

O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O'RTA
MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI

NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI

**Badiiy mehnat asoslari
fanidan**

Ma`ruza matni

Bilim soxasi: 100000 gumanitar

Ta'lim soxasi: 110000 pedagogika
Bakalavriat yo'nalishi: 5111000 – Kasb ta'limi
(5610100 – Xizmatlar sohasi (Servis))

Tuzuvchi: **dots. X.M.Akramov**

Ushbu ma`ruzalar matni 5111000 - Kasb ta`limi yo`nalishi talabalari uchun “Badiiy mehnat asoslari” fani bo`yicha davlat ta`lim standarti asosida tuzilgan ishchi o`quv dasturga muvofiq tayyorlandi. Mazkur matnlar talabalarga - bo`lajak o`qituvchilarga maktab o`quvchilari bilan kasbga tayyorlash ishlarini olib borishni o`rgatishda nazariy va amaliy jihatdan yordam ko`rsatadi.

Tuzuvchi

Umumtexnika fanlari va kasb ta`limi
kafedrası Dots. H.Akramov

Taqrizchilar: Dots. I.Uluhonov

Kafedra mudiri

dots. I.Uluhonov

1.Mavzu: Kirish. Gazlamalarni tayyorlash, gazlamalarni tanlash xususiyatlari,

Reja:

1. Gazlamalarni tanlash xususiyatlari
2. Gazlamalarni tayyorlash

Tayanch iboralar: Gazlama, ip, ipak, bo`yoqlar, zig`ir, jun, tabiiy ipak, kimyoviy tola, sintetik tola, atsetat tola, trikotaj polotnolar, tukli gazlamalar

Hozirgi vaqtda tikuvchilik korxonalarining oldiga qo'yilgan asosiy vazifalardan biri — aholini sifatli, bejirim tikuvchi buyum-lari, zamonaviy kiyim-kechaklar bilan ta'minlashdan iborat. Tikuvchilik buyumlari insonlarni atrof-muhitning turli xil nomaq-bul ta'sirlaridan (issiq, sovuq, nam, chang va hokazo) himoya qilishga, ularning go'zalligini ta'minlashga mo'ljallangan.

Tikuvchilik korxonalarini aholini sifatli kiyim-kechaklar bilan ta'minlashi uchun ishlab chiqarish samaradorligini oshirish, sa-noat korxonalarini zamonaviy asbob-uskunalar bilan jihozlash, materiallarning assortimentlarini kengaytirishi zarur.

Respublikamiz mustaqillikka erishgandan keyin asosiy xom-ashyoni yetkazib beruvchi to'qimachilik sanoatida bir qancha qo'shma korxonalarining ochilishi sohaning rivojlanishiga katta ta'sir ko'rsatdi.

To'qimachilik sanoati korxonalarini tikuvchilik korxonalariga turli xil ko'rinishdagi kiyim-kechaklar tikish uchun har xil gazlamalar, tikuvchilikda ishlatiladigan g'altak iplarni yetkazib beradi.

Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar tolaviy tarkibiga ko'ra tabiiy va kimyoviy tolali gazlamalarga bo'linadi.

Tabiiy tolali gazlamalarga paxta, zig'ir, jun, ipak tolalaridan olinadigan gazlamalar kiradi.

Paxta - g'o'za deb ataladigan o'simlik urug'ini qoplab turadigan ingichka tolalar bo'lib, to'qimachilik sanoatining asosiy xom-ashyosi hisoblanadi. Kimyoviy tarkibi jihatidan paxta deyarli toza sellyulozadan iborat. Pishgan paxta tolasining 95—96% sellyulozadan; 4—5% turli aralashmalar — moy, mum, bo'yoq va mineral moddalardan iborat. Paxta tolasining gigroskopikligi ancha yuqori. Paxta namni tez shimadi va tez quriydi. Tolasi suyultirilgan kislotalar ta'sirida ham yemiriladi, kislotalar uzoq ta'sir qilib turgan ip-gazlama quritilgandan keyin xuddi papiros qog'ozidek yirtilib ketaveradi. Konsentratsiyalangan sulfat kislota ta'sirida paxta tolasi ko'mirga aylanadi.

Sovuq o'yuvchi ishqorlar tolalarni shishiradi, natijada buram-dorligi yo'qoladi, sirti silliqlanadi, ipakka o'xshab tovlanadi, pishiqligi ortadi, bo'yaluvchanligi yaxshilanadi. Qaynoq o'yuvchi ishqorlar havo kislorodi ishtirokida paxta sellyulozasini oksidlan-tiradi va tolaning pishiqligini kamaytiradi. Kimyoviy tozalashda qo'llaniladigan organik eritgichlar ta'sir qilmaydi. Yorug'lik ta'sirida paxta pishiqligini asta-sekin yo'qotadi. 150°C da dazmollaganda quruq paxta tolalari o'zgarmaydi, harorat bundan oshganda bir oz sarg'ayadi, qo'ng'ir tusga kiradi va 250°C da ko'mirga aylanadi. Paxta tolalari

sarg`ish alanga berib yonadi, kulrang kul hosil qiladi. Paxta tolali gazlamalar kuydirilganda kuygan qog`oz hidi keladi.

Zig`ir - poyaning lub qismidan olinadigan tola bo`lib, tarkibida 80% selluloza va 20% boshqa aralashmalar bo`ladi. Lignin moddasi borligi uchun zig`ir tolasi paxtaga qaraganda ancha pishiq bo`ladi. Zig`irning xossalari paxtanikiga o`xshash: gigroskopikligi 12%, namni tez shimadi va tez quriydi, issiqni yaxshi o`tkazadi, pay-paslab ko`rilganda qo`lga sovuq unnaydi, kislota va ishqorlar ta`siri xuddi paxtaga ta`siriga o`xshaydi. Qizigan dazmol ta`siriga yaxshi chidaydi, paxtaga o`xshab yonadi.

Jun-junli hayvonlarning ten qatlamidagi shoxsimon o`sim-talardir. Respublikamizda qo`y, tuya, echki, qoramol va quyon juni keng miqyosda ishlatiladi. Kimyoviy tarkibida oqsillar mavjud. Gigroskopikligi yuqori, namni tez shimib, sekin quriydi. Ho`llab dazmollaganda cho`ziluvchanligini o`zgartira olish va kirishish xususiyatiga ega bo`lgani uchun junni dazmollab qisqartirish, cho`zish, dekatirovka qilish mumkin. Kiyimni kimyoviy tozalashda qo`llaniladigan barcha organik eritgichlar ta`siriga jun yaxshi chidaydi. Jun kislotalar bilan ham, ishqorlar bilan ham ta`sir-lashishi mumkin. Quruq jun tolalari 110°C va undan yuqori haroratda pishiqligini yo`qotadi. Yorug`likka chidamliligi paxta va zig`irga nisbatan yuqori. Yonayotganda alanga ta`sirida tolalari bir-biriga yopishib qoladi, alangadan chiqarilgandan so`ng yonishdan to`xtaydi, tolalar uchida qora sharchalar hosil bo`ladi, kuygan pat hidi keladi.

Tabiiy ipak — ipak qurti o`raydigan ingichka ip. Ipak tolali gazlamalar tarkibida ham oqsillar bor. Normal sharoitda tolalarning gigroskopikligi 11%. Kimyoviy turg'unligi jihatdan tabiiy ipak jundan afzal. Suyultirilgan kislota va ishqorlar, kiyimlarni kimyoviy tozalashda ishlatiladigan organik eritmalar tabiiy ipakka ta`sir qilmaydi. Tabiiy ipak faqat konsentratsiyalangan ishqorlarda qay-natilganda eriydi. Bo`yalgan tabiiy ipak tolalariga suv uzoq ta`sir etganda oqish dog`lar hosil bo`ladi va tikuvchilik buyumlarining ko`rkamligi buziladi. Tabiiy ipak tolalari 110°C dan yuqori haroratda pishiqligini yo`qotadi. Quyosh nurlari ta`sirida boshqa tabiiy tolalarga qaraganda tezroq yemiriladi. Tabiiy ipak xuddi junga o`xshab yonadi.

Kimyoviy tolali gazlamalar ikkiga: sun`iy va sintetik tolali gazlamalarga bo`linadi. Sun`iy tolali gazlamalar tabiiy tolalarni qayta ishlash orqali olinadi. Bu ishlovlarda tolalarning g`ijim-lanuvchanligi, kirishuvchanligi, kuyaga qarshi chidamliligi, tashqi ko`rinishi singari ayrim xossalari yaxshilanadi. Viskoza tolali, mis-ammiak tolali, atsetat va triatsetat tolali, shisha tolali va metall ipli gazlamalar sun`iy tolali gazlamalarga misol bo`la oladi.

Sintetik tolali gazlamalar esa tabiatda tola sifatida uchramaydigan oddiy moddalarning molekularini birlashtirish yo`li bilan olinadi. Ularga kapron, lavsan, nitron xlorin, polietilenlar kiradi.

Gazlamalar tolaviy tarkibidan tashqari pardozlanishiga qarab ham sinflarga ajratiladi: xom, oqartirilgan, bo`yalgan, gul bosilgan.

Ayrim gazlamalar maxsus pardozdan o`tkaziladi. G`ijimla-nuvchanlikka qarshi qilib g`ijimlanmaydigan, suv yuqmaydigan, yonishga va chirishga chidamli qilib pardozlanadi.

Tikuvchilikda ishlatiladigan gazlamalar ko`ylaklik, kostyumlik, paltoUk, plashlik

va hokazo uchun mo'ljallangan xillarga bo'linadi. Kiyim tikishda gazlama tolaviy tarkibi, xossalari hisobga olinishi lozim.

Jun gazlamadan tikiladigan kiyimlar yengini yeng o'miziga maxsus mashinada yeng boshidan solqi hosil qilib o'tqaziladi. Jun, ipak, sintetik tolali gazlamalardan tikiladigan ko'ylak va yubka etaklari maxsus mashinada qirqimlari ichkariga ikki marta bukib tikiladi. Qalin jun, sintetik tolali vilvet (chiy duxoba), velyur kabi materiallardan tikiladigan kiyimlar etagi ochiq qirqimli, ya'ni qirqimlarini maxsus mashinada yo'rmab, so'ngra bir marta bukib tikiladi.

Agar lavsanli jun gazlamalarni ho'llangan latta qo'yib 200°C gacha qizdirilgan dazmol bilan dazmollansa, gazlamaning ayrim joylari kirishadi, ketmaydigan dog'lar paydo bo'ladi. Kapron gazlamalarga qizib ketgan dazmol tegishi bilan erib ketadi.

Atsetat tolali gazlamalarga qizigan dazmol tekkanda ketishi qiyin bo'lgan yaltiroq joylar paydo bo'lishi mumkin. Nitron tolali ko'ylakli gazlamalar ip yoki sun'iy tola aralashgan jun gazlamalarga qaraganda kam eziladi. Bunday gazlamalardan dazmollab hosil qilingan taxlamalar faqat kiyganda emas, balki yuvib, kimyoviy tozalanganda ham o'z xususiyatini o'zgartirmaydi. Taxlama yoki ziylarni bukib dazmollashda noto'g'ri dazmollanib, bukilib qolgan joyini tuzatib bo'lmasligini yodda tutish zarur.

Atsetat, triatsetat tolali ipak gazlamalar ezilmaydigan, yuvil-ganda kam kirishadigan va tez quriydigan gazlamalar bo'lgani uchun ko'p dazmollashni talab qilmaydi. Lekin bu gazlamalarning ishqalanishga qarshiligi past bo'lganligi uchun tikiladigan kiyim orqa bo'lagi o'rta choksiz va keng bo'lishi tavsiya etiladi.

Trikotaj polotnolar yumshoq, elastik bo'lgani uchun yopishib turganda ham harakatga xalaqit bermaydi. Ular gigiyenik jihatdan havo o'tkazuvchan, namni shimuvchan bo'ladi, lekin trikotajni tikish vaqtida to'qima petlyalar so'kilib ketishi mumkin. Bir qavat to'qilgan trikotaj buralib ketishi natijasida unitikish ancha qiyin. Gazlamalarning tuzilishi, xossalari qaraib model tanlash tikuvchilik kasbining asosiy talablaridan biri hisoblanadi.

Bichishdan oldin ko'p gazlamalarga (duxoba, chiy duxoba, astarli sarja, sun'iy shoyi, «boloniya» tipidagi gazlamalar, plash-bop gazlamalardan tashqari) namlab issiqlik ishlovi beriladi. Dekatirovka — tayyor kiyimning kirishishini oldini olish uchun gazlamaga namlab issiqlik ishlovi berishdir. Oddiy ip gazlamalarni, zig'ir tolali va shtapel gazlamalarni ho'llab siqiladi-da (bura-masdan), tanda va arqoq iplariga to'g'rilab yoyiladi. Gazlama namligida teskari tomonidan tanda ipi bo'yicha dazmollanadi. Jun gazlamalarni, sintetik va boshqa tolali gazlamalarni ho'llab siqilgandan keyin choyshab ustiga yoyib, rulon qilib o'raladi. Plyonkaga o'rab ozroq yuk ostida 2—3 soat tutib turiladi. Choyshabni ho'llashga sirka eritmasini ishlatsa bo'ladi (2 litr iliq suvga 1 osh qoshiq hisobida). Gazlamani bir oz quritib, tanda ipi bo'ylab teskarisidan ustiga doka yoki yupqa mato yopib dazmollanadi. Gulli, ayniqsa, to'q rangli gazlamalarning rangini aynimas-ligini ho'llangan gazlama ustidan dazmollab tekshiriladi.

Hamma gazlamalar bichish oldidan dazmollanadi.

Jun gazlamalar, odatda, o'ngini ichkariga qilib rulon holatida o'raladi. Shoyi gazlamalar o'ngi ustiga qilib o'raladi. Ikkiga bukilgan gazlamalar o'ngi ichkariga

qaragan bo'ladi. Milki yaqinidagi teshiklarning qabariqlari o'ng tomonga chiqqan bo'ladi. Agar gazlamaning o'ng va teskarisi bir xilda bo'lsa, sifatli tomoni o'ngi hisoblanadi.

Tukli gazlamalarning teskari tomoniga har 50—60 sm da tukining yo'nalishi tomonga qaratib strelka qo'yiladi. Hamma detallar bir tomonga qaratib: duxoba va chiy duxoba tukini yuqoriga qaratib, «taram» gazlamalarni tukini pastga qaratib bichiladi.

Gazlamaning ikkala tomonini yaxshilab qarab, nuqsonlari: tugunchalari, teshikchalari, dog'lari, gulidagi uzilishlar va boshqa nuqsonlar bo'r yoki qaviq bilan belgilanadi. Bichayotganda bu nuqsonlar chiqarib yuboriladi yoki sezilmaydigan joylarga ishlatilib yuboriladi.

Modellar tanlashda moda yo'nalishiga, gazlama rangiga, qalin-yupqaligiga, tolaviy tarkibiga, naqshiga, sidirg'a gazlamalar uchun qo'shimcha ishlatiladigan bezaklarga, munchoqlarga e'tibor berishimiz kerak.

Nazorat uchun savollar

1. Tikuvchilik jarayonida ishlatiladigan matolar tolaviy tarkibiga ko'ra qanday tolali gazlamalarga bo'linadi?
2. Tabiiy tolali gazlamalarga qanday tolalardan olinadigan gazlamalar kiradi?
3. Paxta, zig'irjun, tabiiy ipak tolalarining xossalarini izohlab bering.
4. Kimyoviy tolali gazlamalarning qanday turlarini bilasiz?
5. Kimyoviy tolali gazlamalarning xossalarini izohlab bering.
6. Kiyim modellarini tanlashda gazlamalarning qanday xususiyatlariga e'tibor berishimiz kerak?

2.Mavzu: gazlamalarni buyash usullari, gazlamalarni buyash uchun tavsiyalar

1. Gazlamalarni buyash usullari
2. Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash
3. Gazlamalarni meva va sabzavotlar po'chog'i bilan bo'yash usuli

Tayanch iboralar: Gazlama, ip, ipak, bo'yoqlar, zig'ir, jun, tabiiy ipak, kimyoviy tola, sintetik tola, atsetat tola, trikotaj polotnolar, tukli gazlamalar

Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida bo'yash jarayoni.

To'quv stanogidan olingan gazlamalarni tashqi ko'rinishi, xossalarini yaxshilash, tovar ko'rinishida berish jarayonlari pardoqlash deb ataladi. Pardoqlash jarayonlarida juda ko'p va murakkab ishlar bajariladi, ya'ni tuk kuydirish, ohorini ketkazish, qaynatish, oqartirish, merserizatsiyalash, tuk chiqarish, bo'yash, gul bosish, appretlash.

Pardoqlashning bir bosqichi bo'yash bo'lib, gazlamani bo'yash — bu biror rangdagi yaxlit tekis tus berish uchun gazlamaga bo'yovchi moddalarni singdirish jarayonidir.

Bo'yoqlar tabiiy va sintetik bo'ladi. Gazlamalarni bo'yash uchun, asosan, toshko'mirdan olinadigan sintetik bo'yoqlar ishlatiladi. Bo'yoqlar mayda kukun va pastalar tarzida ishlab chiqariladi. Bo'yoqning rangi, yorqinligi, yorag'lik, nam, yuvish, ishqalanish ta'siriga chidamliligi hamda gazlamalarning kimyoviy tarkibiga va molekulalarning strukturasiga bog'liq bo'ladi.

Gazlamani bo'yashdan oldin bo'yoqlar suvda eritiladi. Bo'yash jarayoni quyidagi bosqichlarni o'z ichiga oladi: suvdagi bo'yoqning tolalarning tashqi sirtiga shimilishi; bo'yoqning tolaga singishi; bo'yoqning tolada o'mashib qolishi.

Bo'yoqning xili va bo'yash usuli gazlamaning tolaviy tarkibiga, bo'yoqning xossalariga, gazlamalarning bo'yalish xususiyatiga qarab tanlanadi. Astarlik gazlamalarni ishqalanish va ter ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan, ustki kiyimlik gazlamalarni yorug'lik, namlik, quruq va ho'l ishqalanish ta'siriga chidamli bo'yoqlar bilan bo'yash lozim.

Gazlamani bo'yash uchun gazlama yoki gazlama to'pini tarang tortib, bo'yoq eritmasi orqali o'tkazish kerak. Pardoqlash kor-xonalarida uzluksiz ishlaydigan bo'yash apparatlari keng qo'llaniladi.

Bo'yashning **kamchiliklari**. Gazlama strukturasi notekisligi, qaynatish va oqartirishda gazlama yaxshi tayyorlanmaganligi, bo'yoq resepti va bo'yash rejimining buzilishi, bo'yash jihozlarining nosozligi natijasida gazlamalar bo'yalganda quyidagi nuqsonlar uchrashi mumkin: chala bo'yalganlik, har xil tuslilik, belgilar, dog'lar, xollar, oqishjoylarvaboshqalar. Gazlama navini aniqlashda turli o'lchamdagi har xil dog'lar ham hisobga olinadi. Tikuvchilik buyumining ko'rinadigan joylarida dog'lar bo'lishiga yo'l qo'yilmaydi, kiyimlarning ko'rinmaydigan joylaridagi dog'lar hisobga olinmaydi.

Gazlamalarni uy sharoitida bo'yash. Uy sharoitida ham gazlamalar rangini bo'yab o'zgartirish mumkin. Maishiy kiyimlar, ko'tarib-ushlab yuriluvchi sumkalar, applikatsiyalarni tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlamalarning rangi chiqib ketmasligi uchun ularni bo'yash qonun-qoidalariga rioya qilish kerak. Bo'yashni boshlashdan oldin gazlamalarni qanday tolalardan tashkil topganligini aniqlab olishimiz kerak. Buning uchun gazlama tanda va arqoq iplaridan sug'urib, gugurt bilan yoqib ko'riladi. Paxta, zig'ir, viskoza iplari bir tekis, yorqin yonib, kuygan qog'oz hidi keladi. Atsetat shoyi tez yonadi, undan uksus hidi keladi, ip uchlarida to'q rangli sharchalar hosil bo'ladi. Kapron va neylon erib yonadi, yumshoq sharchalar hosil bo'ladi. Jun va tabiiy ipak tolalari yomon yonadi, kuygan kallasuyak hidi keladi, qattiq qora sharchalar qoldiq bo'lib qoladi.

Yondirib, hidlab ko'rilgan gazlamaning tola tarkibiga qarab bo'yoq turlari tanlanadi. Paxta, zig'ir va viskoza tolali gazlamalar, shoyi va jun gazlamalar uchun mo'ljallangan bo'yoq turlari mavjud. Sintetik va atsetat tolalardan tashqari barcha gazlamalarga mo'ljallangan bo'yoqlar ham bor. Oq gazlamalar bo'yoq rangiga mos rangda bo'yaladi, boshqa rangdagi gazlamalar esa boshqa ranglarni hosil qiladi.

Quyidagi 1-jadvalda gazlamaning asosiy rangini rang qo'shish natijasida o'zgarishi ko'rsatilgan.

	Bo'yaladigan gazlama rangi	Bo'yoq rangi	Bo'yashdan keyin hosil bo'ladigan rang
1.	Qizil	Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	Binafsha To'q sariq (zarg'aldoq) Qizil-jigarrang Jigarrang Qizil- binafsha To'q qizil
2.	Ko'k (moviy, zangori)	Qizil Sariq Jigarrang Yashil , Binafsha Kulrang	Binafsha Yashil To'q jigarrang Ko'k-yashil Ko'k-binafsha To'q ko'k
3.	Sariq	Qizil Ko'k (moviy) Jigarrang Yashil Binafsha Kulrang	To'q sariq (zarg'aldoq) Yashil Sariq-jigarrang Sariq-yashil ..., Yashil-jigarrang '■' No'xat
4.	Jigarrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Yashil Binafsha Kulrang	Qizil-jigarrang To'q jigarrang Sariq-jigarrang ; Moshrang To'q jigarrang To'q jigarrang
5.	Yashil	Qizil Ko'k(moviy) Sariq Jigarrang Binafsha Kulrang	Jigarrang Ko'k-yashil Sariq-yashil Moshrang Yashil-jigarrang Kulrang-
6.	Binafsha	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	Qizil-binafsha Ko'k- binafsha Yashil -jigarrang To'q jigarrang Yashil-
7.	Kulrang	Qizil Ko'k (moviy) Sariq Jigarrang Yashil	To'q qizil To'q ko'k No'xat rang To'q jigarrang Kulrang-yashil

Gazlamaning bo'yalish sifatiga shubha paydo bo'lsa, gazlama bo'lagini issiq bo'yoqqa solib bo'yab ko'riladi. Bo'yoq eritmasini tayyorlash uchun emali butun

sirli idishdan foydalanish zarar. Bo'yaladigan gazlama avval iliq suvda ho'llab olinadi, tekislanib bo'yoqli eritmaga solinadi.

Gazlama eski va dog'lari bor bo'lsa, ular bo'yalgandan so'ng ham qolishi mumkin. Kiyimlarni bo'yashdan oldin metall tugmacha va ilgaklarni so'kib olish kerak, aks holda ular zangli dog'larni hosil qiladi.

Bo'yoq eritmalarini tayyorlashda ko'rsatmalarga to'liq rioya qilish kerak. Gazlamani bo'yashning keng tarqalgan usullaridan bin moybo'yoq (akvarel va guash)larda bo'yash.

Bundan tashqari kundalik ro'zg'orda ishlatiladigan oziq-ovqat mahsulotlari qoldiqlaridan, kaliy permanganat eritmasidan, zelyonka (brilliant) eritmasidan, sinka va hokazolardan foydalanish mumkin.

Gazlamalarni piyoz po'chog'ida bo'yash usuli: 4 ta piyoz po'chog'ini 3 stakan suvga solib, rangi chiqquncha gazda o'rtacha olovda qaynatiladi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini piyoz po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Qizg'ish-sariq rang hosil bo'ladi.

Gazlamani lavlagi po'chog'ida bo'yash usuli: 1 ta o'rtacha lavlagi po'chog'ini 2 stakan suvga solib, qaynatib olinadi. Undan so'ng gazdan olinib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini lavlagi po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Siyohrang-qizil rangga kiradi.

Limon po'chog'ida bo'yash usuli: bu usulda 2 ta limon po'chog'ining ustiga 2 stakan suv solib, gazda qaynatib olinadi, so'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi, ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi. Gazlama bo'lagini limon po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi. Och sariq rang hosil bo'ladi.

Apelsin po'chog'ida bo'yash usuli: Bu usul ham yuqorida ko'rsatilgan usullardagidek bajariladi. Apelsin po'chog'ini tozalab, ustiga 2 stakan sovuq suv quyib, qaynatib olinadi. So'ngra gazdan olib ozgina (qo'l kuymaydigan qilib) sovitiladi. Apelsin po'chog'I siqib olib tashlanadi, suvi ikki qavat dokadan suzib o'tkaziladi.

Gazlama bo'lagini apelsin po'chog'ining suviga solib, 5—10 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

Gazlamani qizil sabzi yordamida bo'yash usuli: buning uchun 4 ta qizil sabzining sharbatini chiqarib, unda gazlamani 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani sharbatdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

Gazlamani margansovka (kaliy permanganat) eritmasida bo'yash usuli: buning uchun 2 stakan iliq suvga 3 choy qoshiq margansovka (kaliy permanganat) kukuni solinadi. Qoshiq yor damida yaxshilab aralashtiriladi. Eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmay xona haroratida quritiladi.

Sinkada boyash usuli: bu usulda 2 stakan suvga 2 choy qoshiq sinka solinadi. Qoshiq yordamida yaxshilab aralashtiriladi, eritmaga gazlamani solib, 5—6 daqiqa ushlab turiladi. Gazlamani suvdan olib, qattiq siqmasdan xona haroratida quritiladi.

Nazorat savollari

1. Gazlamalarni ishlab chiqarish korxonalarida boy ash jarayoni haqida ma'lumot bering.
2. Gazlamalarni uy sharoitida boyashning qanday usullarini bilasiz?
3. Gazlamalarni bo'yash natijasida qanday nuqsonlar uchrashi mumkin?

3.Mavzu: Tabiiy materiallar turlari, ularni yig'ish, ishlov berishga tayyorlashni o'rganish.

Reja:

1. Tabiiy materiallar turlari ularni yig'ish
2. Tabiiy materiallarga ishlov berish va ulardan ko'rgazmali qurollar tayyorlash.

Materiallarni terish uchun eng yaxshi vaqt bu yoz va erta kuz sanaladi. Gullarni tershi va qurishi uchun bahor yoz va kuzdir.

1. YOG'ochlar va kashtanlar. Bularni har xil o'lchamda tayyorlanadi.
2. Gullarni yig'ishtirib, ularni kallak qismini yoki bandi va barglari, gullarni vertikal holatda, soya joyda quritiladi. Devor bezaklari uchun ishlatiladigan gullarni kallagini naycha qaratib quritiladi.

Bu usullardan tashqari gullarni quriqqum solingan qutichada; gerbariy uchun gul va barglarni kitob varaqalari orasiga qattiq preslangan holda ham quritiladi. Kerak bo'lgan holatlarda quritilgan gullarni har xil buyoqlar yoki guash, tush bilan bo'yaladi.

3. Daraxt barglarini terish uchun eng yaxshi fasl bu kuz hisoblanadi. Kuzda barglar juda chiroyli bo'lishadi. Ularni gerbariy holatda yoki tabiiy holatda quritiladi.

4. O'tlarni va yovvoyi o'tlarni yozda tayyorlashadi. Bularni uzib suvsiz kuriq guldonlarga solib quritiladi. Gu, barg va samonlarni 1,8% xlorli oxaktosh eritmasida 4-5 kun davomida uy xaroratida rangsizlantiriladi. Keyin iliq joyda quritiladi

5. **Samon** – bug'doy terimidan keyin yig'ishtiriladi. Barglardan tozalanadi, ildizlari qirqiladi. O'lchamiga qarab ajratiladi, ishlatilishdan oldin samon qaynatiladi va qaynagach oz vaqt suvda bug'lanadi.har bitta samonga ko'ndalangiga qirqiladi va dazmol yordamida quriguncha tekislanadi. O'tlarni bo'yagan kabi bo'yaladi va rangsizlanadi.

6. **Qushlar patlari** – har xil patlar yig'iladi, turiga qarab ajratiladi va tselofan haltachalarda saqlanadi kerak bo'lgan holarda patlar guash yordamida bo'yaladi.

7. **Baliq suyaklari** – baliqning bosh suyagi, o'mirtqa suyaklari ishlatiladi.

8. **Giomlar** – ishlatishdan oldin toshlar yuviladi, guash bilan har xil rasmlar solinadi, ustidan lak surtiladi.

9. **Tuxum po`choqlari** – tuxum po`chog`i ilik suv bilan yuviladi ularga rang berish uchun piyoz po`chog`i, lavlagi, sabzi qo`shib qaynatiladi so`ng quritiladi.

10. Tarvuz, qo`vun, qovoq, hurmo urug`lari, shaftoli, o`rik, olcha danaklari, xandon psita po`chog`i har xil gullarning, paxtaning urug`lari ham ishlataladi.

11. Apel`sin, anor, limon po`stlog`i va boshqalar buyumlar yasashda ham qo`llaniladi.

b) **Tabiiy materiallar ishlov berish.**

Buyumlar yasashda tabiiy materiallardan to`g`ri foydalanish uchun ularning xossalari va xususiyatlari bilish zarurdir. SHunday hollar uchrashi mumkinki, ko`rinishidan juda chiroyli bo`lgan tabiiy materiallar ishlov berishda juda og`ir bo`ladi.

YOg`ochka va kashtanlarga yumshoq paytida ishlov berish ya`ni ularni qirqish, darcha ochish juda osondir. Qurigan sari ularning urug` donlari qattiqlashib, ustki qopig`i mo`rtlashib boradi. Ustki po`tlog`i pichoq bilan juda oson kesiladi. Lekin u ham qurigan sari kesishga qiyinlashadi. SHuning uchun qurigan po`stlog`larni oldin sovuq suvga bo`ktirilib keyin YAna bir sutka soyada quritiladi shundan so`ng po`stlog`i yumshaydi va ishlov berish osonlashadi.

GreK yong`oqlar o`zlarining mustahkamligiga qaramay pichoq bilan oson kesiladi.

Qo`ziqorinlar: devorga osiladigan biror bir buyumlar tayyorlash uchun qo`ziqorinlar tanasidan quritishdan oldin dacha ochilib uni plastilin bilan to`ldirib qo`yilishi kerak. Bu qurigan gullarni mahkamlash uchun ishlatiladi.

Terak qobiqlari changlardan tozalaniladi, yumshoq shyotkalar yordamida yuviladi va kerakli forma beriladi., qurigandan kegin lak surtiladi. O`simlik ildizlari yuviladi, quritiladi, guash bilan bo`yaladi so`ng lak surtiladi.

Gullar kallak tomonini naycha qaratilib quritiladi. anilin bo`yoqlari yoki guash bilan bo`yaladi.

Och rangli katta o`lchamdagi gullarni yuvilgan quriq qum to`ldirilgan qutida quritiladi. Buning uchun qutini 13 hajmda qum bilan to`ldiriladi va gullar joylashtiriladi. Gullarning bandlari qutining qopqog`ida qilingach teshiklardan tashqariga chiqariladi. Quti qopqog`i mahkam berkitiladi va qutining qolgan qismi teshiklar orqali qum bilan to`ldiriladi. 3-4 kundan keyin quti qumdan darchalar orqali ozod qilinadi. Qum tushib bo`lgandan keyin gul olinadi va zarur bo`lsa bo`yaladi.

Tabiiy materiallardan dekorativ ko`rinishlar tayyorlash.

Dekorativ pannolar mazmuni bo`yicha: buyumiy, syujetli va ornamentli guruhlarga bo`linadi.

Buyumiy guruh – bu bitta jihoz, buyum (qo`ziqorin, hashoratlar, hayvonlar, qushlar va boshqalar) tasvirlangan.

Suyujetli – bir nechta har xil figuralardan tashkil topgandir. (Ertaklar, mul`tfil`mlar).

Ornamentli – milliy uslubda bajarilgan simmetrik va asimmetrik naqshlar ishlatiladi.

Dekorativ panolar bir necha xil qushimcha materiallar va turli hil qo`l mehnati qo`shilgan holda bajariladi. Masalan: makrame to`qish, yog`ochlarga ishlov berish, o`ymakorlik kabilar bilan birga bajarilishi mumkin.

Buyum asosi:

1. qora, bir tusli, rangli satin, paxmoq, qop material;
2. taxta, faner, orgalit, platmasa, shisha va boshqlar;
3. kardon, vatman, al`bom varag`i ishlatilishi mumkin.

a) «Gullar malikasi» panno tayyorlash.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi materiallar va moslamalar bo`lishi zarur.

Zich asos – karton, guash va akvarel bo`yoqlari, VA elimi, «moment» elimi, kistochka, pintset, qalam ish bir necha bosqichdan tashkil topgan.

- 1) «Gullar malikasi» tasviri qalamda chizib tanlanadi.
- 2) Guash va akvarel bo`yoqlar bilan bo`yaladi.
- 3) Gerbariyda oldindan quritilgan gullar pintset yordamida fonga joylashtiriladi.
- 4) Gul orqa tomoniga kistochka yordamida PVA elimi surtiladi va kerakli joyga yopishtiriladi «Malika» quyidagi kata atirlarni gulni «Moment» kley yordamida yopishtirish mumkin.
- 5) PVA yoki «moment» kley yordamida tes`ma kartoni orqa tomoniga ilmoq qilib yopishtiriladi.

b) Kashtanlar yordamida panno yasash.

Kerakli material va moslamalar asosi – orgamiy, PVA elimi, elim uchun kistochka, NTS loki uchun qattiq kistochka, pintset.

Ish quyidagi bosqichlardan tuzilgan:

- 1) pintset yordamida taxminiy tuziladi, bunda kashtan shoxchalari, mevalarning tikonli po`stloqlari va mevalarning o`zlari ishlatiladi.
- 2) PVA elimi yordamida kompozitsiya hamma bo`laklarini orgamiyga yopishtiriladi. PVA kleyining qotishi davomida bosqichlarga o`tamiz.
- 3) YUBqa qatlam qilib NTS loki surtiladi, qotgandan keyin ikkinchi qatlam surtiladi.
- 4) Panning orqa tomoniga PVA va tes`ma elimi yordamida ilmoq yopishtiriladi.

I V. Nazorat uchun savollar:

1. Tabiiy materiallar turlari haqida ma`lumot bering.
2. Tabiiy materiallarga ishlov berish usullari.
3. Gullarni quritish usuli.
4. Tabiiy materiallardan qanday ko`rgazmali qurollar tayyorlash mumkin.

V. Foydalanilgan adabiyotlar

1. Filenko F.P. «Podelki iz prirodnix materialov» Moskva, «Prosveshenie», 1996 g.
2. Gusakova A.M. «Vneklassnie raboti po trudu» Moskva, «Prosveshenie», 1991 g.

3. A.F. Gul'yants «CHto mojno sdelat' iz prirodnix materialov», Moskva, «Prosveshenie», 1994 g.

4. Mavzu: Talabalarning dizaynerlik ijodkorlik faoliyatini rivojlantirish. Texnika ob'yektlarini konstruksiyalash va badiiy modellashtirish. Loyixalash ishlarning xususiyatlari model' va modellashtirish, texnik modellar klassifikatsiyasi, texnik va badiiy modellashtirish umumiy jarayon ekanligi, badiiy modellashtirishning mazmuni.

REJA

1. O'quvchilarning konstruktorlik qidiruv faoliyatining mantiqi va strukturasi
2. Modellashtirish va modeli - texnik tajriba.
3. Ijodkorlik masalalarini hal qilishning mantiqiy ketma-ketligi.

O'quvchilarning konstruktorlik qidiruv faoliyatining mantiqi va strukturasi

O'quvchilarning texnik ijodkorligi integral xarakterga ega, ya'ni u bilish - qayta qurish faoliyatini o'zaro bir-biriga bo'liq bo'lgan nazariy tekshirish, tajriba, texnik masalalar yechish, model va qurilmalarni real holatda ishlatilishi, uni sinash kompleksi bilan belgilanadi. SHu faoliyat orqali o'quvchilar ob'ektiv borliq haqida bilimga ega bo'ladi, oldinga surilgan nazariy shoyani to'g'ri yoki noto'g'ri ekanligi haqida amaliyotda tekshirib xulosa chiqarish bo'yicha ko'nikma va malaka xosil qiladilar. O'quvchilar har qanday yangi texnik ob'ektni yaratish jarayonida mustaqil organik jihatdan o'zaro bir-biriga bo'liq bo'lgan bosqichlardan iborat. Bu texnik ijodkorligidai mantiqiy strukturali bosqich hisoblanadi.

1-bosqich, maktab o'quvchilari faol ravishda mavjud bo'lgan texnik ob'ektning mohiyatini tushunishga harakat qiladi;

2-bosqich, bu o'quvchilarni ma'lum texnik ob'ekt tuzilishining texnik shoyasi sodir bo'lishi bilan boshlanadi;

3-bosqich, yangi bo'lajak texnik tuzilishning (ideal xolatda) modeli ishlab chiqiladi;

4-bosqich, loyihalash, yosh texnik fikrga kelgan ob'ektning mazmuni va formasini keltiradi;

5-bosqich, harakatdagi modelni qurish va sinash;

6-bosqich, qurilmaning real namunasini yaratish va aslini tajribadan o'tkazish;

7-bosqich, texnik xujjatlarni yaratish.

2. Modellashtirish va modeli - texnik tajriba.

Har xil turdagi texnik ob'ektlarning modeli tajriba tekshiruvchi o'quvchilarning bilish faoliyatini rivojlantiradi.

Ma'lum bir texnik ob'ektni tajribadan o'tkazishda qonunlar asosida chiqarilgan xulosa va umumlashtirish natijasida boshqa sohada ishlatiladigan mashina va kurilmalarga qo'llay olish bo'yicha bilimlarini shakllantirishga vositasi bo'lib xizmat qiladi.

Qishloq xo'jaligi yoki korxonada o'tkazilayotgan o'quvchilarning texnik ijodkorligi amaliy faoliyatning maxsus formasi hisoblanadi.

Xarakteri bo'yicha - bu tajriba, yo'nalishi bo'yicha ishlab chiqarish faoliyati, vazifasi bo'yicha ta'lim va tarbiya. Bunday turdagi texnik ijodkorligi faoliyatini o'quv - ishlab chiqarish texnik tajribasi sinfiga ajratish mumkin. Bu masalani ikki tomonlama qarash maqsadga muvofiq: Birinchi tomondan - bu metod ya'ni o'quvchilar ishlab chiqarishda qo'llaniladigan yangi texnik ob'ektni yaratish yoki tuzilishini uzgartirish ishlarida ishtirok etadilar. Bunday tajriba o'quv xarakteriga ega bo'lishiga qaramay ishlab chiqarishning asosiy vazifalari ya'ni uning tarkibiga kiradi.

(Asosiysi bunda o'quvchilar bilim tajriba o'tkazish ko'nikmasini xosil qiladilar).

Ikkinchi tomondan - bunday turdagi tajribalar o'quvchilarning egallagan nazariy bilimlarini ishlab chiqarishga joriy qilish, ya'ni tabiiy bilish qonunlarni o'zining xarakatlari orqali bilish faoliyatini haqiqiy ishlab chiqarish sharoitida texnikaga qo'llash yo'llarini ochib beradi.

O'quv - ishlab chiqarish texnik tajribalari o'quvchilar politexnik ta'limining nazariya va amaliyot birligi natijasi hisoblanadi.

3. Ijodkorlik masalalarini hal qilishning mantiqiy ketma-ketligi.

Har qanday masalani hal qilish uchun avvalambor undan ko'zlangan maqsadni aniq shakllantirish hamda mavjud imkoniyatlar doirasida uni hal qilishning eng samarali uslublarini topa bilish talab etiladi. Ijodkorlik masalalari "Maqsad - maqsadga erishish uchun mavjud imkoniyatlar" ko'rinishidagi mantiqiy ketma-ketlik asosida quyidagicha xal etilishi mumkin. Bu o'rinda masala, muammo va uning amaldagi holati tushunchalari umumiy holatda qo'yilgan maqsad va shartlar asosida belgilanadi.

Ijodkorlik masalasi odatda quyidagi ko'rinishga ega bo'ladi: "[A] shartlar berilgan, [H] maqsadga erishish talab etiladi". Masalani shartli ravishda [A,H] mantiqiy ifoda shaklida yozib olamiz. Lekin mahlum sharoitlarga tadbiquan ushbu mantiqiy ketma-ketlik turli ko'rinishlarda bo'ladi, buni quyidagi misollarda ko'rishimiz mumkin.

1-misol. Berilgan: texnologik jarayon, ishni bajarish hajmi va muddatlari, agrotexnik talablar, tuproq va ekin maydoni tavsifi, mexanizmlarning tuproqqa beradigan bosimi chegaraviy qiymati. Ekin maydoni birligiga sarflanadigan ekspluatao'ion sarf harajatlar miqdorini minimumga keltirish imkonini beruvchi

kombinao'iyalashgan ishlov berish agregati uchun yangi texnik yechim talab etiladi.

Masalaning amaldagi holati - berilgan shartlar bilan tavsiflanadi, yahni bu [A, -] ko'rinishdagi to'liq bo'lmagan masala.

Muammo - bu murakkab, to'liq bo'lmagan masala, unda shartlar aniqlanmagan, yahni [-, H]. Muammoni hal qilish uchun tadqiqot olib borish talab etiladi.

2 - misol. Masalaning qo'yilishi: Ichki yonuv dvigateli yonilıcı sarfini 10 foizga kamaytirish imkonini beruvchi yangi texnik yechimni topish talab etiladi.

Masalaning amaldagi holati - tahlil qilinishi va olingan mahlumotlar asosida xulosa chiqarilishi lozim, yahni [-, H].

Muammo - yonilıcıni tejash imkoniyatini beruvchi mavjud texnikaviy yechimlar tahlil qilinib, sarfni kamaytirish uchun olib boriladigan tadqiqot yo'nalishi belgilanadi.

Tekshirish savollari

1. O'quvchilarning texnik ijodkorligi qanday xarakterga ega, uning kompleksi qanday elementlarni qamrab oladi ?
2. Maълum bir texnik obъektni tajribadan o'tkazishda qonunlar asosida chiqarilgan xulosa va umumlashtirish natijalaridan qanday foydalaniladi ?
3. "Maqsad - maqsadga erishish uchun mavjud imkoniyatlar" ko'rinishidagi mantiqiy ketma-ketlikni aniq misol asosida tavsiflab bering ?

6. Mavzu: Bezak turlarikashtachilik (kashtachilik hakida, kashta tikish moslamalari) kashta tikishga tayyorgarlik, qo`lda bajariladigan kashta choklapri turlari, odddiy choklar, sanama choklar, tiks choklar

Reja

1. Kashtachilik haqida ma`lumot
2. Bezakni gazlamaga ko'chirish
3. Qo`lda bajariladigan kashta choklapri turlari

Tayanch iboralar: Bezak, kashta, chok, millimetrli qog`oz, santimetr tasma, qo'lda kashta tikish, Iroqsimon chok,

Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda katta ahamiyatga egadir. Kashta tikishni bilish orqali kiyimlarni yangilab olish, ko'pgina kerakli buyumlarni: salfetkalar, panno, fartuk, yostiq jildlarini, yaqin kishilarga beriladigan sovg'alarni bezash va

tayyorlash mumkin.

Kashta tikish qiziqarli va ijodiy ish bo'lib, u insonga ko'p quvonch keltirishi va nafosat olamiga olib kirishi mumkin. Kashta tikish usullarini o'zlashtirayotganda bajarilayotgan ish binlaniga yaxshi chiqmasligi mumkin, chunki kashtachilik sabr-toqatli, e'tiborli, tartibli bo'lishni talab etadi. Kerakli malakalar egallagan sayin ish asta-sekin osonlasha boradi.

Kashta tikish san'atining ko'p asrlik tarixi bor. Arxeologik topilmalarda yozilishicha, qadimdan uy-ro'zg'or buyumlarini — sochiqlar, to'r hoshiya, dasturxonlar, bayram va kundalikda kiyiladigan kiyimlar, peshbandlar, bosh kiyimlar va boshqa narsalarni kashtalar tikib bezatilgan.

Kashta tikish usullari, gullari, ranglarning mujassamlanishi avlod-dan-avlodga o'tib takomillashib bordi. Asrlar davomida eng yaxshi kashtalar tanlanib olindi va milliy xususiyatlari bilan xarakterli betakror kashta namunalari yaratildi.

Xalq ustalari kashta tikib bezagan buyumlar chiroyli gullari bilan, ranglarining bir-biriga mosligi, tola mutanosibligi, bajarish usullarining professional aniqligi bilan ajralib turadi. Kashta tikilgan har bir buyum amaliy vazifasiga to'g'ri keladi.

Mamlakatimiz muzeylarida xalq kashtachiligining ko'p namunalari to'plangan, ayniqsa, XIX asr kashtalari eng yaxshi saqlanib, shu kunlargaacha yetib kelgan.

Qo'lda kashta tikish uchun juda oddiy asboblar kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr tasmasi, uchli dukcha, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Kashta tikish uchun cho'ziqroq ko'zli kalta (1 va 2 raqamli kashta tikadigan) ignalar tanlangani ma'qul. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi. Bunday ignalar sanama va oddiy choklarni tikishda, shuningdek, vladimircha chokli kashtalarni tikishda ishlatiladi. Jun ipni ignaga o'tkazish qiyin bo'ladi. Bu ipni o'tkazish uchun sotuvdagi ignalar komplektidagi ip o'tkazgichdan foydalanish mumkin.

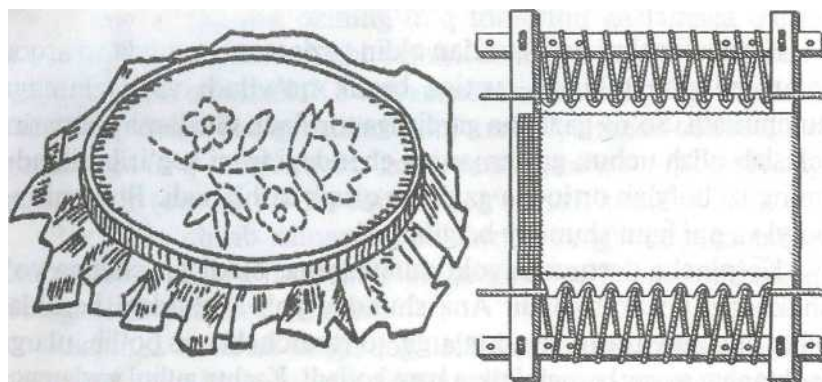
Shuningdek, bir qatim ipak yoki ingichka g'altak ip bilan ham o'tkazsa bo'ladi. Ipakni ikki qavat qilib, hosil bo'lgan halqa ichiga jun ipning uchi kiritiladi. Ipakning ikkala uchini igna ko'zidan o'tkazib jun ip bilan tortib olinadi. Zich va yupqa (markizet, polot-no, shoyi, batis) gazlamaga kashta tikishda ko'zi kichkina, ingichka igna kerak bo'ladi. Yo'g'on igna sanchilgan joylarda teshik qoladi, katta ko'zli ignada esa ingichka ipni yaxshi tutib bo'lmaydi. Buyumlarni birlashtirib ko'klash uchun 1 va 3 raqamli ignalarni ishlatish qulayroq.

Kashta tikish jarayonida ignani gazlamadan o'tkazish uchun angishvona kerak bo'ladi. U barmoqqa igna kirishdan saqlaydi. Angishvona o'ng qo'lning o'rta barmog'iga taqiladi, uni barmoqning yo'g'onligiga qarab tanlanadi, lekin u barmoqni siqib yoki undan tushib qoladigan bo'lmasligi lozim.

Ishlash uchun uch xil qaychilar. uchi ingichka kichkina qaychi — gazlamadagi ipni qirqish va tortib tashlash uchun; uchi qayirilgan o'rtacha kattalikdagi qaychi - kashta tikayotganda ip uchini qirqish uchun; katta qaychi — gazlama va kalava iplarni qirqish uchun ishlatiladi. Qaychilar yaxshi charxlangan, tig'larining uchi to'la yopiladigan bo'lishi kerak.

Santimetr tasma tikish ishlarida buyum o'lchamlarini aniqlash, gazlamaga bezakni rejalash, kashta tikish ishlarini bajarishda foydalaniladi.

Gardishlar gazlamani tarang tortib turish va deformatsiyalanishdan saqlash uchun ishlatiladi (1-rasm).



1- rasm. Gardishlar.

Gardishlar to'g'ri burchakli yoki doira shaklida bo'ladi. Doira shakhdagi yog'och gardish juda qulay. U diametri 20—40 sm li ikkita gardishdan iborat bo'lib, bir-birini ichiga tushib turadi. Hozirgi vaqtda turli-tuman gardishlar mavjud bo'lib, ularga gazlamani kiydirishda maxsus burama joyidan foydalanish mumkin, ya'ni gardish buramasini bo'shatib katta va kichik gardishlar ajratib olinadi, kichik gardishga gazlama tortilib katta gardishga kiydiriladi va burama mahkamlanib qo'yiladi.

Kashta tikiladigan gazlamani gardishga tortishda uni kichik gardish ustiga qo'yib, gazlamaning tanda va arqoq iplarini qiyshaytirmaydigan qilib to'g'rilanadi. Katta gardishni uning ustiga qo'yib, bosib gazlama tarang tortib qo'yiladi. Gardishga tortilgan yupqa gazlama yirtilmasligi, shuningdek, kashta tikiladigan gazlama ish paytida kir bo'lmasligi uchun uning ustiga o'rtasi gardishning diametridan kichikroq doira qilib kesilgan boshqa gazlama qo'yiladi.

Millimetrli qog'oz naqshlar, ayniqsa, geometrik, sanama naqshlar tuzishda kerak bo'ladi.

Kashta gulini gazlamaga ko'chirishga tayyorlashda kalka ishlatiladi. Gul awal asl nusxadan kalkaga, so'ngra kalkadan gazlamaga ko'chiriladi.

Kashta gulni gazlamaga ko'chirish uchun ko'chirish rangli qog'oz ham ishlatiladi.

Bezakni gazlamaga ko'chirish. Bezakni gazlamaga bir necha usulda ko'chirish mumkin. Hamma hollarda ham oldin bezakni asl nusxadan kalkaga yoki millimetrli qog'ozga uchi yaxshi ochilgan qalamda ko'chirib olinadi. Shundan keyin gazlamaga ko'chiriladi.

1. Bezakni rangli qog'oz yordamida ko'chirish. Gazlamaning tanda va arqoq iplari qiyshayib qolmasligiga e'tibor berib, dazmollangan gazlama tekis joyga qo'yiladi. Bezak ko'chirilgan kalkani gazlama ustiga qo'yib, to'g'nag'ich bilan qadaladi. Ko'chirish rangli qog'ozining to'q tomonini gazlamaga qaratib kalka tagiga qo'yiladi. Uchi yaxshi ochilgan qalam bilan bezak ustidan chizib chiqiladi.

Ko'chirish uchun turli rangdagi ko'chirish rangli qog'ozlari komplekti bo'lgani ma'qul, shunda och rangdagi gazlamaga to'q rangli (qora, ko'k, yashil), to'q rangli gazlamaga och rangli (oq, sariq) ko'chirish qog'ozi ishlatiladi.

Bezak ko'chirib olingach, ko'chirish rangli qog'ozi olinib, bir tomondagi to'g'nag'ichlar chiqariladi va bezak tekshiriladi. So'ngra kalka olib tashlanadi.

Rasmni ko'chirish rangli qog'ozi bilan ko'chirishda bezakning chiziqlari qalin bo'lmasligini yodda tutish kerak, aks holda kashta tikayotganda gazlama va ip kir bo'lib qoladi. Shuning uchun ishlatilgan ko'chirish rangli qog'ozidan foydalanish yaxshiroq, yangisini esa ishlatishdan oldin quruq paxta yoki latta bilan artish kerak.

2. Bezakni yoruqqa tutib ko'chirish. Yupqa shafof gazlamalarga kashta gulini gazlama tagidan yoritish yo'li bilan ko'chirish mumkin. Tagiga lampa qo'yilgan oyna ustiga yaxshi ko'rinadigah kashta gulini qo'yib, uning ustiga yaxshi tortilgan (gardishga o'rnatilgan) gazlama qo'yiladi. Gazlama tagida ko'rinib turgan kashta gulining uchi yaxshi ochilgan qalam bilan gazlamaga chizib chiqiladi.

3. Bezakni papiros qog'oz yordamida ko'chirish. Movut, baxmal va yaltiroq gazlamalar ustiga kashta gulini papiros qog'oz ustidan ko'klash yo'li bilan ko'chiriladi. Buning uchun bezakni papiros qog'ozga ko'chirib olib, gazlama ustiga qo'yiladi-da, butun konturi bo'ylab mayda zich qaviqlar bilan ignani oldinga yo'naltirib tikib chiqiladi. Keyin qog'oz yirtib tashlanadi. Kashta tikib bo'lingach, ko'klangan ip so'kib tashlanadi.

4. Bezakni teshma ko'chirish. Bezak qog'ozga chizib olinadi so'ngra ustiga kalka qog'ozini qo'yib, ikkala qog'oz igna bilan to'g'naladi, yumshoq gazlama yoki bir necha qavat gazeta qog'ozi ustiga qo'yiladi. Bezak konturi bo'ylab ehtiyotkorlik bilan har 2— 3 mm oraliqda igna bilan teshib chiqiladi. Natijada kalka ustida nuqtalardan teshma kashta gul hosil boladi.

Kashta gul chizilgan kalka qog'ozni kerosinlangan latta bilan artib, toza tomonini gazlamaga qaratib qo'yiladi-da, bir necha joyidan to'g'naladi. Movut yoki paxmoqning (ochroq rangli bo'lgani yaxshi) yoki paxtaning ustiga doka o'rab tampon qilinadi, keyin teshikli qog'oz ustidan surtiladi. Kalka teshiklaridan bo'yoqli modda o'tib, gazlama ustida iz tushirib ko'chirish yo'lli bilan nuqtalar shaklidagi iz hosil bo'ladi, shu iz bo'ylab kashta tiksa bo'ladi.

To'q rangdagi gazlamaga bezakni ko'chirish uchun tamponni bo'r yoki tish poroshogi aralash kerosinda ho'Uab olinadi. Shu maqsadda hech narsa bilan aralashmagan tish pastasini ishlatish ham mumkin.

Teshib ko'chirishda kashta gulining gazlamadagi tasviri aniqroq, buzihnay chiqadi. Bu, ayniqsa, kashta gulining bitta bo'lagini bir necha marta tikish kegak bo'lganda mehnatni osonlashtiradi va tezlashtiradi. Bu qog'ozlar alohida paketda yoki papkada saqlangani ma'qul.

Rasm chizilgan gazlama gardishga tortiladi. Agar kashta kichkina gazlama parchasiga tikiladigan bo'lib, uni aylana gardishga tortish qiyin bo'lsa, bu gazlama parchasining chetlariga ish tugagandan keyin so'kib tashlanadigan xohlagan boshqa gazlama parchasini ulab qo'yish mumkin.

Bezakning o'lchamini o'zgartirish. Ba'zan kashta tikish uchun tanlangan

buyumning katta-kichikligiga qarab bezakning o'lchamini o'zgartirish kerak bo'lib qoladi. Buning uchun bezak ustiga ixtiyoriy kattalikdagi o'zaro teng kvadratlar chiziladi. Bunda kvadratlar qancha mayda bo'lsa, bezakning nuqtalari shunchalik aniq ko'chiriladi va konturlarining nusxasi ham oson chiziladi. Millimetrli qog'oz yoki toza qog'ozga buyum kattaligiga to'g'ri keladigan to'g'ri to'rtburchak chizib, uni bezakdagi kvadratlar soni qancha bo'lsa, shuncha kvadratlarga bo'linadi. Agar bezak guli kattalashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagi katak lardan katta bo'lib, bezak guli kichiklashayotgan bo'lsa, bu kataklar asl nusxadagidan kichik bo'lib chiqadi. Shundan keyin kataklar bo'yicha asl nusxadagi bezak gulining asosiy nuqtalari toza to'rga ko'chiriladi. Bu nuqtalarni ravon chiziq bilan ehtiyotlab birlashtirib, bezakning kattalashtirilgan yoki kichiklashtirilgan nusxasi hosil qilinadi. Rasm nuqtalarini oson topish uchun chizilgan to'rning ikki tomoniga raqamlar qo'yiladi

Kashta tikish uchun ish o'rni. Kashta tikish qulay bo'lishi, tikuvchini charchatmasligi uchun ish o'rnini to'g'ri tashkil etish, mehnat qilishning muayyan qoidalariga rioya etish kerak. Asbob va moslamalar qo'yiladigan stol yorug'lik chap tomondan tushadigan holatda turishi kerak. Agar stolda yashikcha bo'lsa, unda ip maxsus xaltada, asboblarni qutichada, kashta gulli kalka qog'ozi papkada saqlanishi mumkin. Gavda holatiga ahamiyat berib, bukchaymay, boshni juda pastga egmasdan o'tirish kerak. Ish vaqtida gavda biroz oldinga engashgan bo'lishi, ko'z bilan ish o'rtasidagi oraliq 25—30 sm dan oshmasligi lozim. Shu maqsadda ba'zan gardishning tagiga taxtacha, kitob va hokazolarni qo'yib balandroq o'rnatiladi. Stolni suyanchig'iga suyanish mumkin bo'ladigan qilib, stolga yaqinroq surib qo'yiladi.

Kashta tikilgan buyumlarga ishlov berish. Kashta tikilgan buyum toza bo'lib, teskari tomonidan namlangan mato bilan dazmollangan bo'lishi kerak. Buyumning ikki marta buklab tikilgan cheti o'ng tomonidan ham dazmollanadi. Yaxshi yuviladigan gazlamaga oq kashta tikilgan buyumlar oddiy usul bilan yuviladi, lekin bunda kashta guli o'zgarib qolmasligi uchun uni qattiq ishqalamaslik zarur.

Rangli iplarda tikilgan kashta buyumlarning kiri iliq suvda juda ehtiyot qilib yuviladi. Ularni ivitib qo'yib, qaynatib yoki qaynoq suv quyib bo'lmaydi. Yuvilgan buyumni yaxshilab sovuq suvda chayib, siqib, bir necha daqiqa tukli sochiqqa yoki choyshabga o'rab qo'yiladi. Bu buyumni namroq paytda teskari tomonidan, tagiga yumshoq narsa solib dazmollanadi, shunda kashta guli bo'rtgan va qabariq bo'lib chiqadi.

Kashta tikilgan salfetkalar, kashta poyonozlar, dasturxon-larning chetlari cho'zilib ketmasligi uchun o'rtasidan boshlab dazmollanadi. Dazmollangan bunday buyum to soviguncha yoyilgan holatda yotishi kerak.

Qo'lda bajariladigan kashta choklari turlari.

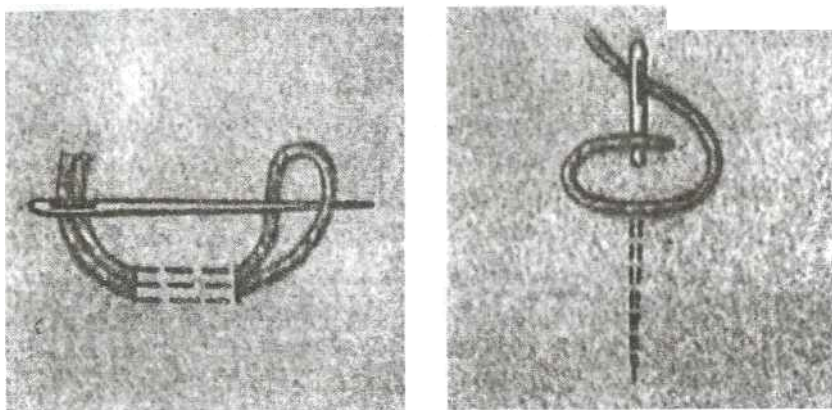
Kashta choklari bajarish texnikasi bo'yicha shartli ikki guruhga bo'linadi: gazlama ipini sanab tikiladigan sanama choklar va oldindan chizilgan kontur bo'ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar.

Sanama kashta choklariga iroqi, chizma chok, atlassimon chok, sanama tekis chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi.

Chizma kontur bo'ylab tikiladigan ixtiyoriy choklar kashtalarda kashta gul konturi bo'ylab baxya choklari tushiriladi yoki kashta gulini to'ldirib tikib, dona-dona, bo'rtiq fakturali qo'shimcha sath hosil qilinadi.

Bunday choklarga tekis choklar (oq tekis chok, vladimircha chok, rangli tekis chok va boshqalar), shuningdek, kontur va oddiy choklar — suv chok, *iroqsimon* chok, o'rim chok va boshqa choklar kiradi. Kashta choklarning hamma turlari qoida bo'yicha gardishda tikiladi.

Ipni gazlamaga puxtalash. Kashta tikishda hech qachon ipning uchi tugilmaydi. Kashta tikilgan buyumning teskarisi toza va batartib bo'lishi kerak. Ipni gazlamaning o'ngida kashta tikilgan joyga puxtalab qo'yiladi. Ipli igna bilan kichkinagina qaviq hosil qilib, ipni gazlamadan to ikki qavat qilib buklangan ipdan hosil bo'lgan halqa shaklidagi ip uchi qolguncha berkitiladi. Ipli ignani shu halqadan o'tkazib tortib qo'yiladi (2- rasm, a).



a)

b)

2-rasm. **Ipni gazlamaga puxtalash**

Agar kashta bitta, uchta, beshta ip bilan tikilsa, unda ip boshqacha puxtalanadi. Gazlamada kichkina qaviq hosil qilib, ip uchidan gazlama ustida ozgina qoldirib, ipni tortib chiqariladi (2-rasm, b). Bu ipning uchi birinchi qaviqqa ko'ndalang tushirilgan ikkinchi kichkina qaviq bilan gazlamaga puxtalanadi. Ipning qolgan uchi qirqib tashlanadi. Ipning puxtalangan joyini kashta qaviqlari bilan berkitib yuboriladi. Kashta tikib bo'lgandan keyin ipning uchi kashta tikilgan joyning teskarisida bir necha qaviq bilan puxtalanadi. Ipni gazlama o'ngida kashta tikilgan qaviqlar tagiga o'tkazib yoki keyin kashta tikilganda yopsa bo'ladigan joyda bir necha qaviq tushirib puxtalash ham mumkin.

Oddiy choklar. Oddiy choklarga kontur choklarini - igna oldinlatilgan chok, suv chok, popop chok va hokazolarni, shuningdek, petlya chok, iroqsimon chok, puxtalama halqa chok va tugun choklarni kiritish mumkin. Bu choklar ko'pgina kashtalarda yordamchi chok sifatida uchraydi, masalan, o'simlik shoxlarini va novdalarni suv chok

bilan, gullarining o`zaklarini tugun chok, iroqsimon chok, popop chok va boshqa choklar bilan tikiladi.

Igna oldinlatilgan chok bir xil yiriklikdagi qator qaviqlar bo`lib, ularning orasi qaviqning o`ziga teng. Bu eng oddiy chok. Chokning qaviqlari o`ngdan chap tomonga yo`nalgan, gazlamaning teskari tomonida xuddi shunday qaviqlar o`ng tomondagi qaviqlar oralig`ida joylashgan bo`ladi. Qaviqlarning yirikligi har xil bo`lishi mumkin. Bu chokni gazlamadan sug`u-rilgan ip izidan va rasm chizilgan kontur bo`ylab tikiladi. Iгна oldinlatilgan chok qaviqlari ikki va undan ko`p qator bo`lishi mumkin. Chok tushirayotganda ip buralib ketmasligiga, qaviqlar xurpayib chiqishiga ahamiyat berish kerak.

Qaytma chok. Bu chok bir xil yiriklikdagi qaviqlarning uzluksiz qatoridan iborat bo`ladi. Ignani o`ngdan chapga yuritib, birinchi qaviq bilan shu qaviq yirikligidagi, masalan, gazlamaning to`rtta ipi kengligidagi oraliq hosil qilinadi. Ikkinchi qaviqni tushirish uchun ip chapdan o`ngga yotqizib, birinchi qaviq tugagan joydagi nuqtaga igna sanchiladi-da, uni ikkinchi qaviqdan gazlamaning 4 ta ipi kengligicha chaproqda gazlama o`ngiga chiqariladi. Shunday qilib, teskari tomondagi qaviq o`ng tomondagiga qaraganda ikki barobar yirik bo`ladi. Uchinchi va undan keyingi qaviqlarni tushirishda, ularning o`zidan oldingi qaviq tugagan joyga igna sanchiladi.

Qaytma chokni qaviqlar orasida ochiq joy qoldirib tiksa ham bo`ladi. O`ngdan chapga yo`naltirib, yirikligi gazlamaning 4 ta ipiga teng qilib, birinchi qaviq tushiriladi. Birinchi qaviqdan chap tomonga gazlamaning 8 ta ipiga teng oraliqda ignani gazlamaning o`ng tomoniga chiqariladi-da, gazlamaning to`rtta ipiga teng yiriklikda ikkinchi qaviq tushiriladi. O`ng tomonidagi qaviqlar xuddi igna oldinlatilgan chokdek bo`ladi, lekin qaviqlar biroz bo`rtibroq turadi. Bu chok bir-biriga zich joylashgan qiya qaviq qatorlardan iborat bo`ladi. Bu chokni chapdan o`ngga tomon yoki o`zidan oldinga qaratib yo`naltirib tikish mumkin. Gazlamaga o`zidan oldinga qaratib birinchi qaviq tushirgandan keyin gazlama teskarisidan ipli ignani o`ziga qaratib o`tkaziladi-da, dastlabki qaviq o`rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Qaviq ipini tortib, o`zi tomon yotqiziladi, chap qo`lning bosh barmog`i bilan gazlamaga bosib turiladi.

Ikkinchi qaviqni tushirishda ignani birinchi qaviqdan yuqorida sanchib, ikkinchi qaviq o`rtasining chap tomonidan chiqarib olinadi. Shunday qilib, qaviqlarning o`zidan oldinga qaytarib yotqizib, ignani o`zi tomon yo`naltirib chok solinadi. Bunda har bir yangi qaviq o`zidan oldingi qaviqdan yarim qaviq oldinga o`tadi.

Suv chokni tikayotganda ip doimo bir tomonda - chapda yoki o`ngda bo`lishi kerak. Tikayotganda ip yo`nalishini o`zgartirib bo`lmaydi, chunki chok strukturasi buzilib qoladi.

Iroqsimon chok gazlamadan sug`urib chiqarilgan ikkita ip izi bo`ylab yoki -ixtiyoriy konturli kashta gulining motividan tikiladi. Chokning tekis yo`li katta murakkab kashtalarni tikishda qo`shimcha chok sifatida, shuningdek, gazlama bo`laklarining ulangan

chokini yashirish uchun tikiladi. Bunda kashta gulining goh u, goh bu tomoniga navbatma-navbat igna sanchib, qaviqlar chapdan o'ngga tomon joylashtirib boriladi. Gazlamaga igna sanchilganjoylar oralig'i bir xil bo'lishi kerak. Yo'lning o'rtasi bo'ylab qaviqlar chalishib boradi. Har bir yangi qaviq oldingi qaviq ustiga tushadi.

Petlya chok. Bu chok ba'zan ziy chok ham deyiladi, chunki bu chok bilan gazlamaning chetlari tikiladi. Gazlamani teskari tomoniga 3—4 sm bukib, gazlama rangidagi ip bilan ko'klab chiqiladi. Petlya chok qaviqlari chapdan o'ngga tomon gazlama ziyiga perpendikulyar joylashtirib tikiladi. Bu choklar gardishsiz tikiladi. Gazlamani chap qo'lning ko'rsatkich barmog'i ustiga qo'yib, bosh barmoq bilan bosib turiladi. Tikish qulay bo'lishi uchun gazlamaning qarama-qarshi tomonidagi uchini og'ir narsa bilan stolga bosib qo'yiladi. Birinchi qaviqni gazlamaga tushirib, undan pastroqqa ipni petlya qilib joylanadi.

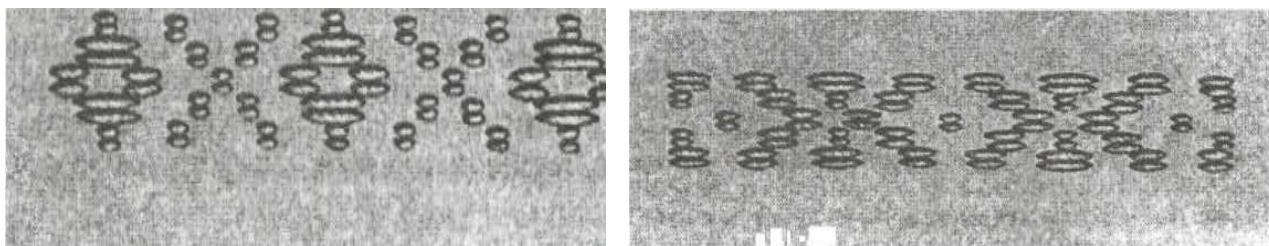
Oddiy iroqi chok. Bu chok oson tikiladi. U bir xil yiriklikdagi diagonal kesishgan qaviqlardan iborat bo'ladi. Iroqi chok quyidagi tartibda: birinchi qaviq chap tomon pastidan o'ng tomon yuqo-risiga qaratib, ikkinchi qaviq chap tomon yuqorisidan o'ng tomon pastiga qaratib tikiladi. Ip birinchi qaviqdan ikkinchi qaviqqa teskari tomonda vertikal bo'ylab yuqoridan pastga o'tadi. Agar bir necha iroqi qaviq gorizontaal bo'ylab qator joylashadigan bo'lsa, bunda oldin birinchi qaviqlarning hammasi tikib olinib, keyin hamma ikkinchi qaviqlar tikiladi. Shunday qilib, kashta gulidagi ustki qaviqlarning hammasi bir tomonga yo'nalgan bo'lishi kerak.

Murakkab bezakni tikishda ham choklarni tishning asosiy qoidalariga rioya qilish zarur. Masalan, iroqi diagonal bo'ylab joylashgan romb motivida birinchi qatorda ostki qaviq, ikkinchi qatorda ustki qaviq, uchinchi qatorda yana ostki qaviq va hokazo tikilib, kashta bezagining oxirigacha shunday qaviqlarda o'ngga yoki chapga davom etadi. Orqaga qaytib tikishda iroqining ostki qaviqlari ustini yopib, ipli ignani ustki qaviq tagiga kiritiladi.

Terma chok. Terma choklar gorizontaal yoki vertikal qaviqlar guruhidan iborat bo'ladi. Geometrik kashta bezaklari (3- rasm, a) ipli ignani gul bezaklari bir chetlaridan ikkinchi chetiga awal chapdan o'ngga, keyin o'ngdan chapga harakatlantirib tikiladi. Kashta bezagiga muvofiq bitta qaviq tikib, bitta tikilmagan joy tashlab, yana bitta qaviq tikiladi va hokazo. Shunday qilib, kashta bezagi igna oldinlatilgan chok tamoyilida, gazlama ipi terilgandek, oxirigacha tikiladi. Terma chokning tikilishini gazlama to'qilishidagi mokining harakatiga o'xshatsa bo'ladi. Teskari tomonida negativ bezak hosil bo'ladi. Terma chok faqat gazlama ipini sanab tikiladi. (3 rasm)

a)

b)



3-rasm. Terma chok

Sanama tekis chok. Bu kashta ikki tomonlama bo'ladi. Sanama tekis chokni gazlama ipini sanab yo'g'on yumshoq ipda bir-biriga zich joylashgan qaviqlar bilan gazlamani tarang tortmay tikiladi. Gazlamaga birinchi qaviq tushirib, shu qaviq yonidan ignani chiqarib, qaviq tushiriladi va hokazo.

Shunday qilib, tekis chok qaviqlari gazlamaning o'ngi va teskari tomoniga joylashadi. Qaviqlar har xil: to'g'ri, qiya yo'nalgan bo'lishi mumkin.

Nazorat uchun savollar

1. Inson hayotida kashta tikish san'atining ahamiyati haqida so'zlab bering.
2. Qo'lda kashta tikish uchun qanday asboblari kerak bo'ladi?
3. Kashta tikishda ishlatiladigan ignalar haqida ma'lumot bering.
4. Kashta tikishda ishlatiladigan gardish turlari va ulardan foydalanish yo'llarini izohlab bering.
5. Kashta tikishga qanday tayyorgarlik ko'riladi?
6. Bezakni gazlamaga ko'chirish usullaridan ma'lumot bering.
7. Kashta bezagi o'z ichamini qanday o'zgartirish mumkin?

7Mavzu: Oddiy naqsh namunalari: zanjira, bofta, guli raftori, bargli raftori, aylana islimi, boftali islimi, mehrobli islimilarni chizish.

Reja

1. Naqsh turlari bilan tanishtirish.
Naqshning chizish usullarini o'rganish.

Nazariy ma'lumot

Markaziy Osiyo naqqoshlik san'ati qadimdan dunyoga mashhur. O'tmishda ota-bobolarimiz qurgan muhtasham binolar, hozirgi kungacha maftunkor jilvasani yo'qotmagan yuksak did bilan ishlangan naqshlar hammani hayratga solib kelmoqda. Milliy naqshlarimiz g'oyatda boy mazmunga ega. Oddiy qoshiq, lagan, quticha, sandiq, belanchak, cholg'u asboblari, uy-ro'zg'or buyumlari, devor va shiftlarga solingan naqshlar insonni xayratga soladi va o'ylantiradi. Naqsh arabcha tasvir, gul degan ma'noni anglatadi. Naqsh qushlar, hayvonlar, o'simliklar yoki ularning ayrim qismlarini, geometrik shakl va boshqa elementlarni ma'lum tartibda

takrorlanishidan hosil qilingan bezakdir. Ganchkorlik, kashtado`zlik, zardo`zlik, kulolchilik, zargarlik, gilam to`qishda turli xil naqsh turlaridan foydalaniladi. O`yish, chizish, turli bezak (zar ip, mayda buyumlar va b.) ni qadash kabi usullardan naqsh solinadi.

Naqqoshlik san`atining paydo bo`lish tarixi insoniyatning tarixiy taraqqiyoti va madaniyati bilan uzviy bog`liqdir. Inson madaniyatning rivojlanishi bilan rassomchilik va naqqoshlik san`ati ajralib chiqdi hamda rivojlandi. Har xil arxelogik qazilmalar shuni ko`rsatadiki, naqqoshlik jahondagi barcha xalqlarda qadimdan mavjud bo`lgan. Masalan: Xitoy, qadimiy Eron, Hindistonda turli naqshlarni, ularning xar xil to`plamlarni ko`rish mumkin.

Naqqoshlikni rivojlanishi va tarqalishi. Naqqoshlik har bir davlatning o`ziga xos geografik joylashuviga, o`simlik dunyosiga ko`ra rivojlangan. Masalan, arman va guriznlarda uzum bargi, Shimol xalqlarida archa va xar xil hayvonlar, qirg`iz va qozoqlarda mol shoxi, tojik va o`zbeklarda olma, anor, bodom gullari, qalampir va boshqalar ramziy naqshlar tariqasida ishlatiladi. Islom dini naqshlarda inson tasvirini tushirishni taqiqilagan. SHu sababli qadimdan turli jonivorlar, parrandalar, o`simliklar va shakllarning tasviri tushirilgan naqqoshlik ishlari keng rivojlangan. Arab yozuvini o`zlashtirilishi, uni naqshlar bilan birga chizib-yozililishi ham bu sohani ma`lum darajada rivojlanishiga sabab bo`lgan. Arab yozuvi ba`zan ham duo- afsunlar vazifasini ham bajargan. Xulas buni natijasida tasviriy san`atga nisbatan xalq amaliy bezak san`ati naqqoshlik xisobiga rivoj topdi. Ayniqsa, 9-10-asrlarda O`rta Osiyoda naqqoshlik san`ati avj olib rivojlandi. 11-12-asrlarda O`zbekiston hududida geometrik naqshlar ko`p ishlatilgan, me`morchilik keng tarqalgan. Mo`y qalam bilan devorga surtilgan qizil kesak bo`rtma shakl oladi, ustidan bo`yoq va zarhal berilgan.

14-15-asrlarda Samarqandda tez suratlar bilan turli tuman inshootlar qurila boshlagan. Bu qurilishlarda Hindiston, Eron, Iroq, xullas Amir Temur hukumronligi ostida bo`lgan barcha o`lkalardan olib kelingan me`morlar, hunarmandlar, ustalar, san`atkorlar ishlagan. Ular o`zlari bunyod etayotgan inshootlarga butun bilimlari, hunarlari va mahoratlarini san`atkorona baxsh etganlar. O`sha davrda Samarqand va Movarounnahrning boshqa joylarida bunyod etilgan juda ko`p hashamatli tarixiy, madaniy obidalarda O`rta Osiyo xalqlaridan tashqari butun Yaqin va O`rta Sharq xalqlarining o`ziga xos boy, sermazmun badiiy-estetik merosining sintezi qorishib, uyg`unlashib ketgan edi, desak mubolag`a bo`lmaydi.

14-15-asrlarda koshinkorlik rivojlandi, qurilgan binolarni koshin va parchinlar bilan bezatish avj oldi. Koshin va parchinlardan ajoyib naqshlar hosil qilishga erishildi. Chunonchi, Samarqanddagi Shohi Zinda to`plami, ishratxona, Oqsaroy, ko`hna Urganchdagi Go`rabekxonim maqbarasi va boshqalardir. 15-asrda naqqoshlikda kundal texnikasi paydo bo`lib rivoj topdi.

O`zbek xalqining qarovsiz yotgan madaniyat durdonalari-tarixiy yodgorliklarni saqlash, ta`mirlash va madaniy merosini to`plashni davlatimiz o`z zimmasiga oldi.

Naqsh chizish jarayoni. Naqshlar buyumga, devorga chiziladi yoki qanday joyning bezatilishiga qarab o`ziga xos turli-tuman usullarda bajariladi. Bu ishlar

o`ziga xos jarayonga va mazmunga ega bo`ldi. Ganchkorlik, kashtado`zlik, zardo`zlik, zargarlik, kulolchilik, chilangarlik, gilam to`qish, yog`och o`ymakorligi va shu kabi har xil ish turlari, usullari va yo`llar bilan turli ko`rinishdagi naqshlar ishlanadi. Ganch o`ymakorlida ishlatiladigan naqshlar mazmunga ko`ra o`simliksimon, geometrik naqshlar, gulli-girih, ramziy va boshqa turlarga bo`linadi. O`simliksimon naqshlar - tabiatdagi barg, band, daraxt, bo`ta, g`o`la, va boshqa narsalarni naqqosh tomonidan stillashtirib olingan shakllarni ma`lum qonuniyatlar asosida takrorlab chizish bilan hosil qilinadi.

Naqsh turlaridan biri - girih bo`lib, forscha chigal, tugun degan ma`noni anglatadi. Handasiy naqshlar - murakkab naqsh turi - geometrik naqsh turlaridan biri bo`lib, to`rtburchak, uchburshak, aylana, yoylardan hamda ko`pburchaklardan iborat bo`ladi. Tuzilishi jihatidan to`g`ri chiziq, egri chiziq va aralash chiziqlardan tashkil topgan girihlarga bo`linadi. Geometrik naqsh uzluksiz raportlardan tashkil topgan bo`lib, har bir raport o`z tuzilishga ega bo`ladi. Bu Yevropada arabiska deb yuritiladi.

Gulli girih o`simlik va geometrik naqsh elementlaridan tashkil topgan. Ramziy naqshlar kabutar, o`roq, bolg`a, sher, baliq, davlat gerbi va boshqalarni tasvirlangan elementlaridan tashkil topgan bo`ladi. Ramziy arabcha “ishora qilmoq” degan ma`noni bildiradi.

1610-1636 yillarda Samarqand hokimi Ahlantushbiy Bahodir nihoyatda boyib ketgandan so`ng Samarqandda Mirzo Ulug`bek nomidagi madrasani qarshisida mo`jiza hisoblangan SHedor madrasasini qurdirdi. Bu ajoyib binoni Abdujabbor usta qurgan.

Nazorat uchu savollar.

1. Ornament nima?
2. Ornament turlarini ayting.
3. Chizish usullari qanday?
4. Ornamentni bilishdan maqsad nima?
5. 1. Amaliy san`atimiz bulmish nakkoshlik haqida so`zlab bering.
6. 2. Naqsh chizish ketma-ketligini tushuntirib bering.
7. 3. Naqsh bo`yash ketma-ketligini tushuntirib bering.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Karimov I.A. O`zbekiston buyuk kelajak sari. – T.:1998-686.
2. Barkamol avlod – O`zbekiston taraqqiyotining poydevori: O`zbekiston Respublikasining «Ta`lim to`g`risida» gi qonuni. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. g`g` - T.: «Sharq», 1997- 63b.
3. R.Hasanov “Boshlang`ich sinflarda naqsh chizish metodikasi” T.; O`qituvchi, 1972 y.

8.Mavzu: Applikasiya. Applikasiya ishlari uchun asboblari

va moslamalar. Applikasiya uchun materiallar tayyorlash, applikasiya turlari, gazlama bulaklaridan applikasiya tayyorlash jarayoni

Reja

1. Applikasiya haqida tushucha.
2. Applikasiya ishlari uchun asboblari va moslamalar.
3. Applikasiya uchun materiallar tayyorlash.

Tayanch iboralar: Applikasiya, fetr, zamsh, charm, mo'yna, yupqa chit, satin, shoyi,

Applikatsiya - lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror ko'rinishda (syujet, o'simliklar, hayvonlar, geometrik shakllar va hokazo) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib, uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiya - texnik ijodkorlikning bir tarmog'i bo'lib, u turli shakllarni qirqish, joylash va asos (fon) deb atalgan materialga yopishtirish jarayonlarini o'z ichiga oladi. Applikatsiya tayyorlash jarayonida kishining ijodkorlik qobiliyati shakllanadi, kuzatuv-chanlik, e'tibor, tasavur doirasi kengayadi, rang-tasvir, chama-lash qobiliyati kuchayadi, sabr, chidamlilik, qo'l mehnatiga bo'lgan munosabati, badiiy didi ijobiy shakllanadi.

Applikatsiya kiyimlarni, turli buyumlarni va xona jihozlarini bezashda, ko'rgazma materiallarni tayyorlashda qo'llaniladigan qadimiy amaliy san'at turlaridan hisoblanadi. Applikatsiyada kiyim-kechak va ro'zg'or buyumlarini bezash uchun gazlama, fetr, zamsh, charm, mo'yna parchalaridan foydalaniladi, ya'ni ularni bezak bo'yicha asosiy gazlamaga qoplab, turli choklar: tekis chok, petlya chok, popop chok va hokazolar bilan chatib qo'yiladi. Gazlamalarning turli-tumanligi, ularning rangi fakturasi qiziqarli va antiqa pannolar yaratishga yordam beradi. Applikatsiya bilan tikilgan buyumlar alohida dekorativ xarakterda bo'lib, zamonaviy interyerga juda mos tushadi.

Applikatsiya oson tikilishi, turli gazlama va materiallarni ishlatish mumkinligi bilan ko'pchilikning diqqat-e'tiborini tortadi. Qo'l hunarining bu turiga har qanday ochiq rangli gazlama parchalari yaraydi. Bitta rangni ikkinchisiga qo'yib ko'rib, ranglarning juda chiroyli uyg'unligini va kompozitsiyalarini topish mumkin.

Applikatsiya ishlarini mashinada yoki qo'lda bajarish mumkin. Qo'lda applikasiya ishlarini bajarish uchun juda oddiy asboblari kerak bo'ladi. Bular: igna, angishvona, qaychi, santimetr lentasi, gardish, bundan tashqari, millimetrlangan qog'oz, kalka, ko'chirish rangli qog'oz.

Applikatsiyani bajarishda ignalar to'plami bilan ishlagan ma'qul. Yupqa gazlamalarni tikishda 3- va 5- raqamli ignalardan, qalin gazlamalarni tikishda esa birmuncha kattaroq bo'lgan 4- va 6-raqamli ignalardan foydalanish kerak. Ignalarning ko'zi katta bo'lsa, bir necha qavat ipni o'tkazish oson bo'ladi.

Applikatsiyani bajarishda turli xil rangdagi va sifatdagi iplardan, ya'ni 40- va 50-raqamli g'altak ipdan tortib to jun va muline iplarigacha foydalaniladi. Bunday ip turlaridan ko'p miqdorda to'plab qo'yilgani ma'qul, chunki bajarilayotgan bitta applikatsiya uchun bir necha xil rangdagi ipdan bir vaqtning o'zida kerak bo'lishi mumkin.

Shuningdek, applikatsiyani tikish jarayonida ikki-uch xil o'lchamdagi o'tkir qaychilar yupqa gazlamalar va qiytimlarni bichish uchun, og'ir qaychilar esa qalin va zich gazlamalarni bichish uchun kerak bo'ladi.

Ayrim hollarda (agar applikatsiya yopishtiriladigan bo'lsa) zig-zag qaychilardan ham foydalaniladi. Applikatsiya nusxalarini tayyorlashda ishlatiladigan qog'ozlar uchun alohida qaychi ishlatilgani ma'qul, aks holda gazlama uchun ishlatilayotgan qaychi tezda o'tmas bo'lib qoladi. Applikatsiya bilan ishlash jarayonida charm va zamsh materiallari bilan ham ishlanadi, shuning uchun bu ishlar uchun poyafzalchilar qaychisidan foydalanish kerak.

Ish jarayonining bir tekisda borishi uchun maxsus papkaga solingan karton qog'ozi, kalka, ko'chirish rangli qog'ozlari, shuningdek, maxsus idishchada to'g'nog'ichlar, lineyka, santimetr lentasi va detallarning ovalsimon shakllarini chizishda ishlatiladigan turli xil lekalolar to'plami bo'lgani ma'qul. Turli xil rasmlarni gazlamalarga belgilash uchun yumshoq oddiy va rangli qalamlar (oq rangli qalam ham), o'tkirlangan sovun qoldig'i va bo'r kerak bo'ladi.

Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tikishdan oldin gazlamalarni kraxmallab, yaxshilab dazmollanadi. Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: bir osh qoshiqdagi kraxmalni uncha ko'p bo'lmagan sovuq suvda eritiladi. Hosil qilingan massaga 1 litr qaynagan suv asta-sekin qo'shiladi, bunda massa bir tekis bo'tqa (yelim) shakliga kelishi kerak. Olingan yelim tiniq, shaffof va yopishqoq bo'lishi kerak. Agarda yelim loyqa va yopishqoq bo'lsa, bo'tqa (yelim)ni 3 daqiqa davomida past olovda qaynatish zarur.

Shundan so'ng yelimni oz miqdordagi sovuq suvga qo'shib aralashtiriladi va unga kraxmallanadigan hamda oldindan yuvib olingan nam gazlama bo'lagi solinadi. Gazlamani siqiladi va quritiladi. Qurigan gazlamani bir oz namlab dazmollash kerak. Kraxmallangan gazlamalar baland bo'lmagan haroratda dazmollangani ma'qul.

Applikatsiyaning alohida predmetli, butun bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari bo'ladi. Predmetli applikatsiyada bironta hayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va hokazo kabi narsalar tasvirlansa, mavzuli applikatsiyada ma'lum bir sharoit, ya'ni joy - bayram ko'rinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi. Dekorativ naqshli applikatsiya xayoliy, noan'anaviy shakllardan iborat bo'ladi.

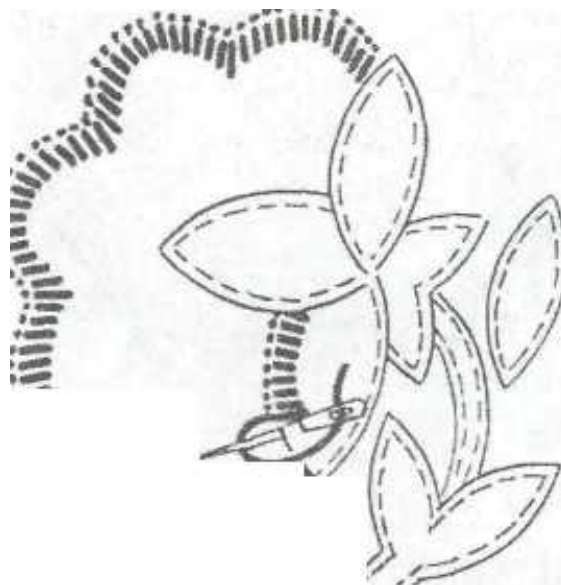
Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga bo'linadi. Shuningdek, applikatsiyani bajarishda bir xildagi yoki bir necha turdagi gazlama bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladi. Awalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va shunga asosan eskiz chiziladi, so'ngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi. Ko'chirish rangli qog'ozi yordamida butun bezak asosiy gazlamaga, uning

detallari esa tayyorlangan gazlama parchasiga tushiriladi. Bezak detallarni qirqib olinib, detallarning chetki qirqimlari bo'ylab asosiy gazlamaga shu gazlama rangidagi muline yoki oddiy ipda igna oldinlatilgan chok hamda mayda qaviq bilan ihtirib ko'klab chiqiladi. Bunda detallardagi gazlama ipining yo'nalishi asosiy gazlama ipining yo'nalishiga to'g'ri kelishiga ahamiyat beriladi. Keyin bu detallar chetini igna oldinlatilgan chok qaviqlarni yopib turadigan qilib asosiy gazlamaga tekis chok qaviqlari petlya chok yoki popop chok bilan tikib chiqiladi (4- rasm).

Ba'zan applikasiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun polietilen plyonkasi gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2—3 mm kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plyonka qo'yiladi, uning ustiga bezak bichilgan

4- rasm.

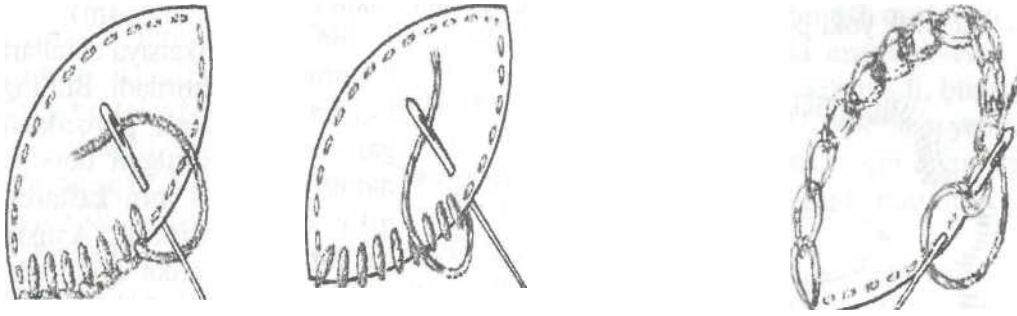


gazlama parchasini qo'yib, juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi. Plyonka erib, asosiy bezak detalga gazlama parchalarini yopishtiradi. Shuningdek, hozirgi vaqtda tikuvchilik sohasida ko'p ishlatiladigan tasmali, ikki tomonlama yopishadigan maxsus yelimli qotirmalardan foydalanish mumkin. Uni applikasiya detallariga moslab bichib olinadi so'ngra asosiy gazlama ustiga qo'yiladi, uning ustidan applikasiya detallari qo'yilib, qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtiriladi.

Qalin gazlamalardan applikasiya tikishda kashta detallarini oldin karton qog'ozga ko'chirib, qirqib olinadi. Tayyor bo'lgan trafaretni gazlama ustiga qo'yib, rangli qalam bilan chizib chiqiladi va qirqiladi. Movut, fetr, zamsh, drapdan tayyorlangan bezak detallarini asosiy gazlamaga tikmay, o'rtasiga tugma, munchoq kashta tikib mahkamlab qo'ysa ham bo'ladi.

Gazlama parchalaridan kvadrat, to'g'ri to'rtburchak, doira, yarim doira shaklida qirqib olib, petlya chok bilan tikib poyonoz, divan yostig'iga jild, yopinchiq, sumka va boshqa buyumlar yasash mumkin. Bu usulda kalta kelib qolgan yubka yoki ko'ylakni bezab uzaytirsam ham bo'ladi. Bunday buyumlarni tikish uchun eskirgan palto yoki kostyum gazlamalarini ishlatish ham mumkin.

Applikasiya ishlarini qo'lda yoki mashinada bajarish mumkin. Qo'lda bajarilganda bezak detallarni bichish jarayonida hech qanday chok haqlari qoldirilmaydi, chunki bezak detaining chetki qirqimlari bo'ylab turli choklarda asosiy gazlamaga yopishtirib tikiladi (5- rasm).



5-rasm. Gazlamaga yopishtirib tikish.

mashinada bajarishda esa bezak detallar atrofidan 1—2 sm chok haqi qoldirib bichiladi, chunki bezak detalni asosiy gazlamaga tikishda chok tekis chiqishi uchun bezak detal chetidan chok haqi miqdorida ichkaridan tikiladi, so'ngra ortiqcha chok haqlari bir tekisda qirqib tashlanadi.

Nazorat uchun savollar

- 1.«Applikatsiya» so 'lining ma 'nosini izohlab bering.
- 2.Applikatsiya ishlari uchun qanday asboblari va moslamalar kerak bo'ladi?
- 3.Applikatsiya uchun materiallarni qanday tayyorlanadi?
- 4.Applikatsiyaning qanday turlari mavjud?
- 5.Applikatsiya tayyorlash jarayoni haqida ma 'lumot bering.
- 6.Bolalar sovg'asi uchun yo'lbarsli qopcha qanday tayyorlanadi?

9. Mavzu: **Taxlama va burmalarning turlari xamda ularni tikish jarayonlari**

Reja

1. Taxlama va burmalarning turlari
2. Taxlama va burmalarni tikish jarayonlari

Tayanch iboralar: Taxlama, burma, qo'l qaviqlari, bezak buflar, bo'rtma burmalar, merejkalar

Ayollar va qiz bolalar ko'ylaklari turli bezaklar bilan bezatiladi. Shu bezak turlaridan bin taxlama va burmalardir. Taxlamalarni, asosan, kiyim qismlarida bezak sifatida ishlatiladi. Masalan, bezak sifatida ayollar yubkalarida, palto, plashlarda, ko'ylak koket-kalarida, bolalar ko'ylaklarining yoqalarida, ko'ylakning yuqori qismlarida ishlatish mumkin. Buning uchun sidirg'a gazlamalardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi. Bir tomonga qaratilgan taxlamalarni tikish uchun detaining teskari tomonidan uchta chiziq belgilab olinadi. Birinchi o'rta chiziq taxlama o'rtasini, ikkinchi chiziq taxlama kengligini, uchinchi chiziq esa taxlamani tikish choki tugaydigan joyni ko'rsatadi. O'rta chiziq bo'ylab detal o'ngi ichkariga qaratib bukiladi, ko'klanadi yoki universal mashinada tikiladi.

Baxyaqator uchinchi chiziq bo'ylab yuritib tugallanadi. Ko'klangan ipni so'kib tashlab, detal o'ngini pastga qaratib qo'yib, taxlama haqi bir tomonga yotqizib dazmollanadi. Bir-biriga qaragan taxlama tikishda asosiy detal o'rta chiziq bo'ylab detal o'ngini ichkariga qaratib bukiladi va ikkinchi chiziq bo'ylab ko'klanadi yoki universal mashinada tikiladi. Taxlama haqi ikki tomonga yorib dazmollanadi. Taxlama ochilib ketmasligi uchun detaining teskari tomonidan taxlama haqiga birliktirma chok yonidan baxyaqator yurgizib tikib qo'yiladi yoki detaining o'ng tomonidan puxtalama baxyaqator yurgiziladi. Bu puxtalama baxyaqator taxlama ko'ndalangiga joylashtiriladi. Taxlama o'ng tomonida bezak baxyaqator yuritish ham mumkin. Baxyaqator yuritishda yo'naltiruvchi chizg'ich ishlatiladi. Ko'klangan ip olib tashlanadi va taxlama so'nggi marta dazmollanadi.

Qarama-qarshi tomonga qaratilgan taxlamalarning ko'rinishi ikkita bir tomonlama taxlamaga o'xshash bo'lib, ular ikki tomonga qaratiladi yoki bir-biriga qaragan taxlamaning teskari tomoniga o'xshash bo'ladi. Bu taxlamalar bir tomonga qaratilgan yoki bir-biriga qaragan taxlamalardek tikiladi.

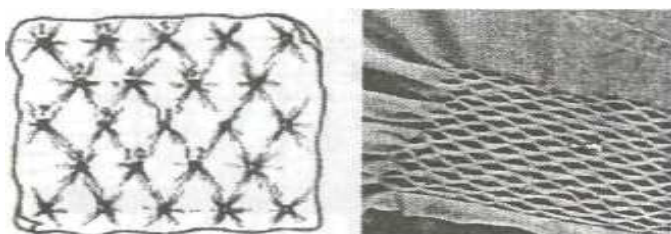
Qo'l qaviqlari bilan hosil qilinadigan taxlama va buflarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonida bo'ylama va ko'ndalang belgi chiziqlar chiziladi yoki nuqtalar qo'yib belgilanadi. Belgi chiziqlar bo'ylab qo'l qaviqlari bilan har bir joyda 4—5 qaviq tushirib chatib chiqiladi. Har bir vaflni taxlamani chatayotganda qaviq ipi orasiga bezak munchoq ham qo'yib tikish mumkin. Qo'l qaviqlarida bajariladigan taxlama va buf turlari juda xilma-xildir. Masalan: vaflni taxlamasi, shakldor taxlama, diagonal taxlama, archa taxlama, shaxmatli taxlama va boshqalar.

Bezak buflar qatorlari mo'ljallangan bezak nuqtalari oralig'iga bog'liq bo'ladi. Bezak qatorlari o'rtasidagi oraliq 0,8—1,2 sm, nuqtalar o'rtasidagi oraliq 0,5—0,6 sm bo'lsa, buflar chiroyli chiqadi. Taxlamalar bir tekis va chiroyli chiqishi uchun gazlamaga qo'yilgan nuqtalar to'g'ri va aniq, tikilishda ham xato va nuqsonlar bo'lmasligi talab etiladi.

Bo'rtma burmalar tikiladigan joyni belgilash uchun eski kopi-rovka qog'oz ishlatiladi (kopirovka qog'oz yangi bo'lsa paxta bilan artib tashlanadi), gazlama teskari tomoniga qog'ozning rangli tomonini qaratib qo'yiladi va bo'rtma burmalarning yuqori va past tomonlari bo'ylab ilintirib ko'klanadi. O'tmas iz tushirgich bilan yelka chizig'idan boshlab, 0,5 sm interval bilan juft qator parallel chiziqlar o'tkaziladi. Nuqta izlar aniq bir-birining tagiga tushishi kerak. Nuqtalar bo'ylab zich to'g'ri qaviqlar tikiladi, bu qaviqlar ham bir-birining tagiga tushishi kerak. Modelda mo'ljallangan miqdorda iplar tortiladi va iplarni mahkamlab, hosil bo'lgan tik taxlamachalar bir tekis taqsimlanadi. Detaining o'ngida gazlama rangidagi ipak ip bilan taxlama tikib chiqiladi.

Vaflini tikish uchun gazlama chetlaridan 2 sm chok haqi qoldiriladi va bo'yiga ham, eniga ham bir va undan ortiq santimetr masofada nuqtalar gazlama o'ngiga bilinar-bilinmas qilib belgilanadi. Gazlama orqa tomonidan ipning tuguni qoldirilib, o'ngidan chapga qarab tikiladi. Tikishda gazlama rangiga mos, yaxshisi ipak ip bilan (ayrim hollarda bezak sifatida metall iplar bilan, munchoqlar bilan) tikish tavsiya etiladi. Ikki nuqta birlash-tiriladi va 5—6 qaviq bilan puxtalab olinadi. Shu tarzda tikish davom ettiriladi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi

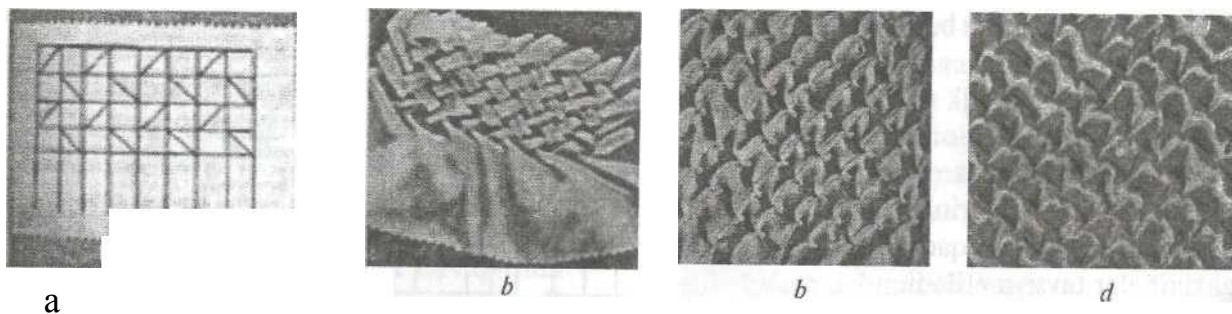
Kvadrat burma. Bu burmada ham gazlama chetidan 2 sm masofa qoldirilib, nuqtalar gazlama o'ngiga belgilanadi. Nuqtalar oralig'ining eng kichik masofasi 2 sm bo'lib, xohlagancha 3, 4, 5 sm qiymat miqdorda olish mumkin. 4 ta belgilangan nuqta bitta joyga yig'iladi. Bu taxlama ko'ylak koketkalarida, yeng manjetlarida, qiz bolalar ko'ylaklarining lif detallarida, yostiq jildlarida tikilsa juda ham chiroyli chiqadi. Bu taxlamani tikishga sirti silliq sidirg'a gazlamalar tavsiya etiladi.



6- rasm. **Kvadrat burma**

Diagonal burma Diagonal burmalarning xili juda ko'p. Bu burmalarni tikish uchun tukli gazlamalar: duxoba, velyur va boshqa shu kabi gazlamalar tavsiya etiladi. Gazlama teskari tomonidan chetlaridan 2—5 sm masofa qoldirib, 2, 3, 4, 5 sm li kvadratchalar chiziladi (33- rasm, a). Bu kichik kvadratchalar ichiga diagonal chiziqlar belgilanadi va belgilangan yo'nalishda puxtalama qaviq bilan tikiladi. Bunday burmalardan ko'proq pardalar, do'ppilar, yostiq jildlari va hokazolarni tikishda juda keng foydalaniladi.

Cho'tir burma (7-rasm). Bu burmani tikish uchun gazlamaning teskari tomoniga diagonal yo'nalishda kvadratchalar chiziladi (7- rasm, a). Diagonal kvadratchalarning eng kichik miqdori 2 sm dan bo'lib, 3, 4, 5 sm gacha bo'lishi mumkin. Belgilangan chiziqlar bo'yicha har bir kvadratcha alohida-alohida to'rt qavat qilib bukib, to'g'ri burchakli uchburchak hosil qilinadi. Hosil bo'lgan uchburchak to'g'ri burchagi ikki tomonidan uch-to'rt qaviq bilan chatiladi (7- rasm, Zbishning teskari tomoni). Qaviqlarni burchakka yaqin qilib, iplarni uzmasdan keyingi burmani tikishga o'tiladi. Tikish ketma-ketligini chalkashtirmasHkka harakat qilish kerak (7- rasm, afishning o'ng tomoni).

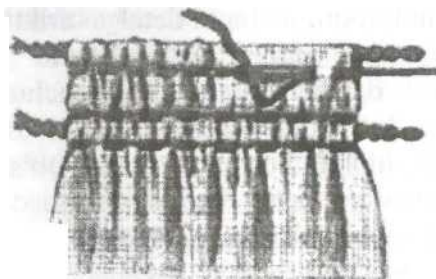
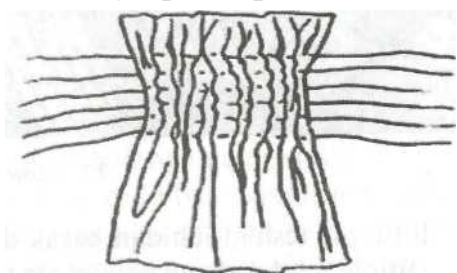


7- rasm. **Cho'tir burma**

Detallarni bezaydigan **buflar** choklash mashinasida yoki qo'l qaviqlari bilan

hosil qilinadi. Buflarni mashinada hosil qilish uchun asosiy detal o'ngi tomonidan, belgi chiziqlar bo'ylab bir ignali yoki qo'sh ignali choklash mashinasida maxsus tepki va yo'naltiruvchi chizg'ich yordamida bir necha baxyaqator yuritiladi. Detal tagiga qo'shimcha gazlama parchasi qo'yib, biriktirib tikiladi. Gazlama parchasining iplari yo'nalishi asosiy detal iplarining yo'nalishiga va baxyaqatorlar yo'nalishiga mos bo'lishi kerak. Qo'shimcha detal qirqimlari maxsus mashinada yo'rmalanadi.

Yalqov bo 'rtma burmalar (8- rasm) mashinada tikiladi. Burma tikiladigan detal qirqimiga parallel ravishda, 0,5—0,7 sm intervalda siyrak baxyaqator kerakligicha tikib olinadi (35- rasm, *a*) va mo'ljallangan miqdorda iplar tortiladi. Kiyim teskari tomoniga bo'rtma burma tagiga shu gazlamadan yoki shunga o'xshash boshqa yupqa gazlamadan qotirma qo'yib, hamma tomoni ko'klab ulanadi (8-rasm, *b*). Bo'rtma burmalarni taqsimlab, qotirmaga chatiladi, gazlama rangidagi ipak ipda tikilgan birinchi ip yonidan baxyaqator yuritiladi. Siyrak baxyaqator iplari so'kib tashlanadi.



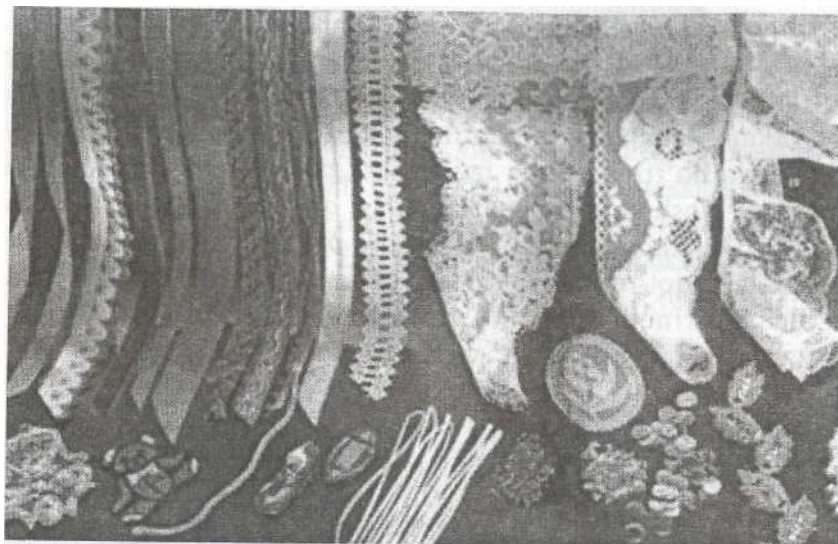
8-rasm Yalqov bo 'rtma burmalar

9-rasm Rezinkali yoki shnurli bo 'rtma burmalar

Rezinkali yoki shnurli bo 'rtma burmalar. Bo'rtma burma qismining teskari tomoniga qotirma ko'klab ulanadi (qotirmaning asos ipi ham kiyimdagidek yo'nalgan bo'ladi).

Rezinka enidan 0,2—0,3 sm ko'p oraliqda bir necha parallel baxyaqator yuritiladi.

Detallarga sutaj, maxsus jiyak, to'r (10- rasm) tikib bezashda mashinaga maxsus (tagi ariqcha shaklida o'yilgan) tepki qo'yiladi.



10- rasm.

Bu tepki teshigi ichidan bezak detalni o`tkazib, tepki tagiga yo'naltiriladi, tikiladigan detalni esa uning tagiga to'g'rilab qo'yib, bir ignali yoki qo'sh ignali to'g'ri baxyaqatorli choklash ma-shinasida yoki siniq baxyaqatorli maxsus mashinada bostirib tikiladi.

Bezak beykalar asosiy detalga biriktirma chok bilan yoki bostirma chok bilan ulanadi. Beykalar yalang qavat yoki ikki qavat bo'lib, ular 45° burchak ostida bichiladi. Beykani biriktirma chok bilan ulashda uni birinchi detalga o'ngini ichkariga qaratib biriktirib tikiladi, keyin ikkinchi tomoni ikkinchi detalga biriktiriladi. Chok haqi asosiy detal tomonga yotqizib dazmollanadi.

Yalang qavat beykani asosiy detalga bostirib tikish uchun beykaning qirqimlarini maxsus buklagich yordamida ikki tomondan bukib, qo'sh ignali mashinada bostirib tikiladi. Qo'sh ignali mashina bo'lmasa, oldin beykani bukib dazmollab olinadi, keyin birin-ketin ikki baxyaqator yuritib bostirib tikiladi.

Ikki qavat beykani bostirib tikishda maxsus buklagich yordamida beyka qirqimlarini ichkari tomonga bukib turib, belgi chiziq bo'ylab bostirib tikiladi.

O`yma va qoplama bezaklarni tikish. O'yma bezaklarni tikishda asosiy detal o'ngi tomonidan belgi chiziqlar bo'ylab siniq baxyaqator mashinasida baxyaqator yuritiladi. Baxyaqatorlar orasidagi gazlama ehtiyotlik bilan qirqib olinadi. Qoplama bezak tikishda asosiy detaining o'ng tomonida belgilangan chiziq ustiga bezak detalni qo'yiladi va ziylari bo'ylab siniq baxyaqator mashinada bostirib tikiladi. Qoplama bezakning bir tomoni yelimli bo'lsa, bezak detal dazmol yoki pressda asosiy detalga yopishtiriladi.

To'r — yengil kiyimlardagi eng ko'p tarqalgan bezak. To'r polotno shaklida tayyorlanib, keyin tilim-tilim qilinib, lenta shaklida yoki donalab tayyorlanadigan buyum shaklida qirqiladi.

Merejkalar — qadimdan sochiq, choyshablar chetki qirqimlarida, polotno to'qilishli gazlamalardan tikilgan buyumlarning yoqa, cho'ntak, belbog'larida, yeng, etak uchlarida eng ko'p tarqalgan bezak turi.

Merejka tikish texnologiyasida, asosan, polotno o'rilishli gazlama ishlatiladi. Appretirlangan, kraxmallangan yangi gazlama-larni ishlatishdan oldin yuvish va kraxmalini ketkazish lozim. Yuvilgan gazlamani shunday dazmollash kerakki, ularning tanda va arqoq iplari chalkashmagan va bir-biriga nisbatan perpendikulyar joylashgan bo'lishi kerak. Merejka tikish uchun tanda yoki arqoq iplar sug'urib olinadi. Qolgan iplarni qator bir-biri bilan birlashtirib tikib, turli gullar hosil qilinadi. Merejkani maxsus mashinada tikish ham mumkin. Merejka baxyasimon kashtaning eng oddiy turidan iborat. Merejka gazlamaning bo'ylama va ko'ndalangiga iplarni sug'urib olib siyraklatilgan yo'l bo'ylab tikiladi.

Siyraklatilgan gazlama iplarining bir nechtasini qo'shib bog`-lab, ustunchalar hosil qilinadi. Ustunchalar turli usullar bilan kashta bezagi bo'yicha oddiy ip, muline ip, iris iplarni ishlatib birlashtiriladi.

Kashta tikishga har qanday polotno usulida to'qilgan gazlama ishlatiladi. Merejkalarning hammasi gardishda tikiladi. Ish chapdan o`ngga tomon yuritib

tikiladi. Merejka chetlari petlya chok yoki ko'tarma tekis chok bilan puxtalanadi.

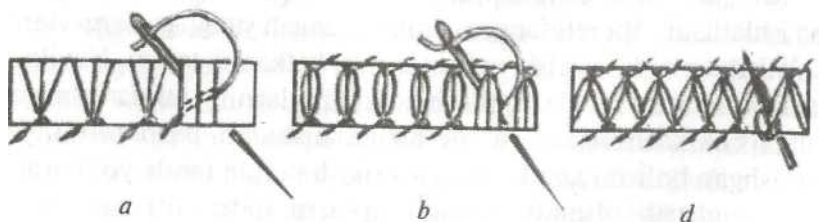
Oq va rangli ipda tikilgan dekorativ merejkalar bilan kiyim-larni, salfetkalar, poyandozlar va ich kiyimlarini bezatiladi.

Popuk merejka (11- rasm, *a*) eng oson tikiladigan merejkadir. Uni tikish uchun gazlamadan 3—5 ta ip sug'uriladi. Gazlamaning vertikal iplari merejkaning faqat bir tomonidan bog'lanadi, natijada popukchaga o'xshab to'plangan iplar hosil bo'ladi.

Tikiladigan ipni siyraklatilgan gazlama yo'lining pastki cheti chap tomoniga puxtalanadi. Igna birinchi vertikal ip oldida teskari tomonga tushiriladi, chapdan o'ngga 3—4 ta ip sanab, ignani gazlamaning o'ngiga chiqariladi.

Keyin bu iplarni gazlamaning o'ngida o'ngidan chapga, gazlamaning teskarisida chapdan o'ngga yo'naltirib o'rab chiqiladi. Igna merejka chetidan 2—3 ta ip pastroqda hosil bo'lgan popukchani o'ng tomonidan chiqariladi.

Ip tortiladi, igna birinchi popukcha bilan keyingi vertikal ip orasidan tushirib teskari tomonga o'tkaziladi-da, ikkinchi merejka popukchasi tikiladi.



11-rasm **Popuk merejka**

Popuk merejka ko'pincha salfetkalar yoki dasturxonlarning chetini bezashda, ba'zan gazlama ipidan popuk hosil qilishda ishlatiladi.

Ustuncha merejka (11- rasm, *b*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 4—5 ta ip sug'uriladi. Bu iplar ham popuk merejkadek, lekin ikki tomonidan bog'lanadi, keyin xuddi shu iplar gazlamaning siyraklatilgan ikkinchi tomonidan bog'lanadi. Ipdan ustunchalar hosil bo'ladi.

Ustuncha merejka bilan bluzka, ko'ylak va boshqa buyumlarni, shuningdek, dasturxon, salfetka, poyandoz chetlarini bezash mumkin.

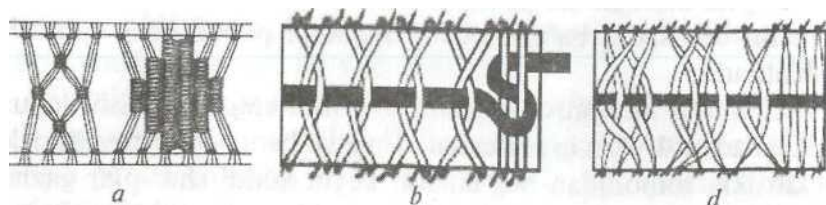
Yorma merejka (11- rasm, *d*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 5—7 ta ip sug'uriladi-da, oldin popuk merejka tikiladi. Bunda har qaysi ustunchada juft iplar bo'lishini kuzatib borish kerak. Merejkaning ikkinchi tomonini tikayotganda bitta ustuncha ipining yarmidan va ikkinchi ustuncha ipining ham yarmidan tutib, ular ustunchalarni ikkiga yorgandek qilib birga bog'lanadi.

To'shama merejka (12- rasm, *a*). Bu merejkani tikish uchun gazlamadan 10—12 ta ip sug'uriladi. Vertikal iplarni 40—50- raqamli ipda 3 tadan ipli ustunchalar hosil qilib bog'lanadi. Keyin merejka ustunchalari yo'g'onroq, xurpaygan ipda, masalan, 2—4 qavat muline ipda to'rlab chiqiladi: ip petlya qilib ustunchaga puxtalanadi, ignani goh ustuncha tagidan, goh ustidan o'tkazib, kashta gulning oxirigacha puxtalanadi. Qaytishda ip yopib turmagan ustunchalar ustidan, ip o'tmagan ustunchalarning esa tagidan o'tkaziladi. Kashta gul taqab tushirilgan qaviqlarni gorizontaal bo'ylab joylashtirib, merejka ustunchalari tortilmaydigan qilib tikiladi.

Merejka, masalan, terma chok singari boshqa chok turlari bilan birga qo'shib tikishda juda mos tushadi. Bu merejkani oq va rangli muline, iris va boshqa ipda

tikiladi.

Chalishma ustunchali merejkasi (12- rasm, *b*). Merejka 8—10 mm kenglikda bo'ladi. Oldin oddiy ipda gazlamaning bo'sh iplari 3—4 tadan bo'lib olinadi. Keyin merejkaning o'rta chizig'i bo'ylab qalin ip, ba'zan rangli ipni gazlama chetiga puxtalab olib, har 2 ta ustuncha chalishtiriladi. Igna bilan ikkinchi ustunchani ilib, birinchi ustuncha o'rniga o'tkaziladi. Ayni vaqtda birinchi ustuncha ikkinchi ustuncha o'rniga o'tadi. Ipli igna o'tkaziladi-da, ip tortiladi, bunda ikkinchi ustuncha iplari birinchi ustuncha ustiga yotadi.



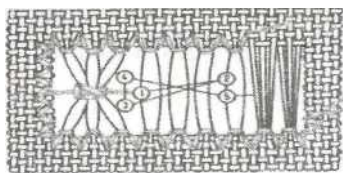
12-rasm. **Chalishma ustunchali merejkasi.**

Merejkani to'rtta ustunchadan hosil qilish ham mumkin (12-rasm, *d*). Buning uchun merejka kengligini 12 mm gacha kengaytiriladi. Ustunchalar ikki usulda chalishtiriladi. Oldin uchinchi ustuncha birinchi ustuncha bilan oldingi merejka ustunchalaridek chalishtiriladi. Ignani gazlama ustiga chiqarib, ip tortiladi. Keyin uchinchi va birinchi ustunchalarni ipiga tegib ketmaydigan qilib, to'rtinchi bilan ikkinchi ustunchalar chalishtiriladi. Ignani chiqarib ip tortiladi.

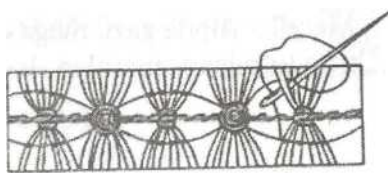
O'ram merejka (13- rasm). Gazlamadan iplarni sug'urib olib, 12—15 mm siyraklantirilgan yo'l hosil qilib, ustunchalar tikiladi. Ustunchalarga uchtadan ortiq ip olinmaydi, chunki ustunchalarni bog'lamlarga tortayotganda merejka tortilib qolmasligi kerak. Ipni merejka o'rtasidagi 1-nuqtada puxtalanadi va bog'lamga 4 tadan ustuncha bog'lanadi. Ipni chapga tortib, keyin o'ngga tortib taranglanadi-da, ikkinchi ustuncha ustida tugun bog'lanadi. Bunday tugunchalar birinchi bog'lamning to'rttala ustunchasi ustida bog'lanadi. Ehtiyotlik bilan ikkinchi bog'lamni teshib o'tib, uchinchi bog'lamning ustunchalarida bog'lanadi. To'rtinchi bog'lamni o'tkazib yuborib, beshinchida tugunchalar bog'lanadi (13-rasm, *a*).

Merejka oxiriga yetgach, qo'yib chiqilgan o'ram ustiga ip o'rab, 2-nuqtaga qaytib kelinadi. Keyin 3-nuqtaga o'tib, qarama-qarshi tomondagi xuddi shu bog'lamlar tugun qilib bog'lanadi. 1-nuqtadan muline ip (2 qavat) puxtalanadi, ikkinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi o'ram ip bilan o'rab chiqiladi. Ignani bog'lam tugunchasidan o'tkazib, o'rgimchak qilib tikiladi. Buning uchun merejkaning ustunchalari bilan bog'lamlari terib olinadi (to'r-lanadi), ipli igna bir ustunchaning ustidan, keyingi ustunchaning esa tagidan, oldin bir tomonga, keyin teskari tomonga o'tkaziladi. Yana to'rtinchi bog'lam o'rtasigacha birinchi ustunchaga ip o'raladi-da, ikkinchi o'rgimchak tikiladi (13- rasm, *b*).

O'ram merejkalar kengroq bo'lib, ularning kengligi 4—5 sm ga yetadi. O'ramlari 5—7 va undan ortiq bo'lishi mumkin. O'ramlar kesishadigan joydagi ustunchalarga ko'pincha o'ramli katta o'rgimchak yoki beshta, oltita gulbargli gul tikiladi.



a)



b)

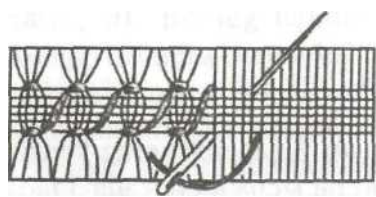
13- rasm O'ram merejka

Qo'ng'izcha merejka (13- rasm, *b*). Bu merejkaning kengligi xuddi o'ram merejkadek bo'ladi. Qo'ng'izcha merejkada 3 tadan ustuncha bog'lanadi, bunda bogiamdan bog'lamgacha ip o'tkazilmaydi. Ignadagi ipni birinchi ustuncha chetida puxtalanadi, merejka enining yarmigacha 2 martadan o'raladi. Ustunchalarni ip o'rtasidagi ustuncha ustidan va birinchi bilan uchinchi ustuncha tagidan o'tadigan qilib to'rlanadi.

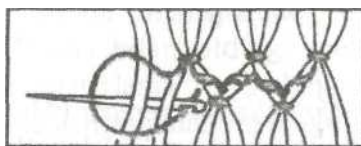
Shu ipdan uchinchi ustuncha ustida halqa hosil qilib, ignani ustunchalar tagidan o'tkazib, halqa ichidan chiqariladi. Ipni taranglab ignani ustuncha tagiga kiritib, ipdan hosil qilingan halqa ichidan chiqarib, ikkinchi tuguncha tikiladi. Keyin bog'lamning uchinchi ustunchasi o'rab chiqiladi, gazlamaga bitta qaviq tushirib (chetidan) merejkaning o'rtasigacha ikkinchi bog'lamning birinchi ustunchasi o'raladi.

Bo'g'ma merejka (14- rasm, *a*). Bu merejka uchun gazlamada ikkita yo'l sug'uriladi, ularning orasida sug'urilmagan ip qoldiriladi: oldin 4 ta ip sug'urilib, 3—4 ta ip qoldiriladi, keyin yana 4 ta ip sug'uriladi. Gazlamada qolgan yo'lning ikki tomoni baravar popuk qilib tikiladi. Gazlamaning o'rta yo'lida ipni puxtalab, pastdan yuqoriga qaratib (yo'lga ko'ndalang) qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yuqoridagi chap tomondan pastdagi o'ng tomonga diagonal bo'ylab o'tkaziladi, gazlama yo'lidan pastroqqa birinchi — vertikal qaviqdan to'rtta ip naridan chiqariladi. O'ng tomonida ipni o'ngdan chapga yo'naltirib gorizontal bo'ylab, teskari tomonda esa ikkinchi diagonal bo'ylab: pastning chap tomonidan yuqoridagi o'ng tomonga o'tkaziladi. Ipni taranglab merejkaning o'ng tomonidan o'ngdan chapga yo'naltirib, gorizontal qaviq tushiriladi. Teskari tomonda ipni yana birinchi diagonal bo'ylab joylab, gazlama yo'lidan pastroqdan birinchi popukning o'ng tomoniga chiqariladi.

Merejka yupqa gazlamaga oddiy ipda (60—70- raqamli) yoki zichroq to'qilgan, masalan, lavsan aralashgan zig`ir tola polotno



a)



b)

14- rasm.

gazlamalarga oq yoki rangli muline ipda (4 qavat) tikiladi. Jun gazlamaga merejka jun ipda yoki gazlamadan sug'urib olingan ipda tikiladi.

Bo'g'ma merejka ko'pincha boshqa murakkabroq merejkalarda, masalan, o'ram merejka, to'shama merejka va hokazolarda uchraydi. Bu merejka enli merejkaning ikki tomondagi chetiga yaqin joyda tikiladi. Bo'g'ma merejka kiyim chetlarini popukka o'xshatib bezatishda ham ishlatiladi (14- rasm, b).

Nazorat uchun savollar

1. Taxlamalarning qanday turlarini bilasiz?
2. Bezak buflarni tayyorlash jarayonini izohlab bering.
3. Vaflini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. Kvadrat, diagonal, cho'tir burmalar qanday tayyorlanadi?
5. Detallarni sutaj, beyka, to'r bilan tikib bezash qanday amalgam oshiriladi?
6. Merejka turlari va ularni bajarish tartibi haqida ma'lumot bering.
7. Gazlamadan qanday taxlamalarni tayyorlash mumkin?
8. Gazlamani plissirovka va gofirovkaga qanday tayyorlanadi hamda bichiladi?
9. Taxlamalar soni va gazlama sarftini qanday aniqlanadi?
10. Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalarning turlari hamda ulardan foydalanish yo'llarini izohlab bering.
11. Qog'ozdan plissening turli shakllari qanday tayyorlanadi?

10. Mavzu: **Gazlamadan taxmalar tayyorlash. Taxlama turlari. Gazlamani plissirovka va gofirovka tayyorlash xamda bichish. Qogozdan plisse shakllarini tayyorlash. Gazlamani plissirovka va gofirovkalash jarayoni**

Reja

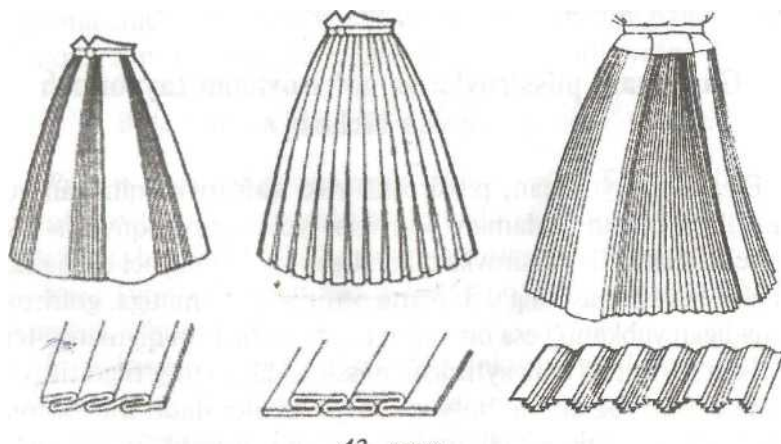
1. Gazlamadan taxmalar tayyorlash.
2. Gazlamani plissirovka va gofirovka tayyorlash xamda bichish.
3. Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalar.

Tayanch iboralar: Plissirovka va gofirovka, quyosh yoki yarim quyosh usuli,

Ayollar va qiz bolalar kiyimlarini turli bezak choklar, burmalar, kashta va applikatsiyalardan foydalanib bezatish bilan bir qatorda, turli xil taxlamalardan foydalanish yaxshi samara beradi. Kiyimning tashqi ko'rinishi buyumda ishlatiladigan taxlamalarning turlariga hamda bajarish usuliga bog'liq bo'ladi. Taxlamalarning bir tomonga qaragan (turli xil kenglikdagi), bir-birga qaragan (ro'para), oralangan taxlamalar turlari mavjud. Shuningdek, qirra qilib bosilgan (presslangan) — gofre turlari hamda taxlamalar ko'proq kiyimning beldan pastki etak qismida ishlatiladi.

Plissirovka va gojrirovka. Plissirovka va gofirovka junli va ipak matolaridan tikilgan ayollar yubkasining dekorativ bezagi hisoblanadi.

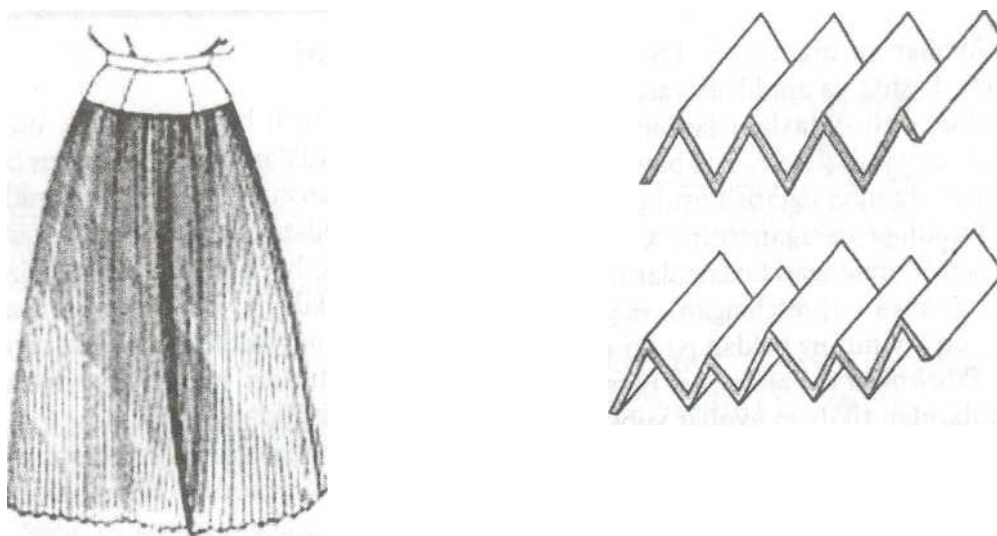
Plissirovka — presslangan taxlamalar, ya'ni yubkaning butun kengligi bo'ylab yoki muayyan oraliqlarda joylashgan bir tomonga qaragan, ro'para taxlamali yoki aralash taxlamalarning ketma-ketlik qatori (15- rasm).



15- rasm. *Plissirovka va gojrirovka*

Taxlamalarning kengligi turlicha bo'ladi. Plissirovka to'g'ri yoki etagi kengaytirilgan bo'lishi mumkin.

Gofirovka — qirra qilib presslangan (bosilgan) taxlamalar qatori hisoblanadi. Gofirovka turli xil taxlamalar variantiga ega bo'lib, to'g'ri yoki etagi kengaytirilgan bo'lishi mumkin (16- rasm).



16- rasm. Gofirovka

Gazlamaning plissirovkasini mashina hamda qo'lda teajftfsh usullari bor. Gofirovkaning qo'lda bajarilish usuli ishlatiladi.

Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofirovka qilingan yubkani tikish uchun gazlamani «quyosh» yoki «yarim quyosh» usuli bo'yicha bichiladi. Plissirovka qilinadigan yubkaning bel chizig'idagi kengligi bel aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga, gofirovka qilinadigan yubkaniki esa bir yarim marta orttirilgan qiymatiga teng.

To'g'ri va etagi kengaytirilgan plissirovkali va to'g'ri gofirovkali yubka uchun gazlamani bo'y ipi bo'yicha bichiladi. Bir tomonga qaragan yoki ro'para taxlamali plissirovkali yubkani tayyorlash uchun bo'ksa chizig'i bo'yicha bo'ksa aylanasi uch marta orttirilgan qiymatiga teng bo'lgan enli gazlama talab qilinadi.

Agar taxlamalar chuqurligi kengligidan kichik yoki plissirovka oralangan taxlamali bo'lsa, mavjud gazlama enidan kelib chiqqan holda hisoblanadi. Buning uchun bichilgan yubka kengligidan yoki gazlama enidan tayyor ko'rinishdagi yubka yoki gazlama enini va chok uchun qoldirilgan qiymatni ayirib tashlanadi. Qolgan farqni ikki barobar berilgan taxlama kengligiga bo'linadi. Bunda yubka yoki gazlamada qilish mumkin bo'lgan taxlamalar soniga ega bo'linadi. Oralangan bo'lakda taxlamalar sonini aniqlash uchun hisoblangan taxlamalar sonini oralangan bo'laklar soniga bo'linadi.

Masalan, agar oralangan bo'laklar soni 5 ta bo'lsa, har bir oralangan bo'laklarda taxlamalar sonini aniqlang.

Gazlama eni 1 m 40 sm, bel aylanasi 77 sm, bir taxlama kengligi 1 sm. Awal taxlamalarning umumiy sonini hisoblab chiqiladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan sonni 2 ta taxlama kengligiga bo'linadi, ya'ni:

30 ta taxlamani 5 ta oralangan bo'laklar soniga bo'linadi, bitta oralangan bo'lakka 6 taxlama to'g'ri kelishi aniqlanadi.

Masalan, agar gazlama eni 1 m 40 sm, bel aylanasi 77 sm, taxlamalar soni 30 ta berilgan bo'lsa, taxlama enini aniqlash mumkin. Hisobni quyidagi tarzda amalga oshiriladi. Buning uchun gazlama enidan bel aylanasi va chok haqi qo'shimchalarini ayirib, chiqqan sonni 2 ta taxlamalar soniga bo'linadi.

Buyum detallari qirqimlariga ishlov berish. To'g'ri plissirovka va gofirovka qilingan yubkalar bo'laklari bir-biriga bir tomondan ulab birlashtiriladi. Yubkaning etak qismi tikilmagan tomonga 7—8 sm (yon tomonini tikish qulay bo'lishi uchun qoldiriladi) yetmasdan bukib tikiladi.

Etagi kengaytirilgan, plissirovka yoki gofirovka qilingan yub-kalarning etak qismini awal polga nisbatan to'g'rilab olinadi, so'ngra etagini ikki marta bukib tikib chiqiladi.

Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalar. Plissirovkani tayyorlash uchun quyidagi moslamalar kerak bo'ladi: qog'ozdan tayyorlangan plisse shakllari; 8 mm qalinlikdagi va 1x1,2 m o'lchamdagi faner listi; 4—5 kg li dazmol; qalinligi 3—4 sm va uzunligi 40 sm bo'lgan besh-oltita metallan qilingan chorqirra; kengligi 5—6 sm va qalinligi 2 sm bo'lgan qirralari bir oz yumaloqlatilgan sakkizta uzun taxtacha; to'rtta 70 sm uzunlikdagi va to'rtta 1,2 m uzunlikdagi uzun taxtacha; kengligi 1 m, uzunligi 1,5 m bo'lgan ikki bo'lak oq paxta yoki zig'ir tolali gazlama bo'lagi, chizmachilik asboblari: 1 m li uzun

lineyka, masshtab lineykasi va uchburchak chizg'ichlar; knopkalar; 50-raqamli oq ip; ignalar; BF-2 yelimi va uchi to'mtoq pichoq.

Qog'ozdan plisse shakllarini tayyorlash

Qo'lda gazlamani plissirovkalash va gofirovkalash qog'ozli (2 qavatli) shakllarda amalga oshiriladi.

Shakllarni o'rtacha qalinUkdagi va namni yaxshi shimmaydigan qog'ozdan tayyorlanadi: vatman va yarim vatman qog'ozlar shaklni yaxshi saqlaydi hamda yengil yig'iladi.

Shakllar juda katta aniqlikda hisoblangan, chizilgan, bi-chilgan, bukilgan, tikilgan yoki yopishtirilgan bo'lishi kerak, chunki tayyorlanayotgan plissening aniqligi va ozodaligi bunga bog'liq bo'ladi.

To'g'riplisse shaklini quyidagicha tayyorlanadi: ikkita katta chizma qog'ozi olinadi, bir-birining ustiga qo'yilib, fanerga knopka bilan mahkamlab qo'yiladi. Qog'oz chetlaridan 1—1,5 sm oraliqda qog'oz chetiga parallel qilib birinchi chiziqni o'tkazamiz. So'ngra shu chiziqda taxlama kengligi va chuqurligiga ko'ra o'zaro almashtirib, nuqtalar belgilaymiz. Masalan, 2 sm, 1 sm, 2 sm va hokazo.

Har bir nuqta igna bilan sanchib teshib olingach, chizma qog'ozining qarama-qarshi ikkinchi chetida ham shu tariqa nuqtalar belgilanadi.

So'ngra chizma qog'ozlari fanerdan yechib olinadi. Ikkala uchidagi nuqtalar chizg'ich va to'mtoq pichoq (igna bilan ham bajarsa bo'ladi) yordamida birlashtiriladi.

Bunda to'mtoq pichoq (yoki igna) chizma qog'ozini yirtib yubormasligi kerak. Chiziqlarning ozgina bo'lsa-da, qiyshiqlanishi tayyorlanayotgan shaklning qiyshiqlanishiga, natijada gazlamaning qiyshayishiga olib keladi.

Hosil bo'lgan chizma qog'ozdagi chiziqlardan kerakli yo'na-lishda buklanadi: birinchisi chiziq bo'ylab qabariq qilib bukiladi, ikkinchisi botiq qilib bukiladi, orasiga taxlamaning chuqurligini qo'yiladi, so'ngra esa uchinchi chiziqni qabariq qilib bukiladi, taxlama miqdori qo'yiladi, to'rtinchi chiziq bilan birlashtiriladi va hokazo.

Shunday tarzda chizma qog'ozi oxirigacha taxlanadi, so'ngra chizma qog'ozining ikkinchisi ham shu tarzda taxlab chiqiladi. Awal birinchi qog'ozni, keyin ikkinchi qog'ozni, so'ngra ikkala qog'ozni bir-birining ichiga taxlama bo'yicha kirgizib yaxshilab dazmollanadi.

Ro'para taxlama lipplissirovka uchun shakl nitayyorlash.

Bunday shaklni tayyorlash Bunda chizma qog'ozlarida nuqtalarning belgilanishida quyidagicha farqlari bor, ya'ni ostki chizma qog'ozida nuqtalar ustki chizma qog'oziga o'xshab belgilanmaydi. Agarda bu qog'ozlarda bir xilda taxlamalarni belgilab plissirovka bajarilsa, ostki qog'ozdagi ro'para taxlamalar ustki qog'ozdagi taxlamaga kirmaydi.

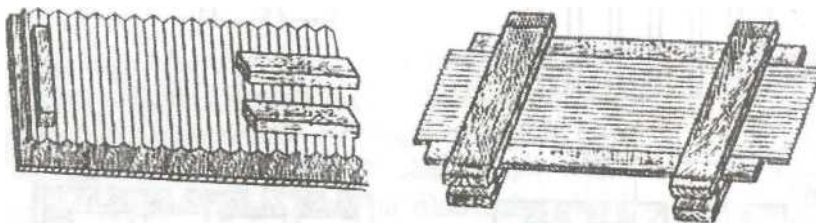
Shuning uchun ostki qog'ozda ustki qog'ozga nisbatan torroq ro'para taxlama (2—3 mm ga torroq), shuningdek, kengroq taxlama (2—3 mm ga kengroq) bo'lishi kerak. Bukilish chizig'i ikkala bo'lak qog'oz uchun bir xilda bo'ladi 8 mm dan kam bo'lgan taxlama qilish tavsiya qilinmaydi, chunki bu ishni qiyinlashtiradi.

Bu rasmda qog'ozga chizish ostki chizma qog'ozga chizish va buklash ustki chizma qog'ozga chizish va buklash hamda ostki va ustki qog'ozlarning bir-biriga kiritilgan hollari ko'rsatilgan.

Shakllarni namlab dazmollash. Tayyor bo'lgan shakllarni yuqorida aytib o'tilganidek, awal alohida, so'ngra birgalikda dazmollanadi. Shakllarning har birini taxlab, ustiga ho'l latta qo'yib dazmollanadi. So'ngra ikkala shaklni bir-birining ichiga taxlamalarni moslashtirilib kiritiladi, ho'l latta qo'yib og'ir dazmolda dazmollanadi va sovishi uchun 40—45 daqiqa qoldiriladi. Bunda lattani oddiy yoki sovunli suvga uksus (uch litr suvga 1 osh qoshiqda) qo'shilgan suvda ho'llanadi. Bunday dazmollashdan so'ng shakllar elastik bo'ladi va ularni bir necha marta plissirovka qilishda ishlatish mumkin bo'ladi.

Gazlamani plissirovka va gofrirovka uchun tayyorlangan shaklga to'g'rilashda ikki kishining yordami kerak bo'ladi, chunki buni bir kishi uddalay olmaydi. Bunda yubkaning etak qismi bukib tikilgan bo'lishi kerak.

Dazmollab olingan shaklni qistirgichlardan bo'shatiladi, stol ustida cho'ziladi va to'g'rilanadi. ShaMning pastki bo'lagiga ustki tomonini yuqoriga qilib gazlamani qo'yiladi, to'g'rilanadi, chetini shaklga qistirib qo'yiladi yoki ko'klanadi (agar yubka to'g'ri bo'lsa, gazlamaning bo'y ipi taxlama yo'nalishi qirrasiga aniq to'g'ri kelishi kerak). Gazlama bilan pastki shaklni ikkinchi, ya'ni yuqori shakl bilan berkitamiz, bunda barcha ochiq kesiklar shakl chetidan chiqib qolmasligi kerak. Shakl chetiga taxlamani mustahkamlash uchun yuk qo'yiladi. So'ngra shakllarni unga qo'yiladigan gazlama bilan biiga taxlanadi, ya'ni ostki shakl, gazlama va ustki shakl. Taxlamalarni shakldagi bukilishlar bo'yicha taxlanadi va plissirovkalash jarayonida 8—10 ta taxlamalarni bajarib, chetlarini qistirgichlar yoki metallardan qilingan chorqirra bilan mahkamlab boriladi (17- rasm).



17-rasm

Shakldagi taxlamalarning barchasi terib bo'lingach, uni ikki tomondan ho'l latta bilan dazmollanadi, Dazmol lattasini uch litrga 1—2 osh qoshiq uksus solingan sovunli suvda ho'llanadi. Plissirovka qilinayotgan gazlama qalin bo'lsa ikki marta ho'llab dazmollanadi. Dazmollangan shakllar va gazlamaning to'liq qurishi uchun 10—12 soatga tekis joyda qoldiriladi.

Katta buyumni plissirovka yoki gofrirovka qilishdan awal bu jarayonni katta bo'lmagan mato bo'lagida bajarish kerak.

Nazorat uchun savollar

1. Gazlamadan qanday taxlamalarni tayyorlash mumkin ?
2. Gazlamani plissirovka va gofrirovkaga qanday tayyorlanadi hamda

bichiladi?

3. Taxlamalar soni va gazlama sarftni qanday aniqlanadi?
4. Plisse va gofrini tayyorlash uchun kerakli moslamalarning turlari hamda ulardan foydalanish yo'llarini izohlab bering.
5. Qog'ozdan plissening turli shakllari qanday tayyorlanadi?

11. Mavzu: Gazlama koldiklaridan keng iste'mol buyumlarini yasash. Oshxona anjomlari. Gazlama koldiklaridan umumli foydalanishning ahamiyati, oshxona anjomlari turlari

Oilada ayollarga eng kerakli hunarlardan biri-bu tikish-bichishni bilishdir. Bu hunar orqali biror buyumning-kiyimni tikish bezash bilan birga, qolgan gazlama bo'laklaridan esa ro'zg'orda ishlatiladigan biror buyum tayyorlash mumkin. YOshlarga gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarni o'rgatish orqali ularga nafaqat bilim beriladi, balki iqtisodiy tarbiya ham berib boriladi. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash, bir tomondan, iflosgarchilikni oldini olsa, ikkinchi tomondan yoshlarni sabr-toqatga, nazokatga, bo'sh vaqtdan umumli foydalanishga undaydi. Tayyorlanayotgan buyumning badiiy echimini xal qilish orqali esa ularda ijodkorlik qobiliyatlari rivojlanadi.

Bizni o'rab turadigan muhit qulay hamda go'zal bo'lishi kerak. SHuning uchun nafaqat xona anjomlarini, balki oshxona anjomlarini ham badiiy did bilan tayyorlashimiz zarur.

Oshxona uchun komplekt anjomlarga: parda, dasturxon va salftkalar, sochiq, choynak uchun istigich, choynak ushlagich, fartuklar kiradi. Bularni tayyorlash uchun och rangdagi zig'ir, paxta tolali matolardan foydalansa bo'ladi.

CHOynak istigich 2- detaldan-choynak g'ilofi va choynak tagligidan iborat. CHOynak g'ilofi issiq astar-ostki qimi va ustki qismi bezatilgan avradan iborat (2-rasm). Bunda oavl shakildagi g'ilof ko'rsatilgan.

Katta bo'lak g'ilofning ostki qismiga teng bo'ladi. Ostki qismi 2 qavat astdan iborat bo'lib, uning orasiga vatin yoki paralon qo'yib qo'lda yoki mashinada qaviladi. Ustki qimiga esa kashta alohida tikib olinadi va yon tomonlari alohida petlya chokda tikiladi. So'ngra kashta tikilgan avraning ostki qimiga bostirib tikiladi. Ostki qismidagi issiq vatin yoki paralondan 1 sm. kesib tashlanadi, shunda biriktilgan chok qalin bo'lmaydi. G'ilofning pastki qismiga mag'iz bilan ishlov beriladi.

CHOynak tagiligi 3 qavat asosiy gazlamadan turli shaklda bichiladi, qo'lda yoki mashinada qaviladi va atrofi choynak g'ilofi bilan bir hilda mag'iz bilan ishlov beriladi.

CHOynak ushlagichlari ham choynak tagligi kabi tayyorlanadi.

Zig'ir, paxta, shoyi tolali gazlama qoldiqlaridan choynak uchun istigich tayyorlash mumkin (3-rasm).

CHOynak uchun sitigich ikki qismdan: aylana shaklidagi choynak tagligi va qizaloq choynak g'ilofidan iborat. CHOynak tagligi aylana shaklidagi ikki qavat gazlama bo'lagi va vatindan tashkil topgan. Bular hammasi birgalikda qo'lda yoki

mashinada qavilib, uning atrofini arngli mag`iz bilan ishlov beriladi. CHoynak g`ilofi to`rt bo`lakli avra-astar hamda ular oarsidagi vatindan tashkil topgan. Vatni ham huddi avra yoki astardek to`rt bo`lakdan iborat qilib bichiladi va bu bo`laklar bir-biri bilan qo`lda uchma-uch (biriktirma chok bilan qalin bo`lib ketasligi uchun) qilib tikiladi. CHoynak g`ilofi avrasining bita bo`lagiga applikatsiya va kashta bilan qizaloqni tikiladi. G`ilofning pastki qismi burma bilan bezatiladi. So`ngra g`ilof avrasi, vatini va astari bir-biriga kiritilib, pastki qismi rangli mag`iz bilan bezatilib tikiladi. G`ilofning yuqori qismiga huddi soch turmagiga o`xshab turuvchi sharcha-ushlagich mahkamlanadi. Bu sharchani aylan shakldagi gazlama bo`lagiga paxtani o`rab ham tayyorlash mumkin.

4-rasmda choynak g`ilofining turli modellari berilgan. Bu g`iloflarning tikilish uslubi bir hilda, faqatgina ularga ketadigan materiallar ranglari, g`ilof o`lchamlari va shakllari hamda bezatilishi turlicha bo`ladi.

Istalgan gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagich tayyorlash mumkin (8-rasm).

CHoynak ushlagichni tayyorlash uchun avval uning chizasini rasmdagidek qirqib olish zarur. Andoza bo`yicha ustki va ostki ikkita asosiy detallar bichib olinadi. Ustki qismiga rasmdagidek yoki boshqa turdagi applikatsiya tikiladi yoki yopishtiriladi (choynak g`ilofiga qaralsin).

So`ngra ushlagich detallarini o`ngini ustiga qaratib 0,5 sm. chokda aylantirib tikib chiqiladi.

CHoklar va ushlagichning yuqori qismi rangli tasma Bilan mag`izlab tikib chiqiladi. Bunda tikilayotgan mag`izdan xalqa qilib ushlagich burchagiga mahkamlab qo`yiladi.

III. Ishni bajarishda qo`llaniladigan asbob-uskunalar:

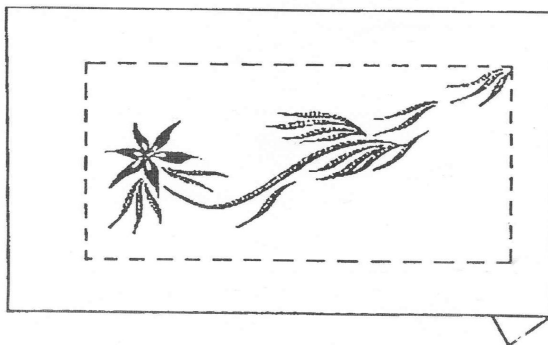
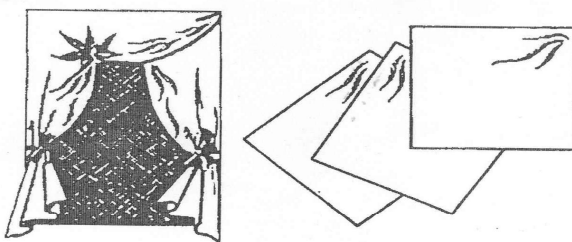
Bu laboratoriya ishni bajarish uchun gazlama qoldiqlari, qaychi, ip, tikuv mashinasi, sm. lineyka, bo`r va bezak shablonlari kerak bo`ladi.

Nazorat uchun savollar.

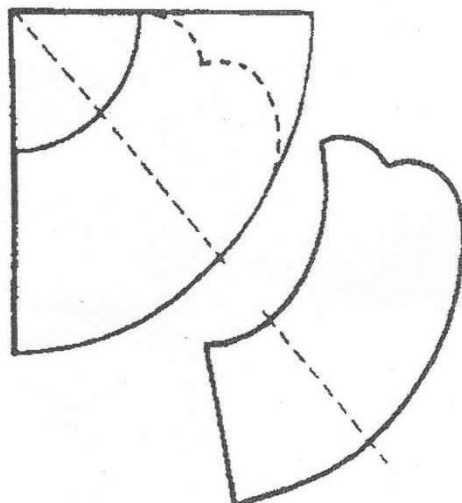
1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati nimalarda ko`rinadi?
2. Oshxona anjomlari turlarini sanab bering.
3. Oshxona uchun komplekt anjomlarini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. CHoynak g`ilofini tikish bosqichlari haqida ma`lumot bering.
5. Gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushlagichni qanday tayyorlash mumkin?

IV. Foydalanilgan adabiyotlar:

1. SHit`yo i rukodelie, entsiklopediya. Moskva, nauchnoe izdatel`stvo «Bol`shaya Rossiyskaya entsiklopediya» 1994.
2. erzenkova N.V. Svoy dom ukroshayu sama. Sankt-Peterburg 1999.
3. Abdullaeva Q.M. va boshqalar. "Gazlamaga badiiy ishlov berish". Toshkent, "CHO`lpon" 2006.



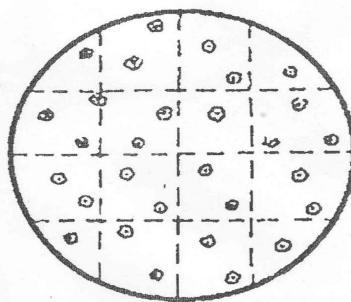
1 - rasm, a.



2 - rasm.

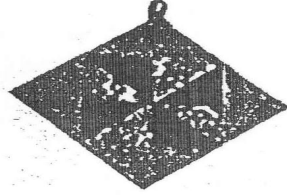
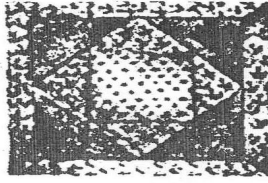
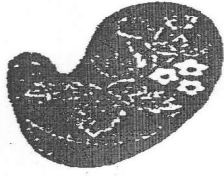
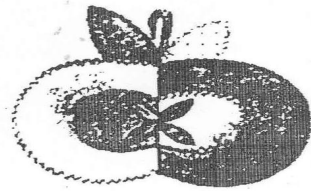
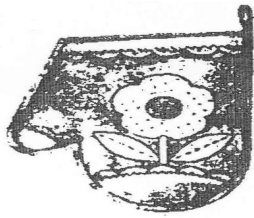
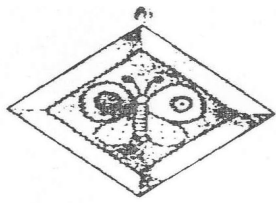


a



b

3 - rasm.



.8 - raşm.

12. MAVZU: Xona anjomlari. Quroqchilik san'ati xaqida. Xona anjomlari tayyorlash

Applikatsiya-lotincha soʻz boʻlib, yopishtirish degan maʼnoni anglatadi, yaʼni bir material turini ikkinchisining ustiga qoʻyib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror koʻrinishda (syujet, oʻsimliklar, xayvonlar, geometrik shakllar va h.k.) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiya kiyimlarni, turli buyumlarni va xona jihozlarini bezatishda, koʻrgazma materiallarini tayyorlashda qoʻllaniladigan qadimiy amaliy sanʼat turlaridan hisoblanadi. Applikatsiyada kiyim-kechak va roʻzgʻor buyumlarini bezash uchun gazlama, fetr, zamsh, charm, moʻyna parchalaridan foydalaniladi, yaʼni ularni bezak boʻyicha asosiy gazlamaga qoplab, turli choklar: tekis chok, petlya chok, popop chok va h.k. bilan chatib qoʻyiladi. Gazlamalarning turli-tumandagi, ularning rangi, fakturasi qiziqarli va antiqa panolar yaratishga yordam beradi. Applikatsiya bilan tikilgan buyumlar alohida dekorativ harakterda boʻlib, zamonaviy interʼerga juda mos tushadi.

Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tikishdan oldin gazlamalarni kraxmallab, yaxshilab dazmollanadi.

Applikatsiyaning alohida predmetli, butan bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari boʻladi. Predmetli applikatsiyada bironta xayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va h.k. narsalar tasvirlansa, mavzuli applikatsiyada maʼlum bir sharoit, yaʼni joy-bayram koʻrinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi.

Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga boʻlinadi. SHuningdek, applikatsiyani bajarishda bir hildagi yoki bir necha turdagi gazlama boʻlaklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni maʼlum bir ketma-ketlikda bajariladi. Avvalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va ushnga asosan eskiz chiziladi, soʻngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi.

Baʼzan applikatsiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun polietilen plenka gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2-3 mm. kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plenka qoʻyiladi, uning ustiga bezak bichilgan gazlama parchasini qoʻyib juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtirali. Plenka erib, asosiy bezak detalga gazlama parchalarini yopishtiradi.

Applikatsiya ishlarini qoʻlda yoki mashina bajarish mumkin. Qoʻlda bajarilganda detallrni bichish jarayonida hech qanday chok haqlari qoldirilmaydi, chunki bezak detalning chetki qirqimlari boʻylab turli choklarda asosiy gazlamaga yopishtirib tikiladi (2-rasm).

Applikatsiyani mashina bajarishda esa bezak detallri atrofidan 1-2 sm. chok haqi qoldirib bichiladi, chunki bezak detalni asosiy gazlamaga tikishda chok tekis chiqishi uchun bezak detal chetidan chok haqi miqdorida ichkaridan tikiladi, soʻngra ortiqcha chok haqlari bir tekisda qirqib tashlanadi (3-rasm).

Applikatsiya ishlarini mashinada yoki qoʻlda bajarish mumkin. Qoʻlda applikatsiya ishlarini bajarish uchun juda oddiy asboblari kerak boʻladi. Bularga:

igna, angishvona, qaychi, santimetr lentasi, gardish, bundan tashqari millimetrlangan qog`oz, kal`ka, ko`chirish rangli qog`ozi.

Applikatsiyani bajarishda ignalar to`plami bilan ishlagan ma`qul.

Applikatsiyani bajarishda turli hil rangdagi va sifatdagi iplardan, ya`ni 40-va 50-raqamli g`altak ipdan tortib to jun va muline iplarigacha foydalaniladi.

SHuningdek, applikatsiyani tikish jarayonida 2-3 xil o`lchamdagi o`tkir qaychilar yupqa gazlamalar va qiytimlarni bichish uchun og`ir qaychilar esa va zich gazlamalarni bichish uchun kerak bo`ladi.

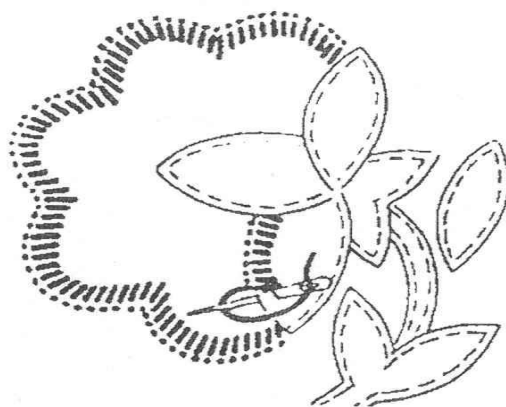
Ayrim hollarda (agar applikatsiya yopishtirilgan bo`lsa) zig-zag qaychilardan ham foydalaniladi.

III. Asbob-uskunalar.

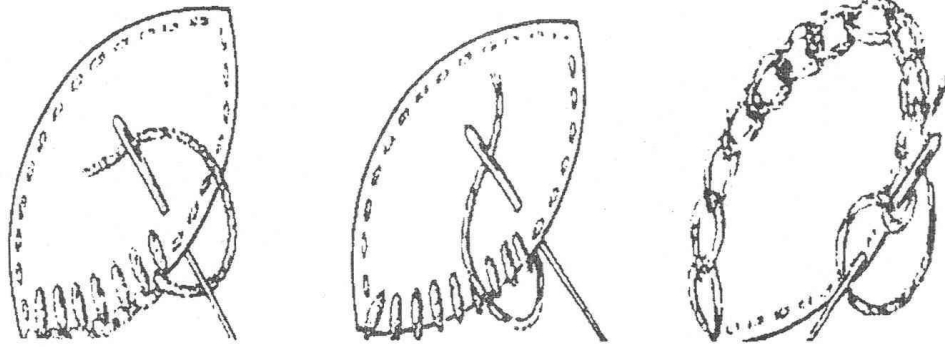
Bu ishni bajarishda gazlama bo`laklari, muline ipi, flezilen, igna, kal`ka qog`ozi kerak bo`ladi.

IV. Nazorat uchun savollar:

1. "Applikatsiya" so`zini ma`nosini izohlab bering.
2. Applikatsiya ishlari uchun qanday asboblar va moslamalar kerak bo`ladi?
3. Applikatsiya uchun materiallarni qanday tayyorlanadi?
4. Applikatsiyaning qanday turlari mavjud?
5. Applikatsiya tayyorlash jarayoni haqida ma`lumot bering.
6. Bolalar sovg`asi uchun yshlbarsli qopqoqcha qandy tayyorlanadi?



1 - rasm.



2 rasm.



3- rasm.

13. Mavzu: Yumshok uyinchoklar tayyorlash, yumshok uyinchok turlari va ularni axamiyati, uyinchok tikish uchun kerakli materiallar, asboblari, andozalarni tayyorlash, gazlamani bichish, uyinchok tikishda ishlatiladigan chok turlari, uyinchoklar ichini tuldirish, andoza ulchamini uzgartirish, (ayikcha, kuyoncha, sigir).

YUmshoq o`yinchoq turlari va ularning axamiyati.

O`yinchoq -bolalar o`yinlari uchun yaratilgan maxsus predmetdir. YUmshoq o`yinchoq bilan turli yoshdagi bolalar shug`ullanishlari mumkin. YUmshoq o`yinchoqni yasashni, uning yasash texnologiyasi uslubini tayyor shablon asosida boshlash mumkin.

Andozalarni tayyorlash

O`yinchoq tayyorlashda, eng avvalo, kartondan andoza tayyorlanadi. Bichishdan avval andozani kalka qog`oziga tushirib qirqib olinadi. So`ngra

qalinroq qog'ozga yoki kartonga, kerakli o'lchamga o'tkaziladi. (Andoza o'lchamini o'zgartirish mavzusiga qarang). Andoza detallarini joylashtirishda bir -biriga juda yaqin qo'ymaslik kerak. Xar bir tayyor detalga nom iva necha dona bichish kerakligi yozib ko'rsatiladi. Masalan, tana qismi –ikki dona, quloq –to'rt dona. Xar bir o'yinchoq modeli andozasi aloxida konvertlarda saqlanishi lozim. Andozalar qiyshayib va buklanib qolmasligi uchun konvert xajmi andoza xajmi bilan bir xil bo'lishi kerak, konvert ustiga o'yinchoq nomi yozib qo'yiladi. O'yinchoqning sifatli chiqishi modelning xar bir detal andozasi tugriligiga bog'liq bo'lishini yodda tutish lozim.

Gazlamani bichish.

Andoza gazlamaning teskari tomoniga joylashtiriladi va bo'r (sovun, qalam)da extiyotkorlik bilan nechta bichish lozim bo'lsa, shuncha chizib chiqiladi. Juft detallar doimo "ko'zgu" qoidasi bo'yicha bichilishini unutmash kerak. Tukli, mo'ynali gazlamalarning tuk yo'nalishi andozada ko'rsatilgan strelka yo'nalishi bilan bir xil bo'lishiga aloxida e'tibor beriladi. Mo'ynadan tikiladigan o'yinchoq detallari, asosan, mo'yna qoldiqlaridan va laxtak bo'laklaridan bichiladi. Andoza detallarini bichishda eng avval kata detallar joylashtiriladi. Mo'yna bulagining bittasiga andoza sig'masa, ularni tolaviy tarkibi, tuzilishi, rangi va tuklari yo'nalishi bo'yicha to'g'rilab, ikki uch bo'lagini birlashtirib tikib olinadi.

Bichishda gazlama qalin –yupqaligiga qarab chok xaqi tashlanadi. Drap, sukno, velyur kabi gazlamalarda chok xaqi 0,5 sm. gacha, yupqa gazlamadan (chit, satin) tikish uchun esa 0,5 -1,0 sm. chok xaqi qoldiriladi.

O'yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari.

O'yinchoqning tashqi ko'rinishi, asosan, tikiladigan chok sifatiga bog'liq. YUmshoq o'yinchoq tayyorlashda gazlama turiga qarab qo'l va mashina choklaridan foydalanish mumkin. O'yinchoqlar tikishda to'g'ri chok, igna oldinlatilgan chok, yorma chok, qaviq chok, bosma chok, sirtmoqsimon choklardan foydalaniladi.

O'yinchoqlar ichini to'ldirish.

O'yinchoqlar ichini to'ldirish uchun paxta, porolon, sintepon, sintepux kabi xajmli materiallardan foydalanish mumkin. Ushbu materallarning ayrimlarida kamchiliklar bor. Porolon bir qancha vaqt o'tgach, bqlaklarga bqlinib ketib, zaxarli moddalar chiqaradi.

Paxta o'zining ekologik tozaligiga qaramay, vaqt o'tishi bilan yopishib qoladi va o'yinchoq tashqi ko'rinishini buzadi. Sintepux juda qulay-ku, ammo topilishi qiyinroq.

SHuning uchun o'yinchoqlar ichini sintepon bilan to'ldirish tavsiya etiladi, ular qancha uzun va ingichka bo'lsa, shuncha yaxshi bo'ladi.

Tayyor bo'lgan detalni ungiga ag'darib, qalam yoki tayoqcha yordamida, juda xam zichlanmasdan, ammo bir tekis va domboqlarsiz to'ldiruvchi material bilan to'ldiriladi. Agar qo'l, oyoq kabi detallar ichida simlar bo'lsa, to'ldiruvchi material bilan to'ldirish vaqtida ular o'rtada qolib ketishi va detal yuziga chiqib qolmasligi kerak.

Andoza o'lchamini o'zgartirish

Kichkina emas, kattaroq o`yinchoq tikish uchun andoza o`lchamini o`zgartirish mumkin. Kattalashtirishga berilganda, barcha detallar kattalashtirishi ko`zda tutiladi. Buning uchun barcha detallarni kataklarga bo`lib olinadi va kataklarni teng miqdorada kattalashtirib, andoza chiziqlarini moslashtirib chizish yo`li bilan kattalashtirish mumkin. (1-rasm)

Ayiqcha

Ayiqcha (2-rasm) o`yinchog`ini tayyorlash uchun bizga quidagi materiallar kerak bo`ladi:

- Jigarrang duxoba –bosh, quloq, tana, qorin, qul va oyoqlar uchun;
- Mallarang (och jigarrang) duxoba –burun va quloqlar uchun;
- O`rtacha o`lchamdagi qora munchoqlar -burun va ko`zlar uchun;
- So`lakcha uchun yorqin rangli chit;
- YOrqin rangli lenta –bog`lash uchun;
- Paxta yoki sitepon –o`yinchoq ichini to`ldirish uchun

Ayiqcha detallarini bichish

Bichiq detallarni 3-rasmda ko`rsatilgan

Jigarrang duxobadan quidagi detallarni bichib olinadi;

- 1-detel –bosh-2dona;
- 4—detel –peshona -1 dona;
- 2-detel –tana-2dona;
- 3-detel –korn -2 dona;
- 8-detel –kul -4 dona;
- 5-detel –kuloq -2dona;
- 7-detel –oyoq -2dona;

Mallarang duxobadan:

- 10-detel –burun -2dona;
- 9-detel –oyoq va qo`llar uchlariga yostiqcha -4 dona;
- 5-detel –quloq -2dona;

CHitdan;

- 6-detel –so`lakcha -1-dona;

Ayiqchani tikish tartibi.

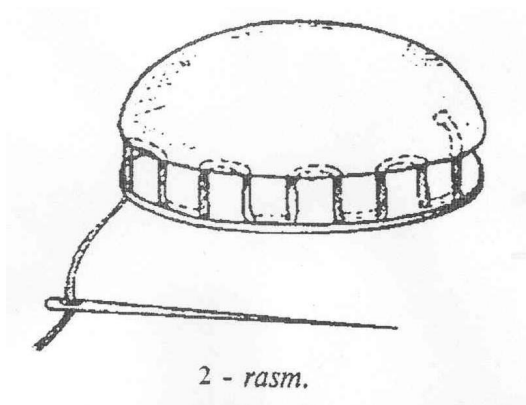
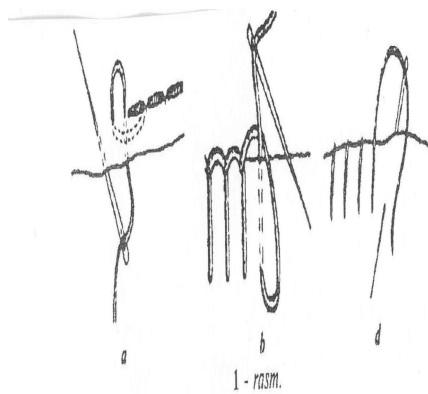
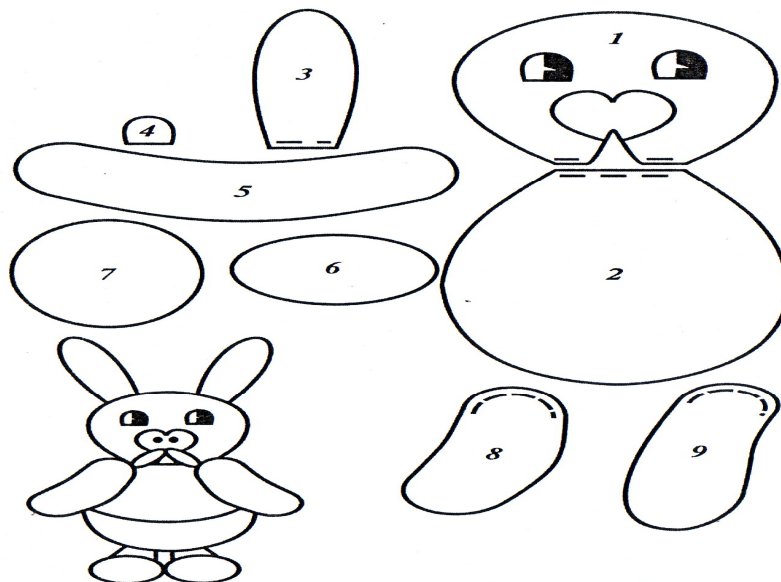
1. Boshning pastki burun qismi A nuqtadan boshlab B, D nuqtalaridan o`tib, bo`yin chizig`igacha tikiladi.
2. Peshonani boshga briktirib tikiladi. Boshni ag`darib, ichi to`ldiriladi.
3. Qorn detallari ulanadi, yuqori va pastki oyoqlar uch qismlari ochiq qoldirilib, tikib chiqiladi.
4. Oyoq va qo`llar uchlari orasiga yostiqchasi qo`yib tikiladi.
5. Tana qismlari briktirilib tikiladi, ag`darilib ichi to`ldiriladi.
6. Quloqlar tikilib boshga biriktiriladi. Bosh tnaga biriktirib tikiladi.
7. Burun va ko`zlar biriktirib tikiladi.
8. So`lakchaga bog`lash uchun lenta tikiladi va ayiqcha bo`yniga bog`lanadi.

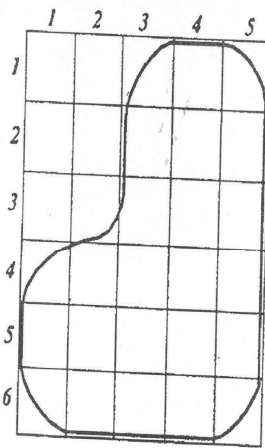
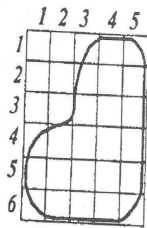
III Asbob uskunalar

1. YUmshoq o`yinchoqlar tikishi uchun gazlama bo`laklari, paxta, turli furnituralar, sim, igna, flezelin va boshqalar kerak bo`ladi

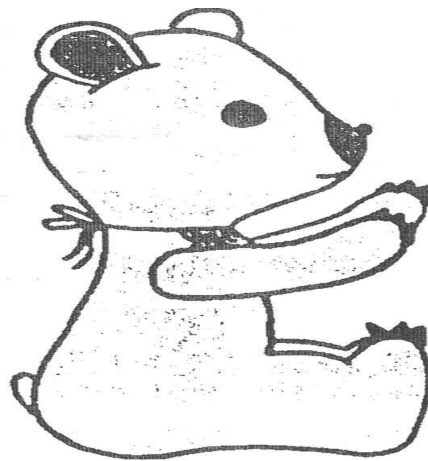
IV Nazorat uchun savollar

1. YUmshoq o`yinchoqlar uchun ishlatiladigan gazlamalar xususiyatlarini aytib bering?
2. YUmshoq o`yinchoqlar tikish ketma-ketligi qanday bajariladi?





3 - rasm.



4 - rasm.

14.Mavzu: Iplar bilan ishlash. Kiyimlarni bezash usulilari, makrame xakida ma'lumot. Ishga tayyorgarlik kurish, tugun va nakshlar tukish usullari, turli buyumlarni tukish, iplardan kalamcha tukish

Makrame haqida ma'lumot.

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi. (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so'zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda "tugunchali to'qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so'zi ancha avval paydo bo'lgan bo'lib, "ro'mol", turkhada esa makrame so'zi "chiroyli ro'mol", "duhoba ro'mol" ma'noini anglatadi.

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor Qadimgi Xitoy va YAponiyada paydo bo'lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to'rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to'qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to'qish bezak san'ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O'sha davrlarda uy ro'zg'or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to'qish texnikasi qo'l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o'rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko'zoynak g'iloflari, ro'molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to'qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to'qilgan detallar bilan ko'rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

III. Ishni bajarishda qo'llaniladigan asbob uskunalar.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi moslamalar kerak bo'ladi:

YArim yumshoq yostiqcha. Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45x35x15 sm (1 rasm) o'lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to'qilgan mato bilan o'rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo'lishi zarur.

30x45 sm o'lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o'ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To'qish jarayonida bu halqalarga to'qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mag'kamalash mumkin bo'ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog'i, gultuvak solib qo'yiladigan bezakli vaza va boshqa osma buyumlarni to'qishda ishlatiladi.

To'qish uchun materiallar. To'qishni pishiq ishlangan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular murakkab ishlangan bo'lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko'rinadi va to'qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko'rinadi.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to'qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlash uchun yordam beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko'pincha to'qilayotgan buyumni yog'och yoki keramik munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Makrame texnikasida turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. YOqalar, manjetlar va boshqa to'rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to'qilgani ma'qul.

Tugun va naqshlarni to'qish usuli.

Makrame texnikasida turli tugunchalarni hosil qilishni o'rganib olinadi, so'ngra namuna to'qiladi va bularni o'rganib olgandan keyin ma'lum bir buyumni yaratishga o'tiladi. Ishni bajarish uchun avval ma'lum miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko'ra asosiy va yordamchi iplardan iborat bo'ladi. Kichik buyumlarni to'qishda ishchi iplar uzun bo'lmaydi, kata buyumlarni to'qishda esa iplar uzun bo'lib, ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezinka g'altaklarga o'rab olinadi. (2 rasm)

To'qish iplarini mahkamlash. To'qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko'ra asosiy va ishchi turlari bo'ladi. Asosiy ip asosga tugnaladi yoki bog'lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo'lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki tugiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta bo'laklarga ajratib bulinadi (3 rasm)

1 usul. (3 rasm, a.) : ipni bukishdan hosil bulgan halqani asosiy ipning ustiga qo'yiladi, halqaning asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o'tkazib tortiladi.

2 usul. (3 rasm, b) : bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qo'yiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqodan o'tkazib tortiladi.

3 usul. (3 rasm, v) : asosiy ip ko'rinmasligi uchun birinchi navbatda 3 rasm b da ko'rsatilganidek mahkamlanadi, so'ngra har ipning uchi o'zining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

Tugunchalarni hosil qilish.

Tugunchali to'qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to'qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o'ziga hos vazifani bajaradi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo'lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to'qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tugunchani 4ta ipdan hosil qilinadi, ulardan o'rtadagi 2ta asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlashda qulay bo'lishi uchun buyum uzunligiga qo'shimcha 5-6 sm qilib kesib olinadi.

Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy iplardan 4 barobar uzun bo'ladi. SHunga ko'ra to'qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunday asosiy ipning uzunligi butun ip uzunligining $1/5$ va ishchi ipning uzunligi butun ip uzunligining $4/5$ qismini tashkil qilsin.

Bir gal chap tomondan, bir gal o'ng tomondan to'qilib, bir tuguncha hosil qilinadi. tugunchani hosil qilish uchun o'rtadagi asosiy iplarni to'g'ri tortiladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy iplar ustidan o'tkazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo'yiladi (5 rasm).

CHap tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va o'ng tomondagi ishchi iplar orasidan o'tkazib olinadi (5 rasm).

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to'qiladi. CHap tomondagi ishchi ip o'rtadagi asosiy iplar ustiga va o'ng tomondagi ishchi ip tagidan o'tkaziladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o'tkazilib, dioganali bo'yicha chap tomondagi va o'rtadagi iplar orasidan o'tkazib to'qiladi (6 rasm). Tugunchani qattiq tortiladi. O'rganish qulay bo'lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o'rtadagi asosiy iplar ustiga qo'yilishini bilib olish kerak. 7 rasmda ko'rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hostl qilib to'g'ri bog'ich hosil qilamiz. 7 rasm, a da tekis tugunchani chap tomondan, b da esa o'ng tomondan boshlanishi, d rasmda uning tayyor holatdagi ko'rinishi ko'rsatilgan. Bunday tekis tugunchani ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o'xshash bo'ladi (8 rasm).

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo'yilishi kerak (9 rasm, a). O'ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi. To'qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so'ng ipni yana chap tomondan olish zarur. Ikkinchi usulda buning akchi bo'ladi, ya'ni chetki ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat o'ng tomondan qo'yilishi kerak. CHap tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi (9 rasm, b). 10 rasmda o'ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 11 rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to'qilishi ko'rsatilgan.

Ikki xil rangli bog'ich. Bunday bezatish bog'ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solinadigan to'qimada yoki biror bir naqshga qo'shimcha sifatida foydalanish mumkin.

Ushbu bog'ichni bir xil uzunlikdagi 4ta ipdan to'qiladi. Belgilangan buyumdan 4 barobar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o'rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog'lanadi (12 rasm). Keyin tekis tuguncha to'qiladi. SHundan so'ng

yon tomondagi ishchi iplarni o`rtaga olinadi va avvalgi o`rtada bo`lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to`qiladi (13 rasm).

Har bir tugunchadan so`ng iplarning o`rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangda materialdan yoki turli rangli iplardan to`qish mumkin.

Zig zag bog`ich. Ikkita yoki iplar to`plamidan to`qilgan zig zag bog`ich chiroyli ko`rinadi. Unda ikkita ipning bittasini tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra, aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi.(12 rasm). Bunda ip buyum uzunligiga nisbatan uch barobar uzun olinadi.

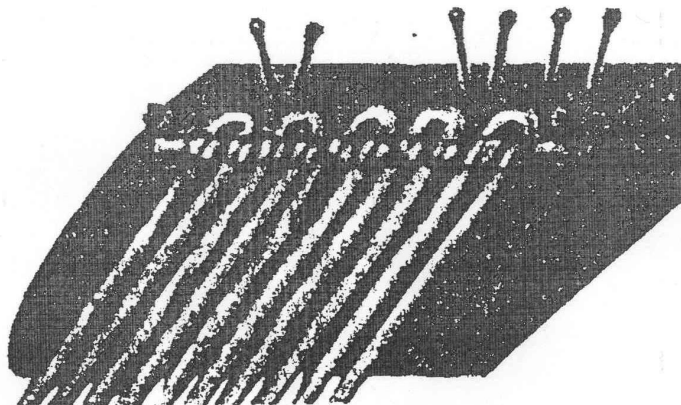
SHarlar, marjonlar. Ipning oxirini yog`och va keramik marjonlar bilan xam bezash mumkin (15 rasm).Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o`tkaziladi, so`ngra kichikina tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo`lsa, xar bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

Popuk. Buning uchun iplar to`plamini tayyorlab olinadi: 0,4m uzunlikda 10ta ip (A ipi), 0,5m uzunlikda 1ta ip (B ipi), 0,3m uzunlikda 1ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to`plam qilib olinadi. D ipi ikkiga bukilib,16 rasm a da ko`rsatilganidek joylashtiriladi. So`ngra B ipini shunday qo`yish kerakki, unda ipning bir uchi iplar to`plami uchlari bilan bir xil joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to`plami o`raladi va ikkinchi uchini D ipining xalqasiga kiritiladi (16 rasm b). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo`lib chio`ib o`olsa o`iro`ib tashlanadi. SHunda asosiy ipga B ipi maxkamlanadi.

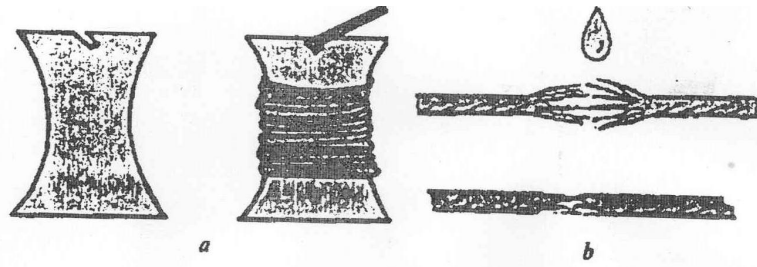
IV Nazorat uchun savollar:

- 1."Makrame" so`zini va tarixini izoxlab bering.
2. Makramedan qanday asboblardan foydalaniladi?
3. Makrameda qanday materiallardan foydalaniladi?
4. Makrame texnikasida tugun va naqshlarni bajarish texnikasi xaqida ma`lumot bering.

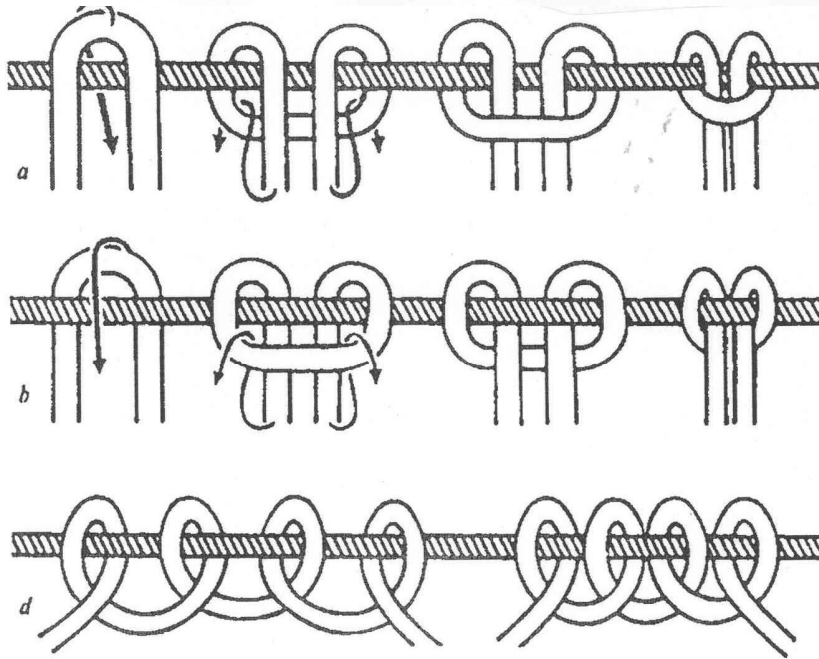
1.Makrame na`munalari.



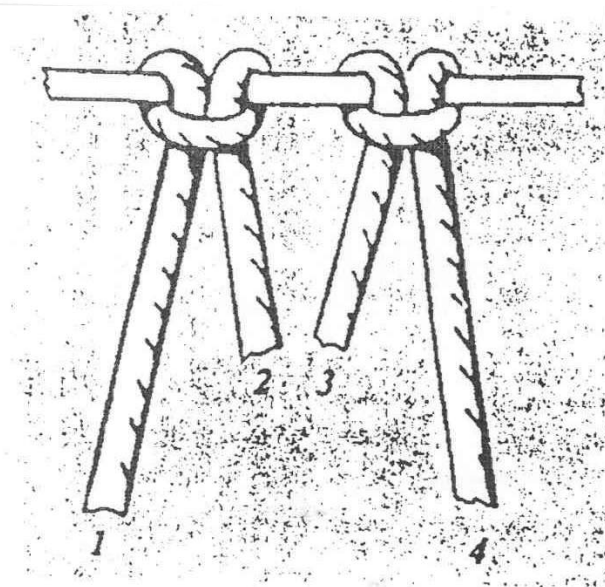
1 - rasm.



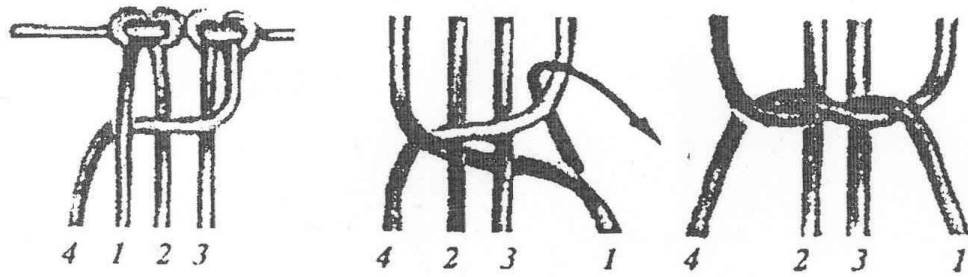
2 - rasm.



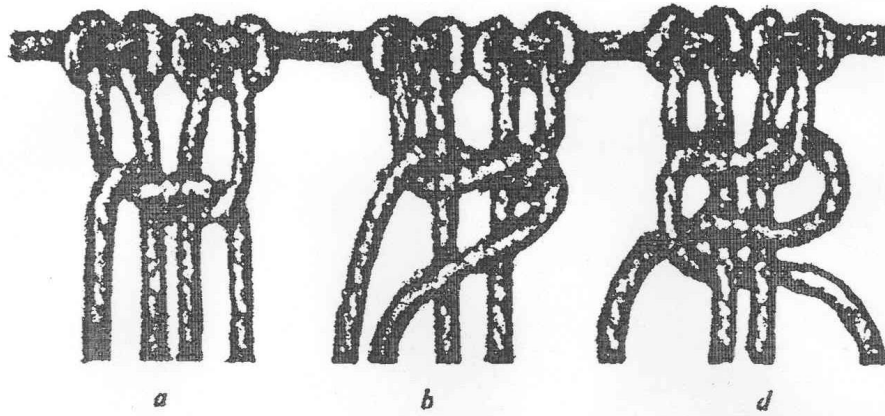
3 - rasm.



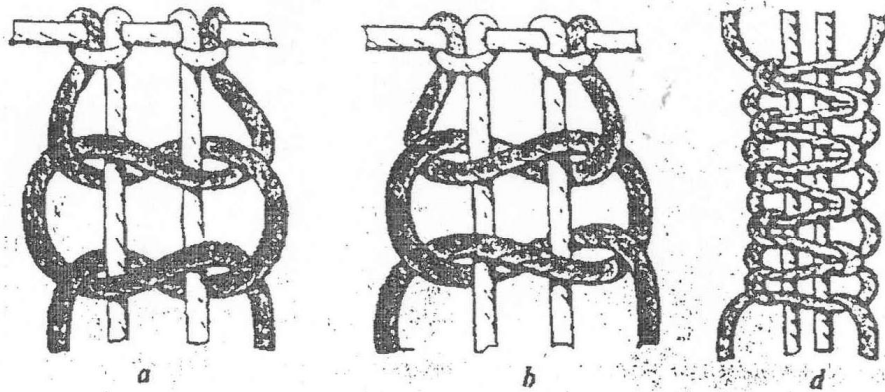
4 - rasm.



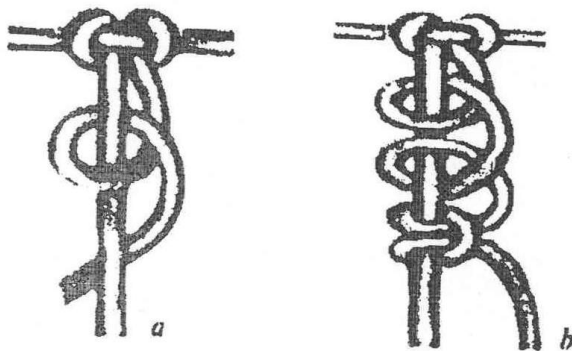
5 - rasm.



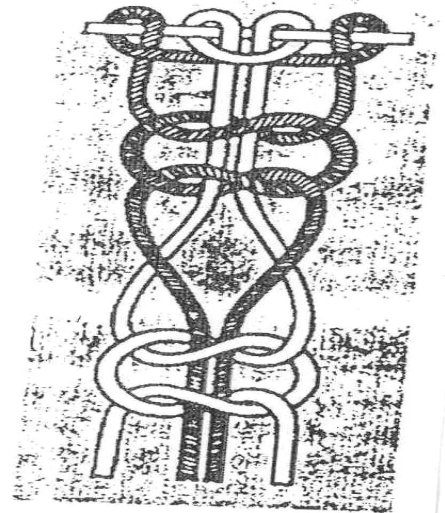
6 - rasm.



7 - rasm.



8 - rasm.



13 - rasm.

2 Tikuv buyumlarini bezak toshlar va munchoqlar bilan bezash yo'llarini o'rganish.

Biser bu shishadan tayyorlanadigan mayda rangli toshlardir. Ayollarning ko'ylak, nimcha, do'ppi va sumkalarini bezashda, kashtado'zlikda ko'p ishlatiladi. Bundan tashqari kiyimlarning bezak elementlari (kol'e, braslet, bezak gullar va boshqalar) to'qishda xam ko'p qo'llaniladi. Biserdan kashtado'zlikda qadimdan foydalanilgan. Kashtado'zlar markaziy gul xoshiyalarda xam turli rangdagi mayda munchoqlarni kashtaga qo'shib tikib jozibadorlikka erishishgan. Mayda biserlarni yonma – yon terib tikib xam gul yokm tasvir xosil qiltinadi. Xar bir biser kashtada bir necha krest vazifasini o'taydi. Odatda baxmal, atlas, shoyi, movut turli matolarning ranglaridan zamin sifatida foydalaniladi. Biserlar bir tomonga qaratilib to'g'ri va tekis qilib chiqiladi. Mayda biserlar ayniqsa iroqi kashtada naqsh gulining jozibador chiqishiga xizmat qiladi. Mato rangidan zamin sifatida foydalanganda, matodar zarur bo'lgan shakl bichib olinadi. Agar ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanilsa matodan zarur bo'lgan shakl bichiladi, ustiga kanva qo'shib yoki sidrig'a biserdan gul ishlanadi, ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanmasa bunga oldin kanva tikib keyin shakl bichiladi. Kanvadan trikotajga o'tkazib kashta tikiladi, agar kashta tikishda mayda biserdan foydalanilsa ip zamin rangida bo'lishi kerak. Kashta tikish tugallangandan keyin kanvaning iplari olib tashlanadi. Mayda biser ishlatilgan kiyim va buyumlar juda extiyotkorlik bilan yuvilishi kerak.

Biser qadimiy tarixga ega. Biser ajoyib maftunkor jilosi bilan xunarmandlarni o'z vaqtida jalb qilgan.

Qadimiy egiptdagi Faraonlar davrida xam shishali munchoq va biserlar bilan ko'ylak, oyoq kiyimlar va bosh kiyimlar, sumkalarni bezatishda ishlatilgan.

Kiyimning xamma qismida bezagi bir xil tipda bo'lishi lozim.

Ayollar ko'ylagi, bluskasi, kostyumi, bosh kiyimlari gul bilan bezatish bilan

bir qatorda biserlar bilan xam yasatiladi. Kiyim aplikatsiyasida mayda biserlar bilan bezash xam mumkin.

Kompozitsiya va ornament tuzish

Naqsh bu – birgalikda turli shaklli chiziqlar yig`indisidir. Ritmik takrorlanuvchi naqshlar yig`indisi ornament deyiladi. Ornament kompozitsiyasi bu turli elementlarning badiiy bir butunlikka birlashishi shaklida mazmuni jihatidan yaxlitdir. Ornament bezatilayotgan buyumning umumiy qismi xisoblanadi. SHuning uchun ranglarining joylashishi katta rol o`ynaydi. Ornament uchun elementlarning birin ketin yoki grappa elementlar kelishi o`ziga xosdir. Ornament umumiy buyumni yoki ayrim qismini bezatish mumkin. Kompozitsiya turkumida simetrik naqshlar bo`lishi xam kuzatiladi. Kompozitsiyaning dinamikligi ba`zi xolalarda asimetriyalarda xam ifodalaniladi. Bu xolda ko`rinish kompozitsiyaning markazi bezash yuzasining markaziga nisbatan tuziladi. Ritm mohiyati ko`rinish elementlarning takrorlanishi bilan ifodalaniladi. Bir xil elementlar takrorlanishi odamga tinchlik xolatini baxsh etadi. Kompozitsiya ustida ishlashda bir necha ritm ishlatiladi – chiziqli, rangli tonlar.

Bir yoki bir necha naqshlarning takrorlanishi raport deyiladi. Ornament kompozitsiyasi aloxida ko`rinishdan iborat bo`ladi. Bu takrorlanish vertikal, gorizontaal va diogonal bo`lishi mumkin. Bularning ichida romb, kvadrat va xar xil burchaklar jamlangan bo`lishi mumkin. eng ko`p tarqalgan geometrik ornament bu – rombdir.

Biser to`qish texnikasi

Bezak tayyorlash uchun oldin uning ko`rinishi qanday bo`lishini aniqlab olish kerak. SHundan so`ng ornament kompozitsiya to`g`risida ish olib boriladi. Oddiydan murakkabga o`tish qoidasiga rioya qilish kerak. eng avvalo ornament kompozitsiyasining ko`rinishi rangli eskizlar bilan chizib olinadi. So`ng bir, ikki va uch igna yordamida bezak elementlar to`qila boshlaydi.

III. Asbob uskunalar.

Biser, bezak va munchoq toshlar turlari, ip va igna kerak bo`ladi.

Iplar: biserli buyumlarning sifati va tashqi ko`rinishi ishlatiladigan iplar sifatiga bog`liqdir. Ilgari vaqtlarda lion iplardan va ot sochlaridan foydalanishgan. Xozirgi davrda xar qanday tabiiy va sintetik tolalardan tayyorlangan iplar va leskalardan foydalaniladi. Iplarning xar bitta turi o`zining avzalligi va kamchiligiga egadir. Qalin iplar mustaxkam va egiluvchan bo`ladi va formani yaxshi saqlaydi va biser tikilganda sifatli chiqadi. Tabiiy tolali iplar tikishga qulay bo`ladi, chunki ularda biser sirpanmaydi. Ammo ular mustaxkam bo`lmaydi. Sintetik tolali iplar uzoq muddatga chidaydi chunki ular chirimaydi lekin ularning tarangligi past bo`ladi. Ignaga bir necha marta taqilgandan so`ng ular titilib ketishi mumkin bundan tashqari ular yuqori temperaturada parchalanib ketadi.

Leska: mustaxkam va shoffofdir, buyumda sezilmaydi, lekin juda egiluvchan. Leska bilan tikilgan yoki to`qilgan buyum dag`al bo`ladi.

Sim: ko`pincha bezak elementlar to`qishda qo`llaniladi. egiluvchan va yumshoq simlardan foydalaniladi. Sim ingichka bo`lishi kerak chunki biserning teshigidan ikki qavat qilib o`tkazilishi kerak bo`ladi.

Igna: ignalar juda ingichka bo`lishi kerak. Ular biser teshigidan bemalol

o'tishi kerak. Biser munchoqlarning teshigi juda kichkina bo'lib, igna o'tmasa u xolda ipning bir uchuni lak yoki PVA kleyiga botirib so'ng biserdan o'tkaziladi.

IV. Nazorat uchun savollar

1. Biserning vatanini aytib bering.
2. Ornament nima?
3. Bezak kompozitsiya qanday tuziladi?

Bezak elementlar necha igna va usullar bilan to'qiladi.

15.Mavzu: Tikuv buyumlarini zardo'zlik san'ati bilan bezash.

Reja:

1. Zardo'zlik san'ti tarixi.

2. Zardo'zlik maxsulotlarini tikish texnologiyasi

Zardo'zlik san'ati o'zining uzoq tarixiga ega bo'lib, deyarli barcha SHarq mamlakatlari uning vatani hisoblanadi. Pliniyning aytishicha, Vavilon kashtachiligi qadimdan mavjud bo'lib, matoga turli rangdagi iplar bilan kashta tikish bilan mashhur bo'lgan. Zardo'zlik san'atining an'analari Vizantiyada ham mavjud va mashhur bo'lgandir. Sosoniylar davrida Eron podshohining saroyida ham zardo'zlik rivoj topgan. hozirgi Eronda esa XV-XVII asrlardagi zardo'zlik namunalari anchagina yodgorliklaridan saqlanib qolganidir.

fadimgi Rusъ ham zardo'zlik san'atini o'rgangan. XIII va XV asrlarda Kichik Osiyo doirasida paydo bo'lgan turklar ham ushbu san'at turiga o'zlarining ulushlarini qo'shganlar. O'rta Osiyoda ham zardo'zlik san'ati o'zining chuqur ildiziga ega. 1403-1406 yillarda Samarqandga sayohat qilgan ispan elchisi Ryui Gonzales de Klavixo zardo'zlik usulida tikilgan ashyolarni bir necha bor eslab o'tgan. U erkaklar va ayollar kiyimlarini zar bilan tikilgani haqida zavq bilan yozgan. Abdurazzoq Samarqandiy o'zining «hindiston safarnomasi» risolasida ham zardo'zi do'ppi haqida yozgan. hirotida Alisher Navoiy davrida yashab ijod etgan Vasifiy o'zining risolalarida zardo'zlik kasbi to'G'risida so'z yuritgan. Zardo'zlik san'ati haqida juda ko'p mashhur yozuvchi va shoirlar o'z fikrlarini bildirganlar.

XIX va XX asr boshlarida kashtachilik san'atining bir turi bo'lgan zardo'zlik Buxoroning o'ziga xos xususiyatini aks ettirgan. Eimmatbaho matodan tayyorlanadigan zardo'zi kiiyimlar katta ahamiyatni kasb etgan. Bu kiyim-kechaklar asosan amir saroyidagilarning ehtiyoji uchun tikilganidir.

Ota-bobosidan meros bo'lgan kashtachilik kasbi bilan shuG'ullangan yuzlab qo'li gul ustalar Buxoro amirining hashamatli saroyidagi qimmatbaho zardo'zi kiyimlarni tayyorlash bilan band edilar.

Buxoro zardo'zi ashyolarining deyarli hammasi amir saroyining ehtiyoji uchun ishlatilgan, faqat juda oz miqdorigina sotish uchun bozorga chiqarilardi. U

paytda zardan tikilgan erkaklar kiyimlarini faqatgina xonga va uning qon-qarindoshlariga tegishli insonlar kiyar edilar. hech kim, hatto eng katta amaldorlardan birortasi ushbu qimmatbaho kiyimlarni o'ziga buyurtirishga haqqi yo'q edi. Ular bu kiyimlarni amir sovg'a qilgandagina kiyishlari mumkin edi. Ayollar va bolalarning zardo'st kiyimlarini esa faqatgina badavlat xonadon a'zolari kiyishga haqli edilar. XIX va XX asr boshlarida, ya'ni 1785 yildan to 1920 yilgacha Buxoroda hukmronlik qilgan manG'itlarning oxirgi sulolasiga taalluqli bo'lgan zardo'zi kiyimlari hozirgi kunda yodgorlik bo'lib qolgan.

Buxoroda zardo'zlik 1920 yil amir taxtdan aG'darilguncha rasmiy jihatdan saroy san'ati hisoblanardi. Bu shaharda ishlab chiqarilgan zardo'zlik kiyimlarining buyurtmachisini yo'qotgandan keyin zardo'zlik korxonalari kamayib ketdi. Revolyutsiyaning birinchi yillarida oG'irliklarga qaramay, zardo'st ustalar, shogirdlar ajoyib namunalar yaratdilar. Revolyutsiyagacha mutlaqo zardo'zlikda ishtirok etmagan xotin-qizlar jon-jahdi bilan ishga kirishdilar. Kashtachilik san'atining tajribali ustasi, iste'dodli gulkor usta Omonjon Majidov va qo'li gul kashtachi usta Fayzullo çaybullaevlar yoshlar, ayniqsa ayollardan mohir kashtado'zlar yetishib chiqishida o'zlarining salmoqli hissalarini qo'shdilar.

ZARDO'ZLIK HUNARINING TASHKIL ETILISHI

Revolyutsiyagacha Buxoroda 300-350 zardo'z usta ishlaganligi ma'lum. O'rta Osiyoning boshqa hunarmandlari singari zardo'zlar ham o'rta asr hunar shirkatlari ko'rinishidagi maxsus tashkilotga uyushgan edilar. Zardo'zlar ishlari ustidan nazorat qiluvchi bu tashkilot o'zining saylanuvchi ma'muriyatiga ega bo'lib, barcha rasm-rusumlar, urf-odatlariga izchil amal qilar edilar, tantana va yiG'ilishlarni o'tkazib turar edilar.

Amirlikning aG'darilishiga qadar Buxoroda mavjud bo'lgan feodal davri ishlab chiqarish munosabatlariga xos bu barqaror korporatsiyasiz zardo'zlik hunarining qaror topishini tasavvur qilish qiyin edi. TSex uyushmalariga kiruvchi ustalar ham iqtisodiy jihatdan bir-biri bilan uzviy boG'liq edi. Bunga ularning bir-biri bilan qo'shni bo'lganliklari sabab bo'lishi mumkin. Zardo'zlarning ko'pchiligi shaharning janubi-G'arbiy qismida yashar edi. Bozorbop buyumlar tayyorlaydigan ustaxonalarning katta qismi Mirdo'stumbiy guzarida joylashgan edi. Amirning saroy ustaxonalariga qarashli ustalar bilan bir qatorda xususiy ustaxonalarning egalari hamda ularga yollanib ishlovchi halifalar ham mazkur tsex uyushmalari tarkibiga kirar edi. Zardo'zlarning butun shahar tsexi uyushmasi tepasida ular ichida saylangan eng hurmatli va tajribakor kishilar turar edilar. Ularni oqsoqol deb atashardi. Oqsoqol uyushma a'zolari turmushining iqtisodiy va maishiy jihatlari bilan boG'liq bo'lgan turli-tuman masalalarni hal etgan. Ayniqsa amir saroyi uchun zudlik bilan tayyorlanishi lozim bo'lgan zardo'zlik buyumlarini yasashda ham oqsoqol o'rtada turgan. Bular ro'mol, belboG', ayollar bezagi, xaltacha singari buyumlar bo'lib, ko'pincha ularni chakana ustaxonalarning egalari qilishgan. Buyumlarni qushbegi mahkamasiga keltirib, pulini hisoblab olganda, ustalarning haqini to'lab, rozi qilib chiqqan.

Amirning shahar tashqarisidagi SHirbudun va Sitorai Mohi Xossa saroyida

har yili uyushtiriladigan bozor-saylida zardo'zlik buyumlarini sotishni tashkil etish ham oqsoqol bo'ynida bo'lgan. Sitorai Mohi Xossada ikki hafta, SHirbudunda to'rt-olti hafta davom etadigan bu saylda ishtirok etishi hukumat tomonidan qonuniylashtirilgan tsex uyushmalari uchun vaqtinchalik savdo rastalari qurilgan. SHogirdga oq fotiha berish, uyushma a'zolarining hovli yoki oila to'ylari munosabati bilan turli rasm-rusumlarni ado etishda rahnamolik qilgani uchun oqsoqolga to'nlar, matolar in'om etganlar.

Oqsoqolga yordamchi qilib yosh ustalar saylangan. Uyushma ustasidan uzluksiz va mashaqqatli hunar ta'limini olgan va bu hunarda mustaqil ishlay boshlash uchun usta oq fotih bergan kishigina uyushmaga a'zo bo'lgan. Buxoro ustalarining zardo'zlik kasbi otadan bolaga meros bo'lib kelgan. Asli zardo'z bo'lgan oilaning o'G'il farzandi otasidan zardo'zlikni o'rganib, o'z navbatida u o'z bolalariga o'rgatgan. Kasbning avloddan avlodga meros bo'lib qolishi odatdagi hol bo'lganiga qaramay, zardo'zlik ham boshqa kasblar bir qatordan o'rin olgan. Uning tarkibida biz misollarni ham, zargarlarni ham, dehqonlarni ham kiritishimiz mumkin.

Zardo'zlik kasbini o'rgatish uchun 10-12, ayrim hollardagina undan kattaroq yoshdagi bolalarni jalb etganlar. Bolalarni usta oldiga olib borish ham tantana bo'lgan. Bolaning ota-onasi bo'G'irsoq, holvaytar kabi taomlarni pishirib, usta oldiga ustaning oldiga bolani olib borib, «Bola go'shti - sizniki, suyagi – bizniki», degan gaplar bilan olib borganlar. Keltirilgan pishiriqlar o'sha paytdayoq birgalikda tanovul etilgan. Usta bolaga hunar o'rgatish bilan birgalikda uni butu o'qish davomida oziq-ovqat bilan ta'minlagan. Kasb o'rgatish tekin olib borilgan.

Dastlab shogird uy yumushlariga qarashgan, ustaxonani supurib-sidirgan, suv tashigan, tikuvchilarga yordam bergan, onda-sonda ish orasida uncha-muncha qatim tortib turgan. Keyin 1 yildan so'ng unga tikish sirlari o'rgatilgan. Ta'lim berish 4 yildan 7 yilgacha davom etgan. Malakali ishchisidan mahrum bo'lishni istamagan usta shogirdini 8-10 yilgacha ushlab qolgan. Albatta shogirdga to'lanadigan haq ustaga to'lanadigan haqdan ancha kam bo'lgan. Norozilik bo'lmasligi uchun usta shogirdga chetdan ish olishga ruxsat bergan. Ta'lim muddatini o'tagan shogird ustadan oq fotiha olgan va shogirdning uyga qaytishi ham bir marosim hisoblangan.

Ba'zi hollarda bechorahol shogirdlarini uzatar choG'ida ularga ishni oson boshlashlari uchun usta qaychi, tayyor gul, chambarak berib yuborgan. Agar shogird mustaqil ish boshlashga qurbi yetmasa, ustozinikida qolib ishlashni so'ragan. Bunday holda unga halfa tarzida ishlash huquqi berilgan. Feodalizm davridagi har qanday hunarmandchilik singari zardo'zlik ham muqaddas sanalgan. hazrati Yusuf – eng birinchi ustoz, degan gaplar ham mavjud.

ZARDO'ZLIK UCHUN ZARURIY ASHYO VA ASBOB-USKUNALAR

XIX-XX asr boshlaridagi zardo'zlik ishida chetdan keltirilgan turli xil fabrika materiallari singari mahalliy jaydari gazlamalardan ham foydalanilgan.

Bizgacha yetib kelgan zardo'zlik materiallarining juda ko'pchiligi, xususan, erkaklar choponlari chetdan keltirilgan barqutdan tikilgan. Bular ichida baxmal birishim eng a'lo navi hisblanib, to'nlar uchun faqat shundan foydalanganlar.

Baxmali farangi deb atalgan rus barquti ham keng iste'mol qilingan. Barqutlar har xil rangda bo'lgan. Sof ipak barqutdan tashqari baxmali musi degan silliq, yarmi ipak barqut erkaklar choponidan boshqa barcha buyumlar uchun keng qo'llanilgan. Zardo'zlik gullari tushirilgan Buxoro baxmali jaydar barquti nisbatan keng qo'llanilgan. Uning to'q qizil va to'q yashil rangdagisi jun va poyafzal tikishda ishlatilgan.

Zardo'zlik uchun barqutdan tashqari shoyi, atlas, doka, surp, movut, jaydari olocha va nihoyat, teridan foydalanilgan. Erkaklar to'nolari uchun shoyi kam ishlatilgan. SidirG'a va gulli atlasdan asosan ro'mol va belboG'lar tikilgan. Buxoro zardo'zligida dokadan faqat salla qilingan. O'zining mahkamligi, mayinligi bilan ajralib turuvchi bu gazmolni doka misqoniy yoki doka xonjariy deb atagan. Barqutga nisbatan surp Buxoroliklar turmushida juda kam qo'llanilgan. Faqat erkaklar ustki kiyimlar tikishda jaydari bilan bir qatorda hindlarning kashmiriy singari chetdan keltirilgan movut keng qo'llanilgan. Yarim shoyi jaydari olocha gazmoli zardo'zlikda deyarli barcha buyumlar tayyorlashda ishlatilgan. Undan asosan uy-ro'zG'or buyumlari: so'zana, tokiyapo'sh, joynamoz, lo'la-bolishlar jildi tikilgan. Olochadan asosan bolalar kiyimlari tikilgan. Turli-tuman rangdagi sidirG'a olocha zardo'zlikda keng qo'llanilgan.

Turli navdagi simli iplar zardo'zlik uchun asosiy xom-ashyo bo'lib hisoblangan. Gazmollarga gul tushirish uchun foydalanilgan zar va kumush iplarning o'ziga xos tarixi bordir. Buxoro bozorlarida o'nlab navdagi zar va kumush iplar keltrib sotilardi. O'yoat momiq zar tolalar Buxorolik zardo'zlar tilida Kalyobotun nomi bilan mashhur bo'lib, u goh zar, goh kumush ip o'rnida qo'llanilgan. Kalyobotun ingichka metall ip bo'lib, shoyi ipga puxta o'ralgan. Kalyobotun tayyorlash uchun kumush qotishmasini 84 foizgacha bo'lgan sifati ishlatilgan. «Tilla» kalyobotun qilish uchun sim ipga pilla suvi yugurtirilgan. Kalyobotunning asosini tashkil etuvchi ipak ipning rangi turlicha bo'lgan.

Oq va tillarang tusdagi yassilangan kumush tolasi sim deb atalib, u Buxoro zardo'zlari tomonidan keng qo'llanilgan. Kalyobotun XIX asrning eng boshidan shu paytgacha bo'lgan davrga oid barcha buyumlarda uchraydi. «SHeroziy o'rusi qo'shtanobi» deb atalgan ip ham tilla suvi yugurtirilgan yuqori nav kumush toladan qilingan.

Zar ipning likkak turi shoyi ip qo'shmay pishiq yigirilgan ingichka simdan iborat bo'lib, u Buxoro ustalari tomonidan onda-sonda ishlatilgan.

Zar iplardan tashqari zardo'zlikda jaydari rangdor ipak iplardan ham foydalanib, ular asosan gullarga qo'shimcha oro berishda hamda matoga zar yo'l tushirishda ishlatilgan. Ayniqsa, «To'rt yo'lli zar ip» degan eng yaxshi, sifatli ipak ip mashhur bo'lgan. har bir ipak ip ikkiga bo'linib, ikkita qilib eshilgan. Kumush rang gullar tikish uchun oq ipak ipdan foydalanilgan.

XIX asrning 90-yillari boshida zardo'zlikda 40-rasponi pechak G'altak ip paydo bo'ladi. Uning rangining tovlanishi xuddi ipakdek bo'lib, faqat unga qizil va to'q qizil ranglar ham qo'shilgandir. Ba'zi hollarda bitta buyumning o'zida ham bu, ham u iplarni kuzatish mumkin. Zardo'zlikda qo'yidagilar qo'llanilgan: barqut va ipak aralashma matosi pulakcha deb ataluvchi o'rtasi teshik mayda oq sariq pistonlar, mahalliy zargarlar ishlagan, odatda qora sir va feruza bilan bezatilgan.

Nafis gul naqshi tushirilgan zarhal to'G'alar, turli nav oltindan zardo'zlarning o'zlari yasagan zargarlik taqinchoqlariga o'xshab ketuvchi olmos qubbalar deb atalishi bo'rtma naqshlar, dur va qimmatbaho toshlar. Zardo'zlik qurollari unchalik ko'p emas. Ular quyidagilardir: chambarak, ya'ni korcho'bning to'n, jun va mayda-chuyda buyumlar uchun mo'ljallangan turlari mavjuddir. Korcho'b uzunligi 320 sm bo'lgan ikki tengyonli silliq yoG'och dastadan iboratdir. Ipni dumaloqlash (o'rash) uchun qattiq yoG'ochdan qilingan, uzunligi 20 santimetrdan bo'lgan, to'rt qirrali patiladan foydalanilgan. Ichiga qo'rG'oshin solib vazminlashtirilgan bunday patilalar ipni zich qilib o'rashni ta'minlagan.

Zardo'zlik ishi choG'ida 2 xil angishvonadan foydalanilgan. Biri oddiy fabrika angishvona bo'lib, ikkinchisi tagsiz, qalin charmdan yasalgan angishvona. Ikki xil qaychi ishlatilgan: biri qaychi ushtur gardon, ya'ni «tuya bo'yin qaychi», ikkinchisi oddiy uy-ro'zG'orda ishlatiladigan metall qaychidir. Ignalarning o'rtacha kattalikdagilari ishlatilgan.

Poshsholik ustaxonalarida zardo'zlikka mo'ljallangan har bir buyum, tikuvchining qo'liga kelib yetguncha, dastlabki murakkab va uzoq davom etuvchi ishlovdan chiqarilgan. Ustaxona bichiqchisi har bir buyumni andozaga moslab bichgan. Bichiqdan chiqqan mato qog'ozga chizilgan andoza bilan birgalikda ustaxonaga keltirilgan.

Tarhkasht tomonidan tayyorlangan andozalar amirga namoyish etilgan va uning ruxsati bilan zardo'zlarga uzatilgan. Amir shaxsan o'zi uchun ishlatgan buyum uchun alohida andoza tayyorlagan. Mato bilan andozani olgach, ustalar ayrim qismlari uchun to'shama qilganlar. Buning uchun qog'ozga qora bo'yoqda chizilgan andoza shaklini igna bilan chekib chiqilgan, uni teriga, kartonga, qalin qog'ozga yoyib, ustidan ko'mir kukuni sepilgan va andoza shakli ko'chirilgan. Ko'chirilgan andoza bo'yoq bilan qaytadan ustidan chizilib, tuya qaychi bilan qiyilgan. Bunday ishlarni gulbur bajarilgan. Gullar kesilib, chamberak tayyor bo'lgach, korcho'bda bichiqdan chiqqan matoni tikishga kirishganlar. Odatda ta'vor ish batamom bo'lgandan so'ng olib tashlanadi. Lekin ba'zan ishni yengillashtirish uchun bo'z taglikni tikishdan oldin olib tashlaganlar. Erkak va ayollar kiyimlari, so'zana, yostiq jildlari alohida korcho'bda qismlarga ajratib tikilgan.

Dastlabki tayyorgarlik ishlari bajarilib, mato taglikka yopishtirib bo'lgach, teridan, kartondan, qog'ozdan qirqilgan kashtaga yopishtirishga kirishganlar. Kashta hajmini hoshiyadan hisob qilishgan. Keyin hoshiya ishlari gullarga to'ldirilib chiqqan, ya'ni mato ustidan quyilgan charm yoki qog'oz gul bichiqchisi surilib ketmasligi uchun ular yirik qaviqlar bilan chatib quyilgan. Keyin esa kashtaning markaziy qismini tikishga kirishilgan.

Matoda gullarning o'rni o'rniga topib quyish nihoyatda mas'uliyatli, qiyin ishdur. SHuning uchun korcho'b tayyorlovchi usta juda zo'r bilimga va malakaga ega bo'lishi talab etilgan. Maydonni shunday to'ldirishganki, oxir oqibatda kompozitsiya yuzaga kelgan. Bunga siG'may qolgan gullarini shunday joylashtirilganki, ular kiyimning yaqqol ko'zga tashlanadigan qismida bo'lib qolmasligi kerak. Aks holda kiyimni butunlay boshqatdan bichib tikishga to'G'ri kelgan. Buyumga boshdan oxir kashta tarxi tushirib bo'lingach, nihoyat tikishga kirishilgan. Kiyimni qismlarga ajratib, bir necha tikuvchi tikkan. CHopon, mursak, kamzullarning eng nozik joyi – yeng uchi bo'lib, hukmdorlarning nigohi shu yerga tushgan. SHuning uchun eng mohir zardo'zlarga kiyimning shu yeri topshirilgan.

Zardo'zlik buyumlarining asosiy qismi shu qadar mahorat va nazokat bilan ado etilganki, ularni sinchkovlik bilan o'rganib chiqilsa ham ko'pchilik bir bo'lib amalga oshirganligiga arang ishonch hosil qilish mumkin.

Zardo'zlik ishi quyidagicha olib borilgan: dastlab yigirilgan ip bilan asosiy gul tikilgan, keyin zarrin simdo'ziy zar ip bilan gulning qismlari tikilgan. Zargarlik ziynatlari, bo'rtma naqshlar tikilishi odatiy bir hol bo'lgan. SHu tariqa gullarning barchasi tikilib bo'lgach, qirG'oqlarini pishiqqina yigirilgan zarrin ip tahrir bilan nozik yo'l qilib aylanib chiqilgan.

Bozorga chiqarib sotishga mo'ljallangan buyumlar ham tahrir bilan tikilgan.

Tahrirlarning zardo'zlikda bir qancha turlari mavjuddir.

Gullarning gardini aylantirish bilan baravar tikuvchi tikilmay qolgan joylarni ham marG'ula bilan, nusha gullar bilan to'ldirib borgan.

Buyum zardo'zning qo'lidan chiqqach, ishni nihoyasiga yetkazish uchun poshsholik tikuvchilariga berilgan.

Mohir zardo'zlar qayd etilgan uslublardan tashqari turli-tuman yo'llarni hosil qilganlar.

Zardo'zlikda rangli ipakda tikilgan elementlar bilan chatishtirilgan. Zardo'zlikda ipak ip bilan kam tikkanlar. Yo'rmado'zlik bigiz yordamida tikilgan. Zardo'zlikdagi aralash nushani biz XIX-XX asrga oid zardo'zlikning chopon va jullarida ko'rishimiz mumkin.

Zardo'zlikda pistonchalar Gulduziy charm, karton yo qoG'ozdan qiyib tayyorlangan rasmga tikilgan kashta) nushasida bajarilgan tikishlarda chatishtirilgan. Marvarid bilan bezatilgan marvarid kori zardo'zlik buyumlari alohida o'rin tutadi. Yoqut, olmos qimmatbaho toshlar bilan amirning tantanalarida kiyiladigan kiyimlar bezatilgan. CHoponlar, qulohlar, poyafzallar marvarid bilan ziynatlangan. Lekin toshlar bilan bezatilgan zardo'zlik buyumlari saqlanib qolmagan.

Tikuv tarz-tariqalarining bir qancha uslubiy xususiyatlari va tahliliga hamda ularning tayyorlanish jarayoniga asoslanib, XIX asr va XX asr boshlaridagi Buxoro yodgorliklarini to'rt guruhga ajratish mumkin:

- 1) XIX asrning 30-60 yillari;
- 2) XIX asrning 90-yillari;
- 3) XX asrning birinchi 10 yilligi;
- 4) XX asrning ikkinchi 10 yilligi.

Birinchi davrga oid zardo'zlik yodgorliklari eng avvalo, o'zining odmiligi va mukammal uslubga ega ekanligi bilan diqqatni tortadi. Bu davrga oid buyumlarning chok kashtalari uchun juda oddiy bo'lgan naqshlar tanlangan.

Ikkinchi davrga esa butador xilidagi kompozitsiyani kiritish mumkin. Bu yillardagi kashtalarga xos bo'lgan uslub xususiyatlaridan tashqari buyumning bejirimligiga, tantanavorligiga va bo'yoqlarning yorqinligiga erishish uchun bo'lgan intilishni ham ko'rsak bo'ladi.

Uchinchi davrda zar iplarning yangi navlari ko'p miqdordla ishlab chiqarilib, ular rangli ipak iplarni batamom siqib chiqardi va umumiy tikish uslubini ham tubdan o'zgartirib yubordi. Uchinchi davr zardo'zligi tikilishining haddan ortiq mo'lligi, detallarning ko'pligi, ko'pincha ishining zargaronaligi bilan ajralib turadi. Bularga: turli ko'rinishdagi bo'rtiq girihlar, yulduzchalar va boshqalar kiradi.

XX asrning ikkinchi yarmi zardo'zlik buyumlari bizgacha G'oyat kam yetib kelgan. 1890-1900 yillar uchun xos bo'lgan buyumlar va texnik uslublar rango-rangligi bu yerda ko'zga tashlanmaydi. Usta zardo'z imkoni boricha oz narsa ishlatib buyum yasashga kirishgan. Natijada kashta shunday bir oG'ir manzara kasb etadiki, keragidan ortiqcha yarqirab turgan zarrin rang kishining G'ashini keltiradi. Bunda biz zardo'zlikning o'tgan asr 70-80 yillariga xos bo'lgan rangdorlikni, na 1890-1900 yillariga xos bo'lgan jimjimadorlikni ko'ramiz. Boy

bezagi va yorqin tovlanib turishi zardo'zlik bilan aslo chiqisholmaydigan rang-barang gulli barqutlar nisbatan so'nggi davrlarda yaratilgan buyumlarning ko'rkamligini oshirish u yoqda tursin, balki ularning badiiy qimmatiga putur yetkazadi.

16-Mavzu: Lenta va shnurlar bilan ishlash. Makrame texnikasi .

Reja

1. Makrame texnikasi haqida ma'lumot
2. Lenta va shnurlar bilan ishlash va ulaning ahamiyati
3. Lentalardan bezak gullar tayyorlash

Makrame haqida ma'lumot.

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo'l ishi. (qo'lda to'qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so'zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so'zni XIX asrda " tugunchali to'qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so'zi ancha avval paydo bo'lgan bo'lib, " ro'mol", turkchada esa makrame so'zi "chiroyli ro'mol", "duhoba ro'mol" ma'noini anglatadi.

Tugunchali to'qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to'qish san'ati ilk bor Qadimgi Xitoy va YAponiyada paydo bo'lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to'rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to'qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to'qish bezak san'ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O'sha davrlarda uy ro'zg'or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to'qish texnikasi qo'l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o'rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko'zoynak g'iloflari, ro'molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to'qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to'qilgan detallar bilan ko'rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

Lentalardan bezak gullar tayyorlash.

Lentalardan kichik atirgul tayyorlash texnologiyasi.

Bu gulni tayyorlash uchun bezak lentalardan foydalaniladi. Lenta kengligi 2-5 sm bo'lishi mumkin. Lenta uzunligi esa gulning katta kichikligiga qarab ixtiyoriy olinadi. Kichikroq gul uchun 2 metr kattarog'i uchun 5 metr uzunlikdagi lentalar olinadi. Lenta o'rtasidan ikkiga buklanadi. bunda lenta uchlari bir – biriga nisbatan

90° da turishi kerak (1-rasm, a). So`ng birinchi barmoq tagidagi lentauning ustiga tushiriladi. (1-rasm, b). Birinchi buklangan lenta ikkinchi buklangan lenta ustiga gorizontaal tushadi. Birinchi lenta ikkinchi lenta ustiga yana orqadan o`radi (1-rasm, v). SHu tariqa bir –birini ustiga + (qo`shuv) belgisi usulida ketma – ket tushirib taxlanadi. Taxlash tugagandan so`ng lentaning bir uchi pastga tortiladi va xosil bo`lgan gul qaviqlar Bilan maxkamlab qo`yiladi (1-rasm, g). Ipnini uzmasdan turib kiyimning belgilangan joyiga chatiladi.

Lentadan tayyorlanadigan gulni qo`lga o`rab xam bajarish mumkin (2-rasm). Buning uchun 2 metr uzunlikdagi lentani olib z ta yoki 4 ta barmoqlar atrofida o`raladi(2-rasm, a). O`ralgan to`plamni barmoqlardan echib olinadi va juda extiyotkorlik bilan letnaning oxiri bog`lanadi (2-rasm, b).

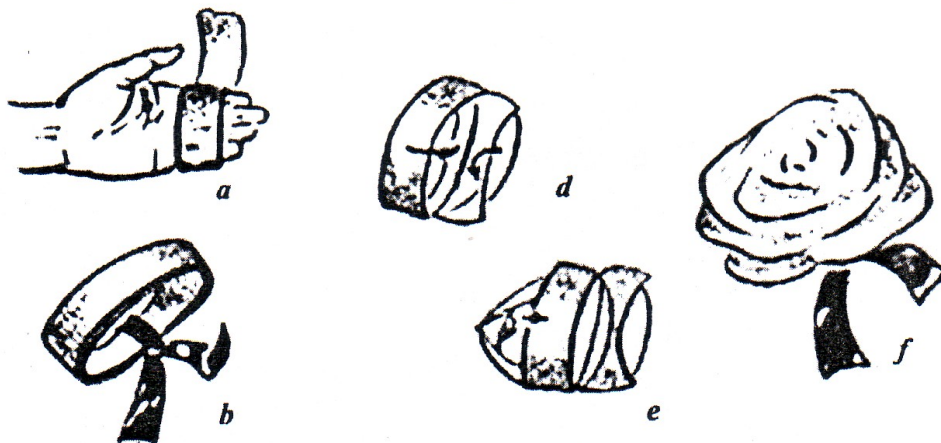
So`ngra bog`langan rasmini o`zimizdan nariga qilib, lenta o`ramlarini birin ketin o`ng xamda chap tomonga ochiladi (2-rasm, v-g). SHunday qilib gul yaproqlar xosil bo`ladi. Tayyor gulni ketakli joyga tikib qo`yiladi(2-rasm,e).

Nazorat uchun savollar:

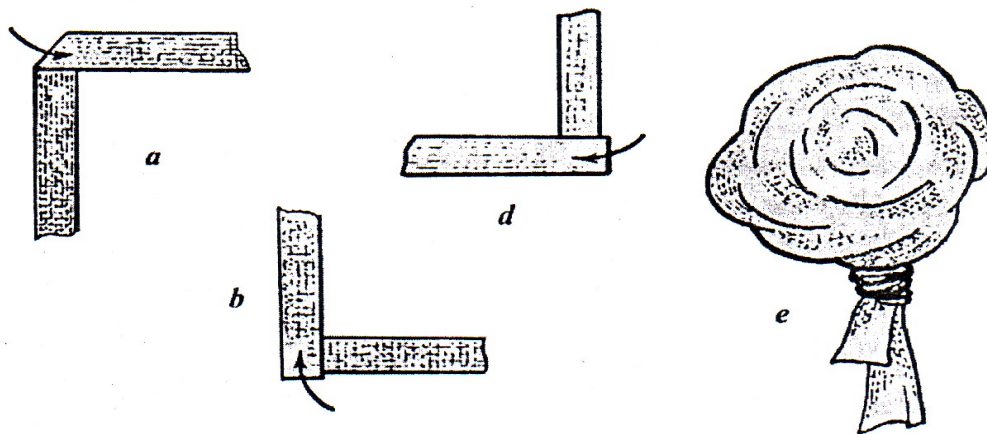
1. Gullar tayyorlashda qanday o`lchamli lentalar ishlatiladi.
2. Gullarga oxirgi ishlov qanday beriladi.

Adabiyotlar

1. Abdullaeva Q.M. Gazlamaga badiiy ishlov berish. “CHo`lpon” nomidagi N.M.I.U, T. 2006
2. “Na dosuge” jurnal №3 2001 g.



Rasm 1



Rasm 2

17 Mavzu: Ip va shnurlardan turli bezaklarni tayyorlashni o'rganish

Reja

1. Ip va shnur turlari bilan tanishish
2. Ip va shnurlar bilan ishlash
3. Ip va shnurlarni to`qish yo`llarini o`rganish

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo`l ishi. (qo`lda to`qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so`zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so`zni XIX asrda "tugunchali to`qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so`zi ancha avval paydo bo`lgan bo`lib, "ro`mol", turkchada esa makrame so`zi "chiroyli ro`mol", "duhoba ro`mol" ma`noini anglatadi.

Tugunchali to`qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to`qish san`ati ilk bor Qadimgi Xitoy va YAponiyada paydo bo`lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to`rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to`qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to`qish bezak san`ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O`sha davrlarda uy ro`zg`or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to`qish texnikasi qo`l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o`rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko`zoynak g`iloflari, ro`molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to`qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to`qilgan detallar bilan ko`rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

YArım yumshoq yostiqcha. Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45x35x15 sm (1 rasm) o'lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to'qilgan mato bilan o'rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo'lishi zarur.

30x45 sm o'lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o'ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To'qish jarayonida bu halqalarga to'qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mag'kamalash mumkin bo'ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog'i, gultuvak solib qo'yiladigan bezakli vaza va boshqa osma buyumlarni to'qishda ishlatiladi.

To'qish uchun materiallar. To'qishni pishiq ishlangan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular murakkab ishlangan bo'lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko'rinadi va to'qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko'rinadi.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to'qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlash uchun yordam beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko'pincha to'qilayotgan buyumni yog'och yoki keramik munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Makrame texnikasida turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. YOqalar, manjetlar va boshqa to'rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to'qilgani ma'qul.

Tugun va naqshlarni to'qish usuli.

Makrame texnikasida turli tugunchalarni hosil qilishni o'rganib olinadi, so'ngra namuna to'qiladi va bularni o'rganib olgandan keyin ma'lum bir buyumni yaratishga o'tiladi. Ishni bajarish uchun avval ma'lum miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko'ra asosiy va yordamchi iplardan iborat bo'ladi. Kichik buyumlarni to'qishda ishchi iplar uzun bo'lmaydi, kata buyumlarni to'qishda esa iplar uzun bo'lib, ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezinka g'altaklarga o'rab olinadi. (2 rasm)

To'qish iplarini mahkamlash. To'qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko'ra asosiy va ishchi turlari bo'ladi. Asosiy ip asosga tugaladi yoki bog'lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo'lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki tugiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta bo'laklarga ajratib bulinadi (3 rasm)

1 usul. (3 rasm, a.) : ipni bukishdan hosil bulgan halqani asosiy ipning ustiga qo'yiladi, halqaning asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o'tkazib tortiladi.

2 usul. (3 rasm, b) : bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qo'yiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqodan o'tkazib tortiladi.

3 usul. (3 rasm, v) : asosiy ip ko'rinmasligi uchun birinchi navbatda 3 rasm b da ko'rsatilganidek mahkamlanadi, so'ngra har ipning uchi o'zining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

Tugunchalarni hosil qilish.

Tugunchali to'qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to'qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o'ziga hos vazifani bajaradi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo'lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to'qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tugunchani 4ta ipdan hosil qilinadi, ulardan o'rtadagi 2ta asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlashda qulay bo'lishi uchun buyum uzunligiga qo'shimcha 5-6 sm qilib kesib olinadi.

Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy iplardan 4 barobar uzun bo'ladi. SHunga ko'ra to'qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunday asosiy ipning uzunligi butun ip uzunligining $1/5$ va ishchi ipning uzunligi butun ip uzunligining $4/5$ qismini tashkil qilsin.

Bir gal chap tomondan, bir gal o'ng tomondan to'qilib, bir tuguncha hosil qilinadi. tugunchani hosil qilish uchun o'rtadagi asosiy iplarni to'g'ri tortiladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy iplar ustidan o'tkazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo'yiladi (5 rasm).

CHap tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va o'ng tomondagi ishchi iplar orasidan o'tkazib olinadi (5 rasm).

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to'qiladi. CHap tomondagi ishchi ip o'rtadagi asosiy iplar ustiga va o'ng tomondagi ishchi ip tagidan o'tkaziladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o'tkazilib, dioganali bo'yicha chap tomondagi va o'rtadagi iplar orasidan o'tkazib to'qiladi (6 rasm). Tugunchani qattiq tortiladi. O'rganish qulay bo'lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o'rtadagi asosiy iplar ustiga qo'yilishini bilib olish kerak. 7 rasmda ko'rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hostl qilib to'g'ri bog'ich hosil qilamiz. 7 rasm, a da tekis tugunchani chap tomondan, b da esa o'ng tomondan boshlanishi, d rasmda uning tayyor holatdagi ko'rinishi ko'rsatilgan. Bunday tekis tugunchani ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o'xshash bo'ladi (8 rasm).

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo'yilishi kerak (9 rasm, a). O'ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi. To'qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so'ng ipni yana chap tomondan olish zarur. Ikkinchi usulda buning akchi bo'ladi, ya'ni chetki ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat o'ng tomondan qo'yilishi kerak. CHap tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi (9 rasm, b). 10 rasmda o'ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 11 rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to'qilishi ko'rsatilgan.

Ikki xil rangli bog'ich. Bunday bezatish bog'ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solinadigan to'qimada yoki biror bir naqshga qo'shimcha sifatida foydalanish mumkin.

Ushbu bog'ichni bir xil uzunlikdagi 4ta ipdan to'qiladi. Belgilangan buyumdan 4 barobar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o'rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog'lanadi (12 rasm). Keyin tekis tuguncha to'qiladi. SHundan so'ng

yon tomondagi ishchi iplarni o`rtaga olinadi va avvalgi o`rtada bo`lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to`qiladi (13 rasm).

Har bir tugunchadan so`ng iplarning o`rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangda materialdan yoki turli rangli iplardan to`qish mumkin.

Zig zag bog`ich. Ikkita yoki iplar to`plamidan to`qilgan zig zag bog`ich chiroyli ko`rinadi. Unda ikkita ipning bittasini tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra, aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi.(12 rasm). Bunda ip buyum uzunligiga nisbatan uch barobar uzun olinadi.

SHarlar, marjonlar. Ipning oxirini yog`och va keramik marjonlar bilan xam bezash mumkin (15 rasm).Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o`tkaziladi, so`ngra kichikina tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo`lsa, xar bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

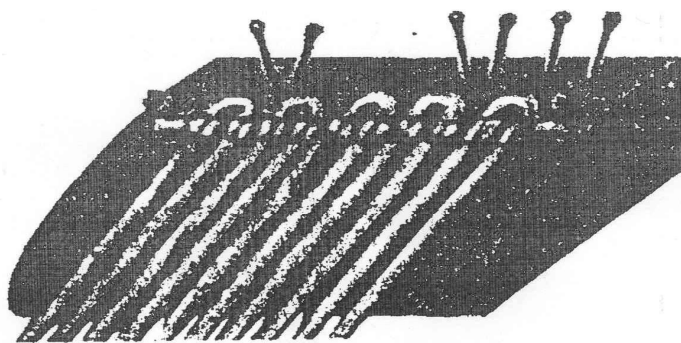
Popuk. Buning uchun iplar to`plamini tayyorlab olinadi: 0,4m uzunlikda 10ta ip (A ipi), 0,5m uzunlikda 1ta ip (B ipi), 0,3m uzunlikda 1ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to`plam qilib olinadi. D ipi ikkiga bukilib,16 rasm a da ko`rsatilganidek joylashtiriladi. So`ngra B ipini shunday qo`yish kerakki, unda ipning bir uchi iplar to`plami uchlari bilan bir xil joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to`plami o`raladi va ikkinchi uchini D ipining xalqasiga kiritiladi (16 rasm b). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo`lib chio`ib o`olsa o`iro`ib tashlanadi. SHunda asosiy ipga B ipi maxkamlanadi.

IV Nazorat uchun savollar:

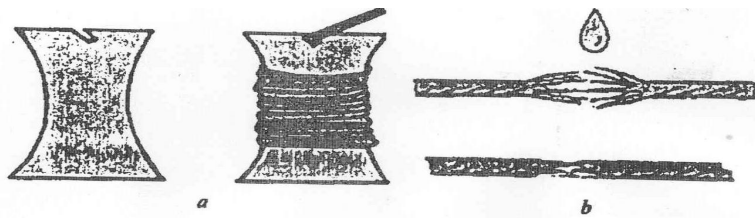
- 1."Makrame" so`zini va tarixini izoxlab bering.
2. Makramedan qanday asboblardan foydalaniladi?
3. Makrameda qanday materiallardan foydalaniladi?
4. Makrame texnikasida tugun va naqshlarni bajarish texnikasi xaqida ma`lumot bering.

V Foydalinilgan adabiyotlar.

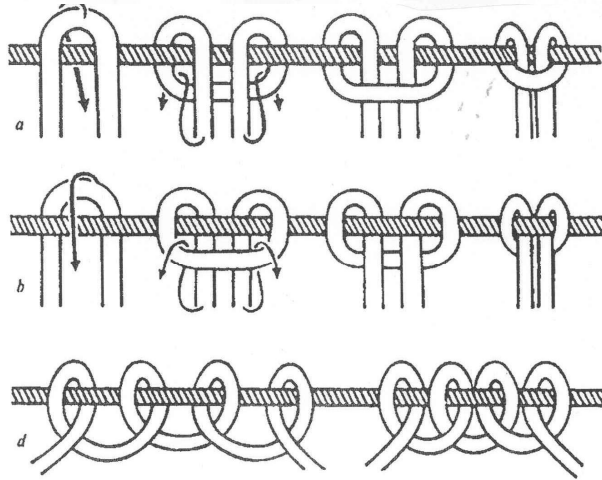
- 1.Makrame jurnalining barcha sonlari.



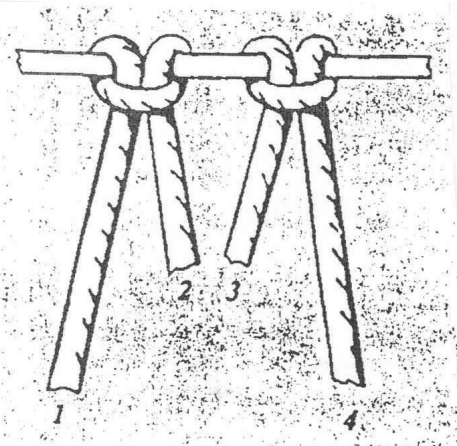
1 - rasm.



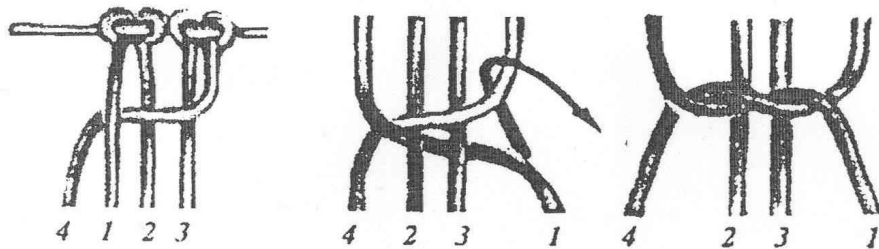
2 - rasm.



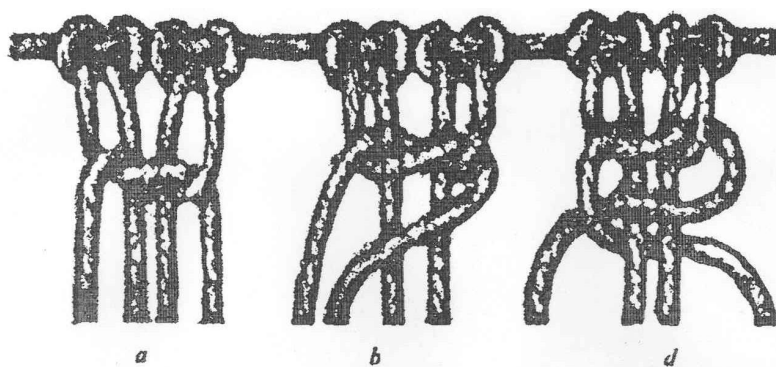
3 - rasm.



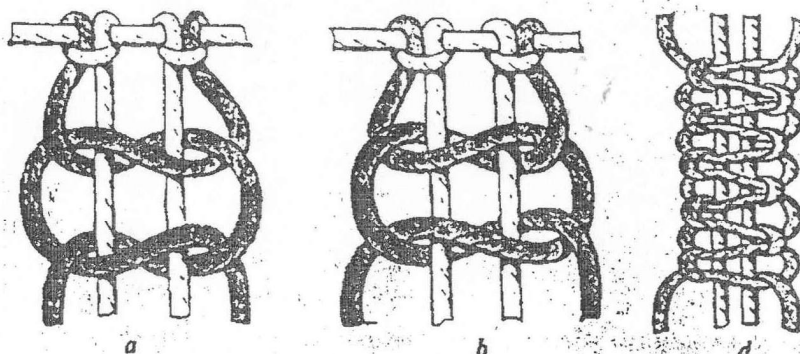
4 - rasm.



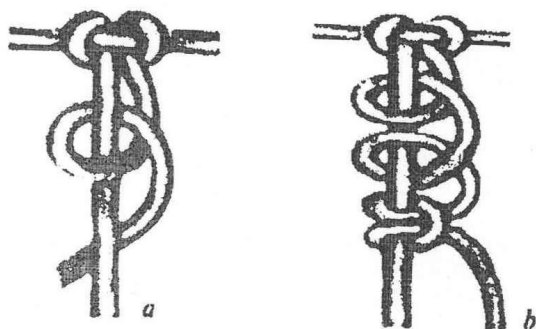
5 - rasm.



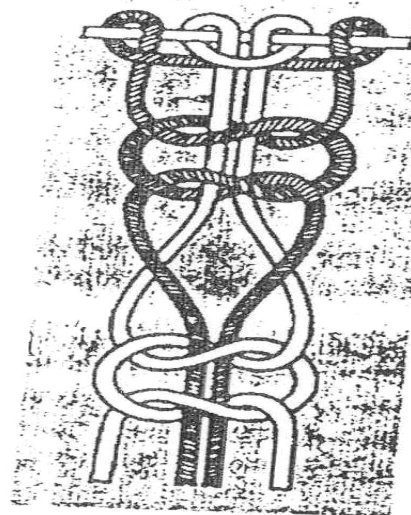
6 - rasm.



7 - rasm.



8 - rasm.



13 - rasm.

18-Mavzu: Biser va bezak toshlar bilan ishlash.

Reja

1. Biser haqida ma'lumot
 2. Bezak tosh va munchoqlar bilan ishlay olish
 3. Kiyimlarni bezak toshlar bilan bezashni o'rganish.
- Biser bu shishadan tayyorlanadigan mayda rangli toshlardir. Ayollarning

ko`ylak, nimcha, do`ppi va sumkalarini bezashda, kashtado`zlikda ko`p ishlatiladi. Bundan tashqari kiyimlarning bezak elementlari (kol'e, braslet, bezak gullar va boshqalar) to`qishda xam ko`p qo`llaniladi. Biserdan kashtado`zlikda qadimdan foydalanilgan. Kashtado`zlar markaziy gul xoshiyalarda xam turli rangdagi mayda munchoqlarni kashtaga qo`shib tikib jozibadorlikka erishishgan. Mayda biserlarni yoonma – yon terib tikib xam gul yokm tasvir xosil qiltinadi. Xar bir biser kashtada bir necha krest vazifasini o`taydi. Odatda baxmal, atlas, shoyi, movut turli matolarning ranglaridan zamin sifatida foydalaniladi. Biserlar bir tomonga qaratilib to`g`ri va tekis qilib chiqiladi. Mayda biserlar ayniqsa iroqi kashtada naqsh gulining jozibador chiqishiga xizmat qiladi. Mato rangidan zamin sifatida foydalanganda, matodar zarur bo`lgan shakl bichib olinadi. Agar ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanilsa matodan zarur bo`lgan shakl bichiladi, ustiga kanva qo`shib yoki sidrig`a biserdan gul ishlanadi, ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanmasa bunga oldin kanva tikib keyin shakl bichiladi. Kanvadan trikotajga o`tkazib kashta tikiladi, agar kashta tikishda mayda biserdan foydalanilsa ip zamin rangida bo`lishi kerak. Kashta tikish tugallangandan keyin kanvaning iplari olib tashlanadi. Mayda biser ishlatilgan kiyim va buyumlar juda extiyotkorlik bilan yuvilishi kerak.

Biser qadimiy tarixga ega. Biser ajoyib maftunkor jilosi bilan xunarmandlarni o`z vaqtida jalb qilgan.

Qadimiy egiptdagi Faraonlar davrida xam shishali munchoq va biserlar bilan ko`ylak, oyoq kiyimlar va bosh kiyimlar, sumkalarni bezatishda ishlatilgan.

Kiyimning xamma qismida bezagi bir xil tipda bo`lishi lozim.

Ayollar ko`ylagi, bluskasi, kostyumi, bosh kiyimlari gul bilan bezatish bilan bir qatorda biserlar bilan xam yasatiladi. Kiyim aplikatsiyasida mayda biserlar bilan bezash xam mumkin.

Kompozitsiya va ornament tuzish

Naqsh bu – birgalikda turli shaklli chiziqlar yig`indisidir. Ritmik takrorlanuvchi naqshlar yig`indisi ornament deyiladi. Ornament kompozitsiyasi bu turli elemntlarning badiiy bir butunlikka birlashishi shaklida mazmuni jihatidan yaxlitdir. Ornament bezatilayotgan buyumning umumiy qismi xisoblanadi. SHuning uchun ranglarining joylashishi katta rol o`ynaydi. Ornament uchun elementlarning birin ketin yoki gruppada elementlar kelishi o`ziga xosdir. Ornament umumiy buyumni yoki ayrim qismini bezatish mumkin. Kompozitsiya turkumida simetrik naqshlar bo`lishi xam kuzatiladi. Kompozitsiyaning dinamikligi ba`zi xolalarda asimetriyalarda xam ifodalaniladi. Bu xolda ko`rinish kompozitsiyaning markazi bezash yuzasining markaziga nisbatan tuziladi. Ritm moxiyati ko`rinish elementlarning takrorlanishi bilan ifodalaniladi. Bir xil elementlar takrorlanishi odamga tinchlik xolatini baxsh etadi. Kompozitsiya ustida ishlashda bir necha ritm ishlatiladi – chiziqli, rangli tonlar.

Bir yoki bir necha naqshlarning takrorlanishi raport deyiladi. Ornament kompozitsiyasi aloxida ko`rinishdan iborat bo`ladi. Bu takrorlanish vertikal, gorizontal va diogonal bo`lishi mumkin. Bularning ichida romb, kvadrat va xar xil burchaklar jamlangan bo`lishi mumkin. eng ko`p tarqalgan geometrik ornament bu – rombdir.

Biser to`qish texnikasi

Bezak tayyorlash uchun oldin uning ko`rinishi qanday bo`lishini aniqlab olish kerak. SHundan so`ng ornament kompozitsiya to`g`risida ish olib boriladi. Oddiydan murakkabga o`tish qoidasiga rioya qilish kerak. eng avvalo ornament kompozitsiyasining ko`rinishi rangli eskizlar bilan chizib olinadi. So`ng bir, ikki va uch igna yordamida bezak elementlar to`qila boshlaydi.

III. Asbob uskunalar.

Biser, bezak va munchoq toshlar turlari, ip va igna kerak bo`ladi.

Iplar: biserli buyumlarning sifati va tashqi ko`rinishi ishlatiladigan iplar sifatiga bog`liqdir. Ilgari vaqtlarda lion iplardan va ot sochlaridan foydalanishgan. Xozirgi davrda xar qanday tabiiy va sintetik tolalardan tayyorlangan iplar va leskalardan foydalaniladi. Iplarning xar bitta turi o`zining avzalligi va kamchiligiga egadir. Qalin iplar mustaxkam va egiluvchan bo`ladi va formani yaxshi saqlaydi va biser tikilganda sifatli chiqadi. Tabiiy tolali iplar tikishga qulay bo`ladi, chunki ularda biser sirpanmaydi. Ammo ular mustaxkam bo`lmaydi. Sintetik tolali iplar uzoq muddatga chidaydi chunki ular chirimaydi lekin ularning tarangligi past bo`ladi. Ignaga bir necha marta taqilgandan so`ng ular titilib ketishi mumkin bundan tashqari ular yuqori temperaturada parchalanib ketadi.

Leska: mustaxkam va shoffofdir, buyumda sezilmaydi, lekin juda egiluvchan. Leska bilan tikilgan yoki to`qilgan buyum dag`al bo`ladi.

Sim: ko`pincha bezak elementlar to`qishda qo`llaniladi. egiluvchan va yumshoq simlardan foydalaniladi. Sim ingichka bo`lishi kerak chunki biserning teshigidan ikki qavat qilib o`tkazilishi kerak bo`ladi.

Igna: ignalar juda ingichka bo`lishi kerak. Ular biser teshigidan bemalol o`tishi kerak. Biser munchoqlarning teshigi juda kichkina bo`lib, igna o`tmasa u xolda ipning bir uchuni lak yoki PVA kleyiga botirib so`ng biserdan o`tkaziladi.

IV. Nazorat uchun savollar

4. Biserning vatanini aytib bering.
5. Ornament nima?
6. Bezak kompozitsiya qanday tuziladi?
7. Bezak elementlar necha igna va usullar bilan to`qiladi.

V. Adabiyotlar

1. Biser to`g`risidagi barcha adabiyotlar foydalanish tavsiya etiladi.

19.Mavzu: Gazlama koldiklaridan gul yasash, gul yasash uchun tayyorgarlik ishlari, gul tayyorlash jarayoni va tayyorlash

Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash.

Sun`iy gullar ko`pincha gazlama qoldiqlaridan tayyorlanib, kiyimlarni bezashda to`ldiruvchi element bo`lishi hamda xonalarni jihozlashda katta guldastalardan foydalanish mumkin. Bunday gullarni tayyorlashda paxta tolali gazlamalar: madapolam, batist, mayya, poplin, shifon va h.k.; shoyi gazlamalar: krepdeshin, shifon, atlas va barxat gazlamalari ishlatiladi.

Gullarni tayyorlash uchun faqat yangi gazlamalardan foydalanish shart emas, balki eski gazlamalardan ham foydalanish mumkin. Biroq ularni ishlatishdan avval yaxshilab yuvish keprak.

Gul tayyorlanayotgan gazlama bo`lagiga dastlabki ishlov beriladi, ya`ni paxta tolali va barxat gazlamalar kraxmallanadi, shoyi va trikotaj materiallar jelatin bilan qotiriladi.

Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: 0,5 stakan suvga 2 osh qoshiqda kraxmal solinib, bir xil massa bo`lguncha yaxshilab aralashtiriladi, so`ngra uning ustiga 0,5 stakan qaynoq suv qo`shiladi. Paxta tolali gazlama bo`laklari klenka yozilgan stol ustiga qo`yib tekislanadi va issiq kraxmal surtiladi. Paxta tolali gazlama bo`laklari ikki tomonidan kraxmallanadi. Kraxmallangan gazlama bo`lagi stoldan asta-sekin olinadi va siqilmasdan dorga tekis qilib osiladi, bunda gazlama bir-biriga yopishib qolmasligiga e`tibor berish kerak. SHuningdek, dorga osishda qisqichlardan foydalanish qulay bo`ladi. Qurigan gazlama bo`lagini yaxshilab dazmollanadi. Tukli gazlamalarni (barxat) faqat teskari tomonidan kraxmallanadi. Buning uchun tukli gazlamani paxmoq sochiq ustiga o`ngini pastga qaratib qo`yiladi, issiq kraxmal asta-sekin qo`l bilan gazlama teskarisiga surtiladi. Bunda kraxmalni me`yorida surish, uni gazlama tuklariga o`tkazib yubormalikka e`tibor berish kerak. Tukli gazlam sochiq ustida quritiladi va quritilgan keyin uni dazmollanmaydi.

Gazlama bo`laklarini jelatin bilan qotirish quyidagicha amalga oshiriladi. Avval 1 stakan sovuq suvga 1 osh qoshiqda jelatin qo`shiladi, aralashtiriladi va 2-3 soatga ivitib qo`yiladi. Ivitilgan va shishgan jelatinni past olovda gazga qo`yiladi, to eriguncha aralashtirib turiladi. Gazlama bo`laklarini tayyor bo`lgan jelatinli eritmaga solinadi, yaxshilab shimdirib olinadi. So`ngra siqib olib arqonda quritiladi.

Andoza tayyorlash. Gullar dastasini yasashdagi keyingi bosqich gulkosa, gulkosacha va barglarni bichib olishdir. Aval gulkosalar kal`kaga qog`ozga tushirib olinadi. So`ngra uni kartonga o`tkazib, kichik qaychilar bilan qirqib olinadi. Gulkosalar andozasi hosil bo`ladi. Andozani qotirilgan gazlamaga zichlab, qalam bilan chetidan chizib olish uchun kerak, chunki bitta andozadan bir nechta gulkosalar chizib olinadi. Huddi shu tarzda gulkosachasi ham tayyorlab olinadi. YOpishtirish uchun gulkosacha doimo yashil rangda bo`ladi. Uni gulkosalar asosiga yopishtirish orqali go`yoki gul undan o`sib chiqayotgandek tuyuladi, bundan tashqari gulkosacha gulga nafislik berib, ba`zi nuqsonlarini bekitishga xizmat qiladi.

Tayyorlangan andoza qotirilgan gazlama ustiga qo`yilib, yaxshi uchlangan oddiy qalam bilan chiziladi va kichkina o`tkir qaychi bilan gulkosachalar qirqib olinadi. Qaychi bilan gulkosalarni markazi tomon yo`naltirib, 1 sm. Uzunlikda qirqiladi (1-rasm, b, o`lchamlar haqiqiy kattalikda berilgan). Keyin bigiz bilan

markazda beligalib qo`yilgan joyda teshik yasaladi. Ikkinchi gulkosada ham xudi shu ishlar bajariladi. So`ngra yopishtiriladigan gulkosacha markazi ham teshiladi (1-rasm, a). SHunday qilib ikkita gulkosa, va bitta yopishtiriladigan gulkosacha tayyor bo`ladi. Bu bitta gulni tayyorlash uchun etarli. Lekin gulni ushlab turish uchun band kerak.

Gul bandini tayyorlash. Ombur yordamida diametri 0,6-0,7 mm. bo`lgan mis simddan 15 sm. kesib olinadi.

YOg`och taxta ustiga yupqa g`ijim yashil qog`oz o`ramini qo`yiladi va 1 sm. kenglikda shu o`ramdan o`tkir pichoq yordamida kesib olinadi. Bunda o`ralgan qog`oz lentasi hosil bo`ladi. PVA elimi va mo`yqalamni tayyorlab olinadi. Mo`yqalam yordamida elimni mis simni uchiga surtiladi. Lenta uchini sim oxiriga elimlanadi. CHap qo`l bilan simni qog`oz elimlangan joyidan ajratiladi, o`ng qo`l bilan lentani 45 gradusda yo`naltirib turiladi. Lentani bir oz tortib turib o`rash kerak (2-rasm).

Sim qog`oz lentaga o`ralgach elim bilan uchini yopishtirib qo`yiladi. Gul bandi deyarli tayyor. endi changlatgich yasaladi. Ular, asosan, sariq rangda bo`ladi. Rangni gul rangiga moslab olinadi. ehtiyot bo`lib rang tanlanadi, aks hola gul chiroyli chiqmaydi. Asosan sariq ipdan foydalanish kerak. Ip g`altagini qo`lga o`rab olib changlatgich sifatida foydalanish mumkin yoki chiqindisiz yasash usulidan ham foydalanish mumkin. Buning uchun ruchka yoki qalamni olib, unga o`ralgan simni gul bandini qo`yiladi. Keyin ip o`raladi (deyarli 10 marta aylantiriladi, ip qalin bo`lsa aylantirish kamroq bo`ladi) 10-raqamli tikuv iplaridan foydalanish maqsadga muvofiq bo`ladi (3-rasm).

Gulkosaga shakl berish. Bulkani qizdirib olish kerak. Qumli yostiqlar va gulkosani tayyorlab olinadi. Gulkosani o`ngini yostiqlar qo`yib, teskari tomonini yuqoriga qaratib qo`yiladi. Gulkosa chetidan markazi tomon sirpanuvchan harakatda qizigan bulka bilan bostiriladi (7-rasm). Barcha gulkosalarni buklab chiqiladi va gulkosani ag`darib, bulkani markaziga chuqurcha hosil qilib bostiriladi. Tashqi gulkosa hosil bo`ladi. Gulimiz ikki gulkosadan iborat bo`lgani uchun boshqa (uni ichki deb ataymiz) gulkosani ham bulkalash lozim. Uni ag`darish kerak emas, lekin arkazdan bulka bilan chuqurcha hosil qilish kerak. Tashqi gulkosalarni tashqariga ochildi, ichkisi go`yoki yopilib turibdi. Ularni birlashtirsak, deyarli gul tayyor bo`ladi.

Endi gulkosacha yasaladi. Qirqilgan kosacha ust tomonini yostiqlar qo`yib ustidan bulka bilan bostiramiz. endi gulni yig`sa ham bo`ladi.

Gulni yig`ish. Gulkosa va kosachaning markazini bigiz bilan kengaytiramiz. Bulkalash davrida ular deformatsiyaga uchraydi va o`lchami kichrayadi. So`ngra changlatgichning gul bandini olib to`g`irlanadi. Mo`yqalamda elimni olib changlatgich tagiga elim tomchisi surtiladi. Keyin boshqa uchidan ichki gulkosani kiritiladi, so`ngra tashqi gulkosa va kosachani changlatgich asosiga bosib, elim gulning barcha detallarini qamrab olishi uchun bir oz ushlab turiladi. SHundan keyin osib qo`yiladi. Guldasta yonidan 5 guldandan tashkil topgani uchun 5 ta gul ham bulkalanadi. Ular tayyor bo`lganda barglarga shakl beriladi (8-rasm).

Barglarni tayyorlash. Pichoqli bulkalarni qizdirishga qo`yishdan avval qotirilgan yashil gazlamadan barglar tayyorlab olinadi. Tuzilishi murakkab

bo'lmagan yoki murakkab bo'lgan barglar andozasi tayyorlanadi. Gullar va barglar qanchalik murakkab bo'lsa, xatto ular tabiatda uchramasa ham, tabiiyroq ko'rinadi. Istalgan shaklda yoki taklif qilingan variantlardan foydalanib barglarni yasash mumkin. Kartondan andoza yasaymiz. Gazlama ustiga andozani qo'yib, qalam bilan belgilanadi va kichkina qayida qirqib olinadi. Rezina yostiqlarni tayyorlanadi. Qirqilgan barglar o'ng tomonini yostiqlarga qaratib qo'yiladi. O'tkir uchlangan qalam bilan bargning ichki tomonidan chuqurchalari tomirchalari chiziladi. SHundan keyin qizigan pichoq chizilgan yo'llar bo'ylab markazdan chekka tomonga qaratib yuritiladi (9-rasm). Avvalo bir markazdan asosiy ariqcha yasaladi. Bu markaziy ariqchadan tomirchalar chiqariladi. Mo'yqalam yordamida PVA elimni markaziy tomirga surib, sim qo'yib yopishtiriladi. endi gullar va barglar tayyor bo'lganda, ulardan kompozitsiya tayyorlanadi. Gullar va barglarni yig'ib, bog'lam qilib qo'yish mumkin (10-rasm).

Asbob-uskunlar va moslamalar. Sun'iy gul yasash uchun kerakli asbob-uskunalar va moslamalarni ishlatishda, ularni tayyorlashda har bir xonadonda uchraydigan asboblardan foydalanish ma'qul (17-rasm).

Masalan:

-o'tkir va uchli qaychi (manikyurda ishlatiladigan qaychi ham bo'ladi), unda barg va gulbarglari kesiladi;

-oddiy katta qaychi matolarini kesishda ishlatiladi;

-to'g'ri bigiz teshkilar qilish uchun kerak;

-bo'yash va elimlash ishlarini bajarish uchun mo'yqalam;

-simlar bilan ishlash uchun yassi ombur;

-simlarni qirqish uchun o'tkir jag'li ombur;

-gul barglarga ishlov berishda ishlatish uchun pintset;

-matoni to'g'irlash uchun dazmol;

-bulka-gulkosa va gulgkosachaga yumaloq shakl berish moslamasi. U metall sterjendan iborat bo'lib, uning bir uchiga turli diametrdagi metall sharcha biriktirilgan, ikkinchi uchiga esa yog'och dasta ulangan. 5, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40, 45 mm. diametrdagi metall sharchali bulkalar yordamida turli o'lchamdagi gullarni tayyorlash mumkin bo'ladi;

-barglarga chiziqlar o'tkazish va taram-taram yo'llarini bo'rttirish uchun ibtta yoki ikkita ariqchali pichoqlar;

-qum va mayda qipiq bilan to'ldirilgan yostiqlar. Gulkosaga yumaloq shakl berishda ishlatiladi;

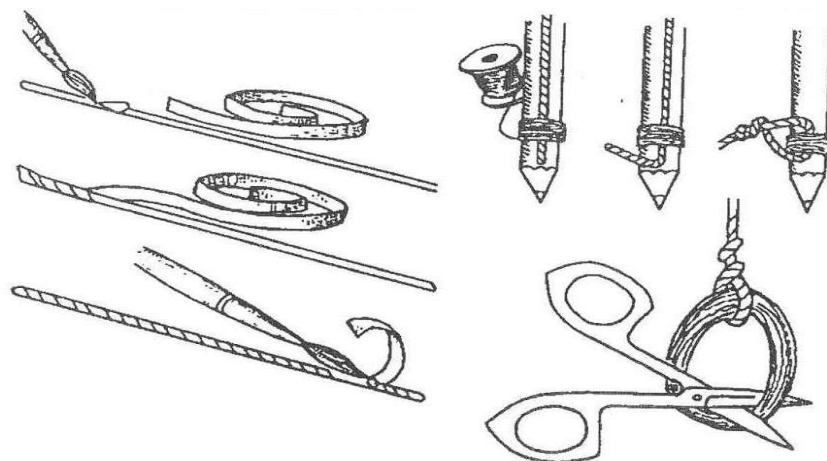
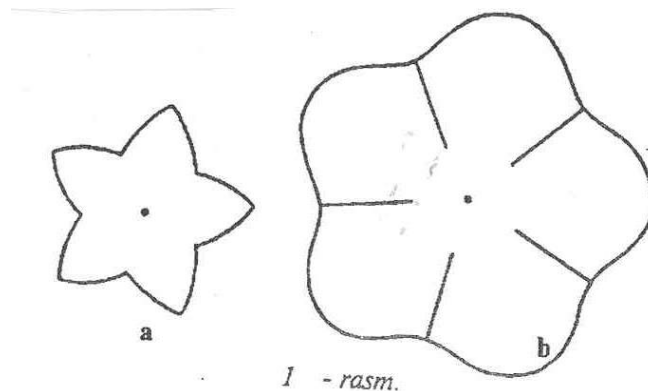
-Rezinali yostiqlar. Bunda barglarga shakl beriladi.

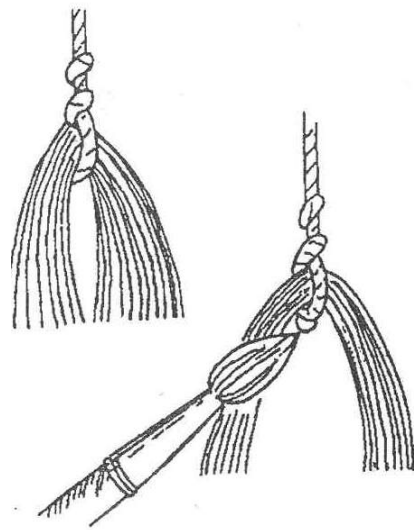
Qumli va mayda qipikli yostiqlar uchun nima kerak? Buning uchun qalin gazlama (bortovkali va tik), toza qum va quruq mayda qipiq kerak. YOstiqlar 10x15sm. o'lchamda bo'lishi kerak.

Qum yostiqlarni tayyorlash. 12x17sm. o'lchamli ikki bo'lak gazlama olinadi va bir-biriga ustma-ust qo'yiladi. 1 sm. chok haqida bir tomonida ochiq joy qoldirib tiqib chiqiladi. O'ngini ag'darib, unga qum yoki mayda qipiqni shunday solish kerakki, qopcha qattiq bo'lib ketmasligi kerak. YOstiqlarga qum yoki qipiq solib bo'lingach, qoldirilgan teshigi tikiladi (18-rasm).

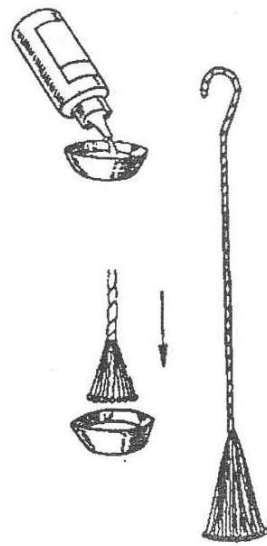
III. Nazorat uchun savollar:

1. Sun`iy gullar tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlama turlarini gapirib bering.
2. Sun`iy gullar tayyorlashda ishlatiladigan asboblari haqida ma`lumot bering.
3. Sun`iy gullar klassifikatsiyasini aytib bering.

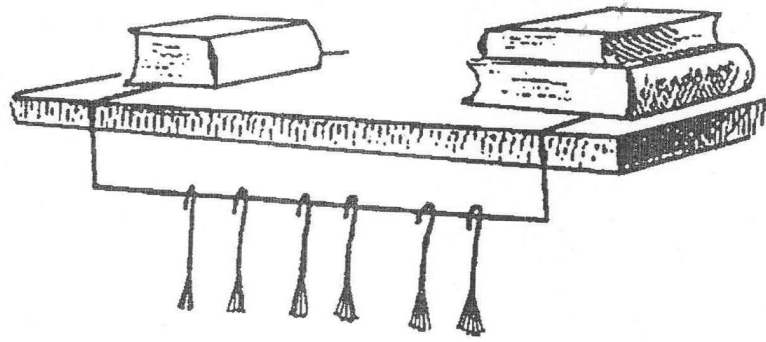




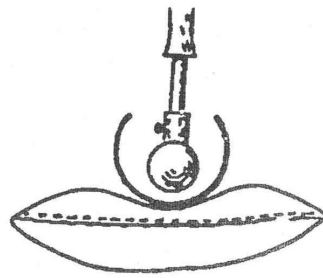
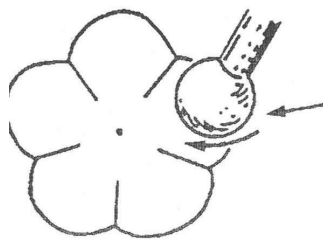
4 - rasm.



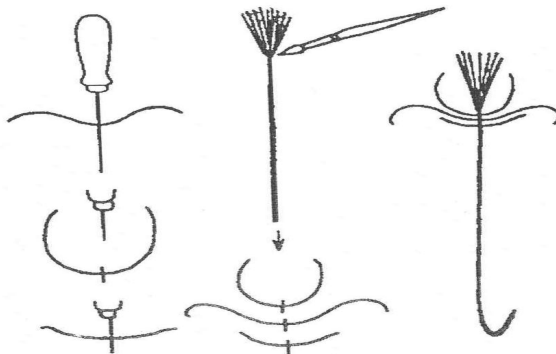
5 - rasm.



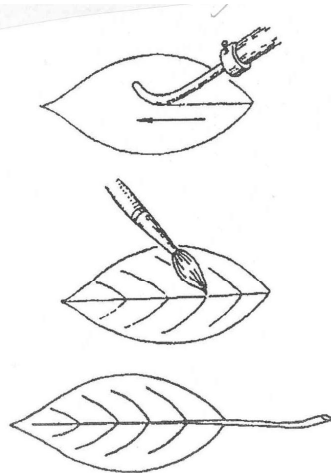
6 - rasm.



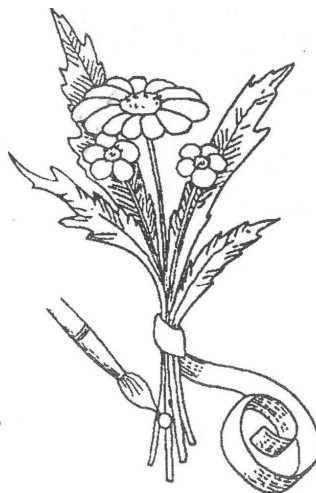
7 - rasm.



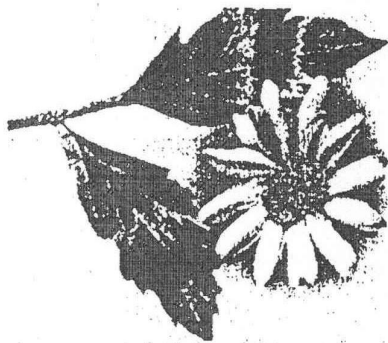
8 - rasm.



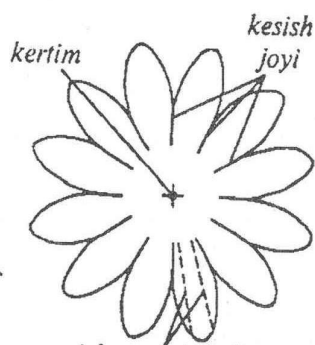
9 - rasm.



10 - rasm.

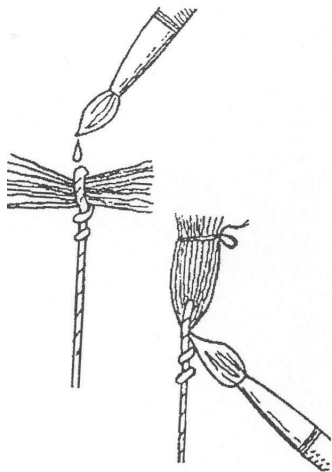


11 - rasm.



pichoq yuritiladigan joy

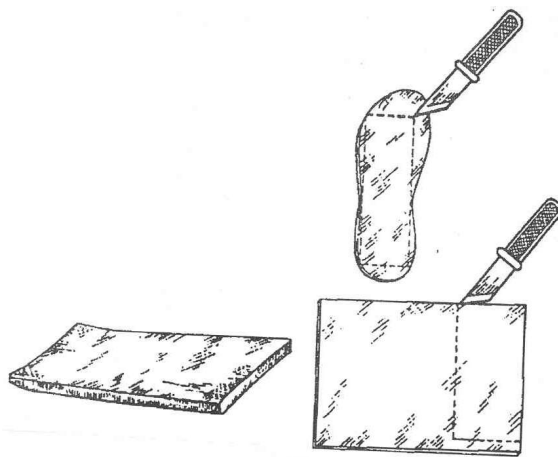
12 - rasm.



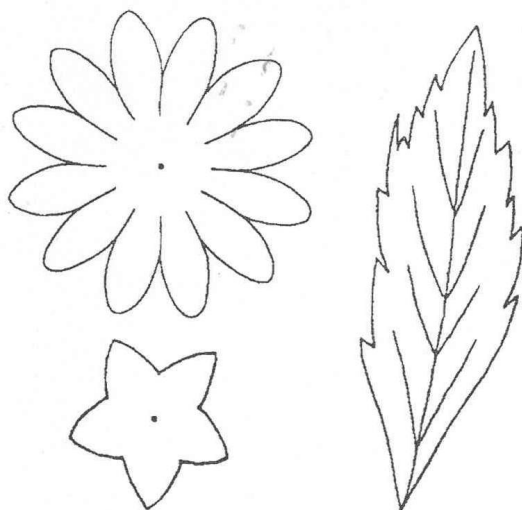
13 - rasm.



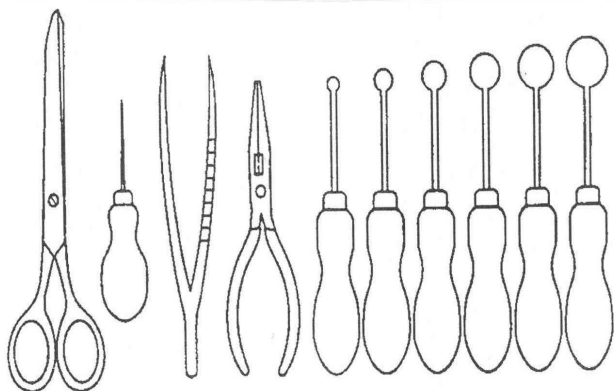
14 - rasm.



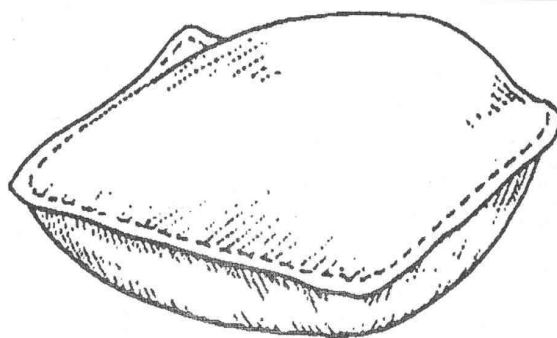
15 - rasm.



16 - rasm.



.17 - rasm.



.18 - rasm.

21 Mavzu: Halq xunarmandchilikda ijodkorlik

Reja:

1. Milliy xunarmandchilik tarixi ularni yunalishlari.
2. Milliy xunarmandchilikni rivojlantirish boskichlari va tarmoklari.

I. O'zbek dekorativ amaliy sanati kadim zamonlardan beri Maktovlarga sazovor bulib kelgan va uzbek madaniyati rivojlanaetgan tarixiy sharoitda unga aloxida ahamiyat berilgan. Kup asrlar davomida uzbek xalki bu san'atning boy xamda rang – barang Amaliy – badiiy an'analarni yaratib kelgan . Amaliy san'at – xalkning turmush san'atidir. Uning eng muxim belgisi badiiy ijod bilan moddiy talabning chambarchas boglanganligidir; badiyat va amaliy zaruriyatning uzaro uzviy boglikligi ularning goyaviy badiiy va ijodiy – amaliy moxiyatlarining birligini vujudga keltiradi. Amaliy san'at asarlarini shaklning maksadga muvofikligi xamda shakl va ta'sir birligi ajratib turadi.

Dekorativ san'atning ijtimoiy moxiyati –uning kollektiv maxoratining maxsuli ekanligidadir, u nasllardan nasllarga meros bulib utgan va uzida bir kator katlamlarni mujassamlashtirganki,uning kadimiy namunalari uzbek xalkining tarixan shakillangan madaniyati belgilarini uzida chukur aks ettiradi.

Xalqning dekorativ amaliy san'atiga bulgan kizikishning tobora ortib boraetganligi uning tarixiy madaniy roli, doston va muzika, sheriyat va raksda bulgani kabi xalk xarakterining eng teran xususiyatlari,estetik karashlari, didi,dunekarashi va talantini uzida namoen kilishi Bilan belgilanadi.

Xalkning milliy an'anlari talantli ustalarining kuplab nasillar tomonidan avaylab saklanib,kayta jonlantirilib va rivojlantirilib kelinmokda. Ularning zamonaviy talabi va vazifalariga mos ravishda kullanilishi Uzbkistonda dekorativ – amaliy san'atining muvafakiyatli rivojining zaruriy omilidir.

Uzbekiston xalk ustalari ijodida me'moriy san'ati katta urin

egallaydi. Binolarni guldor kilib kurish an'analari va maxalliy kurilish ashelarining nafislik badiiylik xususiyatlarini teran berish, shuningdek. Urta va Yakin SHarkda ganch-alebastr, turli xil tosh, sopollarning keng

tarkalganligi bu kadimiy san'atning mustaxkam asosini tashkil etadi. Samrkand, Buxoro, Xiva, SHaxrisabz va boshka Uzbekiston shaxarlarining olamga mashxur yedgorliklari Urta asr rassomlari va me'morlari, nakkoshlari va xattotlari, uymakorlari va kulollarining ayricha yuksak professional san'atidan dalolat beradi.

Ganchkorlik yegoch uymakorligi va naksh san'ati uzgaruvchanligacha kolib, maxalliy me'morlik konstruksiyasi va detalari bilan uzviy bogliklikda butun inshootga mukammallik .uzgacha bir uziga xoslik bagishlaydi. Ganchkorlik, yog'och uymakorligi, ganchga va yegochga uyib gul tushurish xar biri uzicha me'morchilikda bezash san'atining mustakil turi bulib koladi, ularning xar biri uziga xos vositalar bilan obrazli ifodalashga molikdirlar.

Yog'och o'ymakorligi Uzbekistonda xilma - xil buyumlarni yasashda, tom tusinlaridan tortib, bolalar tumorini bezash gacha ishlatiladi. Bu san'atning rivojlanishi utmishda maxalliy me'morchilik konstruksiyalari va detallarning tuzilishiga boglik bulgan. Undagi ustun-tusin binoning ustini yepish sistemasi yegoch materiallaridan keng foydalanishni takazo kilgan. XIX-XXasrlarning umumiy an'anaviy me'morchiligi xakida uning mavjud asl namunalariga karab baxo berish mumkin, naksh uyilgan bino bezashning birdan – bir elementi bulib xizmat kilgan:eshik, darcha, darvoza, tom tusinlari, yepik shiypon va ayvonlarining ustunlar ganaksh uyilgan.

Nakshli yegoch binolarini bezashda muxim rol' uynash bilan birga ruzgor buyumlarini yasashda keng kullanilgan. Jumladan: urin taxta, jovon kuti, kalamdon, serxasham xontaxtalar, milliy muzika asboblari, shuningdek, XIX asr ikkinchi yarmi va XX asr boshlarida Yevropa shaxarlari axoli siga manzur bulgan kup kirrali stol va tumbalarda keng kullanilgan.

Sunggi asrlarda uzbek uymakorlarining tas'vir iriy uslublari xilma-xil bulgan ,bular ornamental yuza rel'efli o'ymakorliklarning yupka kata xajmdagi kashtasimon turlaridir.

O'zbek dekorativ amaliy san'ati qadim zamonlardan beri maqtovlarga sazovor bo'lib kelgan va o'zbek madaniyati rivojlanayotgan tarixiy sharoitda unga alohida ahamiyat berilgan. Ko'p asrlar davomida o'zbek xalqi bu san'-atning boy hamda rang-barang amaliy-badiiy an'analarini yaratib kelgan. Amaliy san'at — xalqning turmush san'atidirg uning eng muhim belgisi badiiy ijod bilan Moddiy talabning chambarchas bog'langanligidadir; ba-diiyat va amaliy zaruriyatning o'zaro uzviy bog'liqligi ularning g'oyaviy-baDiiy va ijtimoiy-amaliy mohiyatlarining birligini vujudga keltiradi. Amaliy san'at asarlarini shaklning maqsadga muvofiqligi hamda shakl va tasvir birligi ajratib turadi.

Dekorativ san'atning ijtimoiy mohiyati — uning kollektiv mahorati-ning mahsuli ekanligidadir, u nasllardan nasllarga meros bo'lib o'tgan va o'zida bir qator qatlamlarni mujassamlashtirganki, uning qadimiy namunalari o'zbek xalqining tarixan shakllangan madaniyati belgilarini o'zida chuqur aks ettiradi.

Xalqning dekorativ-amaliy san'atiga bo'lgan qiziqishning tobora ortib borayotganligi uning tarixiy-madaniy roli, doston va muzika, she'riyat va raqsda

bo'lgani kabi xalk, xarakterining eng teran xususiyatlari, estetik qarashlari, didi, dunyoqarashi va talantini o'zida namoyon qilishi bilan belgilanadi.

Xalqning milliy an'analari talantli ustalarning ko'plab nasllari tomonidan avaylab saqlanib, qayta jonlantirilib va ijodiy rivojlantirilib kelinmoqda. Ularning zamon talabi va vazifalariga mos ravishda qo'llanilishi O'zbekistonda dekorativ-amaliy san'atning muvaffaqiyatli rivojining zaruriy omilidir.

O'zbekiston xalq ustalari ijodida me'moriy bezak san'ati katta o'rin egallaydi. Binolarni guldor qilib qurish an'analari va mahalliy qurilish ashyolarining nafislik, badiiylik xususiyatlarini teran berish, shuningdek, O'rta va Yaqin SHarqda ganch — alebastr, turli xil tosh, sopollarning keng tarqalganligi bu qadimiy san'atning mustahkam asosini tashkil etadi. Samarqand, Buxoro, Xiva, SHahrisabz va boshqa O'zbekiston shaharlarining olamga mashhur yodgorliklari o'rta asr rassomlari va me'morlari, naqqoshlari va xattotlari, o'ymakorlari va kulollarining ayricha yuksak professional san'atidan dalolat beradi.

Ganchkorlik, yog'och o'ymakorligi va naqsh san'ati o'zgaruvchanligicha qolib, mahalliy me'morlik konstruksiyasi va detallari bilan uzviy bog'liqlikda butun inshootga mukammallik, o'zgacha bir o'ziga xoslik bag'ishlaydi. Ganchkorlik, yog'och o'ymakorligi va naqqoshlik san'atini bezak xillari asosining birligi va boshqa bir qator tasviriy alomatlar bir-biriga yaqinlashtiradi.

Bezash san'ati bilan xalq arxitekturasining klassik sintezini asosan o'ymakorlik hamda naqqoshlik tashkil etadi. SHunga qaramay ganch o'ymakorligi, yog'och o'ymakorligi, ganchga va yog'ochga o'yib gul tushirish har biri o'zicha me'morchilikda bezash san'atining mustaqil turi bo'lib qoladi, ularning har biri o'ziga xos vositalar bilan obrazli ifodalashga molikdirlar.

Yog'och o'ymakorligi O'zbekistonda xilma-xil buyumlarni yasashda, tom to'sinlaridan tortib, bolalar tumorini bezashgacha ishlatiladi. Bu san'atning rivojlanishi o'tmishda mahalliy me'morchilik konstruksiyalari va detallarining tuzilishiga bog'liq bo'lgan. Undagi ustun-to'sin binoning ustini yopish sistemasi yog'och materiallaridan keng foydalanishni taqozo qilgan. XIX-XX asrlarning umumiy an'anaviy me'morchiligi haqida uning mavjud asl namunalariga qarab baho berish mumkin, naqsh o'yilgan bino bezashning birdan-bir elementi bo'lib xizmat qilgan: eshik, darcha, darvoza, tom to'sinlari, yopiq shiypon va ayvonlarning ustunlariga naqsh o'yilgan.

Naqshli yog'och binolarni bezashda muhim rol o'ynash bilan birga ro'zg'or buyumlarini yasashda keng qo'llanilgan. Jumladan: o'rin taxta, javon, quti, qalamdon, serhasham xontaxtalar, milliy muzika asboblari, shuningdek, XIX asr ikkinchi yarmi va XX asr boshlarida Yevropa shaharlari aholisiga manzur bo'lgan ko'p qirrali stol-tumbalarda keng qo'llanilgan. So'nggi asrlarda o'zbek o'ymakorlarining tasviriy uslublari xilma-xil bo'lgan, bular ornamental yuza rel'efli o'ymakorlikning yupqa katta hajmdagi, kashtasimon turlariditse.

O'zbekistonda badiiy kulolchilik xalq amaliy san'atining ko'pgina turlari ichida maxsus o'rin egallaydi. Bu san'atning arxeologlar respublika territoriyasida topishgan dastlabki namunalari eng qadimgi davrlarga mansubdir. O'zbek badiiy kulolchilik asarlarining eng yaxshilari hamisha o'ta noyob ta'sirchanligi va puxtaligi bilan xalq ijodiy dahosining asl xususiyatlarini ifoda etgan.

Laganlar, dumaloq piyola va kosalar, guldon va ko'zalar, xumlar eng kattalaridan tortib eng mo''jazigacha ishlatishga qulay, shaklan esa nafis qilib yasalgan. Qadim zamonlardan beri omma orasida sopol idishlarga talab katta. Ularning zo'r mahorat bilan yasalganligi, shaklining go'zalligi, bezaklarining jozibadorligi, dadil fantaziyaning uyg'unlashganligi, rang ishlatishdagi me'yor ajratib turadi.

O'zbekistonda badiiy kulolchilik xalq an'alariga asoslangan holda haligacha yashab, ijodiy rivojlanib kelmoqda.

Miskarlik buyumlari qadimdan mahalliy aholi orasida mashhur bo'lgan. Ular ro'zg'or asbobi bo'lishdan tashqari, miskarning san'ati tufayli shkaf va tokchalarga qo'yilib, turar joylarni bezash vazifasini ham o'tagan. Qadim zamonlardan buyon davom etib kelayotgan miskarlik san'atida o'ziga xos shakl hamda amaliy va tasviriy usullar bilan ifodalanadigan mahalliy uslublar vujudga kelgan. Miskarlikda chuqur o'yib ishlanadigan naqshlar- kandakori, yuzarog'i — chizma deb ataladi, o'yma naqshlardan tashqari o'zbek ustalari tomonidan teshma naqsh usuli— shabaka ham ishlatiladi.

Xiva ustalari ko'pincha serziynat, noyob pichoqlar yasashadi. Xiva pichoqlari gul bandidan to po'lat tig'ining uchigacha serbar hoshiyaday boy kandakori naqshlar bilan bezatilgan bo'ladi.

CHarm qin deyarli tamoman o'ymakor naqshli mis va jez qoplamalar bilan bezatilgan. San'atning bu turida Xivaning mashhur yog'och o'ymakorligi an'analari ta'siri seziladi; bundan tashqari, undagi naqshlarning nafisligini o'rta asr miniatyuralaridagi nozik me'moriy naqshlar nafosa-tiga; o'ymakorlik san'atining bejirimligini oltin bilan ishlovchi zargar san'atiga qiyos qilsa bo'ladi.

O'zbekistonda badiiy gazlamalarni bezash san'ati chindan ham xalq san'atida misli ko'rilmagan hodisadir. Unda qadimiy xalq san'atining yuk-sak an'analari bilan birga hozirgi zamoni jonli his qilishga unday-digan san'at ajoyib tarzda mujassamlashgan. Gazlamani bezash san'atida, ajoyib solnomaday, uning murakkab ko'p asrli tarixining tarixiy davrlari aks etgan, ming-minglab talantli usta san'atkorlarning ijodi iz qoldirgan.

XIX asrning ikkinchi yarmida ko'pgina shahar va qishloqlarda (Marg'i-lon, Namangan, Buxoro, Andijon, Samarqand, Kitob, G'ijduvon, Urgut, Beshariq va boshqalar) xilma-xil sidirg'a va guldor ip, ipak va yarim ipak xonaki gazlamalar sodda va murakkab usulda to'qib chiqarilgan. Bu mato-lardan kiyim-kechak tikishgan, shuningdek, uyni bezash uchun ham foydalanilgan. Ayniqsa paxta va ipakdan to'qilgan pishiq tivitli matolar: duxoba, baxmal; chiviq shohilar: adras, betsasab, banoras; nafis va yengil ipak ro'mol: tsalgay; shildiroq va tovlanuvchi shohi — kanovizlar; beqiyos ko'rkam, bo'yoqlarining bir-biridan tafovuti va uyg'unligi bilan ajralib turadigan atlas, yakruya, xonatlaslar; Farg'ona va Samarqandning nimrang va mayin gulli choyshablari keng shuhrat qozongan.

O'zbek matolarida birinchi navbatda ranglar go'zalligi ko'zga yaqqol tashlanadi, sof, yorqin bo'yoqlar favqulodda nafis birikmalarda beriladi. Ustalar bir xilda butunlay bir-biriga zid, bir xilda esa bir-biriga nafis uyg'unlashgan hamohang ranglarni ishlatib, nihoyatda tig'iz ranglarni bunyod etishadi. Milliy matolarning ranglar tuzilishi zamirida go'yo qumlarning zarrin rangi, vodiylar ko'kalamzori,

ko'llar zilolligi, botayotgan quyosh shafag'i, shaftoli va o'rikzor bog'larning gullari jilolanganday tuyuladi.

O'zbekiston xalq san'atida kashta tikilgan buyumlar alohida o'rin egallaydi. Kashtachilik me'morlik va bezak san'atining boshqa turlariganch va yog'och o'ymakorligi naqsh solish san'atlarini to'ldirib, turar joy va boshqa mayda ro'zg'or buyumlarini to'la-to'kis bezatishga yordam bergan. U milliy kiyimlarda ham bayramlarda, ham kundalik kiyiladigan kiyimlarda keng tarqalgan. Kashtachilik xalq orasida chuqur ildiz otgan ba'zi odatlar bilan bog'liq bo'lgan.

Ko'p zamonlardan beri rasm bo'lishi natijasida mahalliy badiiy uslublar vujudga kelgan. XIX asrga kelib Buxoro, Nurota, SHahrisabz, Samarqand, Jizzax, Toshkent, Piskent, Farg'ona kabi katta-katta badiiy kashtado'zlik markazlari bunyodga keldi. SHuni aytib o'tish kerakki, kashtachilik san'ati butunlay ayollarga xos edi.

Do'ppilar o'zbek milliy libosining ajralmas bo'lagidir va shu bilan birga milliy san'atning haqiqiy asaridir. Ular qulay, foydali va chiroylidir. Do'ppilarning xilma-xilligi qubbasimon, to'rtburchak, dumaloq, gumbazsimon shakllari, ularga tikilgan kashtalarning bezaklari boyligi ba'zan to'rsimon, ba'zan yirik rel'efli ba'zan gilamga o'xshash tus olishi, odmi oq-qoradan tortib kamalaksimon jilolanishigacha ranglari-ning anvoyi tovlanishi- o'zbek bosh kiyimining xilma-xilligini ko'rsata-di. Do'ppilarning ustki qismi va jiyagi guldor geometrik naqshlar bilan yaxlit tagdo'ziga gohida to'garaklar, gohida gul shoxlari shaklida tikiladi. XIX asr va XX asrning boshlarida do'ppilarda har xil rayonlarning mahalliy xususiyatlari shu qadar aniq berilganki, uni kiygan kishining asli qaerdanligini aniqlash oson bo'lgan.

O'zbekiston kashtachiligini uning noyob turi zardo'zlik san'atisiz to'la tasavvur qilib bo'lmaydi.

Bu san'at o'tgan asrning o'rtalarida Buxoroda gurkirab rivojlangan. U yerda mohir ustalar amir saroyining ustaxonalarida amir va uning saroy ahli kiyadigan dabdabali kiyimlarga parдоз berishgan. Zardo'zlik odatda erkaklarga mansub bo'lgan va ular o'z hunarini bolalariga meros qilib qoldirishgan.

Zar va kumush ip bilan erkaklar to'ni, yealla, do'ppi, shalvor, poyab-zallar, ayollarning ko'ylak, kamzul kaltacha, peshanaband, ro'mol, etik va tuflilari tikilgan.

Rangdor tosh va metall qubbalar qo'shib tikilgan zardo'zlik buyumlari saroyning ichki qismini hamda ot jabduqlarini bezashda keng qo'llanilgan.

Zardo'zlik san'ati XIX asrning o'rtalarida naqshlarning kompozitsion joylashuvida va uning ko'klash usulida yuksak kamolotga erishdi. Ish ja-rayoni yumshoq teri yoki kartonga naqshlar solish, so'ng ularni kesish, uni kergiga tortilgan matoga mahkamlash va zar yoki kumush iplar bilan ti-kishdan iborat edi. Naqshning har bir qismi maxsus bir baxya bilan tiki-lardi, ular o'ttizdan ortiq edi. X,ar bir naqshga ma'lum bir tikish usuli: sidirg'aga zamindo'zi, ochiq fondagi, kesilgan rasmga- guldo'zi, deyiladi.

O'zbekistonda ham gilam to'qish an'analari nihoyatda qadimiydir, ular ko'plab ajdodlar mehnati va ijodiy izlanishlarining mahsulidir. Asosan, O'zbekistonning qishloq joylarida, uyda ishlaydigan ko'plab chevar xotin-qizlar

qo'lidan chiqqan gilamlar ham badiiy, ham yasalish jihatidan mukammaldir.

O'zbek gilamlari uch xil bo'ladi- qisqa patli (gilam), uzun patli julxirs va paloslar. Qisqa patli gilamlarda teran jigar rang ko'pincha geometrik shaklda bir-biri bilan mutanosib uyg'unlashgan rangli to'garak detallar bilan bezaladi. O'zbek qisqa patli gilamlarining eng yaxshi namu-nalari o'zining bezak xususiyatlariga ko'ra, ranglarining teranligi va shaffofligi, to'qimalarining sodda va mukammalligiga ko'ra, haqli ravish-da, yuksak baholanadi.

Xalq san'atining nihoyatda rivoj topgan, bizning davrimizgacha o'z ahamiyatini saqlab qolgan va hozirgi zamon ustalari ijodida yanada rivoj topgan turlaridan biri barcha joylarda tarqalgan va qadim zamon-lardan buyon boy an'analarga ega bo'lgan zargarlik san'atidir. Qadimiy zargarlik bezaklari kiyim-kechak, ayniqsa, ayollar kiyimining eng muhim badiiy zeb-ziynatlaridan biri bo'lib, bu kiyimlarning bichimi va shakli bilan uzviy boglangan, rangi, shakli va vazifasi bilan hamohang bo'lgan.

Usta zargarlar asosan kumushdan, kamdan-kam tilladan buyum yasashgan va asil metalni yoqut, zumrad, safir kabi qimmatbaho yaltiroq toshlar bilan: dur, firuza, haqiq, la'l, yashm, marjon kabi yarim qimmatbaho, jilosiz, notiniq, lekin ochiq va to'q rangli toshlar bilan, shuningdek, XIX asrning ikkinchi yarmidan boshlab keng qo'llana boshlagan rang-barang yaltiroq shishalar- marjon va munchoq bilan birga qo'shib ishlatishgan.

Mahalliy zargarlar o'rtasida azaldan keng tarqalgan metallga an'anaviy ishlov berish usullari ham xilma-xildir: o'ymakorlik, cho'kichlash, kandakori, hakkoki, qadama va to'rsimon bosma naqsh solish. Ustalar tilla suvi berish, qadama naqsh yasash, qoraytirish va emallash texnikasida ham yuksak mahoratga ega bo'lishgan.

Zargarlik san'atining har bir markazida ularning eng yiriklari - Buxoro, Toshkent, Xorazm, Samarqand, Qo'qon, Marg'ilon, Andijonda buyumlarning shakli, foydalanadigan materiali, naqshlari va ishlash uslubi o'ziga xos bo'lgan.

Usta zargarlar uzuk, zirak, bilaguzuk, marjonga o'xshagan keng tarqalgan va kundalik taqishga mo'ljallangan sodda zeb-ziynatlar bilan birga yuksak mahorat talab qiladigan o'ta murakkab naqshli zargarlik buyumlarini ham yasashgan.

Respublikaning ko'pchilik shahar va oblastlari — Buxoro, Andijon, Surxondaryoda bitta-yarimta usta zargarlar hali ham aholining yakka buyurtmalariga binoan ayollar zeb-ziynati (zirak, ko'zli uzuk va bilaguzuk) yasab kelishmoqda.

Hozirgi paytda oltin-kumush buyumlar ishlab chiqarishning asosiy qismi 1963 yilda ishga tushirilgan, mexanik dastgohlar bilan jihozlangan ham-da har xil ixtisosli kadrlar bilan ta'minlangan Toshkent zargarlik fabrikasida markazlashtirilgan. Zargarlik fabrikasida ishlashga maxsus ta'lim olgan rassomlar va zargar ustalar jalb qilingan.

O'zbek ustalari asil metallar, qimmatbaho va yarim qimmatbaho toshlar-dan aholiga maqbul shakllarda yasagan hozirgi zamon zargarlik buyumlari: zirak, bilaguzuk, uzuk, zebigardonlar milliy an'analarga mos bo'lib, O'zbekiston va Sovet Ittifoqining boshqa respublikalarida mashhurdir.

II. Milliy xunarmadchilikni barcha soxalari o'ziga xos uslub bilan asrlar davomida rivojlanib kelgan. 1918 yilda Turkiston jumxuriyatida «Xunarmandlar bo'limi» tashkil etildi. Bu bo'limni maqsadi xunarmandchilik bo'yicha izlanishlar olib borish, iqtisodiy statistik ma'lumotlarni ishlab chiqish, o'quv ustaxonalarini tashkil ztish, qo'lda ishlangan ishlarga mablag'ajratish va boshqalar.

Keyingi yillarda xunarmandlar komiteti Toshkentda o'lkashunoslik, xunarmandlar tashkiloti, o'quv namunaviy ustaxonalar va xunarmandlik ishlari, bo'yicha mavzu tashkil etildi. O'quv namunaviy ustaxonasida xalq amaliy san'ati turlari: duradgorlik, gilam to'qish, gazlama to'qish, kulolchilik, charm ishlash, naqqoshlik, ganchkorlik, zardo'zlik, kashtado'zlik va boshqalar bo'yicha instruktor kerak edi. Muzeyni tashkil qilishdan maqsad eng yaxshi xunarmandchilik ishlarini sotib olib yig'ish va saqlash edi. 1920 yillarda xunarmandchilik buyumlarini bemalol yasab sotishga ruxsat etildi. Moskvada 1923 yilda Butunittifoq qishloq xo'jalik ko'rgazmasini Turkiston pavilyonida ganch o'ymakor, naqqoshlar, yog'och o'ymakor ustalar ajoyib bilan qatnashib ko'pchilikka manzur bo'ldilar, 1930 yilda Samarqandda xunarmandchilik ishlab chiqarish texnikumi ochilib u yerda xalq amaliy san'ati bo'yicha ustalar yetishib chiqdi. Toshkentda 1947 yilda g'alabaga bag'ishlab me'mor A Muxamedshin boshligida Kurant binosi qurildi. SHu yilni o'zida A. Navoiy nomli opera va balet teatri binosi xam qurib bitkazilgan edi. Bu binolar ajoyib naqsh, ganch va yog'och o'ymakorligi bilan bezatilgandir. XX asrni o'rtalariga kelib xunarmandchilik yanada rivoj topdi, shular qatori zargarlik, zardo'zlik xam tez sur'atlar bilan rivojlandi. Usta zargarlar, zardo'zlar maxsus maxala bo'lib yashaganlar. Xivada 1860 yilda 12 ta va XX asrni boshlarida Buxoroda 400 gacha. Toshkentda esa 100 dan ortiq zargarlar do'koni bo'lgan. Xozirgi vaqtda xalq ommasining madaniy–mayishiy axvoli, farovonlgi, zardo'zlik va zardo'zlik buyumlariga bo'lgan zxtiyoji yanada ortdi. Xunarmandlar yangi uslubda tikish, yangi shakllar topish ustida izlanib turli buyumlar tayyorlashardi. CHunonchi milliy kiyimlar, uy-ro'zg'or buyumlari, sovg'alar maxsus buyurtmalar bajarishdi. Xozirgi davrgacha xunarmandchilik soxolari kengayib, buyumlar assortimenti ko'chayib bormoqda.

**O'ZBEKISTON RESPUBLIKASI
OLIV VA O'RTA MAXSUS TA'LIM VAZIRLIGI
NAMANGAN DAVLAT UNIVERSITETI**

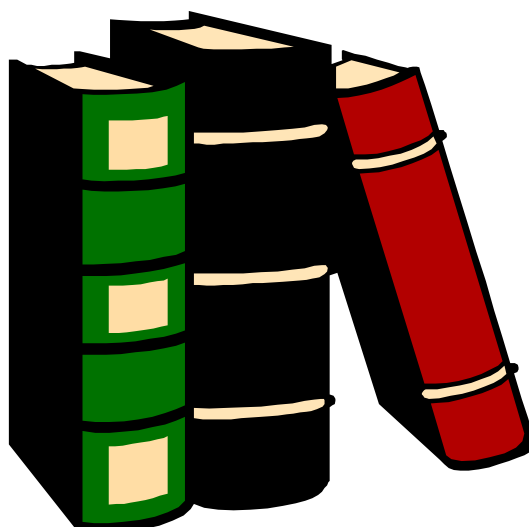
5111000-Kasb ta'limi (xizmatlar sohasi) yo'nalishi talabalari

uchun

BADIIDY MEHNAT ASOSLARI

fanidan

**LABORATORIYA MASHG'ULOTLARNI
BAJARISH UCHUN USLUBIY KO'RSATMA**



Namangan 2013 yil

1-Amaliy mashg'ulot

Mavzu: Tabiiy materiallar turlari, ularni yig'ish, ishlov berishga tayyorlashni o'rganish.

Ishdan maqsad: Tabiiy materiallar turlari, ularni yig'ish, ishlov berish va ulardan ko'rgazmali qurollar tayyorlashni o'rgatish.

Kerakli jihoz va materiallar: tabiiy materiallar turlari, elim, plastelin, qaychi, qog'oz.

Umumiy ma'lumot:

Hamma tabiiy materiallarni ikkita kata katta guruhga ya'ni: o'simliklar va minerallar guruhiga ajratish mumkin.

O'simliklar guruhiga: daraxt barglari, daraxat qobig'i, gullar, samon, yovvoyi yong'oqlar, urug'lar, ildiz va hokozolar kiradi.

1. **Minerallar guruhiga:** qum, chig'anoqlar, toshlar, ulitkalar va boshqalar kiradi. Ularning xilmag'xil turlari mavjud.

Materiallarni terish uchun eng yaxshi vaqt bu yoz va erta kuz sanaladi. Gullarni tershi va qurishi uchun bahor yoz va kuzdir.

12. YOg'ochlar va kashtanlar. Bularni har xil o'lchamda tayyorlanadi.

13. Gullarni yig'ishtirib, ularni kallak qismini yoki bandi va barglari, gullarni vertikal holatda, soya joyda quritiladi. Devor bezaklari uchun ishlatiladigan gullarni kallagini naycha qaratib quritiladi.

Bu usullardan tashqari gullarni quriqqum solingan qutichada; gerbariy uchun gul va barglarni kitob varaqalari orasiga qattiq preslangan holda ham quritiladi. Kerak bo'lgan holatlarda quritilgan gullarni har xil buyoqlar yoki guash, tush bilan bo'yaladi.

14. Daraxt barglarini terish uchun eng yaxshi fasl bu kuz hisoblanadi. Kuzda barglar juda chiroyli bo'lishadi. Ularni gerbariy holatda yoki tabiiy holatda quritiladi.

15. O'tlarni va yovvoyi o'tlarni yozda tayyorlashadi. Bularni uzib suvsiz kuriq guldonlarga solib quritiladi. Gu, barg va samonlarni 1,8% xlorli oxaktosh eritmasida 4-5 kun davomida uy xaroratida rangsizlantiriladi. Keyin iliq joyda quritiladi

16. **Samon** – bug'doy terimidan keyin yig'ishtiriladi. Barglardan tozalanadi, ildizlari qirg'iladi. O'lchamiga qarab ajratiladi, ishlatilishdan oldin samon qaynatiladi va qaynagach oz vaqt suvda bug'lanadi.har bitta samonga ko'ndalangiga qirg'iladi va dazmol yordamida quriguncha tekislanadi. O'tlarni bo'yagan kabi bo'yaladi va rangsizlanadi.

17. **Qushlar patlari** – har xil patlar yig'iladi, turiga qarab ajratiladi va tselofan haltachalarda saqlanadi kerak bo'lgan holarda patlar guash yordamida bo'yaladi.

18. **Baliq suyaklari** – baliqning bosh suyagi, o'mirtqa suyaklari ishlatiladi.

19. Giomlar – ishlatishdan oldin toshlar yuviladi, guash bilan har xil rasmlar solinadi, ustidan lak surtiladi.

20. Tuxum po`choqlari – tuxum po`chog`i ilik suv bilan yuviladi ularga rang berish uchun piyoz po`chog`i, lavlagi, sabzi qo`shib qaynatiladi so`ng quritiladi.

21. Tarvuz, qo`vun, qovoq, hurmo urug`lari, shaftoli, o`rik, olcha danaklari, xandon psita po`chog`i har xil gullarning, paxtaning urug`lari ham ishlataladi.

22. Apel`sin, anor, limon po`stlog`i va boshqalar buyumlar yasashda ham qo`llaniladi.

b) Tabiiy materiallar ishlov berish.

Buyumlar yasashda tabiiy materiallardan to`g`ri foydalanish uchun ularning xossalari va xususiyatlari bilish zarurdir. SHunday hollar uchrashi mumkinki, ko`rinishidan juda chiroyli bo`lgan tabiiy materiallar ishlov berishda juda og`ir bo`ladi.

YOg`ochka va kashtanlarga yumshoq paytida ishlov berish ya`ni ularni qirqish, darcha ochish juda osondir. Qurigan sari ularning urug` donlari qattiqlashib, ustki qopig`i mo`rtlashib boradi. Ustki po`tlog`i pichoq bilan juda oson kesiladi. Lekin u ham qurigan sari kesishga qiyinlashadi. SHuning uchun qurigan po`stlog`larni oldin sovuq suvga bo`ktirilib keyin YAna bir sutka soyada quritiladi shundan so`ng po`stlog`i yumshaydi va ishlov berish osonlashadi.

GreK yong`oqlar o`zlarining mustahkamligiga qaramay pichoq bilan oson kesiladi.

Qo`ziqorinlar: devorga osiladigan biror bir buyumlar tayyorlash uchun qo`ziqorinlar tanasidan quritishdan oldin dacha ochilib uni plastilin bilan to`ldirib qo`yilishi kerak. Bu qurigan gullarni mahkamlash uchun ishlatiladi.

Terak qobiqlari changlardan tozalaniladi, yumshoq shyotkalar yordamida yuviladi va kerakli forma beriladi., qurigandan kegin lak surtiladi. O`simlik ildizlari yuviladi, quritiladi, guash bilan bo`yaladi so`ng lak surtiladi.

Gullar kallak tomonini naycha qaratilib quritiladi. anilin bo`yoqlari yoki guash bilan bo`yaladi.

Och rangli katta o`lchamdagi gullarni yuvilgan quriq qum to`ldirilgan qutida quritiladi. Buning uchun qutini 13 hajmda qum bilan to`ldiriladi va gullar joylashtiriladi. Gullarning bandlari qutining qopqog`ida qilingach teshiklardan tashqariga chiqariladi. Quti qopqog`i mahkam berkitiladi va qutining qolgan qismi teshiklar orqali qum bilan to`ldiriladi. 3-4 kundan keyin quti qumdan darchalar orqali ozod qilinadi. Qum tushib bo`lgandan keyin gul olinadi va zarur bo`lsa bo`yaladi.

Tabiiy materiallardan dekorativ ko`rinishlar tayyorlash.

Dekorativ pannolar mazmuni bo`yicha: buyumiy, syujetli va ornamentli guruhlarga bo`linadi.

Buyumiy guruh – bu bitta jihoz, buyum (qo`ziqorin, hashoratlar, hayvonlar, qushlar va boshqalar) tasvirlangan.

Suyujetli – bir nechta har xil figuralardan tashkil topgandir. (Ertaklar, mul`tfil`mlar).

Ornamentli – milliy uslubda bajarilgan simmetrik va asimmetrik naqshlar ishlatiladi.

Dekorativ panolar bir necha xil qushimcha materiallar va turli hil qo`l mehnati qo`shilgan holda bajariladi. Masalan: makrame to`qish, yog`ochlarga ishlov berish, o`ymakorlik kabilar Bilan birga bajarilishi mumkin.

Buyum asosi:

4. qora, bir tusli, rangli satin, paxmoq, qop material;
5. taxta, faner, orgalit, platmasa, shisha va boshqlar;
6. kardon, vatman, al`bom varag`i ishlatilishi mumkin.

a) «Gullar malikasi» panno tayyorlash.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi materiallar va moslamalar bo`lishi zarur.

Zich asos – karton, guash va akvarel bo`yoqlari, VA elimi, «moment» elimi, kistochka, pintset, qalam ish bir necha bosqichdan tashkil topgan.

- 6) «Gullar malikasi» tasviri qalamda chizib tanlanadi.
- 7) Guash va akvarel bo`yoqlar bilan bo`yaladi.
- 8) Gerbariyda oldindan quritilgan gullar pintset yordamida fonga joylashtiriladi.
- 9) Gul orqa tomoniga kistochka yordamida PVA elimi surtiladi va kerakli joyga yopishtiriladi «Malika» quyidagi kata atirlarni gulni «Moment» kley yordamida yopishtirish mumkin.
- 10) PVA yoki «moment» kley yordamida tes`ma kartoni orqa tomoniga ilmoq qilib yopishtiriladi.

b) Kashtanlar yordamida panno yasash.

Kerakli material va moslamalar aosi – orgamiy, PVA elimi, elim uchun kistochka, NTS laki uchun qattiq kistochka, pintset.

Ish quyidagi bosqichlardan tuzilgan:

- 1) pintset yordamida taxminiy tuziladi, bunda koshtan shoxchalari, mevalarning tikonli po`stloqlari va mevalarning o`zlari ishlatiladi.
- 2) PVA elimi yordamida kompozitsiya hamma bo`laklarini orgamiyga yopishtiriladi. PVA kleyining qotishi davomida bosqichlarga o`tamiz.
- 3) YUBqa qatlam qilib NTS loki surtiladi, qotgandan keyin ikkinchi qatlam surtiladi.
- 4) Panning orqa tomoniga PVA va tes`ma elimi yordamida ilmoq yopishtiriladi.

III. Asbob-uskunalar:

Bu ishni bajarish uchun quyidagi xomashyolardan foydalaniladi.

1. Turli – tuman qog`ozlar yozuv, plakat, duxoba, rangli, kuchiruv, karton, kal`ka qog`ozlari va hokozo.
2. fol`ga – yupqa metal varroqlari.
3. Plastilin - buyum qismlarini maxkamlash uchun.
4. Sim - buyum qismlarini mahkamlash va boshqa ishlarga
5. Elim: PVA, BF, «Moment» yog`och, qog`oz va boshqalar.
6. Iplar
7. Har xil laklar
8. Parafin.

I V. Nazorat uchun savollar:

1. Tabiiy materiallar turlari haqida ma`lumot bering.
2. Tabiiy materiallarga ishlov berish usullari.
3. Gullarni quritish usuli.
4. Tabiiy materiallardan qanday ko`rgazmali qurollar tayyorlash mumkin.

V. Foydalanilgan adabiyotlar

1. Filenko F.P. «Podelki iz prirodnix materialov» Moskva, «Prosveshenie», 1996 g.
2. Gusakova A.M. «Vneklassnie raboti po trudu» Moskva, «Prosveshenie», 1991 g.
3. A.F. Gul'yants «CHto mojno sdelat' iz prirodnix materialov», Moskva, «Prosveshenie», 1994 g.

2-Amaliy ish.

Mavzu: Qog'oz va karton bilan ishlash. qog'oz va karton hususiyatlari.

Ishdan maqsad: Qog'oz va karton xususiyatlarini o'rganish, pap'e -
masheda buyumlar tayyorlashni o'rganish.

Kerakli jihoz va materiallar: Qog'oz, karton, qaychi, elim

Umumiy ma'lumot:

Qog'oz bu xar xil maqsadga mo'ljallangan sun'iy va o'simlik tolalaridan olingan yassi materialdir. Qog'oz so'zi Italyancha "bambakia" - iboradan olinib "paxta" degan ma'noni anglatadi degan taxmin bor. entsiklopediyadagi ma'lumotlarga qaraganda qog'oz o'simlik tolalaridan, tegishli ishlov berib, so'ng bir-biri bilan yupqa listga yuza bo'yicha bog'lanish kuchlari orqali birlashtirilib xosil bo'lgan maxsulotdir.

Bizning davrimizda qog'oz ishlab chiqarish uchun yog'och massasi yoki tsellyulozadan foydalaniladi.

Qog'oz turlari.

Xozirgi vaqtda qog'ozning 5000 turi mavjud bo'lib, ular uch toifaga bo'linadi:

1. O'rov qog'ozlari, gigienik qog'ozlar, yozuv va bosma qog'ozlari.
2. Kartonlar (karton taralari uchun).
3. Qurilish kartoni.

Applikatsiya – mato yoki qog'oz, karton ustiga boshqa xil mato, qog'oz, charm va boshqalarning parcha, qirqimlarini, shuningdek, mo'yna, somon kabilarni tikib yoki elimlab naqsh, tasvir xosil qilish. Bir xil rangli ikki va ko'p rangli qilib ishlanishi xam mumkin. Turli rangdagi xar xil matolar (satin, atlas kabi yaltiraydigan patli matolar, chit, movut vash u kabilar) dan naqsh yoki tasvir xosil qilinadi. Qadab tikiladigan yoki elimlanadigan parcha, qiyqimlar oldin kraxmallab dazmollanadi, ishlatiladigan joyga moslab qaychi bilan kesiladi. Mato yoki qog'oz, karton satxida naqsh yoki tasvir chiziladi. Uning ustiga tayyorlangan parcha, qiyqimlar tikiladi yoki elimlab chiqiladi. Tasvir bo'rtib yaxshi ko'rinishi uchun ba'zan parcha va qiyqimlar tegiga paxta xam qo'yiladi. Bolalar gilamchalari, part'er vash u kabilar applikatsiya bilan bezatiladi. U kiyimni bezash uchun xam ishlatiladi. Applikatsiya tikuv mashinasi yordamida xam ishlanishi mumkin.

Pap'e mashe frantsuzcha so'z bo'lib, "chaynalgan qog'oz" mahnosoni bildiradi va ma'lum bir model' yoki formaga qarab mayda qog'ozlarni 5-7 qavat qilib yopishtirish jarayonini anglatadi. Uning yaratilishi tarixi o'rta asrdagi eronga borib taqaladi. Evropa esa eron ustalarining ishlari bilan XVI asrda tanishdi. eronlik ustalar qutichalarining asosini bir necha qavat qilib etishtirilgan qog'oz tashkil etilgan qog'ozning ustidan elim va ish aralashmasi qoplanib, so'ng lak surtilgan bo'lgan.

Pap'e – mashe bilan ishlashni umumiy texnologiyasi. Birinchi navbatda suvni yaxshi shimib oladigan va tekis etishadigan qog'oz kerak bo'ladi. Bunday qog'oz gazeta qog'ozi, kleylanmagan yoki o'rash uchun mo'ljallangan qog'oz

bo`lishi mumkin. Qog`oz etishtirish kraxmal yoki kleysteri yordamida amalga oshiriladi. Uni bunday tayyorlaydilar: 3-4 qoshiq kartoshka unini 1 l suvda yaxshilab aralashtiriladi, aralashmani qaynash darajasiga etkazib, unga yog`och elimi quyiladi (1 l kraxmal) kleysterga (elimli bo`tqa) yarim stakan. Bo`tqa (elimni) ni past olovda 30-40 min. Qaynatiladi, muntazam aralashtiriladi. Agar yoningizda yog`och elimi bo`lmasa, bo`tqa (elimli) ni yanada onsonroq yo`l bilan yaxshilab aralashtirib (qumoqlar bo`lmasligi kerak) qaynatiladi. Sovigan to`tqa ishlatish uchun tayyor. Ammo birinchi usul bilan tayyorlangan bo`tqa bilan etishtirilgan idishlar mustaxkamroq bo`ladi.

Pape – masheni etishtirish plastilindan yoki loydan yasalgan modellar kabi idishlar (kosa, likopcha, chashka) formasiga qarab ham etishtiriladi. Albatta, o`quvchida model` yoki idishni o`zi bo`lishi kerak, unga qarab etishtirish ishlari amalga oshiriladi.

Biror formaga birinchi qavatni (qog`ozni) yopishtirishdan oldin uning sirtiga vazelin yoki yog` surtiladi. Bu ish idish tayyor bo`lgandan so`ng, ya`ni qurigandan so`ng u formasidan oson ko`chish uchun o`rashga mo`ljallangan qog`oz parchalaridan yopishtirish maqsadga muvofiq bo`ladi. (suvga botirilgan bo`lishi kerak). Bu quyidagicha amlga oshiriladi: uncha katta bo`lmagan qog`oz bo`lagini (masalan: 20 x 25 sm), suv solingan idishga botiriladi va siqib olinadi, extiyotkorlik bilan mayda qog`ozchalarga bo`lib (2 x 2 sm), buyum modeliga yopishtiriladi. Keyingi qavat elimli bo`tqa (kleyster surtilgan gazeta qog`ozchalaridan iborat bo`ladi. Modelga yopishtirilgan har bir qog`oz parchasi barmoq bilan bosib, tekislanadi va yonidan keyingilar yopishtiriladi. Parchalar orasida joy qolmasligi kerak. Modelni egilgan joylarida mydaroq qog`oz ishlatilishi zarur. Ish jarayonida modelda ajinlar va taxlamalar xosil bo`lmasligini tekshirib borish kerak. Gazeta qavatidan so`ng o`rash uchun mo`ljallangan qog`oz qavati keladi, va shu kabi takrorlanib, modelga 5-7 qavat etishmaguncha almashiladi. Agar pedagog ishni gruntlashni (levkas bilan) mo`ljallamagan bo`lsa, unda ishni bir xil rangdagi qog`ozdan boshlab, xuddi shu rangdagi qog`oz bilan tugatgani maqsadga muvofiq bo`ladi. Elimlash tugagandan so`ng, idishni yupqa 1 qavat kleyster bilan surtib chiqiladi va quritish uchun tokchaga qo`yiladi. Quritish jarayoni sekin va tekis kechishi kerak, eng yaxshisi buni ochiq havoda qilgan yaxshi, 5-7 qavatli idish issiqlikdan uzoqdan 1-2 sutkada quriydi. Qurigandan keyin idish formadan olinib, levkal bilan ishlov beriladi.

Pap`e – mashe usulida buyumlar tayyorlash uchun turli navli qog`ozlar (Buyumlar o`rash uchun mo`ljallangan qog`ozlar, gazeta qog`ozi va oq qog`ozlar) ishlatiladi. Bundan tashqari un yoki kraxmal bo`tqalari, vazelin, turli donli qumqog`ozlar, guash va bo`yoqlardan foydalaniladi.

IV. Nazorat uchun savollar.

1. Qog`ozlar ilk bor qaerda kashf etilgan.
2. Qog`oz va karton xususiyatlarini aytib bering.
3. Pap`e – masheda buyumlar qanday tayyorlanadi.
4. Buyumlarga ohirgi ishlov qanday beriladi.

3-AMALIY ISH

Mavzu: Tabiiy materiallar bilan ishlash

Ishdan maqsad: Tabiiy materiallar turlari, ularni yig`ish, ishlov berish va ulardan ko`rgazmali qurollar tayyorlashni o`rgatish.

Kerakli jihoz va materiallar: tabiiy materiallar turlari, elim, plastelin, qaychi, qog`oz.

Umumiy ma`lumot:

Hamma tabiiy materiallarni ikkita kata katta guruhga ya`ni: o`simliklar va minerallar guruhiga ajratish mumkin.

O`simliklar guruhiga: daraxt barglari, daraxat qobig`i, gullar, samon, yovvoyi yong`oqlar, urug`lar, ildiz va hokozolar kiradi.

2. **Minerallar guruhiga:** qum, chig`anoqlar, toshlar, ulitkalar va boshqalar kiradi. Ularning xilmag`xil turlari mavjud.

Materiallarni terish uchun eng yaxshi vaqt bu yoz va erta kuz sanaladi. Gullarni tershi va qurishi uchun bahor yoz va kuzdir.

23. YOg`ochlar va kashtanlar. Bularni har xil o`lchamda tayyorlanadi.

24. Gullarni yig`ishtirib, ularni kallak qismini yoki bandi va barglari, gullarni vertikal holatda, soya joydaquritiladi. Devor bezaklari uchun ishlatiladigan gullarni kallagini naycha qaratib quritiladi.

Bu usullardan tashqari gullarni quriqqum solingan qutichada; gerbariy uchun gul va barglarni kitob varaqalari orasiga qattiq preslangan holda ham quritiladi. Kerak bo`lgan holatlarda quritilgan gullarni har xil buyoqlar yoki guash, tush bilan bo`yaladi.

25. Daraxt barglarini terish uchun eng yaxshi fasl bu kuz hisoblanadi. Kuzda barglar juda chiroyli bo`lishadi. Ularni gerbariy holatda yoki tabiiy holatda quritiladi.

26. O`tlarni va yovvoyi o`tlarni yozda tayyorlashadi. Bularni uzib suvsiz kuriq guldonlarga solib quritiladi. Gu, barg va samonlarni 1,8% xlorli oxaktosh eritmasida 4-5 kun davomida uy xaroratida rangsizlantiriladi. Keyin iliq joyda quritiladi

27. **Samon** – bug`doy terimidan keyin yig`ishtiriladi. Barglardan tozalanadi, ildizlari qirqiladi. O`lchamiga qarab ajratiladi, ishlatilishdan oldin samon qaynatiladi va qaynagach oz vaqt suvda bug`lanadi.har bitta samonga ko`ndalangiga qirqiladi va dazmol yordamida quriguncha tekislanadi. O`tlarni bo`yagan kabi bo`yaladi va rangsizlanadi.

28. **Qushlar patlari** – har xil patlar yig`iladi, turiga qarab ajratiladi va tselofan haltachalarda saqlanadi kerak bo`lgan holarda patlar guash yordamida bo`yaladi.

29. **Baliq suyaklari** – baliqning bosh suyagi, o`mirtqa suyaklari ishlatiladi.

30. **Giomlar** – ishlatishdan oldin toshlar yuviladi, guash bilan har xil rasmlar solinadi, ustidan lak surtiladi.

31. Tuxum po'choqlari – tuxum po'chog'i ilik suv bilan yuviladi ularga rang berish uchun piyoz po'chog'i, lavlagi, sabzi qo'shib qaynatiladi so'ng quritiladi.

32. Tarvuz, qo'vun, qovoq, hurmo urug'lari, shaftoli, o'rik, olcha danaklari, xandon psita po'chog'i har xil gullarning, paxtaning urug'lari ham ishlataladi.

33. Apel'sin, anor, limon po'stlog'i va boshqalar buyumlar yasashda ham qo'llaniladi.

b) Tabiiy materiallar ishlov berish.

Buyumlar yasashda tabiiy materiallardan to'g'ri foydalanish uchun ularning xossalari va xususiyatlari bilish zarurdir. SHunday hollar uchrashi mumkinki, ko'rinishidan juda chiroyli bo'lgan tabiiy materiallar ishlov berishda juda og'ir bo'ladi.

YOg'ochka va kashtanlarga yumshoq paytida ishlov berish ya'ni ularni qirqish, darcha ochish juda osondir. Qurigan sari ularning urug' donlari qattiqlashib, ustki qopig'i mo'rtlashib boradi. Ustki po'tlog'i pichoq bilan juda oson kesiladi. Lekin u ham qurigan sari kesishga qiyinlashadi. SHuning uchun qurigan po'stlog'larni oldin sovuq suvga bo'ktirilib keyin YAna bir sutka soyada quritiladi shundan so'ng po'stlog'i yumshaydi va ishlov berish osonlashadi.

Grekk yong'oqlar o'zlarining mustahkamligiga qaramay pichoq bilan oson kesiladi.

Qo'ziqorinlar: devorga osiladigan biror bir buyumlar tayyorlash uchun qo'ziqorinlar tanasidan quritishdan oldin dacha ochilib uni plastilin bilan to'ldirib qo'yilishi kerak. Bu qurigan gullarni mahkamlash uchun ishlatiladi.

Terak qobiqlari changlardan tozalaniladi, yumshoq shiyotkalar yordamida yuviladi va kerakli forma beriladi., qurigandan kegin lak surtiladi. O'simlik ildizlari yuviladi, quritiladi, guash bilan bo'yaladi so'ng lak surtiladi.

Gullar kallak tomonini naycha qaratilib quritiladi. anilin bo'yoqlari yoki guash bilan bo'yaladi.

Och rangli katta o'lchamdagi gullarni yuvilgan quriq qum to'ldirilgan qutida quritiladi. Buning uchun qutini 13 hajmda qum bilan to'ldiriladi va gullar joylashtiriladi. Gullarning bandlari qutining qopqog'ida qilingach teshiklardan tashqariga chiqariladi. Quti qopqog'i mahkam berkitiladi va qutining qolgan qismi teshiklar orqali qum bilan to'ldiriladi. 3-4 kundan keyin quti qumdan darchalar orqali ozod qilinadi. Qum tushib bo'lgandan keyin gul olinadi va zarur bo'lsa bo'yaladi.

Tabiiy materiallardan dekorativ ko'rinishlar tayyorlash.

Dekorativ pannolar mazmuni bo'yicha: buyumiy, suyetli va ornamentli guruhlariga bo'linadi.

Buyumiy guruh – bu bitta jihoz, buyum (qo'ziqorin, hashoratlar, hayvonlar, qushlar va boshqalar) tasvirlangan.

Suyetli – bir nechta har xil figuralardan tashkil topgandir. (Ertaklar, mul'tfil'mlar).

Ornamentli – milliy uslubda bajarilgan simmetrik va asimmetrik naqshlar ishlatiladi.

Dekorativ panolar bir necha xil qushimcha materiallar va turli hil qo'l mehnati qo'shilgan holda bajariladi. Masalan: makrame to'qish, yog'ochlarga ishlov berish, o'ymakorlik kabilar bilan birga bajarilishi mumkin.

Buyum asosi bo'lib:

7. qora, bir tusli, rangli satin, paxmoq, qop material;
8. taxta, faner, orgalit, platmasa, shisha va boshqlar;
9. kardon, vatman, al'bom varag'i ishlatilishi mumkin.

a) «Gullar malikasi» panno tayyorlash.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi materiallar va moslamalar bo'lishi zarur.

Zich asos – karton, guash va akvarel bo'yoqlari, VA elimi, «moment» elimi, kistochka, pintset, qalam ish bir necha bosqichdan tashkil topgan.

- 11) «Gullar malikasi» tasviri qalamda chizib tanlanadi.
- 12) Guash va akvarel bo'yoqlar bilan bo'yaladi.
- 13) Gerbariyda oldindan quritilgan gullar pintset yordamida fonga joylashtiriladi.
- 14) Gul orqa tomoniga kistochka yordamida PVA elimi surtiladi va kerakli joyga yopishtiriladi «Malika» quyidagi kata atirlarni gulni «Moment» kley yordamida yopishtirish mumkin.
- 15) PVA yoki «moment» kley yordamida tes'ma kartoni orqa tomoniga ilmoq qilib yopishtiriladi.

b) Kashtanlar yordamida panno yasash.

Kerakli material va moslamalar asosi – orgamiy, PVA elimi, elim uchun kistochka, NTS loki uchun qattiq kistochka, pintset.

Ish quyidagi bosqichlardan tuzilgan:

- 1) pintset yordamida taxminiy tuziladi, bunda kashtan shoxchalari, mevalarning tikonli po'stloqlari va mevalarning o'zlari ishlatiladi.
- 2) PVA elimi yordamida kompozitsiya hamma bo'laklarini orgamiyga yopishtiriladi. PVA kleyining qotishi davomida bosqichlarga o'tamiz.
- 3) Yubqa qatlam qilib NTS loki surtiladi, qotgandan keyin ikkinchi qatlam surtiladi.
- 4) Pannoning orqa tomoniga PVA va tes'ma elimi yordamida ilmoq yopishtiriladi.

III. Asbob-uskunalar:

Bu ishni bajarish uchun quyidagi xomashyolardan foydalaniladi.

8. Turli – tuman qog'ozlar yozuv, plakat, duxoba, rangli, kuchiruv, karton, kal'ka qog'ozlari va hokozo.
9. fol'ga – yupqa metal varroqlari.
10. Plastilin - buyum qismlarini maxkamlash uchun.
11. Sim - buyum qismlarini mahkamlash va boshqa ishlarga
12. Elim: PVA, BF, «Moment» yog'och, qog'oz va boshqalar.
13. Iplar
14. Har xil laklar
8. Parafin.

I V. Nazorat uchun savollar:

1. Tabiiy materiallar turlari haqida ma`lumot bering.
2. Tabiiy materiallarga ishlov berish usullari.
3. Gullarni quritish usuli.
4. Tabiiy materiallardan qanday ko`rgazmali qurollar tayyorlash mumkin.

V. Foydalanilgan adabiyotlar

1. Filenko F.P. «Podelki iz prirodnix materialov» Moskva, «Prosveshenie», 1996 g.
2. Gusakova A.M. «Vneklassnie raboti po trudu» Moskva, «Prosveshenie», 1991 g.
3. A.F. Gul'yants «CHto mojno sdelat' iz prirodnix materialov», Moskva, «Prosveshenie», 1994 g.

4- *Amaliy ish*

Mavzu: Gazlama qoldiqlari bilan ishlash.

Ishdan maqsad: Uy bezak, oshxona anjomlarini turlari bilan ularning vazifalari, tayyorlash jarayonlari bilan tanishtirish. Olingan bilimlar asosida mustaqil bajara olish.

Kerakli jihoz va materiallar:

II. Nazariy ma`lumotlar:

Oilada ayollarga eng kerakli hunarlardan biri-bu tikish-bichishni bilishdir. Bu hunar orqali biror buyumning-kiyimni tikish bezash bilan birga, qolgan gazlama bo`laklaridan esa ro`zg`orda ishlatiladigan biror buyum tayyorlash mumkin. YOshlarga gazlama qoldiqlaridan tayyorlanadigan buyumlarni o`rgatish orqali ularga nafaqat bilim beriladi, balki iqtisodiy tarbiya ham berib boriladi. Gazlama qoldiqlari bilan ishlash, bir tomondan, iflosgarchilikni oldini olsa, ikkinchi tomondan yoshlarni sabr-toqatga, nazokatga, bo`sh vaqtdan unumli foydalanishga undaydi. Tayyorlanayotgan buyumning badiiy echimini xal qilish orqali esa ularda ijodkorlik qobiliyatlari rivojlanadi.

Bizni o`rab turadigan muhit qulay hamda go`zal bo`lishi kerak. SHuning uchun nafaqat xona anjomlarini, balki oshxona anjomlarini ham badiiy did bilan tayyorlashimiz zarur.

Oshxona uchun komplekt anjomlarga: parda, dasturxon va salfetkalar, sochiq, choynak uchun istigich, choynak ushlagich, fartuklar kiradi. Bularni tayyorlash uchun och rangdagi zig`ir, paxta tolali matolardan foydalansa bo`ladi.

CHoynak istitgich 2- detaldan-choynak g`ilofi va choynak tagligidan iborat. CHoynak g`ilofi issiq astar-ostki qimi va ustki qismi bezatilgan avradan iborat (2-rasm). Bunda oavl shakildagi g`ilof ko`rsatilgan.

Katta bo`lak g`ilofning ostki qismiga teng bo`ladi. Ostki qismi 2 qavat astdan iborat bo`lib, uning orasiga vatin yoki paralon qo`yib qo`lda yoki mashinada qaviladi. Ustki qimiga esa kashta alohida tikib olinadi va yon tomonlari alohida petlya chokda tikiladi. So`ngra kashta tikilgan avraning ostki qimiga bostirib tikiladi. Ostki qismidagi issiq vatin yoki paralondan 1 sm. kesib tashlanadi, shunda biriktilgan chok qalin bo`lmaydi. G`ilofning pastki qismiga mag`iz bilan ishlov beriladi.

CHoynak tagiligi 3 qavat asosiy gazlamadan turli shaklda bichiladi, qo`lda yoki mashinada qaviladi va atrofi choynak g`ilofi bilan bir hilda mag`iz bilan ishlov beriladi.

CHoynak ushlagichlari ham choynak tagligi kabi tayyorlanadi.

Zig`ir, paxta, shoyi tolali gazlama qoldiqlaridan choynak uchun istigich tayyorlash mumkin (3-rasm).

CHoynak uchun sitigich ikki qismdan: aylana shaklidagi choynak tagligi va qizaloq choynak g`ilofidan iborat. CHoynak tagligi aylana shaklidagi ikki qavat gazlama bo`lagi va vatindan tashkil topgan. Bular hammasi birgalikda qo`lda yoki mashinada qavilib, uning atrofni arngli mag`iz bilan ishlov beriladi. CHoynak g`ilofi to`rt bo`lakli avra-astar hamda ular oarsidagi vatindan tashkil topgan.

Vatni ham huddi avra yoki astardek to`rt bo`lakdan iborat qilib bichiladi va bu bo`laklar bir-biri bilan qo`lda uchma-uch (biriktirma chok bilan qalin bo`lib ketasligi uchun) qilib tikiladi. CHoynak g`ilofi avrasining bita bo`lagiga applikatsiya va kashta bilan qizaloqni tikiladi. G`ilofning pastki qismi Burma bilan bezatiladi. So`ngra g`ilof avrasi, vatini va astari bir-biriga kiritilib, pastki qismi rangli mag`iz bilan bezatilib tikiladi. G`ilofning yuqori qismiga huddi soch turmagiga o`xshab turuvchi sharcha-ushtagich mahkamlanadi. Bu sharchani aylan shakldagi gazlama bo`lagiga paxtani o`rab ham tayyorlash mumkin.

4-rasmda choynak g`ilofining turli modellari berilgan. Bu g`iloflarning tikilish uslubi bir hilda, faqatgina ularga ketadigan materiallar ranglari, g`ilof o`lchamlari va shakllari hamda bezatilishi turlicha bo`ladi.

Istalgan gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushtagich tayyorlash mumkin (8-rasm).

CHoynak ushtagichni tayyorlash uchun avval uning chizasini rasmdagidek qirqib olish zarur. Andoza bo`yicha ustki va ostki ikkita asosiy detallar bichib olinadi. Ustki qismiga rasmdagidek yoki boshqa turdagi applikatsiya tikiladi yoki yopishtiriladi (choynak g`ilofga qaralsin).

So`ngra ushtagich detallarini o`ngini ustiga qaratib 0,5 sm. chokda aylantirib tikib chiqiladi.

CHoklar va ushtagichning yuqori qismi rangli tasma bilan mag`izlab tikib chiqiladi. Bunda tikilayotgan mag`izdan xalqa qilib ushtagich burchagiga mahkamlab qo`yiladi.

III. Ishni bajarishda qo`llaniladigan asbob-uskunalar:

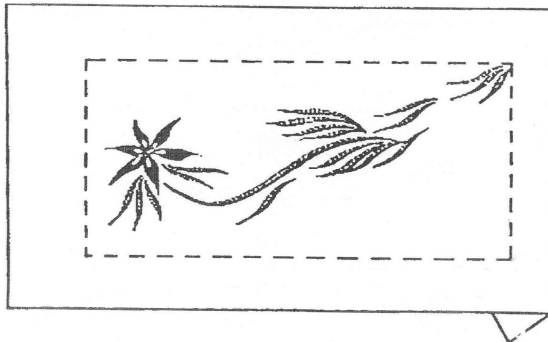
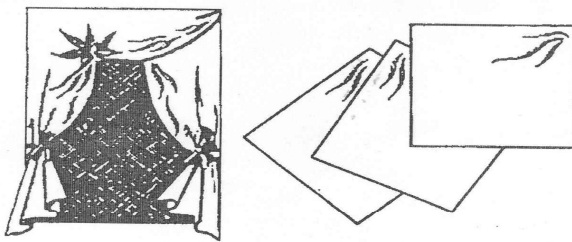
Bu laboratoriya ishni bajarish uchun gazlama qoldiqlari, qaychi, ip, tikuv mashinasi, sm. lineyka, bo`r va bezak shablonlari kerak bo`ladi.

Nazorat uchun savollar.

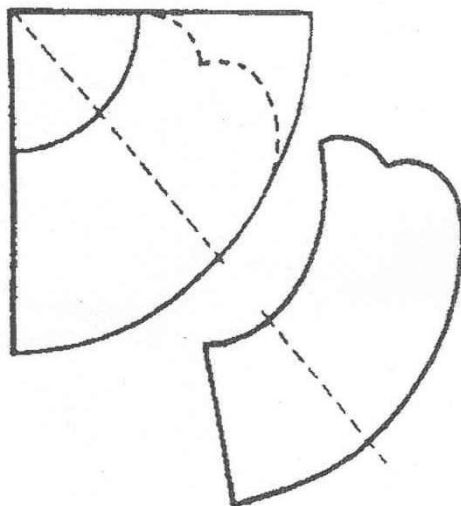
1. Gazlama qoldiqlaridan unumli foydalanishning ahamiyati nimalarda ko`rinadi?
2. Oshxona anjomlari turlarini sanab bering.
3. Oshxona uchun komplekt anjomlarini tayyorlash jarayonini izohlab bering.
4. CHoynak g`ilofini tikish bosqichlari haqida ma`lumot bering.
5. Gazlama qoldiqlaridan turli shakldagi qozon yoki choynak ushtagichni qanday tayyorlash mumkin?

IV. Foydalanilgan adabiyotlar:

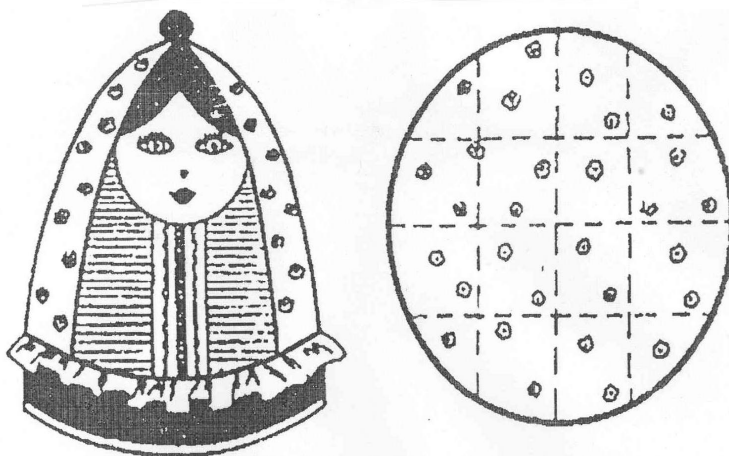
1. SHit`yo i rukodelie, entsiklopediya. Moskva, nauchnoe izdatel`stvo «Bol`shaya Rossiyskaya entsiklopediya» 1994.
2. erzenkova N.V. Svoe dom ukroshayu sama. Sankt-Peterburg 1999.
3. Abdullaeva Q.M. va boshqalar. "Gazlamaga badiiy ishlov berish". Toshkent, "CHO`lpon" 2006.



1 - rasm, a.



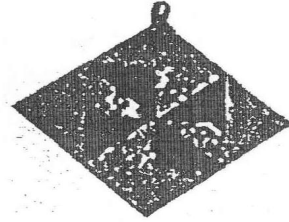
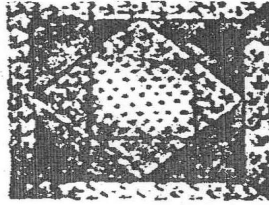
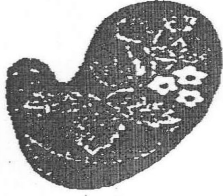
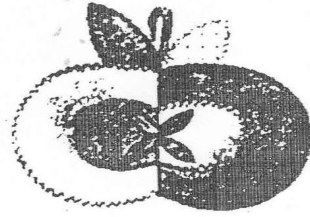
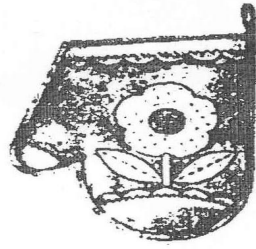
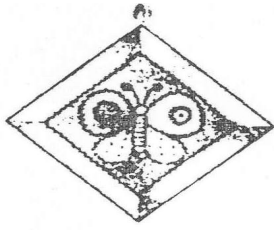
2 - rasm.



a

b

3 - rasm.



.8 - rasm.

5 AMALIY ISH

Mavzu: Oddiy naqsh namunalari: zanjira, bofta, guli raftori, bargli raftori, aylana islami, boftali islami, mehrobli islamilarni chizish.

Ishning maqsadi: Naqsh turlari va ularni chizish usullari bilan talabalarni tanishtirish.

Kerakli jihozlar, materiallar va asboblari. Qadimiy san`at namunalari, elementlari, ko`ra va rangli qalamlar, guash, koqyorlar, siqma tyubikli akvarellar, qog`ozlar, rezinali o`chirgichlar. Al`bom, qalam, chizg`ich, o`chirg`ich, ornament namunalari,

Topshiriqlar:

1. Naqsh turlari bilan tanishtirish.
2. Naqshning chizish usullarini o`rganish.

Nazariy ma`lumot

Markaziy Osiyo naqqoshlik san`ati qadimdan dunyoga mashhur. O`tmishda ota-bobolarimiz qurgan muhtasham binolar, hozirgi kungacha maftunkor jilvasani yo`qotmagan yuksak did bilan ishlangan naqshlar hammani hayratga solib kelmoqda. Milliy naqshlarimiz g`oyatda boy mazmunga ega. Oddiy qoshiq, lagan, quticha, sandiq, belanchak, cholg`u asboblari, uy-ro`zg`or buyumlari, devor va shiftlarga solingan naqshlar insonni xayratga soladi va o`ylantiradi. Naqsh arabcha tasvir, gul degan ma`noni anglatadi. Naqsh qushlar, hayvonlar, o`simliklar yoki ularning ayrim qismlarini, geometrik shakl va boshqa elementlarni ma`lum tartibda takrorlanishidan hosil qilingan bezakdir. Ganchkorlik, kashtado`zlik, zardo`zlik, kulolchilik, zargarlik, gilam to`qishda turli xil naqsh turlaridan foydalaniladi. O`yish, chizish, turli bezak (zar ip, mayda buyumlar va b.) ni qadash kabi usullardan naqsh solinadi.

Naqqoshlik san`atining paydo bo`lish tarixi insoniyatning tarixiy taraqqiyoti va madaniyati bilan uzviy bog`liqdir. Inson madaniyatning rivojlanishi bilan rassomchilik va naqqoshlik san`ati ajralib chiqdi hamda rivojlandi. Har xil arxelogik qazilmalar shuni ko`rsatadiki, naqqoshlik jahondagi barcha xalqlarda qadimdan mavjud bo`lgan. Masalan: Xitoy, qadimiy Eron, Hindistonda turli naqshlarni, ularning xar xil to`plamlarni ko`rish mumkin.

Naqqoshlikni rivojlanishi va tarqalishi. Naqqoshlik har bir davlatning o`ziga xos geografik joylashuviga, o`simlik dunyosiga ko`ra rivojlangan. Masalan, arman va guriznlarda uzum bargi, Shimol xalqlarida archa va xar xil hayvonlar, qirg`iz va qozoqlarda mol shoxi, tojik va o`zbeklarda olma, anor, bodom gullari, qalampir va boshqalar ramziy naqshlar tariqasida ishlatiladi. Islom dini naqshlarda inson tasvirini tushirishni taqiqilagan. SHu sababli qadimdan turli jonivorlar, parrandalar, o`simliklar va shakllarning tasviri tushirilgan naqqoshlik ishlari keng rivojlangan. Arab yozuvini o`zlashtirilishi, uni naqshlar bilan birga chizib-yozililishi ham bu sohani ma`lum darajada rivojlanishiga sabab bo`lgan. Arab yozuvi ba`zan ham duo- afsunlar vazifasini ham bajargan. Xulas buni natijasida tasviriy san`atga nisbatan xalq amaliy bezak san`ati naqqoshlik xisobiga rivoj topdi. Ayniqsa, 9-10-asrlarda O`rta Osiyoda naqqoshlik san`ati avj olib rivojlandi. 11-12-asrlarda O`zbekiston hududida geometrik naqshlar ko`p ishlatilgan,

me'morchilik keng tarqalgan. Mo'y qalam bilan devorga surtilgan qizil kesak bo'rtma shakl oladi, ustidan bo'yoq va zarhal berilgan.

14-15-asrlarda Samarqandda tez suratlar bilan turli tuman inshootlar qurila boshlagan. Bu qurilishlarda Hindiston, Eron, Iroq, xullas Amir Temur hukumronligi ostida bo'lgan barcha o'lkalardan olib kelingan me'morlar, hunarmandlar, ustalar, san'atkorlar ishlagan. Ular o'zlari bunyod etayotgan inshootlarga butun bilimlari, hunarlari va mahoratlarini san'atkorona baxsh etganlar. O'sha davrda Samarqand va Movarounnahrning boshqa joylarida bunyod etilgan juda ko'p hashamatli tarixiy, madaniy obidalarda O'rta Osiyo xalqlaridan tashqari butun Yaqin va O'rta Sharq xalqlarining o'ziga xos boy, sermazmun badiiy-estetik merosining sintezi qorishib, uyg'unlashib ketgan edi, desak mubolag'a bo'lmaydi.

14-15-asrlarda koshinkorlik rivojlandi, qurilgan binolarni koshin va parchinlar bilan bezatish avj oldi. Koshin va parchinlardan ajoyib naqshlar hosil qilishga erishildi. Chunonchi, Samarqanddagi Shohi Zinda to'plami, ishratxona, Oqsaroy, ko'hna Urganchdagi Go'rabekxonim maqbarasi va boshqalardir. 15-asrda naqqoshlikda kundal texnikasi paydo bo'lib rivoj topdi.

O'zbek xalqining qarovsiz yotgan madaniyat durdonalari-tarixiy yodgorliklarni saqlash, ta'mirlash va madaniy merosini to'plashni davlatimiz o'z zimasi ga oldi.

Naqsh chizish jarayoni. Naqshlar buyumga, devorga chiziladi yoki qanday joyning bezatilishiga qarab o'ziga xos turli-tuman usullarda bajariladi. Bu ishlar o'ziga xos jarayonga va mazmunga ega bo'ldi. Ganchkorlik, kashtado'zlik, zardo'zlik, zargarlik, kulolchilik, chilangarlik, gilam to'qish, yog'och o'ymakorligi va shu kabi har xil ish turlari, usullari va yo'llar bilan turli ko'rinishdagi naqshlar ishlanadi. Ganch o'ymakorlida ishlatiladigan naqshlar mazmunga ko'ra o'simliksimon, geometrik naqshlar, gulli-girih, ramziy va boshqa turlarga bo'linadi. O'simliksimon naqshlar - tabiatdagi barg, band, daraxt, bo'ta, g'o'la, va boshqa narsalarni naqqosh tomonidan stillashtirib olingan shakllarni ma'lum qonuniyatlar asosida takrorlab chizish bilan hosil qilinadi.

Naqsh turlaridan biri - girih bo'lib, forscha chigal, tugun degan ma'noni anglatadi. Handasiy naqshlar - murakkab naqsh turi - geometrik naqsh turlaridan biri bo'lib, to'rtburchak, uchburchak, aylana, yoylardan hamda ko'pburchaklardan iborat bo'ladi. Tuzilishi jihatidan to'g'ri chiziq, egri chiziq va aralash chiziqlardan tashkil topgan girihlarga bo'linadi. Geometrik naqsh uzluksiz raportlardan tashkil topgan bo'lib, har bir raport o'z tuzilishiga ega bo'ladi. Bu Yevropada arabiska deb yuritiladi.

Gulli girih o'simlik va geometrik naqsh elementlaridan tashkil topgan. Ramziy naqshlar kabutar, o'roq, bolg'a, sher, baliq, davlat gerbi va boshqalarni tasvirlangan elementlaridan tashkil topgan bo'ladi. Ramziy arabcha "ishora qilmoq" degan ma'noni bildiradi.

1610-1636 yillarda Samarqand hokimi Ahlantushbiy Bahodir nihoyatda boyib ketgandan so'ng Samarqandda Mirzo Ulug'bek nomidagi madrasani qarshisida mo'jiza hisoblangan SHedor madrasasini qurdirdi. Bu ajoyib binoni Abdujabbor usta qurgan.

Ishni bajarish tartibi

1. Ma'lumot to'plash.
2. Chiziladigan milliy iste'mol buyumi bilan tanishish.
3. Oddiy va murakkab naqsh elementlari bilan tanishib chiqish.
4. Naqsh chizish ketma-ketligidan foydalanib, naqshni chizish.
5. Naqsh bo'yash ketma-ketligidan foydalanib, naqshni bo'yash.
6. Naqsh chiziladigan yo'zani o'rganib chiqib, naqsh bosish.

Ish yuzasidan hisobot

Ishni maqsadini ko'rsating, milliy an'analarimizga, qadriyatlarimizga bulgan chizish san'atini harakterlab bering, axamiyati va zaruriyatini kursating.

Nazorat uchu savollar.

8. Ornament nima?
9. Ornament turlarini ayting.
10. Chizish usullari qanday?
11. Ornamentni bilishdan maqsad nima?
- 12.1. Amaliy san'atimiz bulmish nakkoshlik haqida so'zlab bering.
- 13.2. Naqsh chizish ketma-ketligini tushuntirib bering.
- 14.3. Naqsh bo'yash ketma-ketligini tushuntirib bering.

Foydalanilgan adabiyotlar

1. Karimov I.A. O'zbekiston buyuk kelajak sari. – T.:1998-686.
2. Barkamol avlod – O'zbekiston taraqqiyotining poydevori: O'zbekiston Respublikasining «Ta'lim to'g'risida» gi qonuni. Kadrlar tayyorlash milliy dasturi. g'g' - T.: «Sharq», 1997- 63b.
3. R.Hasanov “Boshlang'ich sinflarda naqsh chizish metodikasi” T.; O'qituvchi, 1972 y.

6 AMALIY ISH

Mavzu: Tikuv buyumlarini zardo`zlik san`ati bilan bezash

Ishning maqsadi: Matoga zar turlaridan namuna tikishni o`rgatish.

Kerakli jihozlar: chamberak, angishvona, igna, qaychi, zar iplar, igna, qaychi, baxmal mato.

Topshiriqlar: 1. Naqsh tanlash

2. Matoga zar turlaridan namuna tikish

Nazariy ma`lumot

Zardo`zlik san`atining tarixi, rivojlanish. Zardo`zlik - hunarmanchilikning qadimiy turlaridan biridir. Zar ip bilan naqsh tikish kasbi. U forscha “zar” – tilla va “do`zi” - tikmoq ma`nosini anglatadi. Zardo`zlik san`ati o`zoq tarixga ega. Zardo`zlikning vatani Vavilon bo`lib, u Rim imperiyasiga qarashli bo`lgan. Zar, ipak, jun, ip qo`shib tikilgan buyumlar butun dunyoga mashhur. Kichik Osiyoga zardo`zlik san`ati 13-15-asrlarda kirib kelgan. Tarixiy manbalar, topilmalarga asoslanib zarbof kiyimlar, badiiy buyumlar 1-3-asrlarda O`rta Osiyo xalqlari orasida tarqalgan, deyish mumkin. 1947 yilda Toshkent viloyati chekka qishloqlarida 2-asrga tegishli qadimgi keng zarbof kiyimlar topilgan. 17-asrda yashagan samarqandlik shoir Fitratning asosiy kasbi zardo`zlik bo`lgan. 19-20-asr boshlarida zardo`zlik maktablari O`zbekistonning Buxoro, Samarqand, Farg`onada viloyatlarida ochilgan. Qimmatbaho matodan tayyorlangan zardo`zi kiyimlari asosan amir ayonlari, shahar boylari uchun tikilgan. uzlab qo`li gul ustalarning hammasi amir saroyini ehtiyoji uchun ishlaganlar. 1920 yilda amirlik og`darilib, Buxoroda barcha san`at turlari kabi zardo`zlik san`ati ham xalq qo`liga o`tadi. Bu paytda zardo`zlik buyumlarining xillari ham o`zgardi. Keyinchalik esa dabdabali kimxob to`nlar, do`ppi, ayollar nimchalari, sumka, tufli, shippak, kitob muqovalari, choyshablar, ko`z oynak g`iloflari tikila boshlandi. Zardo`zlik san`ati bilan amirlik zamonida faqt erkaklar shug`ullanganlar. CHunki ayol qo`li tegsa zar xira tortadi deb, ularni bu ishga jalb qilinmas edi. Zardo`zlikda mahalliy va chetdan keltirilgan materiallardan foydalanilgan. Erkaklar choponi baxmalga o`xshash materiallardan, a`lo navli barxutlardan tikilgan. Zardo`zlikda barxutdan tashqari surp, movut, shoyi, atlas, doka, olacha hamda teridan foydalanilgan. Zardo`zlikda turli xil sim iplar ishlatilgan. Qadimda Misr hamda Qobulda zar iplar tayyorlash jarayoni (tehnologiyasi) ma`lum bo`lgan. Dastlab o`rma oltin degan zar iplar ishlab chiqarilgan. O`rma zar iplar dastlab Dehli shahrida ishlab chiqarilgan. Har bir kasbni o`ziga hos asbob-uskunalar bo`ladi. Zardo`zlikda asbob-uskunalar o`ta ko`p bo`lmasa ham ular o`ziga xos tomonlariga va to`zilishga ega.

Zardo`zlikda ishlatiladigan materiallar, asbob-uskunalar, moslamalar.

Zardo`zlikda ishlatiladigan asbob - korcho`p bo`lib, u ikki qismga ega: chamberak va xorak. **Korcho`p** - forscha so`z bo`lib, kor - ish, cho`p - taxta, yog`och ma`nolarini anglatadi. CHambarakning o`zunligi 320 sm gacha bo`lgan ikkita teng yonli yog`och dasta va ularning maxsus qismida harakatlanuvchi silliq taxta ya`ni, shamshirakdan iborat. YOg`och dasgohlarining ikkala uchlarida perpendiqo`lyar ravishda o`yilgan shamshirak bemalol harakatlana oladigan ovalsimon o`yiq

bo`lib, bu o`yiqni ikki tomonlama bir biriga to`g`ri keluvchi o`yiqchalar mavjud. Uchida joylashgan harakatlanuvchi shamshirak yordamida chambarakni hohlagan kattalikka keltirish mumkin. Zardo`zlikda (o`zunligi 18-20 sm) qadimda patila degan asbob ishlatiladi. Patila oddiy yog`ochdan taroq (to`rt qirrali) va nafis tarashalangan, uchini kovlab qo`rg`oshin quyib vazinlashtirilgan bo`ladi. Zardo`zlikda angishvona ham ishlatiladi.

Angishvona – forscha so`z bo`lib, “angush” - barmoq, “vona” - saqlovchi degan ma`noni anglatadi. Angishvonalar igna qo`lga kirib ketmasligi uchun ishlatiladigan metal g`ilofdir. Ustki va yon tomonlarida igna toyib ketmasligi uchun chuqurchalar o`yilgan. Qadimda ham, hozir ham metall angishvona bilan birgalikda telpakdo`zlar ishlatadigan charm angishvonalardan foydalanilgan. Sabab zardo`zlikda ikkala qo`l ham ishlatiladi. Zardo`zning o`ng qo`lida temir (metall), chap barmoqlarida esa charm angishvona bo`lgan. Zardo`zlikda barcha jarayonlar qo`lda bajariladigan choklar orqali amalda oshirilgan, shuning uchun ignalarni tanlay bilish muhim ahamiyatga ega. Zardo`zlikda asosan ikki xil turdagi ignalardan foydalaniladi:

1. Tikish ishlari uchun 2 sonli ignalar ishlatiladi.
2. Bezak ishlari uchun esa 1 sonli ignalar ishlatiladi.

Zardo`zlikda quyidagi turdagi qaychilar ishlatiladi:

1. Andoza bichishda kerak bo`ladigan qaychilar. Bunday qaychilar kattaroq va o`tkiroq bo`lishi kerak.
2. Pardozlashda kerak bo`ladigan qaychilar. Bu qaychilar kichikroq bo`lib, dastgoh ustida ishlatishga qulay.
3. Gullarni qirqishda ishlatiladigan qaychilar. CHuqurgardan, ya`ni tuyabo`yin qaychilar. Bu qaychilar faqat gul qirqishda ishlatiladi.

Zardo`zlikda ishlatiladigan asbob-uskunalar o`tkir uchli asboblar bo`lib, ulardan foydalanishda texnika xavfsizligi qoidalariga qat`iy rioya qilish zarur. Avvalo ularni saqlash uchun alohida moslamalar bo`lishi kerak. Ignalarni maxsus igna qadaydigan yostiqchalarda saqlash zarur. Har doim angishvonadan unumli foydalanish kerak.

Zardo`zlikda ishlatiladigan gazlama xillari. Asosiy gazlamalar:

baxmal, duxoba, ip duxoba, velyur, velyur-baxmal, movut, vilvet, zamsha, atlas, shoyi, adras, olacha, sarja, chit, satin, doka, parcha, kristallon, xrustalon. YOrdamchi gazlamalar: bo`z (xom surp), surp, diska (yaltiroq iplardan to`qilgan), neylon, silon.

Zar tikish usullari. Qadimda zardo`zlik san`ati bilan shug`ullangan hunarmandlarni Zardo`z deb atashgan. Zardo`zlar zardo`zi usullarni va ularni qo`lash jarayonini juda yaxshi bilganlar. Zardo`zlikda 30 xil tikish usuli mavjud. Bu usullar o`ziga xos tomonlarning nomlari bilan bir-biridan farq qiladi. Zardo`zlik umuman 2 ga bo`linadi: a) zamindo`zi; b) guldo`zi.

Zamindo`zi usulida buyumga yoppasiga zar tikiladi. Zamindo`zi siddi ustiga tikilib, siddi ipdan tayyorlanadi. Birinchi navbatda ipni 4 yoki 5 qavat qilib, keyin esa 2 qavat qilib tikiladi. Hosil bo`lgan ingichka ip zardo`zlikda “siddi” deb atalgan. Zardo`zlikda tikish joyining yo`zasining katta-kichikligiga qarab, o`lchamga moslab dasgoxda siddilar sariq bo`z ustiga 8, 20, 24 qator qilib tortiladi.

Siddilar aniq hisob qilinib, ular sanab tikiladi, ularning soni mo'ljallangandan ortiq bo'lmasligi kerak. Aks holda uning shakli yoki nusxasi bo'ziladi.

Guldo'zi – bunda tikiladigan naqshning tagi ochiq qilib, faqat gul naqshni zar bilan bezatilgan. Guldo'zi tikish usuli o'ziga xos bo'lib, ikki bosqichda amalga oshiriladi: 1. Naqqosh tomonidan naqsh chiziladi. 2. Naqsh nusxasi qalin qog'oz, karton yoki teridan qirqib andoza tayyorlanadi. Sidirg'a baxmal ustiga andozani qadaladi yoki elimlanadi. Karton nusxani zar ip bilan qoplab tikib chiqiladi. Natijada biroz bo'rtma gul xosil bo'ladi.

Zar tikish usullari:

a) yakra mavj, yakra chashmi bulbul - bu tikish usulida mavj va chashma bulbul qo'shib tikilib, bu usul zardo'zlarni shu san'atga ijodiy yondoshishi tufayli yo'zaga keladi;

b) chashmi bulbul - bulbulning ko'zi degani, u shaxmat xonalariga o'xshab ketib, to'rtburchak naqshlar mavjlanib turadi. Naqshlar siddi bilan sanalib tikiladi. Xuddi boshqa zamindo'zdagidek tikiladi. U kartondan kesilib, zamindo'zi ustiga to'rt qavat kumush zar bilan tikib chiqiladi.

v) mavji geg'i g' mavji ona-bola deb ham yuritiladi. Zamindo'zning bir turi bo'lib, o'ziga xos tikiladi. CHunonchi siddilar to'rt va ikkidan sanab tikiladi. Natijada katta va kichik mavjlar hosil bo'ladi. Zardo'zlar katta mavjini ona, kichik mavjini bola deb yuritganlar;

g) mavji du ro'yo - ikki tomonlama mavj. Zamindo'zining qismlaridan biri bo'lib, engil shaboda daryoning mavj urib turishini eslatadi;

d) mavji yak ro'y - bir tomonlama mavj;

e) sochmado'zi - ikki qavat zar va bir qavat mayin ipak birga qo'shib eshiladigan hamda lola, seborga, barcha gullar va hokozolar tikiladi.

Zardo'zlik ikkiga bo'linadi, g'Zamindo'zi, ikkinchig'guldo'zi. Zamindo'zig' bunda zar tikilayotgan kiyim yoki kiyim gul naqshining zamini yoppasiga zar bilan tikiladi. Zamindo'zi siddi mato ustiga tikilib, siddi jaydari ipakdan tayyorlanadi. Birinchi navbatda ip 4 yoki 5 qavat qilib, keyin esa ikki qavat qilib eshiladi. Shu hosil bo'lgan ingichka shurni zaldo'zlikda siddi deb yuritiladi. Zardo'zlikda tiqilish joyining yo'zasi katta yoki kichikligiga qarab, o'lchamga moslab stanokda siddilar sariq bo'z ustiga sakqiz, yigirma, yigirma to'r qator qilib tortiladi. Siddilar aniq hisob bilan tikilib ular sanab tikiladi, hamda ularning soni mo'ljaldagi ortiq bo'lmasligi kerak. Aks holda, mavj yoki nushalar bo'ziladi. Zamindo'zida mavji yak ro'ya va mavji du ro'ya qismlar bor. Zamindo'zi qadimda qimmatbaho to'nlarda ishlatilgan bo'lib, hozir zardo'zi do'ppilarning jiyagidagina qo'llanib kelinadi.

Guldo'zig'bunda tikilayotgan naqshning tagi ochiq qolib faqat gul naqshlarining o'zi zar bilan tikiladi. Guldo'zi tikish usuli o'ziga xos bo'lib bu quyidagi bosqichda bajariladi. Naqqosh tomonidan naqsh chiziladi. Naqsh nusxasi qalin qog'oz, karton yoki teridan qirqib andozasi tayyorlanadi. Sidirg'a baxmal matoga qadab chiqiladi. Biroz bo'rtma naqsh gul hosil bo'ladi.

Ishni bajarilish tartibi.

1. Texnologik xarita tuzish.
2. Gazlamani tanlash.

3. Texnologik xaritaga qarab ishni tashkil etish.
4. Ishning sifatini tekshirish.

Ish yuzasidan hisobot yozish.

Matoga zar turlaridan namuna tikishda qanday tushunchaga ega bo'ldingiz?

Ish yuzasidan savollar.

1. Matoga qanday qilib zar tikiladi?
2. Zardo'zlik necha xil bo'ladi?
3. Zardo'zlik xillari qanday bo'ladi?

Adabiyotlar:

1. L.M. Holmyanskiy, A.S. Shchipanov «Dizayn» Toshkent, «O'qituvchi» nashriyoti 1991 yil.
2. M. Mirzaahmedov "Materiallarga badiiy ishlov berish" T., O'qituvchi 1986 y.

7 AMALIY ISH

Mavzu: Qo`lda va mashinada kashta tikish.

Ishning maqsadi. Talabalarni mashinada va qo`lda bajariladigan kashtalar bilan tanishtirish, ularni o`rganish.

Kerakli jihozlar, materiallar va asboblari. Igna, rangli ipak, zar ip, gazlama, qalam, kashta namunalari.

Topshiriqlar. 1. Kashtachilik san`ati tarixini o`rganish.
2. Mashinada va qo`lda bajariladigan kashtalar bilan tanishish.

Nazariy ma`lumotlar

Kashta tikish san`ting ko`p asrlik tarixi bor. Arxeologlarning 9-12-asrlarga oid topilmalari qadimgi rus davrida ham kashta bo`lganligidan dalolat beradi. Bu topilmalar bezak gullari xamda zar iplardan tikilgan kiyim parchalaridir. Qadim zamonlarda uy-ro`zg`or buyumlarini, atoqli kishilarning kiyimlarini zar tikib bezashgan. Kashta tikish san`ati an`analari muntazam rivojlana bordi. 14-17-asrlarda kiyimlarni, kundalik buyumlarni bezashda kashta yanada keng qo`laniladigan bo`lib qoldi. Zar va kumush iplarni dur va chaqmoq toshlari bilan qo`shib cherkov liboslariga, podsho va boylarning qimmatbaho shoyi va baxmal kiyimlariga kashta tikar edilar. Rangli ipak va zar iplar bilan to`y sochiqlari, erkaklarning zig`ir toladan tikiladigan yupqa bayram ko`ylaklarini, ro`mollarini bezashadi. Kashta tikish asosan taniqli oilalarning ayollari va rohibalarning orasida keng tarqalgan. Kashta tikish san`ati asta sekin hamma joylarga tarqaldi. 18-asrdan boshlab kashtachilik aholining hamma tabaqalari hayotiga kirib, dehqon qizlarining asosiy ishlaridan bo`lib qoldi. Uy-ro`zg`or buyumlaridan sochiqlar, dasturxonlar, bayram va kundalik kiyimlar, beshbandlar, bosh kiyimlar va boshqa shu kabilar kashta bilan bezatilgan. Odatda bu buyumlar oddiy, arzon materiallardan yuksak badiiy mahorat bilan tikilgan. Kashta tikish usullari gullar, ranglarning mujassamlan-ganligi avloddan-avlodga o`tib tokomillashib bordi. Sekin-asta eng yaxshi kashtalar tanlanib qoldi va milliy hususiyatlari bilan xarakterli betakror kashta namunalari yaratildi. Xalq ustalarining yuqori kasbiy mahorat bilan tikkan kashtalari, bezak buyumlarining chiroyli gullari ranglarning bir-biriga mosligi, to`la mutanosibligi, bejirim usullarining aniqligi bilan ajralib turadi. Kashta tikilgan har qanday buyum ma`lum bir azaliy vazifani bajarishiga to`g`ri kelgan. Mamlakatimiz mo`zeylarida xalq kashtachiligining ko`p namunalari to`plangan. 19-asr kashtalari yaxshi saqlanib, shu kungacha etib keldi. Kashtalar dexqoncha va shaharcha turlarga ajratiladi. SHahar kashtalari doimo G`arb modasi ta`sirida bo`lgani uchun mustahkam an`nalarga bo`linadi. Xalq kashtachiligi rus dehqonlarining qadimiy urf-odatlariga va marosimlariga bog`liq bo`lgan. Kashta - bezak san`ati turi. Turli rangdagi ip igna, ilmoqli bigiz bilan turli matolar - trikotaj, charm, kigiz, kartonga qo`lda yoki mashinada gul - naqsh tasvir tikiladi. Kashta kiyimlar va buyumlarni bezashda hamda ro`zg`or bezak buyumlari tayyorlashda qadimdan qo`llaniladi. Kashta, ipak, paxta, jun, zig`ir, sun`iy tolalardan tayyorlangan iplar, shoyi, zar, sim, charmdan ensiz qilib tayyorlangan tasmalarni tikib, munchoq, marjon, metall pulyacha (zanglamaydigan metallardan

o`rtasi teshib ishlangan doira plastinkachalar), nodir va qimmatbaho toshlar, shishalardan ishlangan munchoqlar. Har bir halqning kashtado`zligida qadimdan rivojlanib kelayotgan o`z an`analari, badiiy uslublari mavjud. Bezak buyumlari (palak, so`zana, kirpech, zardevor va shu kabilar), kiyimlar, kichik buyumlar (dastro`mol, hamyon kabilar) ning o`zlariga munosib kashta gullari va shu kashtalarning tiqilishi, usul va uslublari mavjud. O`zbek kashtado`zligi asrlar mobaynida boyigan, rivoj topgan. O`zbek kashtalarida fors-tojik, qozoq, qirg`iz, turkman, avg`on, hind, xitoy, rus kashtado`zlarining kashta usul va uslublari uchraydi. O`zbek kashtalarida geometrik shakllar, o`simliksimon naqsh gullari ko`p ko`zga tashlanadi. Qozoq, qirg`iz naqshlarida mollarning shohini eslatadigan elementlar ko`p. Rus kashtalarida geometrik shakllar, o`simliksimon gullar bilan bir qatorda qush, mevalarning tasvirlari ko`zga tashlanadi. Rus kashtado`zligida o`zbekcha iroqi usuliga yaqin bo`lgan krest hosil qiladigan kashta xili keng tarqalgan. Qo`lda tikiladigan kashtalarni ikki turi mavjud:

1. Bezatiladigan matoning arqoq va o`rish iplarini sanab kashta tikiladi.
2. Matoga gul - naqsh tasviri kontur shizilib kashta erkin tikiladi.

Kashta tikishda tugun bo`lishga yo`l qo`yilmaydi. O`zbekistonda sanama kashtaning iroqi turi keng tarqalgan. Erkin kashta esa har qanday matoga tikiladi. Bunday kashta guli turlicha bo`ladi. Rus kashtado`zlari ichki kiyimlar, yostiq jildlari, ko`rpa jildlari, sochiqlarni bezatishda matoning ma`lum bir qismini butunlay kesib olib kashtani sanama to`rdo`zi turidan keng foydalaniladi.

Ranglar va ularning turlari, ta`siri. Kashta tikish rang bilan chambar-chas bog`liqdir. Iplarni tanlashda ranglarning uyg`unlashuvini, ular bir biriga qanday ta`sir etishini bilish zarur. Agar uch qirrali shisha prizmadan oq nur o`tsa, u 7 xil rangga ajraladi.

Ko`k, zangori kabi ranglar **sovuq** ranglarga kiradi. Havorang jumlasiga kiradigan ranglar osmonni, suvni, mo`zni eslatadi.

Issiq ranglarga sariq, qizil kabi ranglar kiradi. Ular quyoshni, o`t - olovni eslatadi. Iliq ranglar buyumlarni kattalashtiradi, sovuq ranglar kichiklashtirganday ko`rsatadi.

Tasvirlarni asosga tushirish usullari. Qo`lda kashta tikish uchun juda oddiy asboblari kerak. Igna, angshivona, qaychi, santimetr lenta, o`tkir uchli dukcha, kert, millimetrovka, kal`bka, nusxalama qog`oz. CHabarak asosan yog`ochdan, plastmassadan yasaladi. Ular doimo kvadrat, to`rtburchak shaklida bo`ladi. Ip va igna kashta tikiladigan matolar qalinligi qarab tanlanadi. Sanama kashta turi O`zbekistonda keng tarqalgan. Ular tushirilgan tasvir chiziqlar asosida tikiladi. O`zbek kashtachiligida yo`rma, ilma, sanama, iroqi, bosma usullari keng tarqalgan. Badiiy kashtalarda turli joyda turli qaviqlardan foydalaniladi. Shahrizabzda yo`rma, iroqi, Toshkentda bosma, Buxoro, Nurota, Samarqandda yo`rma qaviq ko`p ishlatiladi. Joynamoz - erga solinib, ustida namoz o`qiladigan mato, so`zana forscha "so`zana" - igna bilan tikilgan degan ma`noni bildiradi (satin, baxmal, shoyi va b.). Choyshab forscha, tojikcha - ro`ja, to`r chodiri degan ma`noni bildiradi. Ular to`shak ustidan yopilib, satin, shoyi, baxmal va boshqa matolarga tikiladi. Kashta tikishda andoza va har xil nusxalardan keng foydalaniladi. Kashtaga tanlangan gul va tasvirni buyumga moslab kattalashtirish yoki

kichiklashtirish mumkin. Naqsh - gulni matoga ko`chirishni turli xil usullari bor. Masalan, qog`ozga chizilgan gulni chiziqlar ustidan igna bilan bir me`yorda teshib chiqiladi, so`ngra andoza mato ustidan qo`yib, ustidan matoni rangiga moslab bo`r yoki g`ishtni maydalab sepiladi. Umuman, nusxa ko`chirish quyidagi usullarda amalga oshirilishi mumkin:

1. Nusxa ko`chiriladigan qog`ozdan foydalaniladi. Bunda movut, baxmal, shoyi kabi matolarning ustiga andoza qo`yib, naqsh gul chatib chiqiladi, so`ng qog`oz yirtib tashlanadi va kashta tikiladi.

2. Yupqa matolarga nusxa ko`chirishda shisha taglik ustida andoza, uni ustiga mato qo`yib, tagidan lampa tutiladi, ko`ringan tasvir qora qalam bilan chizib chiqiladi.

Andoza bo`lmaganda tayyor kashtadan nusxa ko`chirishni quyidagi usullari bor:

1. Kashta ustiga tiniq yupqa qog`oz qo`yib tasvirni ko`chirish mumkin.

2. Kashta ustiga qog`oz qo`yib, uning ustidan nusxa ko`chirilgan qog`oz teskarisi qo`yiladi, so`ngra qattiqroq narsa bilan ishqab chiqiladi. Bunda qog`ozda kashta tasviri hosil bo`ladi.

O`zbek milliy kashtachiligi (kashtado`zlik) amaliy san`atining eng qadimiy turlaridan bo`lib, u xalqning o`z turmushini go`zal qilish istagi natijada uo`zaga kelgan. Kashtachilik san`ati nafaqat mamlakatimizda, balki chet ellarda ham shuhrat qozongan. O`zbek xalq ustalari qo`llari bilan tikilgan so`zana, zardevor, gulko`rpa goushab kabilar Germaniya, Federativ Respublikasi, Belgiya, Amerka Qo`shma Shtatlari, Hindiston, Afg`oniston kabi xorjiu, shuningdek, mamlakatimizning Farg`ona vodiysi faqat xonadonlarda emas, balki mo`zeularda doimiy ekspozitsiyaga aulanib qolgan. Hozirgacha buyumlar o`ziga xos go`zallik, nafis bezaklarning rang-barangligi bilan kishilarni hauratga solib kemoqda. Badiiy kashtachilik uzoq tarixga ega, buni arxeologik topilmalar va yozma manbalar isbotlab bermoqda. O`zbek kashtachiligi iqlim, tabiiy sharoit, muhit bilan bog`liq holda barcha kasb – hunarlari bilan birgalikda rivoj topgan. Kashtachilik sa`natining eng qadimiy usuli saqlanmagan. XIV-XV asrlarga mansub minatuuralar orqali kashtachilikning juda qadimdan rivojlanganligini ko`rish mumkin. Ispan elchisi Rui Gonzales de Klavixo Amir Temur sarouida o`zbek milliy kashta bezaklarini ko`rganini kundaligida yozib qoldirgan 1467 yili Kamolliddin Behzod “Zafarnoma”ga ishlagan “Temur taxtda” minatuurasida chodirga ishlangan kashtani ham aks ettirgan. XIX asrning ikkinchi yarmida kashta tikish mashinasining ixtro etilishi kashtachilik korxonalarining vujudga kelishiga asos soldi. Mashinada kashtalarning ko`p ishlab chiqarilishi ularning badiiuligiga putur etkazdi. Qo`l kashtalari unutila boshladi. Lekin aurim xillarigina saqlanib qoldi. O`zbek kashtachiligi qo`shni xalqlar kashtachiligi ta`sirida boyidi va rivojlandi. O`zbek kashtalariga nazar solsak, unda Hind, Xitou, Rus, Afg`on, Qozoq, Qirg`iz va Tojik kashtachiliklarining usul va uslublarini uchratamiz.

Ish yuzasidan hisobot

Kashta turlari mashinada va qo`lda bajariladigan kashtalar haqida o`rganganingizni yozing

Nazorat uchun savollar.

1. Mashinada bajariladigan kashtalar turlari qaysilar?
2. Qo'lda bajariladigan kashtalarni ayting.
3. Kashtachilik dastlab qachon paydo bo'lgan?

Adabiyotlar:

5. Bosh qotir, yarat, sinab ko'r! qog'oz modellar to'plami: O'rta maktabning 4-8sinf o'quvchilari uchun kitob. T.O'qituvchi, 1988-144b.

7. L.M.Holmyanskiy, A.S.Hchipanov «Dizayn» Toshkent, «O'qituvchi» nashriyoti 1991 yil.

8 AMALIY ISH

MAVZU: Applikatsiya texnikasi.

I. Ishdan maqsad: Applikatsiya uchun gazlama qoldiqlarini tanlash, kiyimlarni applikatsiya bilan bezatish yo'llarini o'rganish.

II. Nazariy ma'lumotlar:

Applikatsiya-lotincha so'z bo'lib, yopishtirish degan ma'noni anglatadi, ya'ni bir material turini ikkinchisining ustiga qo'yib tikish yoki yopishtirishdir. Bunda biror ko'rinishda (syujet, o'simliklar, xayvonlar, geometrik shakllar va h.k.) ishlatiladigan materiallar xususiyatidan kelib chiqib uni asosiy materialga tikish yoki yopishtirish mumkin.

Applikatsiya kiyimlarni, turli buyumlarni va xona jihozlarini bezatishda, ko'rgazma materiallarini tayyorlashda qo'llaniladigan qadimiy amaliy san'at turlaridan hisoblanadi. Applikatsiyada kiyim-kechak va ro'zg'or buyumlarini bezash uchun gazlama, fetr, zamsh, charm, mo'yna parchalaridan foydalaniladi, ya'ni ularni bezak bo'yicha asosiy gazlamaga qoplab, turli choklar: tekis chok, petlya chok, popop chok va h.k. bilan chatib qo'yiladi. Gazlamalarning turli-tumandagi, ularning rangi, fakturasi qiziqarli va antiqa panolar yaratishga yordam beradi. Applikatsiya bilan tikilgan buyumlar alohida dekorativ harakterda bo'lib, zamonaviy inter'erga juda mos tushadi.

Applikatsiyani yupqa chit, satin, shoyi va boshqa gazlamalardan tkishdan oldin gazlamalarni kraxmallab, yaxshilab dazmollanadi.

Applikatsiyaning alohida predmetli, butan bir mavzuli va dekorativ naqshli turlari bo'ladi. Predmetli applikatsiyada bironta xayvon, gul, qush, barg, uy, mashina va h.k. narsalar tasvirlansa, mazvuli applikatsiyada ma'lum bir sharoit, ya'ni joy-bayram ko'rinishi, tabiat manzarasi tasvirlanadi.

Applikatsiyalar oddiy va murakkab turlarga bo'linadi. SHuningdek, applikatsiyani bajarishda bir hildagi yoki bir necha turdagi gazlama bo'laklaridan foydalanish mumkin.

Applikatsiya tayyorlash jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladi. Avvalo applikatsiya mavzusi tanlanadi va ushnga asosan eskiz chiziladi, so'ngra rang tanlanadi, shakl kesiladi, asosga joylashtiriladi va kashta tikib mahkamlanadi.

Ba'zan applikatsiya detallari buyumga yopishtiriladi. Buning uchun polietilen plenka gazlamadan qirqilgan detalga qaraganda 2-3 mm. kattaroq qilib qirqib olinadi. Asosiy gazlamaga plenka qo'yiladi, uning ustiga bezak bichilgan gazlama parchasini qo'yib juda qizib ketmagan dazmol bilan bosib yopishtirali. Plenka erib, asosiy bezak detalga gazlama parchalarini yopishtiradi.

Applikatsiya ishlarini qo'lda yoki mashina bajarish mumkin. Qo'lda bajarilganda detallrni bichish jarayonida hech qanday chok haqlari qoldirilmaydi, chunki bezak detalning chetki qirqimlari bo'ylab turli choklarda asosiy gazlamaga yopishtirib tikiladi (2-rasm).

Applikatsiyani mashina bajarishda esa bezak detallri atrofidan 1-2 sm. chok haqi qoldirib bichiladi, chunki bezak detalni asosiy gazlamaga tikishda chok tekis chiqishi uchun bezak detal chetidan chok haqi miqdorida ichkaridan tikiladi, so'ngra ortiqcha chok haqlari bir tekisda qirqib tashlanadi (3-rasm).

Applikatsiya ishlarini mashinada yoki qo`lda bajarish mumkin. Qo`lda applikatsiya ishlarini bajarish uchun juda oddiy asboblari kerak bo`ladi. Bularga: igna, angishvona, qaychi, santimetr lentasi, gardish, bundan tashqari millimetrlangan qog`oz, kal`ka, ko`chirish rangli qog`ozi.

Applikatsiyani bajarishda ignalar to`plami bilan ishlagan ma`qul.

Applikatsiyani bajarishda turli hil rangdagi va sifatdagi iplardan, ya`ni 40-va 50-raqamli g`altak ipdan tortib to`jun va muline iplarigacha foydalaniladi.

SHuningdek, applikatsiyani tikish jarayonida 2-3 xil o`lchamdagi o`tkir qaychilar yupqa gazlamalar va qiytimlarni bichish uchun og`ir qaychilar esa va zich gazlamalarni bichish uchun kerak bo`ladi.

Ayrim hollarda (agar applikatsiya yopishtirilgan bo`lsa) zig-zag qaychilardan ham foydalaniladi.

III. Asbob-uskunalar.

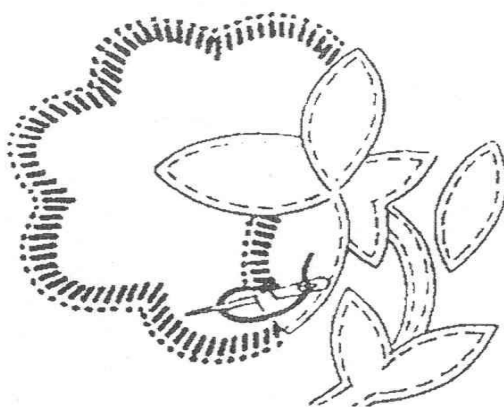
Bu ishni bajarishda gazlama bo`laklari, muline ipi, flezilen, igna, kal`ka qog`ozi kerak bo`ladi.

IV. Nazorat uchun savollar:

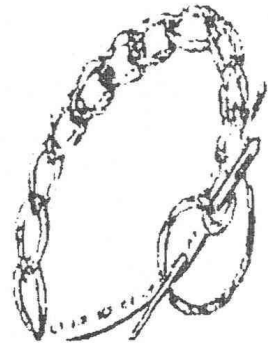
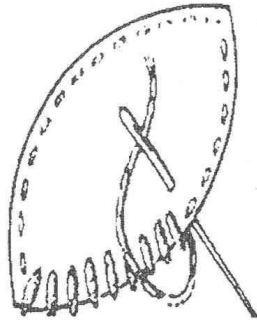
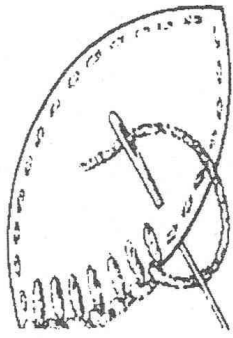
1. "Applikatsiya" so`zini ma`nosini izohlab bering.
2. Applikatsiya ishlari uchun qanday asboblari va moslamalar kerak bo`ladi?
3. Applikatsiya uchun materiallarni qanday tayyorlanadi?
4. Applikatsiyaning qanday turlari mavjud?
5. Applikatsiya tayyorlash jarayoni haqida ma`lumot bering.
6. Bolalar sovg`asi uchun yshlbarsli qopqoqcha qandy tayyorlanadi?

V. Foydalanilgan adabiyotlar:

1. SHit`e i rukodelie. entsiklopediya, Moskva, nauchnoe izdatel`stvo «Bol`shaya Russkaya entsiklopediya», 1994.
2. Mititello K. Applikatsiya. Texnika i iskusstvo. M. «Eksimo» 2004.



1 - rasm.



2 rasm.



3- rasm.

10 AMALIY ISH

MAVZU: YUMSHOQ O'YINCHOQLAR TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI.

Ishning maqsadi: O'quvchilarga yumshoq o'yinchoqlar tayyorlash texnologiyasi haqida tushuncha berish, yumshoq o'yinchoqlarga andoza tayyorlash, gazlama tanlash, bichish va tikish yo'llarini o'rganish

Jihozlar: adabiyotlar, yig'ma albom.

II Nazariy ma'lumotlar:

YUmshoq o`yinchoq turlari va ularning axamiyati.

O'yinchoq -bolalar o'yinlari uchun yaratilgan maxsus predmetdir. YUmshoq o'yinchoq bilan turli yoshdagi bolalar shug'ullanishlari mumkin. YUmshoq o'yinchoqni yasashni, uning yasash texnologiyasi uslubini tayyor shablon asosida boshlash mumkin.

Andozalarni tayyorlash

O'yinchoq tayyorlashda, eng avvalo, kartondan andoza tayyorlanadi. Bichishdan avval andozani kalka qog'oziga tushirib qirqib olinadi. So'ngra qalinroq qog'ozga yoki kartonga, kerakli o'lchamga o'tkaziladi. (Andoza o'lchamini o'zgartirish mavzusiga qarang). Andoza detallarini joylashtirishda bir -biriga juda yaqin qo'ymaslik kerak. Xar bir tayyor detalga nom iva necha dona bichish kerakligi yozib ko'rsatiladi. Masalan, tana qismi –ikki dona, quloq –to'rt dona. Xar bir o'yinchoq modeli andozasi aloxida konvertlarda saqlanishi lozim. Andozalar qiyshayib va buklanib qolmasligi uchun konvert xajmi andoza xajmi bilan bir xil bo'lishi kerak, konvert ustiga o'yinchoq nomi yozib qo'yiladi. O'yinchoqning sifatli chiqishi modelning xar bir detal andozasi tugriligiga bog'liq bo'lishini yodda tutish lozim.

Gazlamani bichish.

Andoza gazlamaning teskari tomoniga joylashtiriladi va bo'r (sovun, qalam)da extiyotkorlik bilan nechta bichish lozim bo'lsa, shuncha chizib chiqiladi. Juft detallar doimo "ko'zgu" qoidasi bo'yicha bichilishini unutmaslik kerak. Tukli, mo'ynali gazlamalarning tuk yo'nalishi andozada ko'rsatilgan strelka yo'nalishi bilan bir xil bo'lishiga aloxida e'tibor beriladi. Mo'ynadan tikiladigan o'yinchoq detallari, asosan, mo'yna qoldiqlaridan va laxtak bo'laklaridan bichiladi. Andoza detallarini bichishda eng avval kata detallar joylashtiriladi. Mo'yna bulagining bittasiga andoza sig'masa, ularni tolaviy tarkibi, tuzilishi, rangi va tuklari yo'nalishi bo'yicha to'g'rilab, ikki uch bo'lagini birlashtirib tikib olinadi.

Bichishda gazlama qalin –yupqaligiga qarab chok xaqi tashlanadi. Drap, sukno, velyur kabi gazlamalarda chok xaqi 0,5 sm. gacha, yupqa gazlamadan (chit, satin) tikish uchun esa 0,5 -1,0 sm. chok xaqi qoldiriladi.

O'yinchoq tikishda ishlatiladigan chok turlari.

O'yinchoqning tashqi ko'rinishi, asosan, tikiladigan chok sifatiga bog'liq. YUmshoq o'yinchoq tayyorlashda gazlama turiga qarab qo'l va mashina choklaridan foydalanish mumkin. O'yinchoqlar tikishda to'g'ri chok, igna oldinlatilgan chok, yorma chok, qaviq chok, bosma chok, sirtmoqsimon choklardan foydalaniladi.

O`yinchoqlar ichini to`ldirish.

O`yinchoqlar ichini to`ldirish uchun paxta, porolon, sintepon, sintepux kabi xajmli materiallardan foydalanish mumkin. Ushbu materallarning ayrimlarida kamchiliklar bor. Porolon bir qancha vaqt o`tgach, bqlaklarga bqlinib ketib, zaxarli moddalar chiqaradi.

Paxta o`zining ekologik tozaligiga qaramay, vaqt o`tishi bilan yopishib qoladi va o`yinchoq tashqi ko`rinishini buzadi. Sintepux juda qulay-ku, ammo topilishi qiyinroq.

SHuning uchun o`yinchoqlar ichini sintepon bilan to`ldirish tavsiya etiladi, ular qancha uzun va ingichka bo`lsa, shuncha yaxshi bo`ladi.

Tayyor bo`lgan detalni ungiga ag`darib, qalam yoki tayoqcha yordamida, juda xam zichlanmasdan, ammo bir tekis va domboqlarsiz to`ldiruvchi material bilan to`ldiriladi. Agar qo`l, oyoq kabi detallar ichida simlar bo`lsa, to`ldiruvchi material bilan to`ldirish vaqtida ular o`rtada qolib ketishi va detal yuziga chiqib qolmasligi kerak.

Andoza o`lchamini o`zgartirish

Kichkina emas, kattaroq o`yinchoq tikish uchun andoza o`lchamini o`zgartirish mumkin. Kattalashtirishga berilganda, barcha detallar kattalashtirishi ko`zda tutiladi. Buning uchun barcha detallarni kataklarga bo`lib olinadi va kataklarni teng miqdorada kattalashtirib, andoza chiziqlarini moslashtirib chizish yo`li bilan kattalashtirish mumkin. (1-rasm)

Ayiqcha

Ayiqcha (2-rasm) o`yinchog`ini tayyorlash uchun bizga quidagi materiallar kerak bo`ladi:

- Jigarrang duxoba –bosh, quloq, tana, qorin, qul va oyoqlar uchun;
- Mallarang (och jigarrang) duxoba –burun va quloqlar uchun;
- O`rtacha o`lchamdagi qora munchoqlar -burun va ko`zlar uchun;
- So`lakcha uchun yorqin rangli chit;
- YOrqin rangli lenta –bog`lash uchun;
- Paxta yoki sitepon –o`yinchoq ichini to`ldirish uchun

Ayiqcha detallarini bichish

Bichiqlar detallarni 3-rasmda ko`rsatilgan

Jigarrang duxobadan quidagi detallarni bichib olinadi;

- 1-detal –bosh-2dona;
- 4—detal –peshona -1 dona;
- 2-detal –tana-2dona;
- 3-detal –korn -2 dona;
- 8-detal –kul -4 dona;
- 5-detal –kuloq -2dona;
- 7-detal –oyoq -2dona;

Mallarang duxobadan:

- 10-detal –burun -2dona;
- 9-detal –oyoq va qo`llar uchlariga yostiqcha -4 dona;
- 5-detal –quloq -2dona;

CHitdan;

- 6-detel –so`lakcha -1-dona;

Ayiqchani tikish tartibi.

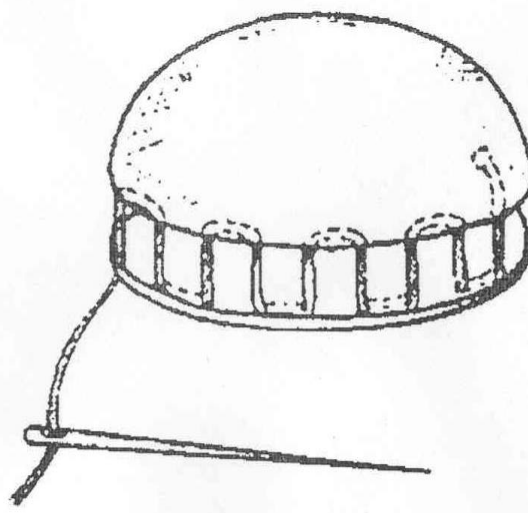
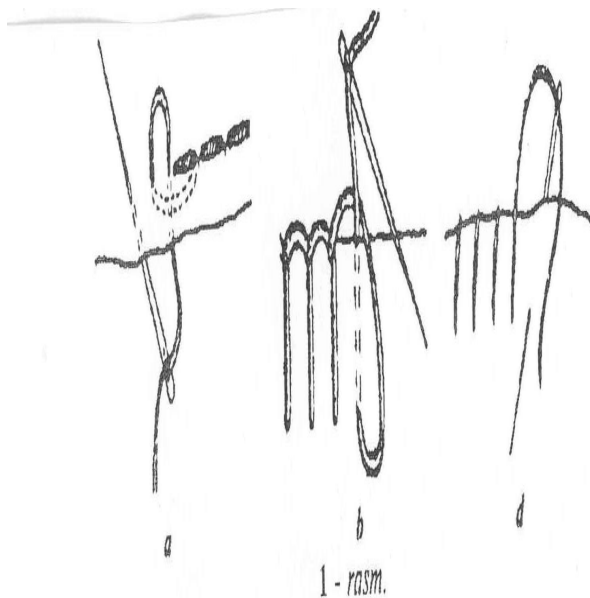
9. Boshning pastki burun qismi A nuqtadan boshlab B, D nuqtalaridan o`tib, bo`yin chizig`igacha tikiladi.
10. Peshonani boshga briktirib tikiladi. Boshni ag`darib, ichi to`ldiriladi.
11. Qorn detallari ulanadi, yuqori va pastki oyoqlar uch qismlari ochiq qoldirilib, tikib chiqiladi.
12. Oyoq va qo`llar uchlari orasiga yostiqlik qo`yib tikiladi.
13. Tana qismlari briktirilib tikiladi, ag`darilib ichi to`ldiriladi.
14. Quloqlar tikilib boshga biriktiriladi. Bosh tanga biriktirib tikiladi.
15. Burun va ko`zlar biriktirib tikiladi.
16. So`lakchaga bog`lash uchun lenta tikiladi va ayiqcha bo`yniga bog`lanadi.

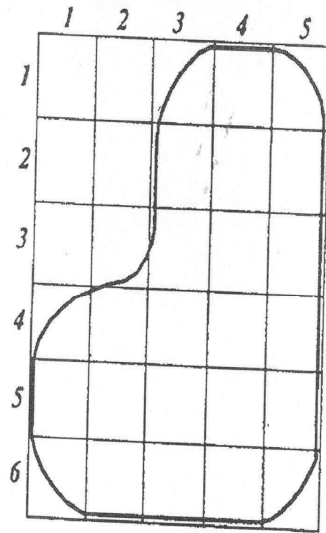
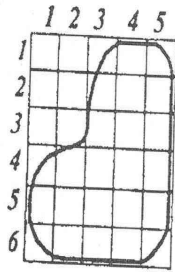
III Asbob uskunalar

2. YUmshoq o`yinchoqlar tikishi uchun gazlama bo`laklari, paxta, turli furnituralar, sim, igna, flezelin va boshqalar kerak bo`ladi

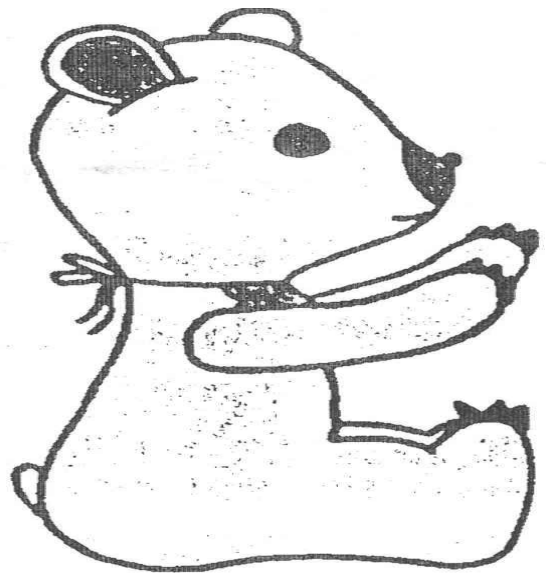
IV Nazorat uchun savollar

3. YUmshoq o`yinchoqlar uchun ishlatiladigan gazlamalar xususiyatlarini aytib bering?
4. YUmshoq o`yinchoqlar tikish ketma –ketligi qanday bajariladi?

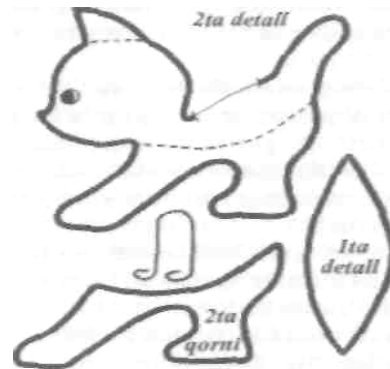
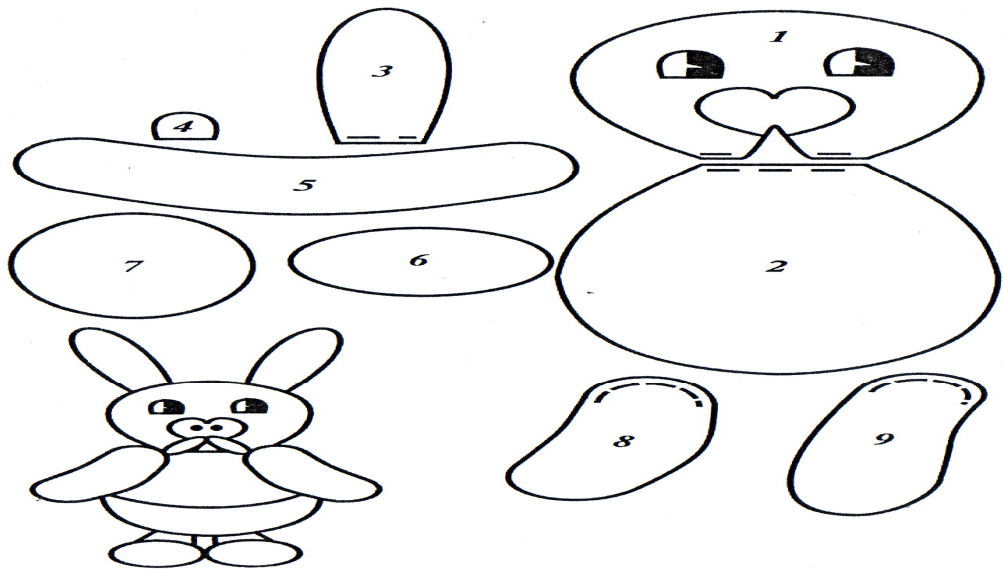




3 - rasm.



4 - rasm.



11-Amaliy ish.

Mavzu: Gazlama qoldiqlaridan bezak gullar tayyorlash texnikasi

I. Ishdan maqsad: bezak gullarga gazlama tanlash, qotirish, andoza tayyorlash, bichish va yig`ish yo`llarini o`rganish.

II. Nazariy ma`lumotlar:

Gullar yasashda foydalaniladigan materiallar va ularni ishga tayyorlash. Sun`iy gullar ko`pincha gazlama qoldiqlaridan tayyorlanib, kiyimlarni bezashda to`ldiruvchi element bo`lishi hamda xonalarni jihozlashda katta guldastalardan foydalanish mumkin. Bunday gullarni tayyorlashda paxta tolali gazlamalar: madapolam, batist, mayya, poplin, shifon va h.k.; shoyi gazlamalar: krepedeshin, shifon, atlas va barxat gazlamalari ishlatiladi.

Gullarni tayyorlash uchun faqat yangi gazlamalardan foydalanish shart emas, balki eski gazlamalardan ham foydalanish mumkin. Biroq ularni ishlatishdan avval yaxshilab yuvish keprak.

Gul tayyorlanayotgan gazlama bo`lagiga dastlabki ishlov beriladi, ya`ni paxta tolali va barxat gazlamalar kraxmallanadi, shoyi va trikotaj materiallar jelatin bilan qotiriladi.

Gazlamani kraxmallash quyidagicha bajariladi: 0,5 stakan suvga 2 osh qoshiqda kraxmal solinib, bir xil massa bo`lguncha yaxshilab aralashtiriladi, so`ngra uning ustiga 0,5 stakan qaynoq suv qo`shiladi. Paxta tolali gazlama bo`laklari klenka yozilgan stol ustiga qo`yib tekislanadi va issiq kraxmal surtiladi. Paxta tolali gazlama bo`laklari ikki tomonidan kraxmallanadi. Kraxmallangan gazlama bo`lagi stoldan asta-sekin olinadi va siqilmasdan dorga tekis qilib osiladi, bunda gazlama bir-biriga yopishib qolmasligiga e`tibor berish kerak. SHuningdek, dorga osishda qisqichlardan foydalanish qulay bo`ladi. Qurigan gazlama bo`lagini yaxshilab dazmollanadi. Tukli gazlamalarni (barxat) faqat teskari tomonidan kraxmallanadi. Buning uchun tukli gazlamani paxmoq sochiq ustiga o`ngini pastga qaratib qo`yiladi, issiq kraxmal asta-sekin qo`l bilan gazlama teskarisiga surtiladi. Bunda kraxmalni me`yorida surish, uni gazlama tuklariga o`tkazib yubormalikka e`tibor berish kerak. Tukli gazlam sochiq ustida quritiladi va quritilgan keyin uni dazmollanmaydi.

Gazlama bo`laklarini jelatin bilan qotirish quyidagicha amalga oshiriladi. Avval 1 stakan sovuq suvga 1 osh qoshiqda jelatin qo`shiladi, aralashtiriladi va 2-3 soatga ivitib qo`yiladi. Ivitilgan va shishgan jelatinni past olovda gazga qo`yiladi, to eriguncha aralashtirib turiladi. Gazlama bo`laklarini tayyor bo`lgan jelatinli eritmaga solinadi, yaxshilab shimdirib olinadi. So`ngra siqib olib arqonda quritiladi.

Andoza tayyorlash. Gullar dastasini yasashdagi keyingi bosqich gulkosa, gulkosacha va barglarni bichib olishdir. Aval gulkosalar kal`kaga qog`ozga tushirib olinadi. So`ngra uni kartonga o`tkazib, kichik qaychilar bilan qirqib olinadi. Gulkosalar andozasi hosil bo`ladi. Andozani qotirilgan gazlamaga zichlab, qalam bilan chetidan chizib olish uchun kerak, chunki bitta andozadan bir nechta gulkosalar chizib olinadi. Huddi shu tarzda gulkosachasi ham tayyorlab olinadi. YOpishtirish uchun gulkosacha doimo yashil rangda bo`ladi. Uni gulkosalar

asosiga yopishtirish orqali go'yoki gul undan o'sib chiqayotgandek tuyuladi, bundan tashqari gulkosacha gulga nafislik berib, ba'zi nuqsonlarini bekitishga xizmat qiladi.

Tayyorlangan andoza qotirilgan gazlama ustiga qo'yilib, yaxshi uchlangan oddiy qalam bilan chiziladi va kichkina o'tkir qaychi bilan gulkosachalar qirqib olinadi. Qaychi bilan gulkosalarni markazi tomon yo'naltirib, 1 sm. Uzunlikda qirqiladi (1-rasm, b, o'lchamlar haqiqiy kattalikda berilgan). Keyin bigiz bilan markazda beligalib qo'iyilgan joyda teshik yasaladi. Ikkinchi gulkosada ham xudi shu ishlar bajariladi. So'ngra yopishtiriladigan gulkosacha markazi ham teshiladi (1-rasm, a). SHunday qilib ikkita gulkosa, va bitta yopishtiriladigan gulkosacha tayyor bo'ladi. Bu bitta gulni tayyorlash uchun etarli. Lekin gulni ushlab turish uchun band kerak.

Gul bandini tayyorlash. Ombur yordamida diametri 0,6-0,7 mm. bo'lgan mis simddan 15 sm. kesib olinadi.

YOg'och taxta ustiga yupqa g'ijim yashil qog'oz o'ramini qo'yiladi va 1 sm. kenglikda shu o'ramdan o'tkir pichoq yordamida kesib olinadi. Bunda o'ralgan qog'oz lentasi hosil bo'ladi. PVA elimi va mo'yqalamni tayyorlab olinadi. Mo'yqalam yordamida elimni mis simni uchiga surtiladi. Lenta uchini sim oxiriga elimlanadi. CHap qo'l bilan simni qog'oz elimlangan joyidan ajratiladi, o'ng qo'l bilan lentani 45 gradusda yo'naltirib turiladi. Lentani bir oz tortib turib o'rash kerak (2-rasm).

Sim qog'oz lentaga o'ralgach elim bilan uchini yopishtirib qo'yiladi. Gul bandi deyarli tayyor. endi changlatgich yasaladi. Ular, asosan, sariq rangda bo'ladi. Rangni gul rangiga moslab olinadi. ehtiyot bo'lib rang tanlanadi, aks hola gul chiroyli chiqmaydi. Asosan sariq ipdan foydalanish kerak. Ip g'altagini qo'lga o'rab olib changlatgich sifatida foydalanish mumkin yoki chiqindisiz yasash usulidan ham foydalanish mumkin. Buning uchun ruchka yoki qalamni olib, unga o'ralgan simni gul bandini qo'yiladi. Keyin ip o'raladi (deyarli 10 marta aylantiriladi, ip qalin bo'lsa aylantirish kamroq bo'ladi) 10-raqamli tikuv iplaridan foydalanish maqsadga muvofiq bo'ladi (3-rasm).

Gulkosaga shakl berish. Bulkani qizdirib olish kerak. Qumli yostiqlik va gulkosani tayyorlab olinadi. Gulkosani o'ngini yostiqlikka qo'yib, teskari tomonini yuqoriga qaratib qo'yiladi. Gulkosa chetidan markazi tomon sirpanuvchan harakatda qizigan bulka bilan bostiriladi (7-rasm). Barcha gulkosalarni buklab chiqiladi va gulkosani ag'darib, bulkani markaziga chuqurcha hosil qilib bostiriladi. Tashqi gulkosa hosil bo'ladi. Gulimiz ikki gulkosadan iborat bo'lgani uchun boshqa (uni ichki deb ataymiz) gulkosani ham bulkalash lozim. Uni ag'darish kerak emas, lekin arkazdan bulka bilan chuqurcha hosil qilish kerak. Tashqi gulkosalarni tashqariga ochildi, ichkisi go'yoki yopilib turibdi. Ularni birlashtirsak, deyarli gul tayyor bo'ladi.

Endi gulkosacha yasaladi. Qirqilgan kosacha ust tomonini yostiqlikka qo'yib ustidan bulka bilan bostiramiz. endi gulni yig'sa ham bo'ladi.

Gulni yig'ish. Gulkosa va kosachaning markazini bigiz bilan kengaytiramiz. Bulkalash davrida ular deformatsiyaga uchraydi va o'lchami kichrayadi. So'ngra changlatgichning gul bandini olib to'g'irlanadi. Mo'yqalamda elimni olib

changlatgich tagiga elim tomchisi surtiladi. Keyin boshqa uchidan ichki gulkosani kiritiladi, so`ngra tashqi gulkosa va kosachani changlatgich asosiga bosib, elim gulning barcha detallarini qamrab olishi uchun bir oz ushlab turiladi. SHundan keyin osib qo`yiladi. Guldasta yonidan 5 guldandan tashkil topgani uchun 5 ta gul ham bulkalanadi. Ular tayyor bo`lganda barglarga shakl beriladi (8-rasm).

Barglarni tayyorlash. Pichoqli bulkalarni qizdirishga qo`yishdan avval qotirilgan yashil gazlamadan barglar tayyorlab olinadi. Tuzilishi murakkab bo`lmagan yoki murakkab bo`lgan barglar andozasi tayyorlanadi. Gullar va barglar qanchalik murakkab bo`lsa, xatto ular tabiatda uchramasa ham, tabiiyroq ko`rinadi. Istalgan shaklda yoki taklif qilingan variantlardan foydalanib barglarni yasash mumkin. Kartondan andoza yasaymiz. Gazlama ustiga andozani qo`yib, qalam bilan belgilanadi va kichkina qayida qirqib olinadi. Rezina yostiqlarni tayyorlanadi. Qirqilgan barglar o`ng tomonini yostiqlarga qaratib qo`yiladi. O`tkir uchlangan qalam bilan bargning ichki tomonidan chuqurchalari tomirchalari chiziladi. SHundan keyin qizigan pichoq chizilgan yo`llar bo`ylab markazdan chekka tomonga qaratib yuritiladi (9-rasm). Avvalo bir markazdan asosiy ariqcha yasaladi. Bu markaziy ariqchadan tomirchalar chiqariladi. Mo`yqalam yordamida PVA elimni markaziy tomirga surib, sim qo`yib yopishtiriladi. endi gullar va barglar tayyor bo`lganda, ulardan kompozitsiya tayyorlanadi. Gullar va barglarni yig`ib, bog`lam qilib qo`yish mumkin (10-rasm).

Asbob-uskunalar va moslamalar. Sun`iy gul yasash uchun kerakli asbob-uskunalar va moslamalarni ishlatishda, ularni tayyorlashda har bir xonadonda uchraydigan asboblardan foydalanish ma`qul (17-rasm).

Masalan:

-o`tkir va uchli qaychi (manikyurda ishlatiladigan qaychi ham bo`ladi), unda barg va gulbarglari kesiladi;

-oddiy katta qaychi matolarini kesishda ishlatiladi;

-to`g`ri bigiz teshkilar qilish uchun kerak;

-bo`yash va elimlash ishlarini bajarish uchun mo`yqalam;

-simlar bilan ishlash uchun yassi ombur;

-simlarni qirqish uchun o`tkir jag`li ombur;

-gul barglarga ishlov berishda ishlatish uchun pintset;

-matoni to`g`irlash uchun dazmol;

-bulka-gulkosa va gulgosachaga yumaloq shakl berish moslamasi. U metall sterjendan iborat bo`lib, uning bir uchiga turli diametrdagi metall sharcha biriktirilgan, ikkinchi uchiga esa yog`och dasta ulangan. 5, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40, 45 mm. diametrdagi metall sharchali bulkalar yordamida turli o`lchamdagi gullarni tayyorlash mumkin bo`ladi;

-barglarga chiziqlar o`tkazish va taram-taram yo`llarini bo`rttirish uchun ibtta yoki ikkita ariqchali pichoqlar;

-qum va mayda qipiqalar bilan to`ldirilgan yostiqlar. Gulgosaga yumaloq shakl berishda ishlatiladi;

-Rezinali yostiqlar. Bunda barglarga shakl beriladi.

Qumli va mayda qipikli yostiqlar uchun nima kerak? Buning uchun qalin gazlama (bortovkali va tik), toza qum va quruq mayda qipiq kerak. YOstiqlar

10x15sm. o`lchamda bo`lishi kerak.

Qum yostiqchani tayyorlash. 12x17sm. o`lchamli ikki bo`lak gazlama olinadi va bir-biriga ustma-ust qo`yiladi. 1 sm. chok haqida bir tomonida ochiq joy qoldirib tiikib chiqiladi. O`ngini ag`darib, unga qum yoki mayda qipiqni shunday solish kerakki, qopcha qattiq bo`lib ketmasligi kerak. YOstiqchaga qum yoki qipiq solib bo`lingach, qoldirilgan teshigi tikiladi (18-rasm).

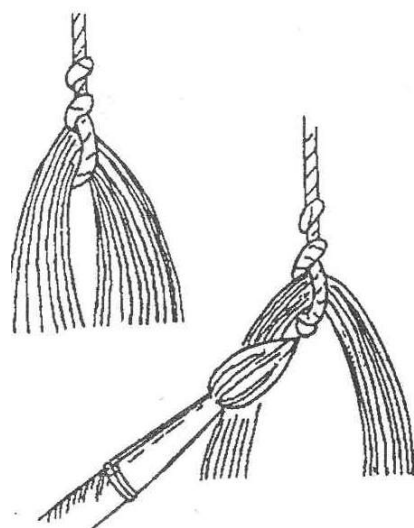
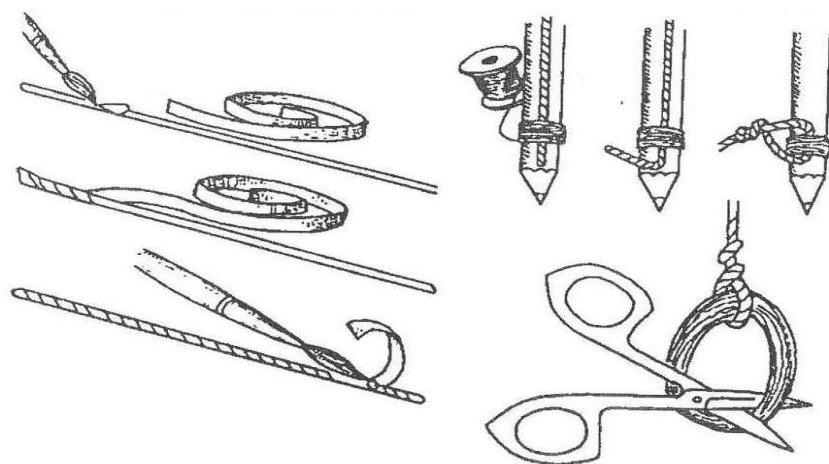
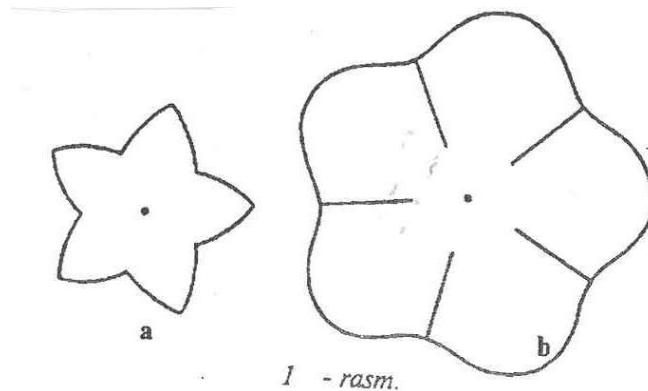
III. Nazorat uchun savollar:

1. Sun`iy gullar tayyorlash uchun ishlatiladigan gazlama turlarini gapirib bering.
2. Sun`iy gullar tayyorlashda ishlatiladigan asboblari haqida ma`lumot bering.
3. Sun`iy gullar klassifikatsiyasini aytib bering.

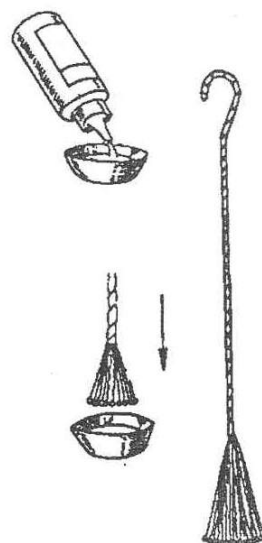
IV. Foydalanilgan adabiyotlar:

1. SHit'e i rukodelie. entsiklopediya, Moskva, nauchnoe izdatel'stvo «Bol'shaya Russkaya entsiklopediya», 1994.

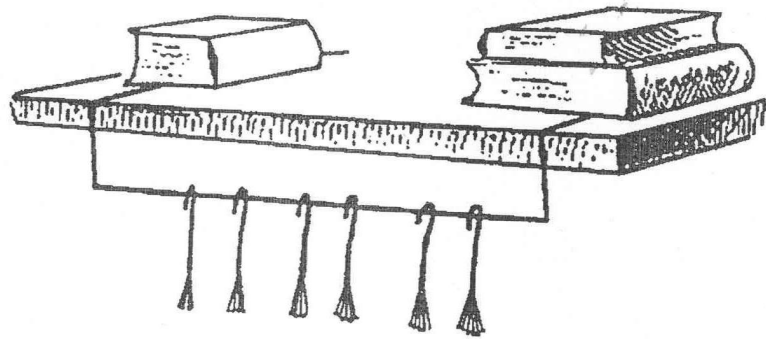
2. Abdullaeva Q.M. va boshqalar. "Gazlamaga badiiy ishlov berish". Toshkent, "CHO'lpon" 2006.



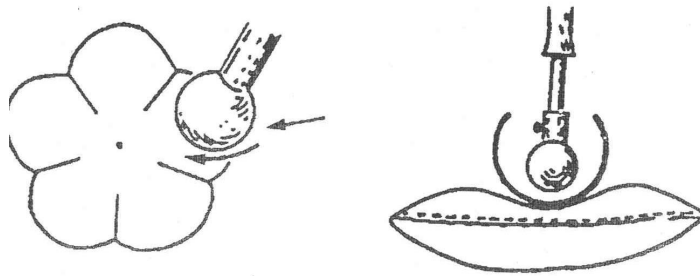
4 - rasm.



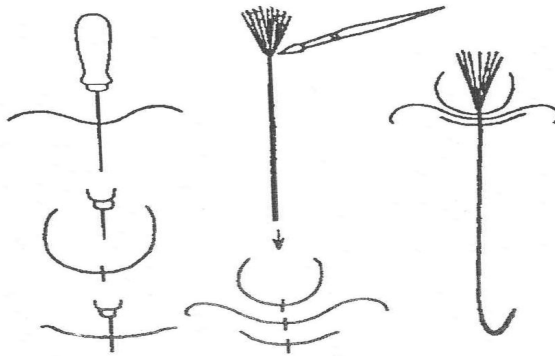
5 - rasm.



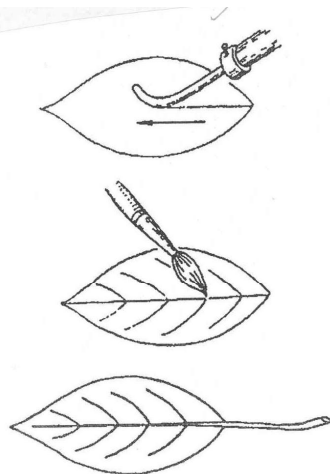
6 - rasm.



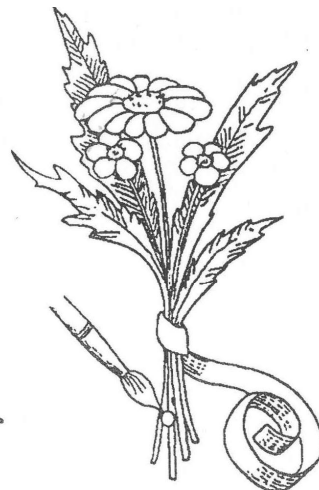
7 - rasm.



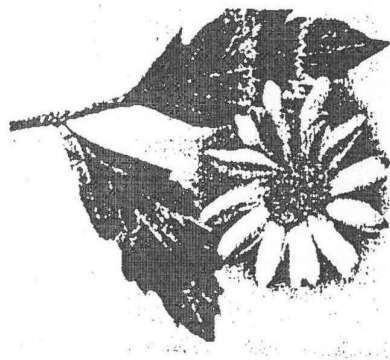
8 - rasm.



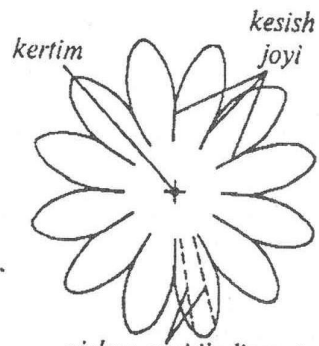
9 - rasm.



10 - rasm.

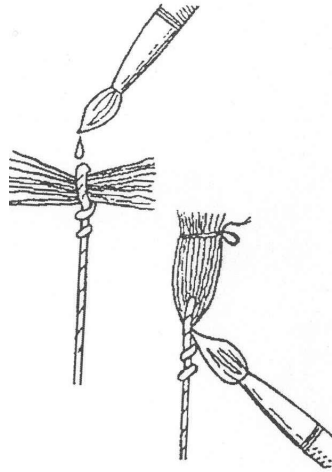


11 - rasm.

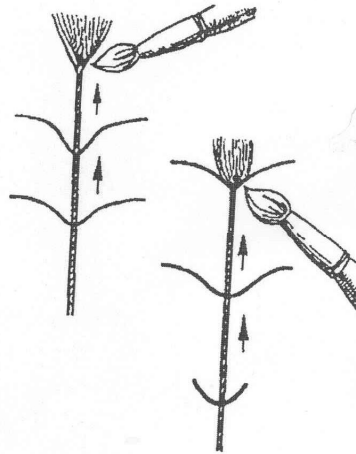


pichoq yuritiladigan joy

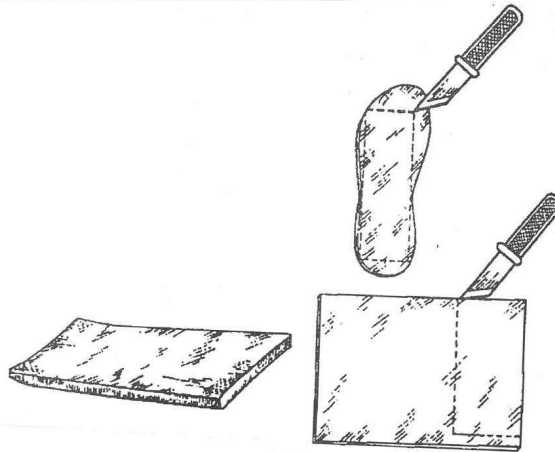
12 - rasm.



13 - rasm.

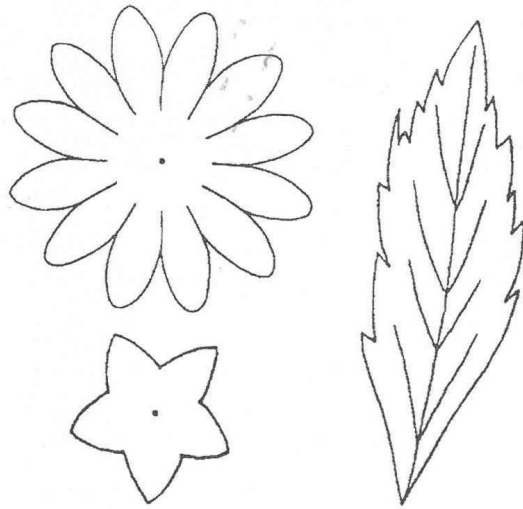


14 - rasm.

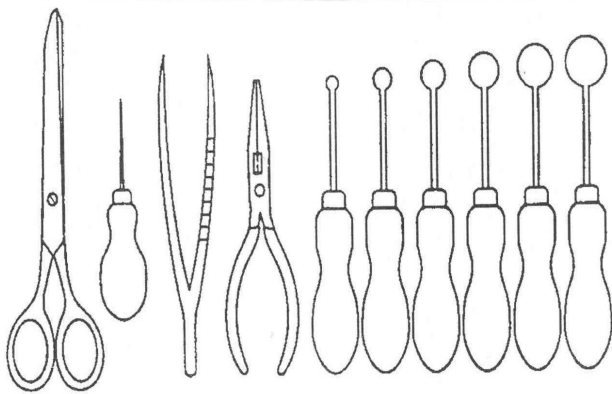




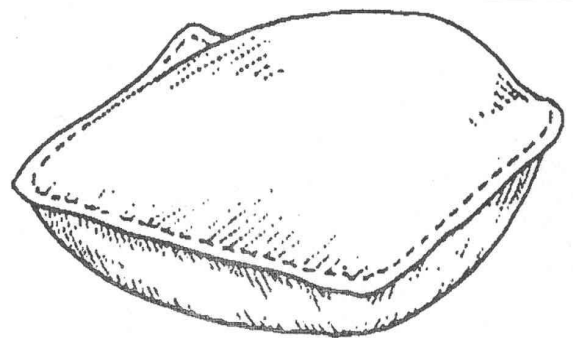
15 - rasm.



16 - rasm.



17 - rasm.



18 - rasm.

12-amaliy ish:

MAVZU: Lenta va shnurlar bilan ishlash. Makrame texnikasi .

Ishdan maqsad: Talabalarga lenta va shnurlar bilan ishlash va ulaning ahamiyati o`rgatish

Kerakli jixozlar: Lenta, shnurlar, gazlama, kiyim turlari, ip, igna.

Mavzu: (a) Makrame texnikasi.

I. Ishdan maqsad:

Makrame uchun ip va shnur turlari bilan tanishish, ular bilan ishlash, to`qish yo`llarini o`rganish, turli buyumlar tayyorlay olish.

II. Nazariy ma`lumotlar.

Makrame haqida ma`lumot.

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo`l ishi. (qo`lda to`qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so`zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so`zni XIX asrda " tugunchali to`qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so`zi ancha avval paydo bo`lgan bo`lib, " ro`mol", turkchada esa makrame so`zi "chiroyli ro`mol", "duhoba ro`mol" ma`noini anglatadi.

Tugunchali to`qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to`qish san`ati ilk bor Qadimgi Xitoy va YAponiyada paydo bo`lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to`rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to`qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to`qish bezak san`ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O`sha davrlarda uy ro`zg`or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to`qish texnikasi qo`l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o`rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko`zoynak g`iloflari, ro`molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to`qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to`qilgan detallar bilan ko`rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

III. Ishni bajarishda qo`llaniladigan asbob uskunalar.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi moslamalar kerak bo`ladi:

YArim yumshoq yostiqa. Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45x35x15 sm (1 rasm) o`lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to`qilgan mato bilan o`rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo`lishi zarur.

30x45 sm o`lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o`ng va chap tomonlariga halqalar

mahkamlanadi. To`qish jarayonida bu halqalarga to`qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mag`kamalash mumkin bo`ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog`i, gultuvak solib qo`yiladigan bezakli vaza va boshqa osma buyumlarni to`qishda ishlatiladi.

To`qish uchun materiallar. To`qishni pishiq ishlangan ip va arqonda bajarish mumkin. Faqat ular murakkab ishlangan bo`lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko`rinadi va to`qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko`rinadi.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to`qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlash uchun yordam beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko`pincha to`qilayotgan buyumni yog`och yoki keramik munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Makrame texnikasida turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. YOqalar, manjetlar va boshqa to`rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to`qilgani ma`qul.

Tugun va naqshlarni to`qish usuli.

Makrame texnikasida turli tugunchalarni hosil qilishni o`rganib olinadi, so`ngra namuna to`qiladi va bularni o`rganib olgandan keyin ma`lum bir buyumni yaratishga o`tiladi. Ishni bajarish uchun avval ma`lum miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko`ra asosiy va yordamchi iplardan iborat bo`ladi. Kichik buyumlarni to`qishda ishchi iplar uzun bo`lmaydi, kata buyumlarni to`qishda esa iplar uzun bo`lib, ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezinka g`altaklarga o`rab olinadi. (2 rasm)

To`qish iplarini mahkamlash. To`qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to` murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko`ra asosiy va ishchi turlari bo`ladi. Asosiy ip asosga tugnaladi yoki bog`lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo`lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki tugiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta bo`laklarga ajratib bulinadi (3 rasm)

1 usul. (3 rasm, a.) : ipni bukishdan hosil bulgan halqani asosiy ipning ustiga qo`yiladi, halqaning asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o`tkazib tortiladi.

2 usul. (3 rasm, b) : bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qo`yiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqodan o`tkazib tortiladi.

3 usul. (3 rasm, v) : asosiy ip ko`rinmasligi uchun birinchi navbatda 3 rasm b da ko`rsatilganidek mahkamlanadi, so`ngra har ipning uchi o`zining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

Tugunchalarni hosil qilish.

Tugunchali to`qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to`qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o`ziga hos vazifani bajaradi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo`lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to`qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tugunchani 4ta ipdan hosil qilinadi, ulardan o`rtadagi 2ta asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlashda qulay bo`lishi uchun buyum uzunligiga qo`shimcha 5 6 sm qilib kesib olinadi.

Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy iplardan 4 barobar uzun bo`ladi. SHunga ko`ra to`qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunday asosiy ipning uzunligi butun ip uzunligining $1/5$ va ishchi ipning uzunligi butun ip uzunligining $4/5$ qismini tashkil qilsin.

Bir gal chap tomondan, bir gal o`ng tomondan to`qilib, bir tuguncha hosil qilinadi. tugunchani hosil qilish uchun o`rtadagi asosiy iplarni to`g`ri tortiladi, o`ng tomondagi ishchi ipni o`rtadagi asosiy iplar ustidan o`tkazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo`yiladi (5 rasm).

CHap tomondagi ishchi ipni o`rtadagi asosiy va o`ng tomondagi ishchi iplar orasidan o`tkazib olinadi (5 rasm).

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to`qiladi. CHap tomondagi ishchi ip o`rtadagi asosiy iplar ustiga va o`ng tomondagi ishchi ip tagidan o`tkaziladi, o`ng tomondagi ishchi ipni o`rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o`tkazilib, dioganali bo`yicha chap tomondagi va o`rtadagi iplar orasidan o`tkazib to`qiladi (6 rasm). Tugunchani qattiq tortiladi. O`rganish qulay bo`lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o`rtadagi asosiy iplar ustiga qo`yilishini bilib olish kerak. 7 rasmda ko`rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hostl qilib to`g`ri bog`ich hosil qilamiz. 7 rasm, a da tekis tugunchani chap tomondan, b da esa o`ng tomondan boshlanishi, d rasmda uning tayyor holatdagi ko`rinishi ko`rsatilgan. Bunday tekis tugunchani ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o`xshash bo`ladi (8 rasm).

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo`yilishi kerak (9 rasm, a). O`ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo`yicha pastdan o`tkaziladi. To`qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so`ng ipni yana chap tomondan olish zarur. Ikkinchi usulda buning akchi bo`ladi, ya`ni chetki ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat o`ng tomondan qo`yilishi kerak. CHap tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo`yicha pastdan o`tkaziladi (9 rasm, b). 10 rasmda o`ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 11 rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to`qilishi ko`rsatilgan.

Ikki xil rangli bog`ich. Bunday bezatish bog`ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solinadigan to`qimada yoki biror bir naqshga qo`shimcha sifatida foydalanish mumkin.

Ushbu bog`ichni bir xil uzunlikdagi 4ta ipdan to`qiladi. Belgilangan buyumdan 4 barobar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o`rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog`lanadi (12 rasm). Keyin tekis tuguncha to`qiladi. SHundan so`ng yon tomondagi ishchi iplarni o`rtaga olinadi va avvalgi o`rtada bo`lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to`qiladi (13 rasm).

Har bir tugunchadan so`ng iplarning o`rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangda materialdan yoki turli rangli iplardan to`qish mumkin.

Zig zag bog`ich. Ikkita yoki iplar to`plamidan to`qilgan zig zag bog`ich

chiroyli ko`rinadi. Unda ikkita ipning bittasini tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra, aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi. So`ngra aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to`qiladi.(12 rasm). Bunda ip buyum uzunligiga nisbatan uch barobar uzun olinadi.

SHarlar, marjonlar. Ipning oxirini yog`och va keramik marjonlar bilan xam bezash mumkin (15 rasm).Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o`tkaziladi, so`ngra kichikina tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo`lsa, xar bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

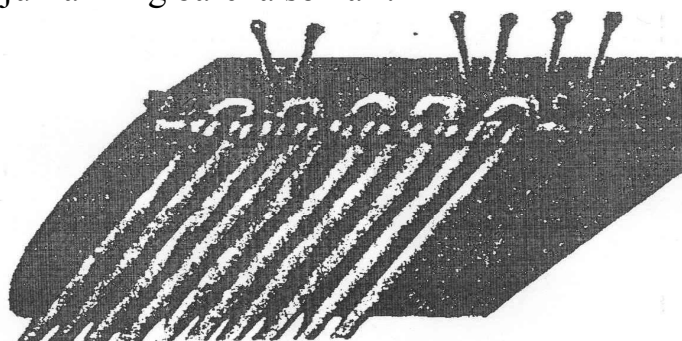
Popuk. Buning uchun iplar to`plamini tayyorlab olinadi: 0,4m uzunlikda 10ta ip (A ipi), 0,5m uzunlikda 1ta ip (B ipi), 0,3m uzunlikda 1ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to`plam qilib olinadi. D ipi ikkiga bukilib,16 rasm a da ko`rsatilganidek joylashtiriladi. So`ngra B ipini shunday qo`yish kerakki, unda ipning bir uchi iplar to`plami uchlari bilan bir xil joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to`plami o`raladi va ikkinchi uchini D ipining xalqasiga kiritiladi (16 rasm b). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo`lib chio`ib o`lsa o`iro`ib tashlanadi. SHunda asosiy ipga B ipi maxkamlanadi.

IV Nazorat uchun savollar:

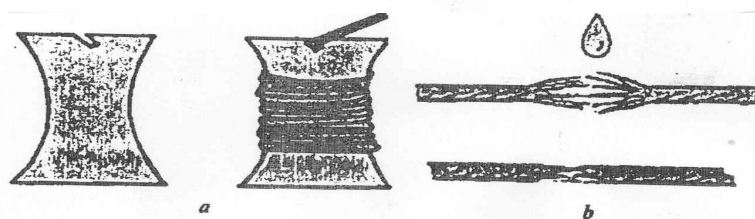
- 1."Makrame" so`zini va tarixini izoxlab bering.
2. Makramedan qanday asboblardan foydalaniladi?
3. Makrameda qanday materiallardan foydalaniladi?
4. Makrame texnikasida tugun va naqshlarni bajarish texnikasi xaqida ma`lumot bering.

V Foydalinilgan adabiyotlar.

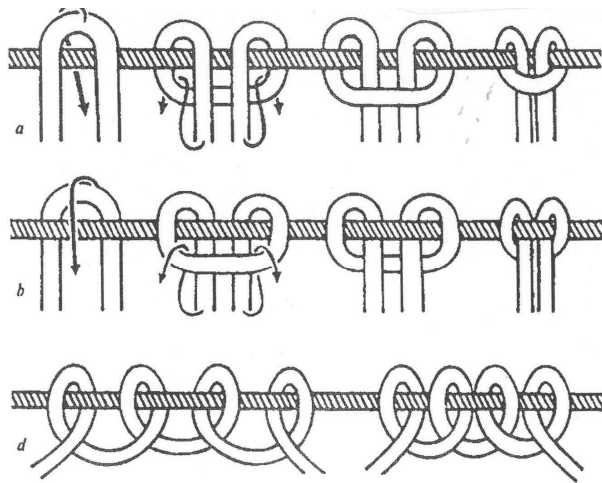
- 1.Makrame jurnalining barcha sonlari.



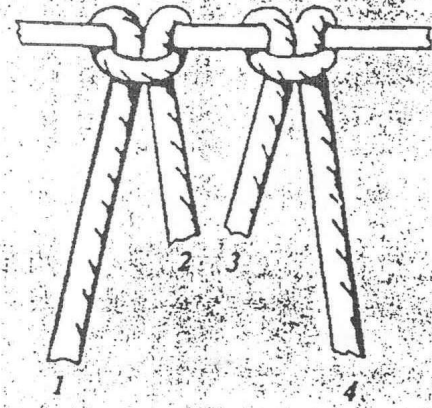
1 - rasm.



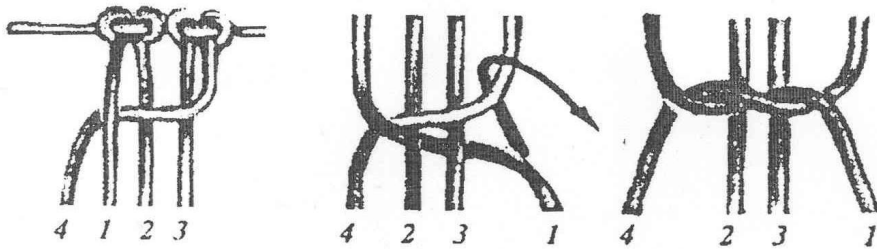
2 - rasm.



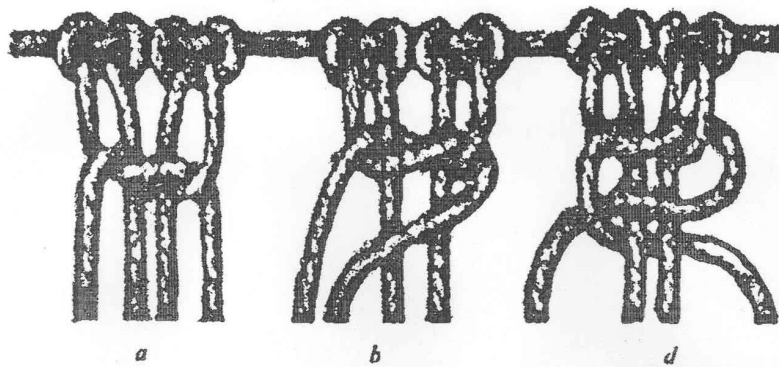
3 - rasm.



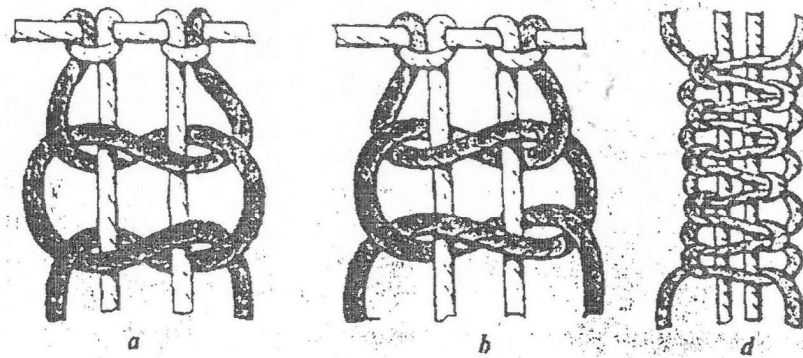
4 - rasm.



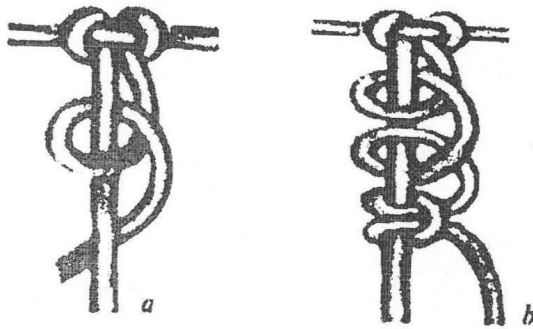
5 - rasm.



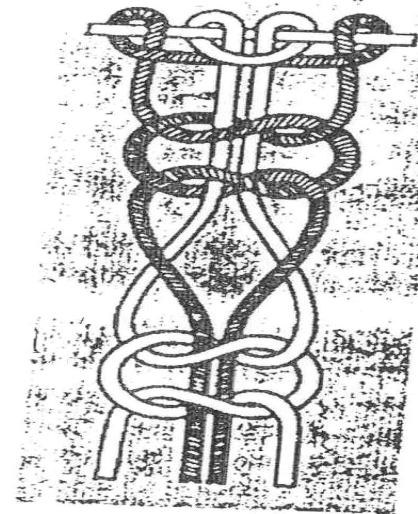
6 - rasm.



7 - rasm.



8 - rasm.



13 - rasm.

Mavzu: (B)Lentalardan bezak gullar tayyorlash.

I. **Ishdan maqsad:** Lentalar turlari Bilan tanishtirish ulardan bezak gullar tayyorlashni o`rgatish.

II. Nazariy ma`lumotlar:

Lentalardan kichik atirgul tayyorlash texnologiyasi.

Bu gulni tayyorlash uchun bezak lentalardan foydalaniladi. Lenta kengligi 2-5 sm bo`lishi mumkin. Lenta uzunligi esa gulning katta kichikligiga qarab ixtiyoriy olinadi. Kichikroq gul uchun 2 metr kattarog`i uchun 5 metr uzunlikdagi lentalar olinadi. Lenta o`rtasidan ikkiga buklanadi.bunda lenta uchlari bir – biriga nisbatan 90° da turishi kerak (1-rasm, a). So`ng birinchi barmoq tagidagi lentauning ustiga tushiriladi. (1-rasm, b). Birinchi buklangan lenta ikkinchi buklangan lenta ustiga gorizonta tushadi. Birinchi lenta ikkinchi lenta ustiga yana orqadan o`tadi (1-rasm, v). SHu tariqa bir –birini ustiga + (qo`shuv) belgisi usulida ketma – ket tushirib taxlanadi. Taxlash tugagandan so`ng lentaning bir uchi pastga tortiladi va xosil bo`lgan gul qaviqlar Bilan maxkamlab qo`yiladi (1-rasm, g). Ipni uzmasdan turib kiyimning belgilangan joyiga chatiladi.

Lentadan tayyorlanadigan gulni qo`lga o`rab xam bajarish mumkin (2-rasm).

Buning uchun 2 metr uzunlikdagi lentani olib 2 ta yoki 4 ta barmoqlar atrofida oʻraladi (2-rasm, a). Oʻralgan toʻplamni barmoqlardan echib olinadi va juda extiyotkorlik bilan lentaning oxiri bogʻlanadi (2-rasm, b).

Soʻngra bogʻlangan rasmini oʻzimizdan nariga qilib, lenta oʻramlarini birin ketin oʻng xamda chap tomonga ochiladi (2-rasm, v-g). SHunday qilib gul yaproqlar xosil boʻladi. Tayyor gulni ketakli joyga tikib qoʻyiladi (2-rasm, e).

SH. Asbob uskunalar.

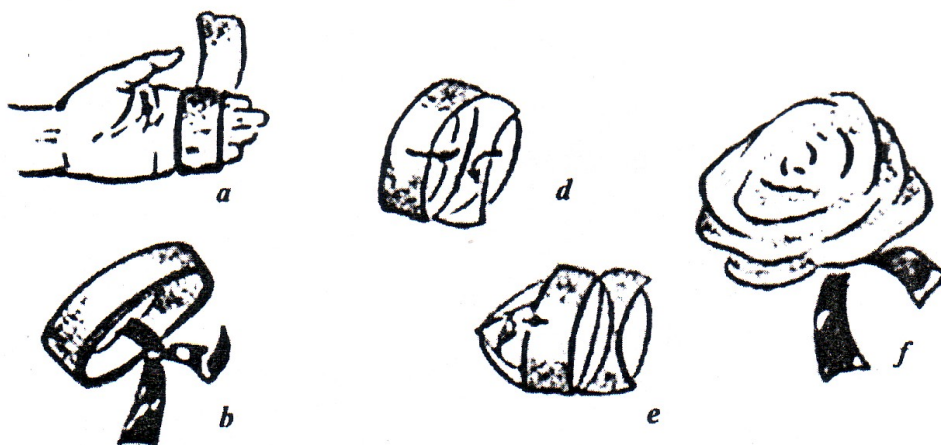
Bu ishni bajarish uchun faqat igna va ipdan foydalaniladi.

V. Nazorat uchun savollar:

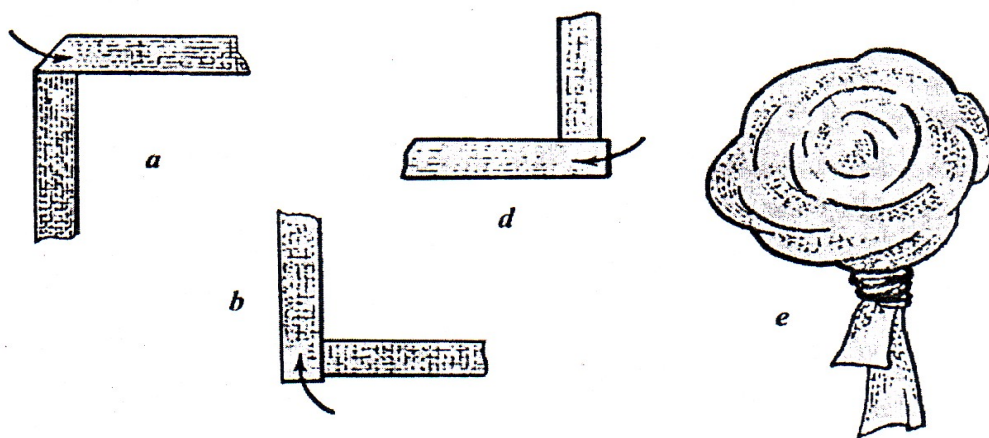
3. Gullar tayyorlashda qanday oʻlchamli lentalar ishlatiladi.
4. Gullarga oxirgi ishlov qanday beriladi.

VI. Adabiyotlar

3. Abdullaeva Q.M. Gazlamaga badiiy ishlov berish. “CHOʻlpon” nomidagi N.M.I.U, T. 2006
4. “Na dosuge” jurnal №3 2001 g.



Rasm 1



Rasm 2

13-AMALIY ISH.

Mavzu: Ip va shnurlardan turli bezaklarni tayyorlashni o`rganish
(a) Makrame texnikasi.

I. Ishdan maqsad:

Makrame uchun ip va shnur turlari bilan tanishish, ular bilan ishlash, to`qish yo`llarini o`rganish, turli buyumlar tayyorlay olish.

II. Nazariy ma`lumotlar.

Makrame haqida ma`lumot.

Makrame bu tugunchadan tashkil topadigan qo`l ishi. (qo`lda to`qish), chevarlikning bir turi hisoblanadi. "Makrame" so`zini turlicha talqin qilingan. Evropada birinchi bor bu so`zni XIX asrda "tugunchali to`qish" mazmunida ishlata boshlaganlar. Arabcha "mikramax" so`zi ancha avval paydo bo`lgan bo`lib, "ro`mol", turkchada esa makrame so`zi "chiroyli ro`mol", "duhoba ro`mol" ma`noini anglatadi.

Tugunchali to`qish tarixi insoniyat tarixi bilan tengdoshdir. Bu to`qish san`ati ilk bor Qadimgi Xitoy va YAponiyada paydo bo`lgan. Makrame texnikasida turli kiyim elementlari yaratilgan: ustki kiyimlar, kapyushonlar, bezakli to`rlar, shokla va popuklar.

XIII asrda tugunchali to`qish texnikasi SHarq mamalakatlaridan Ispaniya orqali Evropaga kirib kelgan. XV asr oxiri va XVI asr boshlarida tugunchali to`qish bezak san`ati sifatida Italiyada rivojlana boshladi. O`sha davrlarda uy ro`zg`or buyumlari: dasturxonlar, pardalar, choyshablar, lampa qolpoqlarining qismlarini yaratish uchun Ushbu texnikadan keng foydalanildi.

Bugungi kunda tugunchali to`qish texnikasi qo`l ishi hisoblanib, chevarlikning boshqa turlari orasida mustahkam o`rin oldi. Zamonaviy turmushimizda kamarlar, sumkalar, hamyonlar, soat uchun tasma, ko`zoynak g`iloflari, ro`molchalar, galstuklar; bezatish buyumlari: yoqalar, manjet, kulonlar hamda idishlar ustiga to`qish mustahkam kirib kelgan. Hozirgi zamonda ayollar kiyimlarini turli tuman to`qilgan detallar bilan ko`rkamlashtirilib, kiyimlarga rang barang chiroy berilmoqda.

III. Ishni bajarishda qo`llaniladigan asbob uskunalar.

Bu ishni bajarish uchun quyidagi moslamalar kerak bo`ladi:

YArim yumshoq yostiqa. Bu yostiqchani tayyorlash uchun 45x35x15 sm (1 rasm) o`lchamdagi porolon olinib, uni yumshoq zich to`qilgan mato bilan o`rab olinadi. Bunda matoning rangi mustahkam bo`lishi zarur.

30x45 sm o`lchamdagi kichkina taxta moslama. Uni fanerdan qirqib olish mumkin. Bu moslamaning yuqori o`ng va chap tomonlariga halqalar mahkamlanadi. To`qish jarayonida bu halqalarga to`qish ipini yoki kichik tayoqchalarni mag`kamalash mumkin bo`ladi.

Qisqichlar. Bular asos ipini tortib turishda ishlatiladi.

Ilmoqlar. Lampa qalpog`i, gultuvak solib qo`yiladigan bezakli vaza va boshqa osma buyumlarni to`qishda ishlatiladi.

To`qish uchun materiallar. To`qishni pishiq ishlangan ip va arqonda

bajarish mumkin. Faqat ular murakkab ishlangan bo'lsa, tayyorlanayotgan buyum fakturasi aniq ko'rinadi va to'qilish jarayonida beriladigan shaklni yaxshi saqlaydi, chiroyli ko'rinadi.

Konstruktiv detallar. Bu detallar to'qilayotgan buyumning shaklini yaxshi saqlash uchun yordam beradi.

Dekorativ (bezak) detallar. Ko'pincha to'qilayotgan buyumni yog'och yoki keramik munchoqlar, sharchalar, rangli iplar bilan bezatiladi. Makrame texnikasida turli buyumlarni bajaradigan vazifasiga qarab, ularga kerakli materialni tanlab foydalaniladi. YOqalar, manjetlar va boshqa to'rlarni ingichka shoyi, kapron yoki ipdan to'qilgani ma'qul.

Tugun va naqshlarni to'qish usuli.

Makrame texnikasida turli tugunchalarni hosil qilishni o'rganib olinadi, so'ngra namuna to'qiladi va bularni o'rganib olgandan keyin ma'lum bir buyumni yaratishga o'tiladi. Ishni bajarish uchun avval ma'lum miqdordagi iplar tayyorlab olinadi. Vazifasiga ko'ra asosiy va yordamchi iplardan iborat bo'ladi. Kichik buyumlarni to'qishda ishchi iplar uzun bo'lmaydi, kata buyumlarni to'qishda esa iplar uzun bo'lib, ishni bajarishni qiyinlashtiradi, shuning uchun ularni taxta yoki rezinka g'altaklarga o'rab olinadi. (2 rasm)

To'qish iplarini mahkamlash. To'qish iplarini mahkamlashning oddiy usulidan to murakkab, bezatilgan usullarigacha mavjuddir. Iplarning vazifasiga ko'ra asosiy va ishchi turlari bo'ladi. Asosiy ip asosga tugnaladi yoki bog'lanadi. Ishchi ipni asosiy ipga mahkamlashning uch xil usuli bo'lib, bu usullarning barchasida ishchi ip ikkiga teng yoki tugiladigan tugunga qarab biri uzun, ikkinchisi kalta bo'laklarga ajratib bulinadi (3 rasm)

1 usul. (3 rasm, a.) : ipni bukishdan hosil bulgan halqani asosiy ipning ustiga qo'yiladi, halqaning asosiy ipning orqa tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqadan o'tkazib tortiladi.

2 usul. (3 rasm, b) : bu usulda halqani asosiy ipning ostiga qo'yiladi. Halqani asosiy ipning old tomoniga bukib, ipning uch tomonlarini halqodan o'tkazib tortiladi.

3 usul. (3 rasm, v) : asosiy ip ko'rinmasligi uchun birinchi navbatda 3 rasm b da ko'rsatilganidek mahkamlanadi, so'ngra har ipning uchi o'zining tomonida yana bir bor mahkamlanadi.

Tugunchalarni hosil qilish.

Tugunchali to'qishning quyidagi xillari keng tarqalgandir: to'qimachilik, tikuvchilik, galstuk tugunchasi, dengizchilar tugunchalari. Ularning har biri o'ziga hos vazifani bajaradi. Tugunchalarning oddiy va ikkilangan turlari bo'lib, oddiy tugunchalarda iplar faqat bir marotaba, ikkilangan tugunchalarda esa ikki marotaba to'qiladi.

Tekis tuguncha. Tekis tugunchani 4ta ipdan hosil qilinadi, ulardan o'rtadagi 2ta asosiy (vertikal) ip qimirlatilmaydi, shuning uchun ularni ishlashda qulay bo'lishi uchun buyum uzunligiga qo'shimcha 5 6 sm qilib kesib olinadi.

Ikki chetidagi ishchi iplar asosiy iplardan 4 barobar uzun bo'ladi. SHunga ko'ra to'qiladigan ipni shunday bukib asosiy ipga mahkamlash kerakki, bunday asosiy ipning uzunligi butun ip uzunligining 1/5 va ishchi ipning uzunligi butun

ip uzunligining 4/5 qismini tashkil qilsin.

Bir gal chap tomondan, bir gal o'ng tomondan to'qilib, bir tuguncha hosil qilinadi. tugunchani hosil qilish uchun o'rtadagi asosiy iplarni to'g'ri tortiladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy iplar ustidan o'tkazilib, chap tomondagi ishchi ip tagiga qo'yiladi (5 rasm).

CHap tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va o'ng tomondagi ishchi iplar orasidan o'tkazib olinadi (5 rasm).

Ikkinchi gal esa xuddi shunday chap tomondan to'qiladi. CHap tomondagi ishchi ip o'rtadagi asosiy iplar ustiga va o'ng tomondagi ishchi ip tagidan o'tkaziladi, o'ng tomondagi ishchi ipni o'rtadagi asosiy va chap tomondagi ishchi iplar tagidan o'tkazilib, dioganali bo'yicha chap tomondagi va o'rtadagi iplar orasidan o'tkazib to'qiladi (6 rasm). Tugunchani qattiq tortiladi. O'rganish qulay bo'lishi uchun ushbu tugunchadagi chetki ishchi iplarni har doim o'rtadagi asosiy iplar ustiga qo'yilishini bilib olish kerak. 7 rasmda ko'rsatilganidek, tuguncha ustiga tuguncha hostl qilib to'g'ri bog'ich hosil qilamiz. 7 rasm, a da tekis tugunchani chap tomondan, b da esa o'ng tomondan boshlanishi, d rasmda uning tayyor holatdagi ko'rinishi ko'rsatilgan. Bunday tekis tugunchani ikkita ipdan ham hosil qilish mumkin. Bajarilish tartibi xuddi 4ta ip bilan bajarilgan tekis tugunga o'xshash bo'ladi (8 rasm).

Buralgan tugun. Buning uchun ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat chap tomondan qo'yilishi kerak (9 rasm, a). O'ng tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi. To'qish jarayonida tuguncha bemalol buralishi kerak. Buralgandan so'ng ipni yana chap tomondan olish zarur. Ikkinchi usulda buning akchi bo'ladi, ya'ni chetki ishchi ipni asosiy iplar ustiga faqat o'ng tomondan qo'yilishi kerak. CHap tomondagi ishchi ipni esa har doim diogonal bo'yicha pastdan o'tkaziladi (9 rasm, b). 10 rasmda o'ngga va chapga buralgan tugunlar keltirilgan. 11 rasmda xuddi shunday tugunning ikkita ip bilan to'qilishi ko'rsatilgan.

Ikki xil rangli bog'ich. Bunday bezatish bog'ichlaridan eshik pardalarida, gultuvak solinadigan to'qimada yoki biror bir naqshga qo'shimcha sifatida foydalanish mumkin.

Ushbu bog'ichni bir xil uzunlikdagi 4ta ipdan to'qiladi. Belgilangan buyumdan 4 barobar uzun qilib iplar kesib olinadi, ularni o'rtasidan bukiladi va asosiy ipga bog'lanadi (12 rasm). Keyin tekis tuguncha to'qiladi. SHundan so'ng yon tomondagi ishchi iplarni o'rtaga olinadi va avvalgi o'rtada bo'lgan asosiy iplardan tekis tuguncha to'qiladi (13 rasm).

Har bir tugunchadan so'ng iplarning o'rni almashtiriladi. Ushbu tasmani bir xil rangda materialdan yoki turli rangli iplardan to'qish mumkin.

Zig zag bog'ich. Ikkita yoki iplar to'plamidan to'qilgan zig zag bog'ich chiroyli ko'rinadi. Unda ikkita ipning bittasini tarang tortib turiladi, ikkinchi ipni shu birinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi. So'ngra, aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi. So'ngra aksincha, ikkinchi ipni tarang tortib turiladi, birinchi ipni shu ikkinchi ip atrofida aylantirib to'qiladi. (12 rasm). Bunda ip buyum uzunligiga nisbatan uch barobar uzun olinadi.

SHarlar, marjonlar. Ipnining oxirini yog'och va keramik marjonlar bilan xam bezash mumkin (15 rasm). Buning uchun marjonning teshiklaridan ip o'tkaziladi, so'ngra kichikina tuguncha qilinadi. Agar marjonlar bir nechta bo'lsa, xar bir marjon ipga kiydirilgandan keyin tugun qilinadi.

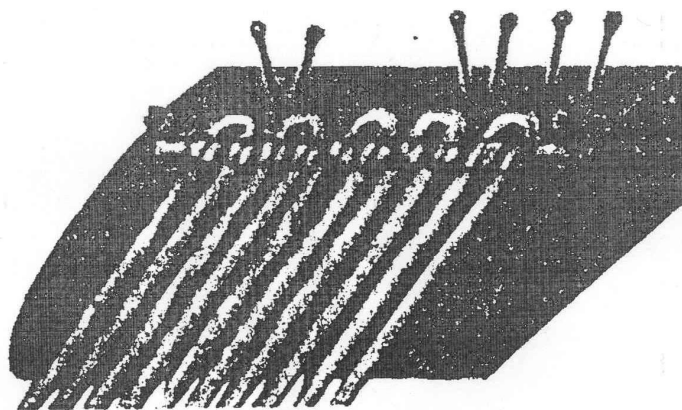
Popuk. Buning uchun iplar to'plamini tayyorlab olinadi: 0,4m uzunlikda 10ta ip (A ipi), 0,5m uzunlikda 1ta ip (B ipi), 0,3m uzunlikda 1ta ip (D ipi). Asosiy A iplar to'plam qilib olinadi. D ipi ikkiga bukilib, 16 rasm a da ko'rsatilganidek joylashtiriladi. So'ngra B ipini shunday qo'yish kerakki, unda ipning bir uchi iplar to'plami uchlari bilan bir xil joylashsin. Ikkinchi uchi bilan iplar to'plami o'raladi va ikkinchi uchini D ipining xalqasiga kiritiladi (16 rasm b). D ipi tortiladi, B ipining uchi ortiqcha bo'lib chio'ib o'lsa o'iro'ib tashlanadi. SHunda asosiy ipga B ipi maxkamlanadi.

IV Nazorat uchun savollar:

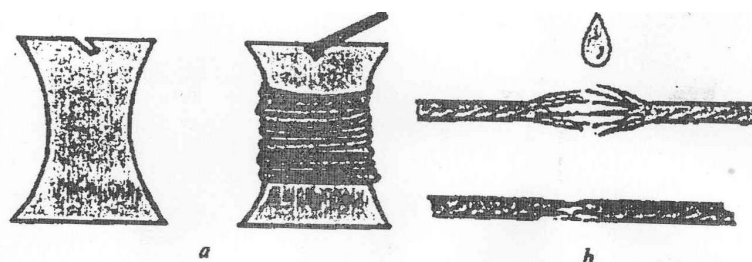
1. "Makrame" so'zini va tarixini izoxlab bering.
2. Makramedan qanday asboblardan foydalaniladi?
3. Makrameda qanday materiallardan foydalaniladi?
4. Makrame texnikasida tugun va naqshlarni bajarish texnikasi xaqida ma'lumot bering.

V Foydalinilgan adabiyotlar.

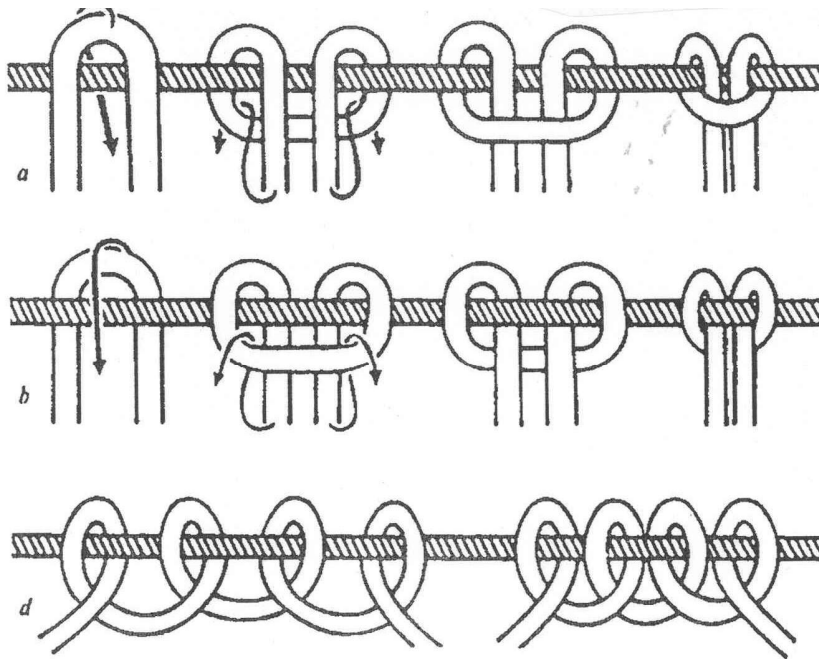
1. Makrame jurnalining barcha sonlari.



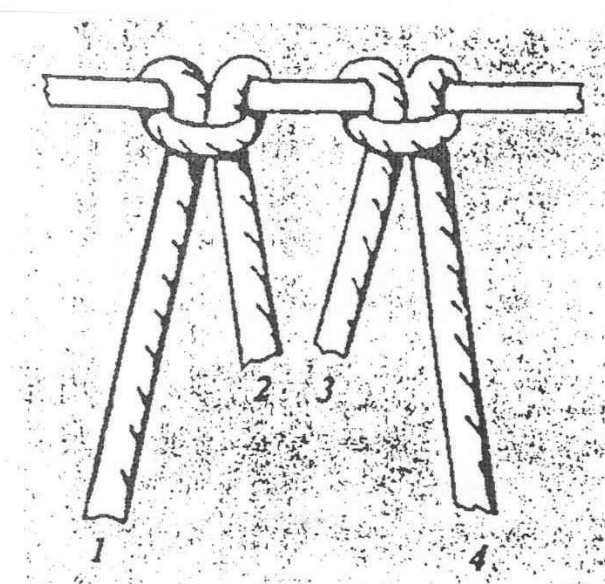
1 - rasm.



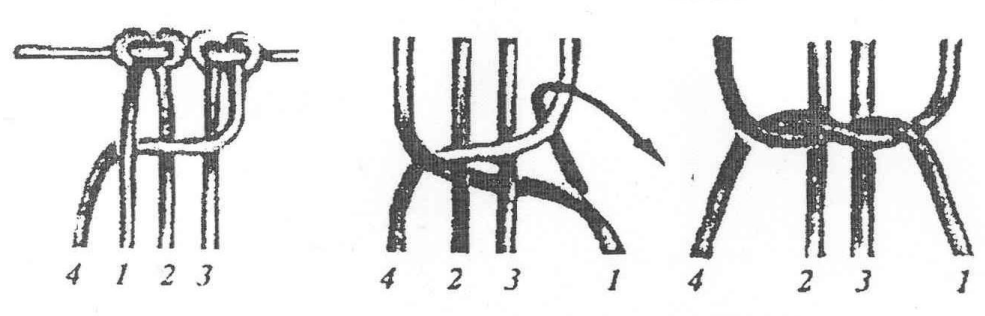
2 - rasm.



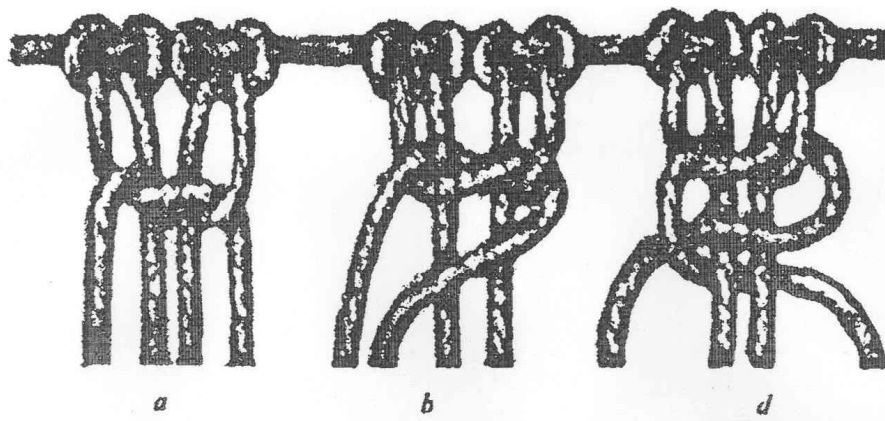
3 - rasm.



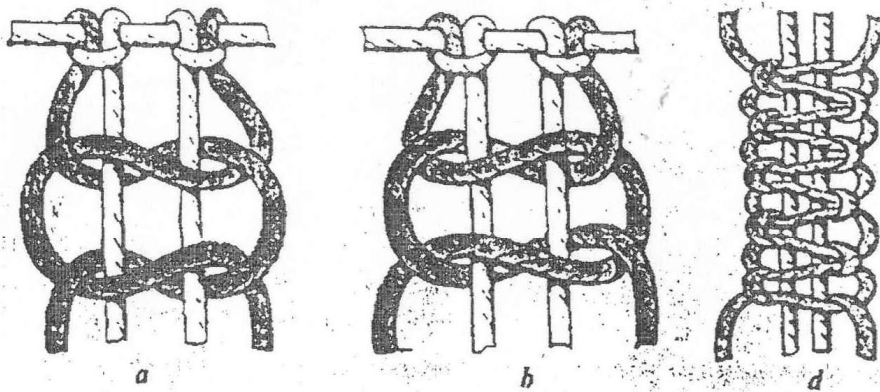
4 - rasm.



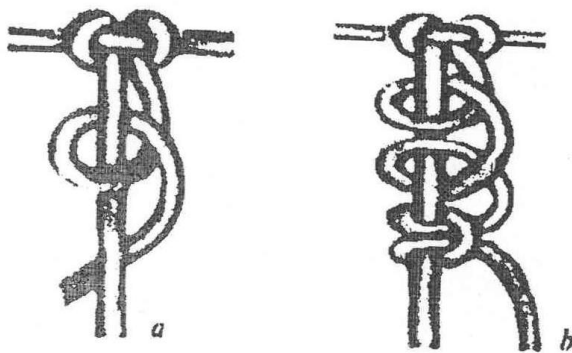
5 - rasm.



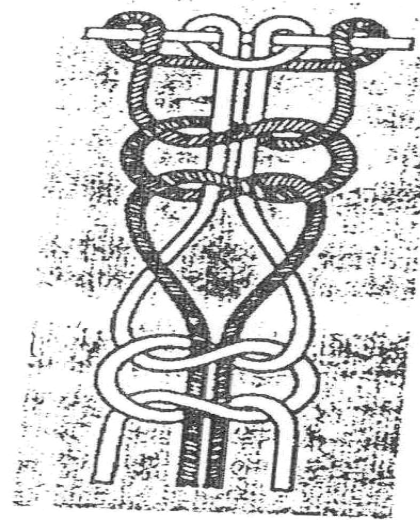
6 - rasm.



7 - rasm.



8 - rasm.



13 - rasm.

14-AMALIY ISH.

Mavzu: Tikuv buyumlarini bezak toshlar va munchoqlar bilan bezash yo'llarini o'rganish.

I. **Ishdan maqsad:** Biser bezak tosh va munchoqlar bilan ishlay olish, kiyimlarni bezak toshlar bilan bezashni o'rganish.

II. **Nazariy ma'lumotlar.**

Biser bu shishadan tayyorlanadigan mayda rangli toshlardir. Ayollarning ko'ylak, nimcha, do'ppi va sumkalarini bezashda, kashtado'zlikda ko'p ishlatiladi. Bundan tashqari kiyimlarning bezak elementlari (kol'e, braslet, bezak gullar va boshqalar) to'qishda xam ko'p qo'llaniladi. Biserdan kashtado'zlikda qadimdan foydalanilgan. Kashtado'zlar markaziy gul xoshiyalarda xam turli rangdagi mayda munchoqlarni kashtaga qo'shib tikib jozibadorlikka erishishgan. Mayda biserlarni yonma – yon terib tikib xam gul yoki tasvir xosil qiltinadi. Xar bir biser kashtada bir necha krest vazifasini o'taydi. Odatda baxmal, atlas, shoyi, movut turli matolarning ranglaridan zamin sifatida foydalaniladi. Biserlar bir tomonga qaratilib to'g'ri va tekis qilib chiqiladi. Mayda biserlar ayniqsa iroqi kashtada naqsh gulining jozibador chiqishiga xizmat qiladi. Mato rangidan zamin sifatida foydalanganda, matodar zarur bo'lgan shakl bichib olinadi. Agar ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanilsa matodan zarur bo'lgan shakl bichiladi, ustiga kanva qo'shib yoki sidrig'a biserdan gul ishlanadi, ipak trikotajdan zamin sifatida foydalanmasa bunga oldin kanva tikib keyin shakl bichiladi. Kanvadan trikotajga o'tkazib kashta tikiladi, agar kashta tikishda mayda biserdan foydalanilsa ip zamin rangida bo'lishi kerak. Kashta tikish tugallangandan keyin kanvaning iplari olib tashlanadi. Mayda biser ishlatilgan kiyim va buyumlar juda extiyotkorlik bilan yuvilishi kerak.

Biser qadimiy tarixga ega. Biser ajoyib maftunkor jilosi bilan xunarmandlarni o'z vaqtida jalb qilgan.

Qadimiy egiptdagi Faraonlar davrida xam shishali munchoq va biserlar bilan ko'ylak, oyoq kiyimlar va bosh kiyimlar, sumkalarni bezatishda ishlatilgan.

Kiyimning xamma qismida bezagi bir xil tipda bo'lishi lozim.

Ayollar ko'ylagi, bluskasi, kostyumi, bosh kiyimlari gul bilan bezatish bilan bir qatorda biserlar bilan xam yasatiladi. Kiyim aplikatsiyasida mayda biserlar bilan bezash xam mumkin.

Kompozitsiya va ornament tuzish

Naqsh bu – birgalikda turli shaklli chiziqlar yig'indisidir. Ritmik takrorlanuvchi naqshlar yig'indisi ornament deyiladi. Ornament kompozitsiyasi bu turli elementlarning badiiy bir butunlikka birlashishi shaklida mazmuni jihatidan yaxlitdir. Ornament bezatilayotgan buyumning umumiy qismi xisoblanadi. SHuning uchun ranglarining joylashishi katta rol o'ynaydi. Ornament uchun elementlarning birin ketin yoki gruppada elementlar kelishi o'ziga xosdir. Ornament umumiy buyumni yoki ayrim qismini bezatish mumkin. Kompozitsiya turkumida simetrik naqshlar bo'lishi xam kuzatiladi. Kompozitsiyaning dinamikligi ba'zi xolalarda asimetriyalarda xam ifodalaniadi. Bu xolda ko'rinish kompozitsiyaning

markazi bezash yuzasining markaziga nisbatan tuziladi. Ritm mohiyati ko`rinish elementlarning takrorlanishi bilan ifodalaniladi. Bir xil elementlar takrorlanishi odamga tinchlik xolatini baxsh etadi. Kompozitsiya ustida ishlashda bir necha ritm ishlatiladi – chiziqli, rangli tonlar.

Bir yoki bir necha naqshlarning takrorlanishi raport deyiladi. Ornament kompozitsiyasi aloxida ko`rinishdan iborat bo`ladi. Bu takrorlanish vertikal, gorizontal va diogonal bo`lishi mumkin. Bularning ichida romb, kvadrat va xar xil burchaklar jamlangan bo`lishi mumkin. eng ko`p tarqalgan geometrik ornament bu – rombdir.

Biser to`qish texnikasi

Bezak tayyorlash uchun oldin uning ko`rinishi qanday bo`lishini aniqlab olish kerak. SHundan so`ng ornament kompozitsiya to`g`risida ish olib boriladi. Oddiydan murakkabga o`tish qoidasiga rioya qilish kerak. eng avvalo ornament kompozitsiyasining ko`rinishi rangli eskizlar bilan chizib olinadi. So`ng bir, ikki va uch igna yordamida bezak elementlar to`qila boshlaydi.

I I I. Asbob uskunalar.

Biser, bezak va munchoq toshlar turlari, ip va igna kerak bo`ladi.

Iplar: biserli buyumlarning sifati va tashqi ko`rinishi ishlatiladigan iplar sifatiga bog`liqdir. Ilgari vaqtlarda lion iplardan va ot sochlaridan foydalanishgan. Xozirgi davrda xar qanday tabiiy va sintetik tolalardan tayyorlangan iplar va leskalardan foydalaniladi. Iplarning xar bitta turi o`zining avzalligi va kamchiligiga egadir. Qalin iplar mustaxkam va egiluvchan bo`ladi va formani yaxshi saqlaydi va biser tikilganda sifatli chiqadi. Tabiiy tolali iplar tikishga qulay bo`ladi, chunki ularda biser sirpanmaydi. Ammo ular mustaxkam bo`lmaydi. Sintetik tolali iplar uzoq muddatga chidaydi chunki ular chirimaydi lekin ularning tarangligi past bo`ladi. Ignaga bir necha marta taqilgandan so`ng ular titilib ketishi mumkin bundan tashqari ular yuqori temperaturada parchalanib ketadi.

Leska: mustaxkam va shoffofdir, buyumda sezilmaydi, lekin juda egiluvchan. Leska bilan tikilgan yoki to`qilgan buyum dag`al bo`ladi.

Sim: ko`pincha bezak elementlar to`qishda qo`llaniladi. egiluvchan va yumshoq simlardan foydalaniladi. Sim ingichka bo`lishi kerak chunki biserning teshigidan ikki qavat qilib o`tkazilishi kerak bo`ladi.

Igna: ignalar juda ingichka bo`lishi kerak. Ular biser teshigidan bemalol o`tishi kerak. Biser munchoqlarning teshigi juda kichkina bo`lib, igna o`tmasa u xolda ipning bir uchuni lak yoki PVA kleyiga botirib so`ng biserdan o`tkaziladi.

IV. Nazorat uchun savollar

8. Biserning vatanini aytib bering.
9. Ornament nima?
10. Bezak kompozitsiya qanday tuziladi?
11. Bezak elementlar necha igna va usullar bilan to`qiladi.

V. Adabiyotlar

1. Biser to`g`risidagi barcha adabiyotlar foydalanish tavsiya etiladi

