

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ ХАЛҚ ТАЪЛИМИ ВАЗИРЛИГИ
“БАРКАМОЛ АВЛОД” РЕСПУБЛИКА БОЛАЛАР
БАДИЙ ИЖОДИЁТ МАРКАЗИ

**“ГИЛАМДЎЗЛИК” ТЎГАРАГИ
ЎҚУВ ҚЎЛЛАНМАСИ**

ТОШКЕНТ-2014

Муаллифлар: **Г.Саляхова** – Фарғона шаҳар “Баркамол авлод” болалар маркази “Гилямдўзлик” тўғараги раҳбари

Р.Солиҳова – Вобкент туман “Баркамол авлод” болалар маркази услубчиси

Такризчилар: **Н.Мансуров** - Низомий номидаги Тошкент Давлат Университети “Амалий санъат” кафедраси катта ўқитувчиси

Н.Шомансурова – “Баркамол авлод” Республика болалар бадиий ижодиёт маркази директорининг ўқув ишлари бўйича ўринбосари

Р.Ҳайтова - Вобкент туман “Баркамол авлод” болалар маркази директори

М.Раҳматова - Вобкент туман “Баркамол авлод” болалар маркази ўқув ишлари бўйича директор ўринбосари

Ушбу ўқув қўлланма Халқ таълими вазирлигининг 2012 йил 3 сентябрдаги 259-сонли буйруғи билан тасдиқланган “Дўппидўзлик” тўғараги ўқув дастурига мувофиқ ишлаб чиқилди.

Мазкур ўқув қўлланма “Баркамол авлод” болалар марказлари, таълим муассасалари, меҳрибонлик уйлари ва маҳаллалар қошида ташкил этилган “Дўппидўзлик” тўғарак раҳбарлари учун тавсия қилинади.

Ушбу ўқув қўлланма Республика Таълим маркази ҳузуридаги “Маънавий-маърифий ишлар” йўналишидаги Илмий методик кенгашнинг 2013 йил 13 августдаги навбатдан ташқари 6-сонли йиғилиш қарори билан фойдаланишга тавсия этилган.

“Гилямдўзлик” тўгараги биринчи ўқув йили қўлланмаси.

Кириш.

Азиз болажонлар!

Ҳаётимизнинг барча соҳаларида амалга оширилаётган кенг қўламли ислохотларимизнинг самарадорлиги аввало халқ маънавиятининг тикланиши, бой тарихий меросимизнинг чуқур ўрганилиши, анъана ва урф- одатларимизнинг сақланиши, маданият ва санъат, фан ва таълим ривожини, энг муҳими, жамият тафаккурининг ўзгариши ва юксалиши билан узвий боғлиқдир.

Барчамизга маълумки, инсон ўзлигини англагани, насл-насабини чуқурроқ билгани сари юрагида Ватанга муҳаббат туйғуси илдиз отиб, улғая боради. Бу илдиз қанча теран бўлса, туғилиб ўсган юртга муҳаббат ҳам шу қадар юксак бўлади.

Ҳар қайси халқ миллий қадриятларини ўз мақсад-муддаолари, шу билан бирга, умумбашарий тараққиёт ютуқлари асосида ривожлантириб, маънавий дунёсини юксалтириб боришга интилар экан, бу борада тарихий хотира масаласи алоҳида аҳамият касб этади.

Барчамизга аёнки ота-боболаримиздан қолган миллий қадриятларимизни ўсиб келаётган ёш авлод онгига сингдириш аввало таълим-тарбиядан бошланади. Қачонки бу ҳақда гап кетса, аجدодларимиз қолдирган бебаҳо меросни эслаш билан бирга, ота-оналаримиз қатори биз учун энг яқин бўлган яна бир буюк зот— ўқитувчи ва мураббийларнинг олижаноб меҳнатини ҳурмат билан тилга оламиз. Инсон ўз умри давомида қандай ютуқ ва натижаларга эришмасин, қаерда, қандай лавозимда ишламасин, мактаб даргоҳида олган таълим-тарбияси унинг етук шахс ва малакали мутахассис бўлиб шаклланишида улкан аҳамиятга эга экани шубҳасиз. Бунинг учун албатта тўғарак машғулотларига мунтазам ўз вақтида қатнаб қимматбаҳо вақтимизни беҳудага совурмасдан касб-унар сирларини ўрганишимиз келажакда ўз ишининг устаси бўлиб етишишимизда катта аҳамиятга эга.

Сизнинг эътиборингизга ҳавола этилаётган ушбу қўлланма орқали ўзингизни қизиқтирган касбингиз бўйича барча зарурий билимларни оласиз деган умиддамиз.

Ер юзидаги барча ўлмас обидалар, инсоният ҳаётини тубдан ўзгартириб юборган жамики улуғ кашфиёт ва ихтиролар, мумтоз санъат ва адабиёт дурдоналари, мардлик ва қаҳрамонлик намуналари одамзотнинг ақл-тафаккури, салоҳияти ва маънавий жасорати маҳсулидир.

Маънавият-бекиёс куч. Биз миллий маънавиятни ҳар томонлама юксалтириш масаласини ўз олдимизга асосий мақсад қилиб қўяр эканмиз, бугунги кунда маънавиятимизни шакллантирадиган ва унга таъсир ўтказадиган барча омил ва мезонларни чуқур таҳлил қилиб, уларнинг бу борада қандай ўрин тутишини яхши англаб олишимиз мақсадга мувофиқ бўлади. Маданий мерос, маданий

бойликлар, кўхна тарихий ёдгорликлар энг муҳим омиллардан бўлиб хизмат қилади.

Гилам тўқиш санъати ҳам халқ амалий безак санъатининг кенг тарқалган турлари ҳисобланиб, у кўп асрлик миллий анъана ва узоқ тарихга эга. Унинг тарихий аҳамиятини дунё халқлари музейларида сақланувчи гиламдўзлик ёдгорликлари, турли коллекциялар, бадий фондлар, шунингдек тарихий қўлёзмалар ҳам тасдиқлаб туради. Барча халқларда гиламдўзлик санъати қадим замонлардан бери ривож топганлигини археологик топилмалар ҳам тасдиқлаб туради.

Гиламдўзлик юртимизда қадимдан ривожланган. Ушбу мактаб ўзига хос ёрқин ва такрорланмас ранглари, кўркам нақшлари, тўқиш услуби билан ажралиб туради.

Жаҳоннинг турли мамлакатларидаги қадимий шахристонлар, археологик ёдгорликлардан заминимизда яратилган гиламларнинг намуналари топилгани, кўплаб давлатларнинг етакчи музейларида ўзбек гиламдўзлигининг ноёб намуналари сақланаётгани миллий хунармандчиликнинг ушбу турига дунё миқёсида эътибор ва қизиқиш катта эканидан далолатдир.

Ўзбекистон ҳудудида амалий безак санъати неолит даври (мил.ав. 5-2 минг йилликалар) даёқ юзага келган. Кундалик рўзғорда ишлатиладиган буюмларни тайёрлаш шунингдек турар жойларни жиҳозлаш билан боғлиқ ҳолда пайдо бўлган.

XIX асргача яратилган амалий санъати намуналарининг оз қисми бизгача етиб келган. Сақланиб қолган материаллар бу санъатнинг айрим турлари, уларнинг ривожланиш хусусиятларини аниқлаш, анъана ва услуб хусусиятларини белгилаш имконини беради.

Маълумотларга қараганда энг қадимги (эрамыздан аввалги 5 асрларга мансуб) қўлда тўқилган гиламлардан бири 1949 йилда археологик олим С.Н.Руденко томонидан собиқ иттифоқ ҳудудининг Пазарик воҳасидан 5 км узоқликда Олтой тоғи музликларидан топилган.

Гиламнинг 2500 йил музликларда қолиб кетишига қарамай, деярли шикастланмай сақланганлиги қадимги гиламдўзларнинг улкан маҳоратидан далолат беради. Ҳозирда гилам давлат эрмидажида сақланиб келинмоқда.

Тарихий манбаларнинг гувоҳлик беришича қадимдан Оссурия, Бобил кейинчалик Эрон, Ҳиндистон, Туркия гиламлари машҳур бўлган. Эронда гиламдўзлик айниқса шоҳ Таммаша (1524-1576 йиллар) ва шоҳ Аббос даврлари (1586-1623 йиллар) да кенг ривож топди. Устахонларда гиламлар жун, ипак ва зар иплардан тайёрланган.

XII аср қўлёзмаларида ўша даврларда гилам тўқиш санъати Ўрта Осиёда ҳам ривож топганлигини тасдиқлайди.

Турли хорижий мамлакатлардан келган усталар гилам тўқиш устахоналарида ишлаганлар. Гиламлар ўтмишда ер бағирлаб ётиқ ҳолатда ўрнатилган пастак, содда дастгоҳда тўқилар эди. Кейинчалик тўқув дастгоҳлари

анча мукамаллашди. Бу дастгоҳларда тўқувчи аёллар ёнма-ён ўтириб, бирданига тўқийдиган кенг ғалтакли хиллари ясалди.

XI-XII асрларда Ўрта Осиёда шу жумладан, Ўзбекистон ҳудудида гилам тўқиш санъати жуда ривожланган.

XIV асрнинг 2-ярмида Ўрта Осиёда гиламчилик санъати ривожланиб кетди. Турли хорижий мамлакатлардан келган усталар гилам тўқиш устахоналарида ишлаганлар.

XIV-XV асрларда X-XIII асрларда шаклланган нақш услуби янада тараққий этди. Буюмлар шакли, унга уйғун ҳолда бўлиниши ва берк хандасий майдон, ҳошия, йўл, турунжларга бўйсиндирилган ўсимлик ва ёзувли нақш мужассамоти уларга уларга узлуксиз ҳаракат, куч, чексизлик, барқарор сокинлик ҳиссини бахш этиш билан бирга ҳаёт жўшқинлиги, абадийлиги ва гўзаллигини яратди.

XVIII асрдаги мураккаб тарихий шароитларда амалий санъати секин секин ривожланди, бироқ у ўзининг асосий ҳаётийлик мазмунини ва ип матолар ишлаб чиқариш, ипакчилик, гиламчилик, палос тўқиш заргарлик, кулоллик, чарм, тош, ёғоч, металлга бадиий ишлов бериш каби барча турларини сақлаб қолди. Қадимги анъанавий ворислик хусусиятлари ҳам сақланди. Оммавий буюмлар шакли ихчам ва нафис бўлиб, уларнинг беағида алоҳида эгилувчан чизиқларнинг оқувчанлиги билан берилган гуллаган боғ мавзулари етакчи ўрин тутди. Улар кўпинча хандасий, осмон жисмлари, нарсалар, ёзувлар ва ҳайвон шакллари билан уйғунлаштирилди. Ҳайвон шохлари ёки қушларнинг панжа, тирноқлари, қош-кўзлари бутуннинг бир бўлаги сифатида ифода этилди.

Андижон, Самарқанд, Бухоро, Марғилон, Хива, Тошкент тўқимачилик марказларида гулсиз ва мураккаб гулли ип, жун матолар, гиламлар тайёрланган. Бу иплардан тайёрланган буюмлар тақсимли ва марказий мужассамотларга жойлаштирилган чиройли серҳашам гулли мавзулар етакчи ўрин тутган. Уларнинг шўхчан ранглардаги ажойиб гули орасидан дарахтлар, шох-бутоқлар, гуллар меваларнинг тасвирларини илғаб олиш мумкин, бўяш усули туфайли найза шакли ва майин оқувчан титроқ чизиқли ранг доғларининг таъсирчан ўйини яратилган.

XIX асрнинг охиригача гилам тўқишда ўсимликлардан тайёрланган бўёқлар ишлатилган кейин эса анилин бўёқларидан фойдаланила бошланди.

XIX аср охири - XX аср бошларида халқ амалий санъати тараққиёти жуда мураккаб ва қарама-қаршиликларда кечди. Унда янги услубий белгилар янги образлар ечимлари кузатилди. Бу даврга яна услубий янгиликлар-тўқимачилик, каштачилик, гиламчиликда чидамсиз ва ўта ёрқин анилин бўёқларини ишлатилиши авж олди. Анилин бўёқларининг келтирилиши каштачилик ва гиламчиликка ўз таъсирини кўрсатди, майин тусларга эга бўлган ўсимлик бўёқлари ўрнини анилин бўёқлари эгаллади. Фақат арбанди усталаргина ғаройиб сезгирлик билан уларни қабул қилдилар, қарама-қарши кучли ёниб турган ранглардан то уларнинг нафис тусларигача бўлган ифодали мутаносиб уйғунлигини топа олдилар.

XIX асрнинг энг яхши анъаналари патли гилам буюмлар ва анъанавий хандасий гулли палослар ишлаб чиқарилди. Илк бор портретли гилам (уста Ғ.Абдуллаев) яратилди.

60-70 йилларнинг охирида гиламчилик ва палос тўқиш, кигизчилик ривожланиб борди. Ўзбекистоннинг турли туманларида гиламчилик корхоналари тузилди авваллари хонадонларда ишлаб чиқариш билан чегараланган гиламчиликнинг маҳаллий анъаналари ва тўқувчиларнинг маҳорати кенг омма мулкига айланди. Самарқанд вилоятида ажойиб узун патли жулхирслар тайёрланди. Уларнинг гули ва ранглари қизил жагаррангдан куюқ ва тўйинган тўқ қизил рангларгача чексиз турланди турли хил хандасий гулли (“араби”, “гажари”, “терма” ва б) палослар ёрқин контраст рангларни уйғунлаштириб тўқилди.

Гиламлар ўтмишда ер бағирлаб ётиқ ҳолатда ўрнатилган пастак, содда дастгоҳда тўқилар эди. Кейинчалик тўқув дастгоҳлари анча мукамаллашди. Бу дастгоҳларда тўқувчи аёллар ёнма-ён ўтириб, бирданига тўқийдиган кенг ғалтакли хиллари ясалди.

Гилам устида ишлаган рассомлар XIX асрнинг биринчи ярмида юксалган Хоразм амалий беағи ва маҳобатли санъати анъаналарига таяндилар.

XIX асрнинг охиригача гилам тўқишда ўсимликлардан тайёрланган бўёқлар ишлатилган, кейин эса анилин бўёқларидан фойдаланила бошланди. Кейинчалик пат гиламлар махсус дастгоҳли корхоналарда тўқиладиган бўлди.

Хоразмда гиламчилик билан туркман ва қорақалпоқлар шуғулланган. туркман ва қорақалпоқ тўқувчи хотин-қизларнинг ишлари ўзига хос бўлиб, улар аёллар кийимлари-бош кийими, ёпинчиқ, тўнларини беаган. Кашта гулларида ўша нақш мавзулари етакчилик қилади. Кашта гулларида ўша нақш мавзулари етакчилик қилади. Расмлари ранг-баранг, бироқ туслари чекланган, нозик ва нафосати билан ажралиб туради.

XX асарнинг 50-йиллари ўрталаридан ўзбек гиламининг янги шакллари устида ижодий изланишлар бошланди. Аввалги асрларда гиламчилик анъанасига эга бўлмаган Хоразм рассомлари бу соҳада муваффақиятли иш олиб бордилар. Туркман гилам тўқувчилари ёрдамида тўқиш жараёнини ўзлаштирган хивалик ва хонқалик усталар туркман нусхаларидан гилам тўқиш билан чекланиб қолмадилар, изланишлар дастлабки хоразм гиламининг тўқилиши билан якунланди.

Гиламлар нақш безаклари, тўқилиш услуби, бўялиш техникаси ва сифат даражасига қараб бир-биридан фарқланиб туради. Гиламларнинг тўқима, тикма ва босма хиллари мавжуд. Гиламлар калта патли 3-7 мм ва узун патли 8-17 мм қилиб тўқилади.

Гиламлар тўқилган жойи ёки тўқилган корхонанинг номи билан юритилади. Туркман гиламлари ёвмут, текин, бешир гиламлар деб юритилади. Туркман гиламлари геометрик нақшли бўлади.

Кавказ гиламларнинг машҳур ширвони, аҳти, дарбанди турлари бўлиб, пушти, қизил, кўк, сариқ ва бошқа рангларда барг, гул, қуш тасвирлари ишланади.

Эрон гиламлари ўзига хос бўлиб, гул, ўсимлик, қуш, ҳайвон тасвирланган доирасимон шаклларда ишланади. Хитой гиламлари дунёга машҳур бўлиб, патларининг нақши ҳар-хил меъёрга қирқилиб, рельеф ҳосил қилинган, тасвир замини эса қисқароқ патли қилиб ишланади.

Француз гиламларида сюжетли нақшлар, манзаралар, гуллар ишланган бўлиб, кишини ўзига жалб этади.

Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади. Улар ўзининг ўсимликсимон, геометрик нақши, бежиримлиги, табиийлиги ва сифати билан машҳурдир.

Ота боболаримиздан қолган, сақланиб келаётган урф-одатлар, миллий қадриятларимизни бизгача етиб келишида албатта турли хил манбалар, китоблар, турли хил видео тасмалар, кино, журнал ва ҳаказолар орқали биз ўтмишимиз ҳақида билимларга эга бўлиб келмоқдамиз. Ҳозирги кунда фан техника жадал ривожланаётган вақтда барча ёшларимиз ўз билимини янада бойитишда янги ва замонавий ахборот технологиялари ҳаётимизнинг ажралмас қисмига айланиб улгурди. Қарийиб ҳар куни ахборот порталларида жойлашган янгиликлардан бохабар бўлишга одатланмаган, кундалик фаолиятида иш “қуроли” дай бўлиб қолган компьютерлардан фойдаланмаган кишини топиш қийин. Бу ўринда барчамиз истеъмолчилармиз. Хоҳ кундалик ҳаётда бўлсин, хоҳ ўқиш ва иш фаолиятида бўлсин инсонни ҳар доим қизиқтирадиган саволлар юзага келаверади. Бу саволларга жавобни эса интернет тармоғи орқали бемалол топиш имкони бор. Рус зиёлиларидан бири “Интернет бу - тарвақайлаган жунгли” унда фақат компас билан нажот топиш мумкин. Компас эса “Мафкуравий имунитетдир” деган эди. Интернетга ҳамма кириши мумкин, унинг эшиклари доимо очик туради. Бутунжаҳон “ўргимчак тўри”нинг қидирув системаси ҳар бир замонавий инсон учун зарур бўлган ақлбовар қилмас ва жуда кўп ахборотларни камраб олади. Унинг қулайлик жихати шундаки инсон истаган мавзудаги ахборотни ҳеч қандай қийинчиликсиз топиши мумкин. Бунинг учун интернетга уланиш, қидирув системасини танлаш ва унинг сатрига керакли маълумот номини ёзиш кифоя. Интернет орқали одам ҳар куни турли мафкуравий (фикрни ўзгартирувчи) таъсирларга дуч келади.

Ҳозирги кунда жамиятимизга медиамаданият, медиамаҳсулот, медиаматн каби янги луғат кириб келди. **Медиа** - телвидение, радио, киноматограф, оммавий нашрлар (газета, журнал) компьютер ахборот тизимлари пайдо бўлди.

Медиа – маънавий маҳсулотларнинг виртуал бозори. Бу бозорда ҳеч ким “молим ёмон”, демайди. Бузғунчилар, жинойтчи, жоҳиллар ҳам ўз маҳсулотини “энг яхши” дейди. Унда бунёдкорлик, тараққиёт учун зарур манбалар ҳам кўп. Гап одамнинг ана шу виртуал бозорда таклиф этилаётган маҳсулотларни харид қилишда адашмаслигида - “медиамаданиятда”.

Йигит қизларимиз, интернет орқали медиа матнларни ўқиётган тамоша қилаётганларида уларни қабул қилиш, таҳлил қилиш ва баҳолаш;

медиамаҳсулотларнинг ижтимоий маънавий, мафкуравий, маданий контекстини тушунишлари керак. бу эса одамнинг медиамаданияти қандайлиги билан боғлиқ. Бироқ ёлғонни ҳақиқатдан ажратиш, қаршисида турган, ёки интернет матнидаги яширин қабих ниятни таниш осон эмас. Чунки баъзилар зийрак, баъзилар содда.

Шундай экан ёшлар- медиамаҳсулотларни энг кўп “ёб-ичадиган” сегмент. Демак ҳар бир замонавий йигит қиз медиа бозорнинг “ичи”ни билиб ўсишлари керак. бунинг учун эса биз катталар буни назорат қилмоғимиз, ёшларга тўғри йўл-йўриқ кўрсатмоғимиз лозим.

Техника ҳавфсизлиги қоидаларига амал қилиш иш унуми ва иш сифатига катта таъсир қилади, чунки тартиб йўқ ерда ишнинг сифати бўлмайди.

Ҳар бир тўғарак раҳбари марказга келдими тўғарак фаолияти бошланди дегани. Ҳар бир тўғаракка келган тўғарак аъзоларига сиз тўғарак раҳбари жавобгар шахс ҳисобланасиз. Фаолият жараёнида ўқувчи-ёшларга йўналишлари бўйича бошланғич касб - ҳунар сирларини, тўғаракларда фойдаланиладиган асбоб ускуналардан фойдаланиш қоидаларини ўргатиши, шу билан бир қаторда ҳаётимизда учрайдиган бошқа ҳавфсизлик қоидалари билан таништириб ўтилишлари лозим.

Бунинг учун ҳар бир тўғарак раҳбари ҳаётимизда учраб турадиган ҳавфсизлик қоидаларини ҳам билиб қўйсалар, тўғарак аъзоларига ҳам ушбу қоидаларни ўргатсалар фойдадан ҳоли эмас.

Чунки бола ҳавфсизлик қоидаларини билмагандан кейин тўғаракларда, тўғаракка келаётган ёки кетаётган вақтида турли ҳил шикастланишлар рўй бериши мумкин.

2. Гилам тўқишда фойдаланадиган асбоб-ускуналар ва техника ҳавфсизлиги қоидалари.

Гилам тўқишда ишлатиладиган асосий асбоб ускуналар:

-**пичоқ**-асосан патли гиламлар тўқишда ҳар бир патни узунлигини 0,8 – 8мм гача қолдириб, калта патли бўлса, 3 - 7мм гача қолдириб, қирқиш учун ишлатилади.

-**қайчи**-гилам тўқишда гилам патларини бостирма ип ва квадрат ипларни зичроқ ҳолатга келтиришда хизмат қилади.

-**тўқмоқ**-(тароқ) тўқмоқнинг тароқли томони билан танда ипини тез тараганда маълум куч билан уриб чиқилади.

-**ўлчаш асбоби**-гилам тўқиш жараёнида тўқилиш текислигини аниқлаш учун ишлатилади. Дастгоҳдан туширилгандан сўнг гиламнинг текислиги яна бир бор текширилади.

Техника ҳавфсизлиги қоидалари. Гиламчиликда ҳам барча касблар қатори меҳнат ҳавфсизлиги қоидаларига риоя қилиш керак. Меҳнат ҳавфсизлиги билан шахсий гигиена бир - бирига боғлиқ десак муболаға бўлмайди.

Тўғарак аъзолари гилам тўқиш машғулотларини кенг, ёруғ ва зарур шарт – шароитли хоналарда ўрганишлари талаб этилади. Машғулот хонасида тўқув дастгоҳлари ёғочдан ишланганлиги учун ёнғин ҳавфсизлигига алоҳида эътибор

берилиши керак. Барча электр жиҳозларининг соз ҳолатда эканлигини текшириб туриш зарур. Машғулот хонаси имкон қадар ўт ўчириш жиҳозлари билан таъминланиши ва ишлаш жараёнида қуйидагиларга алоҳида эътибор берилиши керак:

- сочлар турмакланган ҳолда, дуррача билан танғилган бўлиши;
- иш бошлашдан олдин иш кийимларини кийиб олиши;
- халатлар кийилиб, фартуклар тақилган, оёқда енгил шиппаклар бўлиши;
- ишга бошлашдан олдин қўллар тозалаб ювилган бўлиши;
- ишлаш жараёнида дастгоҳнинг соз ҳолатда ва махсус жойда туришини таъминлаш;
- гилам тўқиш асбоблари тиғининг ўткир ёки ўтмаслигини текшириш;

барча асбоблар билан ишлашда ҳушёр бўлиш;

- пичоқ билан ишлаётганда бир – бирига ҳалақит бермаслик;
- тўқмоқ билан ишлаётганда қўл ип оралиқларига тушмаслиги лозим;
- қайчи билан ишлаётганда қўл ёки бармоқлар қайчи оралиғидан узоқроқда жойлашган бўлиши;
- асбобларни занглашдан эҳтиёт қилиш;
- ҳом ашё ва асбоблар доимо ўз ўрнида, махсус қутичаларда сақланишини таъминлаш;
- тўғарак хонасида медицина аптекалари бўлиши;
- иш жараёнида гигиена қоидаларига риоя қилишни;
- агар бирор ўқувчи кесувчи асбоблар билан жароҳатланиб қолса, унга дастлабки ёрдам кўрсатилиши керак.

2. 1. Гилямдўзлик тўғараклари учун зарур шарт-шароитлар.

Гилям тўқиш тўғараги хонаси тўғарак аъзоларининг гилям тўқиш хунарини назарий ва амалий томондан пухта эгаллашлари зарур шарт - шароитларга эга бўлиши керак.

Хонада табиий ва сунъий ёруғлик имкон қадар яхши тушиши, шунингдек исиши ва шамоллатилиши зарур. Ёруғлик ўқувчига чап томондан тушишига аҳамият бериш керак. Хона имкон қадар кенг бўлиши, гилям тўқиш дастгоҳлари ўқувчилар бир-бирига ҳалақит бермайдиган даражада, махсус жойларга хавфсизлик чораларини кўрган ҳолда маҳкам ўрнатилиши талаб этилади.

Иш ўрнини ташкил этишда ўқувчиларнинг ёши ва бўйи ҳисобга олинади, шунингдек тўғарак хонасида назарий билимларни эгаллаш учун ҳам зарур имкониятлар бўлиши керак. Бунинг учун хона стол-стуллар билан етарлича таъминланиши мақсадга мувофиқдир. Хона ёруғ ва озода бўлиши, стенд, доска, аптечка, шунингдек зарур мебел жиҳозлари билан таъминланиши лозимдир.

2.2. Хонани жиҳозлаш.

Машғулот хонаси имкон қадар оддий, тушунарли, дид билан безалиши, ортиқча чалғитувчи нарсалар ва кўзни чарчатувчи ранглардан холи бўлиши керак. Чунки хонага кирган ҳар бир ўқувчи ундаги жиҳоз ва кўргазма қуролларининг

безалишига аҳамият беради. Бу эса ўз навбатида ўқувчининг руҳиятига таъсир этиб, келгусида шу тўғаракка қатнаб, ҳунар ўрганишини таъминлаб беради. Гилам тўқиш хонасида ўқувчилар томонидан бажарилган энг яхши гилам намуналари (мактаби, синфи, исми-шарифи тўлиқ ёзилиши), шунингдек энг яхши гиламдўзлик иши намуналари, фотонамуналар, стендлар билан хона жиҳозларига монанд безалиши керак. Тўғарак хонасидаги ўқув-кўргазма қуроллари тўғарак аъзоларининг ҳунар ўрганишлари учун имконият яратиб беради. Хона безаги жиҳозларини вақти-вақти билан янги иш намуналари билан алмаштириб туриш, безаш ишларига тўғарак аъзоларини ҳам жалб қилиш эса уларнинг эстетик дунёқарашларига ижобий таъсир кўрсатади. Тўғарак машғулотларини олиб боришда бевосита ёрдам берувчи услубий қўлланма ва зарур адабиётлар билан ҳам таъминланиши мақсадга мувофиқдир.

2.3. Гиламдўзлик тўғараги хонасида бўлиши лозим бўлган кўргазмали қуроллар.

Гиламдўзлик санъати ва унинг тарихига оид плакатлар, стендлар.

Гиламларга оид фотонамуналар.

Гиламдўзлик иши намуналари.

Техника хавфсизлиги қоидалари акс эттирилган плакатлар.

Услубий қўлланмалар, адабиётлар, албомлар, буклетлар ва бошқалар.

2.4. Гилам тўқиш қурилмасининг тузилиши.

Гилам тўқиш дастгоҳи қуйидагича тузилган:

1. **Тиргак** – бутун қисмни кўтариб туради ва ўқни бошқарувчи қотиргич, ҳамда бўшатгич, юқориги ва пастки ўқ орасидаги масофани камайтириб, танда ипини бўшроқ, зарур ҳолларда тарангроқ ушлаш учун керак бўлади.

2. **Пастки ўқлар** – танда ўқининг ипини ушлаб туради ва иплар таранглигини мустаҳкамлашга ёрдам беради.

3. **Дастакнинг тахтачаси** – дастгоҳнинг тахтачаси ва кузов бир жойда турганлиги сабабли дастгоҳ тўқиладиган гилам ҳажмига мослашган икки қатор кичик(мих) игналар қоқилган бўлиб, игналарнинг бир қаторида асосий иплар, иккинчи қаторида ёрдамчи иплар бўлади. Қўшимча иплар билан шу игналарга боғланиб асосий ва ёрдамчи ипларни ажратиб туради.

4. **Танда ипини ажратувчи ва таранглигини мустаҳкамловчи қисм (кузов)**

– дастгоҳда асосий ва ёрдамчи ипларни зарур ҳолларда алмаштириш, яъни ёрдамчи ип ўрнида асосий ипни олдинги қаторга чиқариш учун ишлатилади, ҳамда, танда ипининг таранглигини мустаҳкамлашда ёрдам беради.

Гиламчилик яхши ривожланган жойларда эса, тўқув дастгоҳлари анча мураккаблаштирилган ва бир неча тўқувчи ёнма – ён ўтириб ишлашлари учун қулай бўлиши керак.



3. Гилам тўқиш дастгоҳлари, унинг таркибий тузилиши ва уни ишга созлаш.

Гилам тўқиш дастгоҳи, асбоби ва мосламалари ўз хусусиятларидан келиб чиқиб иш жараёнида турлича вазифаларни бажаришга хизмат қилади:

гилам қайчиси - (гилам тўқиш қаторларидан кейин тўқима юзасини текислаш учун ишлатилади);

махсус пичоқ - крjочок (тўқишдаги тугун боғламларини тўқиш ва уларни кесиш учун ишлатилади). Пичоқ асосан патли гиламлар тўқишда ҳар бир патнинг узунлигини 0,8 – 8 ммгача қолдириб, қирқиш учун ишлатилади;

махсус (колотушка) уриш асбоби - (тўқиш қаторларидан кейин ўтказиладиган арқокни тушириш усун ишлатилади);

гилам тўқиш дастгоҳи;

пичоқ - крючок — гиламдўзликда тугун боғламларини боғлаш ва уларни қирқиш жараёнида фойдаланилади;



арқокни тушириш мосламаси — ҳар қатордан кейин арқок ипни тушириш ва тўқима қаторларни зичлаш вазифасини бажаради. Бу асбоб асосан металлдан, баъзида эса қаттиқ ёғоч навлардан тайёрланади;



гилам қайчи — гилам тўқима юзасидаги пат боғламларини ҳар қатордан кейин текислаб қирқиб бориш учун ишлатилади. Қайчи гилам тўқишда гилам патларини бостирма ип ва квадрат ипларни зичрок ҳолатга келтиришда хизмат қилади. Гилам қайчи энг аъло сифатли металлдан тайёрланади. Қайчи гиламдўзнинг ишлатиши учун доимо қулай ва тиғи чархланган бўлиши керак;



тарашлаш тароғи — тўқилган пат боғламларидаги ортиқча юнг ва чикитларни тарашлаб тозалаш мақсадида фойдаланилади. Шунингдек, тўқилган пат боғламларининг зичлигини орттириб яхшилашда ҳам муҳим аҳамиятга эга;



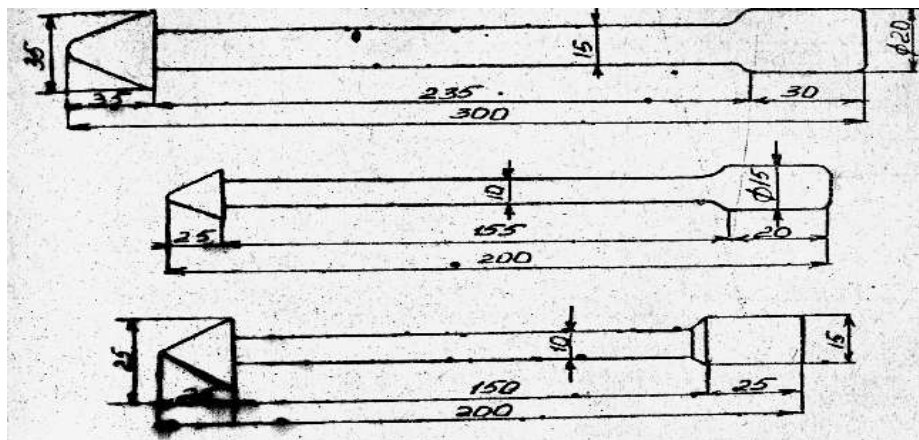
тўқмоқ (тарок) - тўқмоқнинг тарокли томони билан танда ипини тез тараганда маълум куч билан уриб чиқилади;



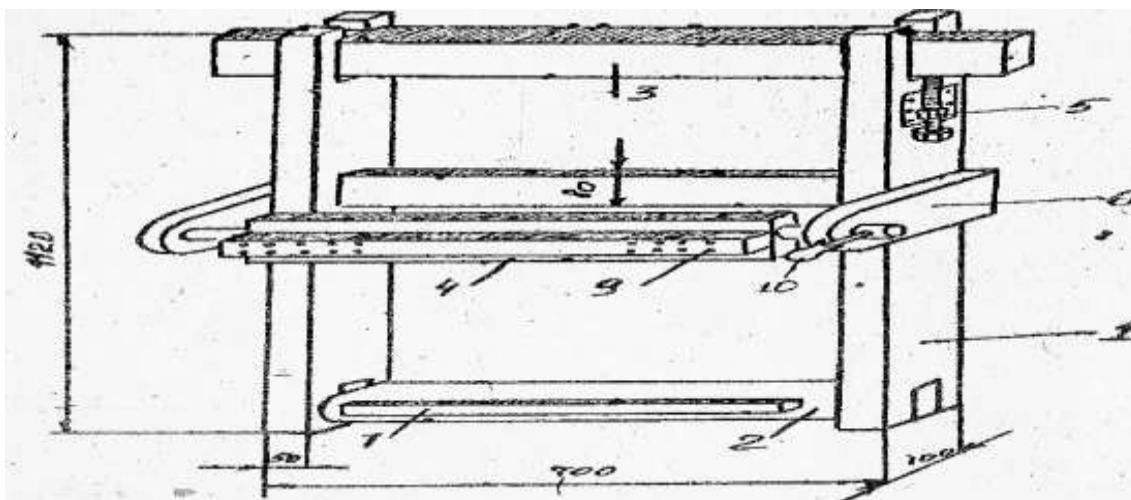
урчук – (челнок) – бу мосламага гиламларни тўқиш жараёнида ўтказиладиган арқоқ ип ўралади. Унга ўралган арқоқ ип ўз тузилишига кўра арқоқнинг асос ип орасидан осон ўтиши учун қулайлик яратади;



рейка (линейка) – дастгоҳга ўралган асос ипнинг олдинги ва орқа қаторларини ажратиб туришини таъминлайди;



гилам тўқиш дастгоҳи – юқорида санаб ўтилган амалий жараёнлар амалга ошириладиган асосий восита ҳисобланади.



ўлчаш асбоби – гилам тўқиш жараёнида тўқилиш текислигини аниқлаш учун ишлатилади. Дастгоҳдан туширилган сўнг гиламнинг текислиги яна бир бор текширилади.

Гиламдўзликда қўлланиладиган барча асбоб ва мосламалар уларга нисбатан тўғри ва эҳтиёткорона муносабатда бўлишни талаб этади.

4. Гилам турлари ва уларнинг фарқи.

Тўғарак аъзоларини миллий гилам маҳсулоти турлари ва уларнинг таркибий, бадиий тузилишлари билан таништириш.

Халқ гиламлари нақш безаклари, тўқилиш услуби, бўялиш техникаси ва сифат даражасига қараб бир - биридан фарқланиб туради. Гиламларнинг тўқима, тикма ва босма хиллари мавжуд

Тўқима гиламда - гиламнинг гули тўқилади. Ўзбекистонда патли ва патсиз (палос) гиламлар тўқилади.

Тикма гилам-тайёр буюмга гули тикиладиган гилам.

Босма гилам –гули бўяб босиладиган гилам.

Гиламлар тўқилган жойи ёки тўқилган қабиланинг номи билан юритилади. Туркман гиламлари ёвмут, текин, бешир гиламлар деб юритилади. Туркман гиламлари геометрик нақшли бўлади. Кавказ гиламларнинг машҳур ширвони, аҳти, дарбанди турлари бўлиб, пушти, қизил, кўк, сариқ ва бошқа рангларда барг, гул, қуш тасвирлари ишланади.

Гилам тўқишда Фарғона водийсида кўплаб Эрон, Озарбайжон “боғли” (Кирман, Тебриз, Ардебил) ва Хитой (уйғур) “анор” (Қошғар, Хотан) намуналарини кўриш мумкин. Чунки, маҳаллий гиламчиликда интерпретация ўзига хос услубга эга эди. Айниқса, гиламлардаги тўқ кўк, қизил, ер тут ранг, тўқ қизил, тўқ ва оч кўк ранглар билан тўлдирилганлиги кишини ҳайратга солади. Бундан ташқари, гиламларнинг марказида ва четларида кетма - кет йўллар, мотивли безаклар, баъзан бир-бири билан боғланган тўғри ва синиқ чизиклар, квадрат кўринишидаги шакллар ичида мотивли безаклар, ромблар, такрорий йўл-йўл чизиклар, ўсимликсимон гулларнинг гўзаллиги билан ажралиб туради. Бу тасвири гиламлар *қошғар* гиламлари деб аталади. Бу гиламлар марказида асосан, медальон, гултуваклар, ғунчалар тасвири тўлдирилганлиги боис, Ўрта Осиё амалий санъатида ўзига хос хусусият касб этади. Чунки, Фарғона водийси этномаданий алоқаларнинг муҳим марказларидан бири бўлганлиги боис, анъанавий ҳунармандчилигида ҳам яққол сезилади. Тукли гилам маҳсулотларида айниқса, Андижонда ўзига хос ўрин тутади.

XIX асрнинг иккинчи ярмида Андижон гиламлари Фарғона водийсининг ўзбек ва қирғиз аҳолиси томонидан ишлаб чиқилган бўлиб, гиламларда ўзига хос локал бадиий асослар, гилам юзасида такрорланиб турувчи крестга ўхшаш мотивлар, нақшлар ҳошияларида “тўлқин”лар кучлироқ сезилади.

Эрон гиламлари ўзига хос бўлиб, гул, ўсимлик, қуш, ҳайвон тасвирланган доирасимон шакллар ишланади. Хитой гиламлари дунёга машҳур бўлиб,

патларининг нақши ҳар-хил меъёردа қирқилиб, рельеф ҳосил қилинган, тасвир замини эса қисқароқ патли қилиб ишланади.

Француз гиламларида сюжетли нақшлар, манзаралар, гуллар ишланган бўлиб, кишини ўзига жалб этади.

Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади. Улар ўзининг ўсимликсимон, геометрик нақши, бежиримлиги, табиийлиги ва сифати билан машҳурдир.

Гилам тўқишда ишлатиладиган хом-ашёлар.

Пахта толали йиғирилган ип (дастгоҳга асос ипни ўраш учун ишлатилади). Табиий ва сунъий толали йиғирилган тўқув иплари (тугун боғламаларини боғлаш учун ишлатилади).

Техник чизма (гиламнинг тўқима гули, нақшини қараб тўқиш учун фойдаланилади).

Чўзилувчан, эгилувчан, кўндаланг кесимли калталиклари узилишига нисбатан анча кичик тўқимачилик маҳсулотлари гилам тўқиш учун энг қулай ва зарур маҳсулотлар ишлатилади;

-ўсимлик толасидан олинадиган иплар гилам тўқишда асосан танда ип сифатида ишлатилади.

-жун толасидан олинадиган иплар гилам тўқишда патли ва патсиз ип сифатида фойдаланилиб, босма гиламда (кигиз) ишлатилади.

-ипакли иплар кўп ҳолларда патли гиламлар тўқишда ишлатилади.

-синтетика иплар кўпроқ патли ва патсиз (палос) тўқишда ишлатилади.

Пахта толасидан олинадиган толалар тўқимачилик санъатининг муҳим хом ашёси ҳисобланади. Нурота тоғ этакларида яшовчи аҳоли қадимдан гиламчилик билан шуғулланган. Улар босма кигиз, содда тўқиладиган олачадан тортиб, тақир гилам, жулхирс қош (қалин) гиламларгача тайёрлашган. Жундан фойдаланишда аввал у махсус жун тароқда таралган, сўнгра урчуқ ёрдамида йиғирилиб, ип ҳолатига келтирилган. Жундан кигиз, хуржун, қоп, чакмон ҳамда турли хилдаги арқоқ иплар тайёрланган.

6. Толалар ва унинг турлари.

Гиламдўзликда сунъий ва табиий толалар ишлатилади. Сунъий ва табиий толалар турли хилдаги технологиялар асосида ишлаб чиқарилади. Толанинг биологик тузилиши: неча C^o ҳароратдаги сувда ювиш керак, толани бўйаш технологияси, сунъий ва табиий толаларнинг фарқлари ҳақида тушунчалар берилади.

Гилам тўқишда асосан жун ип ишлатилади. Оддий ипдан эса камдан-кам фойдаланилади. Тўқиш учун ип навлари жуда кўп. Улардан ип йиғирилади. Буларнинг энг яхшилари-



толаси ипакка ўхшаш, юпка, узун ва эластик бўлган жунлардир. Ангор, меренос, туя жунлари ва мохер жунлар қаторига киради.

Ангор жун- бу ангор қуённинг юмшоқ, енгил момиғидир. Тўқиш биргина ангор момиғининг ўзидангина эмас, балки уни йигириб, оддий жун, ёки ипак билан қўшиб ишлатилади.

Меринос жун – меринос қўйнинг ингичка майин жуни. Австралия меринос қўйларининг жуни бундай жунларнинг энг яхшиси ҳисобланади.

Туя жуни - туя жунининг юмшоқ ёки дағал бўлиши унинг ёшига боғлиқ. Жуннинг оч жигаррангдан тўқ жигарранггача бўлган табиий чиройли ранги бу жунни бўямасдан ишлатиш имконини беради.

Мохер - бу ангор эчкиларининг жуни бўлиб, узун ингичка, пишиқ, ипаксимон жилваси билан ажралиб туради. Табиий ранги тиниқ бўлади. Мохерга кўпинча синтетик ёки жун ип қўшилади.

Рангни танлашдан олдин бўяшга тайёрланган ипга бошқа толалар аралашмаганлигини аниқлаб олиш зарур акс ҳолда ип сиз ҳоҳлаган рангга бўялмайди. Буни қуйидагича текширинг: ёниб турган гугуртни ип учига тутинг, агарда у секин-аста ёнишда давом этса ва ёниб бўлган учига қора куйган шарча қўл теккизганингизда уваланиб кетса, (куйган суяк ҳиди келади) ипнинг тоза жундан эканлигига гумон қилмасангиз бўлади. Оддий ип, зиғиртола ва вискоз иплар алангаланиб тез ёнади ва улардан куйган қоғознинг ҳиди келади. Ёниб бўлгандан кейин сочилган кул қолдиради (учида шарча ҳосил бўлмайди). Жун аралашмаган синтетик ип ёнмасдан эрийди. Ип учида эзилиши қийин бўлган қаттиқ шарча ҳосил бўлади.

Агар ипнинг тоза жундан эмаслигига гумон туғилиб қолса, унда жун ва оддий ипга мўлжалланган иккита бир хил ранг бир вақтнинг ўзида ишлатилади. Уларнинг ҳар қайсисини сувда эритиб, кейин қўшиб юборилади.



7. Толаларга ишлов бериш усуллари.

Гидамдўзликда қўлланиладиган сунъий ва табиий толаларнинг ишлаб чиқарилиш жараёни ҳақида маълумотлар берилади. Толаларга ишлов бериш усуллари бир-биридан фарқ қилади. Толаларга ишлов бериш корхоналари ва масъулияти чекланган жамиятларига сайёҳат уюштириш орқали тўғарак ўқувчиларининг билим ва кўникмаларини шакллантириш керак.

Жундан фойдаланишда аввал махсус жун тарокда таралган, сўнгра учук ёрдамида йигирилиб ип ҳолатига келтирилган. Жундан кигиз, хуржун, қоп, чакмон, ҳамда, турли хилдаги арқон иплар тайёрланган. Ипларга ранг бериш, яъни бўяшда аввал иплар ювилиб, сўнг ишқорли сувда қайнатилиб, сўнгра оқар сувда чайилган.

Одатда, матоларни қора, қизил, сариқ рангларга уй шароитида бўяшган. Яшил рангни эса бозорларда махсус бўёқчиларга бўятишган. Қора рангни анор, ёнғоқ пўстидан, сариқ рангни чечак ўсимлигидан, қизил рангни эса, рўш ўсимлигининг қурилган илдизидан тайёрлашган. Ипларнинг табиий ранглари сақланган. Пахта ҳамда, туя жунидан малла рангли иплар тайёрланган.

8. Ипларни сифатларга ажратиш.

Гидам тўқиш жараёнида ишлатиладиган турли хил ипларнинг таркибий тузилишини билиши, табиий ва сунъий толали йигирилган тўқув иплари ва уларни сифатларга ажратиш тушунтирилади. Шунингдек, ўқувчиларга тўқиш жараёнида ишлатиладиган асос ва арқоқ иплар сифати ўргатилади. Осон ва қийин бўёқ оладиган иплар ҳақида маълумотлар берилади. Гидам тўқишда жун, ипак ва зар иплар сифатларининг аҳамияти тўғрисида тушунчалар берилади.

Ип қандай танланади.

Ип асосан, копток ўрам ёки “калава” ҳолда сотилади. “Копток ўрам”, “Калава”, “Ливит” тушунчаларини бир-биридан ажрата билиш зарур.

Копток ўрам-бу копток шаклида ўралган ип. Калава бу - бирор нарсага, масалан стулнинг суянчиғига ўралган ип.

Ливит-калава ипнинг бир бўлаги.

Ип харид қилаётганда унинг пишитилишига, эластиклигига ва рангининг айнамаслигига аҳамият бериш лозим. Ҳаддан ташқари чийралган ипда тўқилган полотно фақат дағал бўлиб эмас, балки баъзи пайтларда қийшиқ чиқиши ҳам мумкин.

Эластиклик - бу бирор таъсир этаётган кучдан кейин ипнинг ўз ҳолига қайтиши. Ипнинг эластиклигини текширганда унинг пишиқлигичам аниқланади, чунки ипнинг эластиклиги билан пишиқлиги бир-биридан ажралмасдир. Агар ип қўлда чўзилганда, пружиналаниб, асли ҳолига қайтишга кескин интилса, бундай ип пишиқ бўлади ва ундан тўқилган буюм чўзилиб, қийшайиб кетмайди. Агар ип салга узиладиган бўлса, унга бошқа пишиқроқ ип қўшиб тўқиш керак, акс ҳолда бундай ипдан тўқилган буюм “узоққа” бормади.

Агарда сиз турли рангдаги ипдан гулли ёки бир - бирига хил тушмайдиган йўллари бор нарса тўқимоқчи бўлсангиз, ипнинг ранги айнамаслигини текшириб

кўришингиз лозим. Бунинг учун ипнинг ранги хўлланиб, оқ мато орасига олиб дазмолланади. Ип ранги матога юқмаса у айнамайдиган бўлади.

Калаваларни совунли сувда ювиб, яхшилаб чайиб, кейин сирка эссенцияси қўшилган (1 литр сувга 1 ош қошиқ) сувга солинг. Паст оловда 20 - 25 минут давомида тинмай айлантриб туриб қайнатинг. Қайнаш жараёнида калавалар сувда бемалол сузиб юриши лозим. Кейин ипни яна бир марта ювиб, чайиб олинг. шундан кейин ҳам айниса унда ип сифатсиз бўёқ билан бўялган бўлади.

Ипак номери. Фабрикада ишлаб чиқарилган ипнинг этикеткасида касрли рақамлар билан ип номери белгиланган бўлади, масалан, 32/2 ёки 10/2. Чизикча бўлган рақамлар ип қалинлигини билдиради: бу рақам қанча катта бўлса, ип шунча ингичка бўлади. Чизикдан кейинги рақам шу ип неча қаватлигини кўрсатади.

9.Бўяш ишлари ва унинг усуллари.

Ипларга ранг бериш, яъни бўяшда аввал иплар ювилиб, сўнгра ишқорли сувда қайнатилиб, кейин оқар сувда чайилган. Одатда матоларни қора, қизил, сарик рангларда уй шароитида бўяшган. Яшил рангни эса бозорларда махсус бўёқчиларга бўятишган.

Баъзан керакли рангдаги ипни топиш осон бўлмайди, лекин бўяшни, оқартиришни ёки қайта бўяшни ўрганиб олсангиз, бу фойдадан ҳоли эмас.

Бўяш учун аввало сифатли бўёқ, яхши калавланган ип ва идиш керак бўлади.

Бўяш. Сувни 30-40 даражагача (ундан ошмасин) иситилиб, 2-3 ош қошиқ туз солинади, бўёқ эритмаси уч қават докадан ўтказиб қўйилади. (резинка қўлқоп кийишни унутманг) Хўл калава орасидан пишиқ арқон ип ўтказиб, уларни бир вақтнинг ўзида бак ичига туширинг, арқоннинг учлари эса идиш четида қолсин. Ипни тинмай айлантриб туриб, сув 5 - 10 мин иситилади. Арқон учидан тортиб калаваларни бак ичидан олинг ва бўёқ эритмасига сирка эссенцияси нормасининг ярмини солинг. 4 - 5л бўёқ эритмасига 1 ош қошиқ сирка эссенцияси солинади. Калавалар яна эритмага солиниб, қайнаш даражасига келтирилади. Калаваларни тинмай айлантриб туриш сифатли бўяшнинг шартларидан биридир. Ипни паст оловда 20 мин қайнатгач кўтариб олинг ва бўёқ эритмасига қолган сирка эссенциясини солинг. Эритмани яхшилаб аралаштиргач, ипни солиб, яна 20-30 мин қайнатинг. Кейин бакни оловдан кўтариб олиб қўйиб, совугунча ичидаги ипларни олманг. Ипни озроқ микдордаги сиркали илиқ сувда чайиб, илиқ жойда осиб қуритинг.

Жун ипни табиий бўёқлар билан бўяш. Бўяшнинг қадимий усулларида бири (бўёқнинг микдори 100 гр ипга мўлжалланган) уй шароитида қайиннинг қуриган япроқларидан сарик ва сарғиш рангли оддий пиёз пўстидан эса сарик рангли бўёқ тайёрласа бўлади. Арча бужури ва шохларидан ажойиб жигарранг турларини чиқариш мумкин. Табиий бўёқларнинг айнимаслиги учун уларга сирка, қайин кули, ачитилган карам суви, аччиқтош, мис купороси, узум кислотаси ва бошқалар қўйилади.

10. Табиий ранглар тайёрлаш усули.

Қора рангни анор, ёнғоқ пўстлоғидан, сариқ рангни чечак ўсимлигидан, қизил рангни рўш ўсимлигининг қуритилган илдизидан тайёрланган. Ипларнинг табиий ранглари сақланиб қолинган. Пахта ҳамда туя жунидан малла рангли иплар тайёрланган.

Хива гиламини 130см х 75см ўлчамда тўқиш учун 3 кг жун, пахта толасидан бўлган 1 кг ип ишлатилади. Буни гиламчиликда эриш деб аталади. Гилам тўқишда 800 гр қора жун, 800 гр оқ жун, 1 кг қизил жун, 200 гр яшил, 200 гр оқ жун ишлатилади. Шулардан 1 кг чиқинди чиқади.

Бўёқ эритмасини тайёрлаб олиш. Бўёқ ярим литрли банкага солиб, устидан иссиқ сув қуйилади. Ранги тўқ бўлиши керак бўлса 500 гр ипга бир ярим-икки пачка бўёқ солинг, агарда оч ранг керак бўлса, шунча ипга пичоқ учида (нўхотдек) ранг солсангиз бўлади.

Бўёқни оз-оз миқдорда солиб ип бўяш ажойиб натижалар беради. Масалан ипни кулрангга бўяш учун айнан шу ранг бўлиши шарт эмас. Бунинг учун тўқ кўк ёки қора рангдан фойдаланиш мумкин. 200 г ипга “нўхотдек” тўқ кўк қора ранг солиш кифоя. Агарда шу эритмага яримта нўхотдек тўқ зангори ёки хаво ранг бўёқ қўшиб юборилса, жун ип кўкимтир кулранг бўлади. Ҳаво ранг бўлиши учун нўхотдаек кўк рангдаги, пуштиранг бўлиши учун-шунча қизил рангдаги бўёқ солинади. Сариқ (80%) ва оч сариқ (20 %) бўёқларни қўшиш натижасида халталранг чиқарилади. Кулрангга (80 %) жигарранг (15 %) ва қизилранг (5%) қўшиб, жуда чиройли кулранг ип чиқариш мумкин. Кулрангга (75%) оч сарғиш ранг (25%) қўшиб, тўқроқ кулранг ип олиш мумкин. Агар нўхотдек пушти рангга худди шунча оқиш ранг ранг қўшилса, хира пушти ранг ип бўлади.

Ипни бўяшга тайёрлаш. Ипни калава қилиб ўраб, 3-4 жойидан оддий ип билан пухта қилиб боғланади. Ҳар бир калава 100 гр дан ошмаслиги лозим. Кейинги ипни илиқ совунли сувда ювинг. Синтетик моддалар аралаштирилган порошоклар ишлатилмагани маъқул. Чунки уларни тозалаб чайиш қийин, порошокнинг қолгани бўёқ рангини ўзгартириб юбориши мумкин.

500 г ипни ювиш учун, ярим бўлак кир совунни олиб, майдалаб кесиб, устига қайноқ сув қуйиб қўйинг. Совун эритмасининг бир қисмини илиқ сувга қуйиб кўпиртиринг. Ипни шундай сувда бир неча марта ювиш керак. калава ипини ишқаламанг ва сикманг, акс ҳолда иплар ёпишиб ёки чўзилиб кетади. Сўнг ипни илиқ сувда яхшилаб чайиб ташланг. Ип ёпишиб кетмаслиги учун чайиладиган сувнинг ҳараорати ҳам ювилган сувнинг ҳароратидек бўлиши керак. бўяладиган ип тоза бўлса, уни ювиб ўтирмай, бўяшдан олдин илиқ сувга бир текисда, 30 - 40 минут мобайнида ивитиб қўйиш лозим. Ип бўялишидан олдин жуда тоза ва ҳўл бўлиши керак.

Оқартириш. Масалан, оч сариқ ипни ҳаворангга ёки оч пушти рангга бўямоқчимисиз, бунинг учун аввало оқартириш керак. бунинг учун уни оқартиргич ёки совунли эритмада 20 - 25 мин давомида қайнатиш лозим. Ҳўл калаваларни совунли сувга солиб, секин - аста иситилади. Бу вақтда ип тинмай

айлантириб турилади. Керакли ранг ҳосил бўлмагунча, сув вақти-вақти билан алмаштирилиб турилади. Масалан ип 20 мин қайнатилса, бинафша ранг-сирень рангли; тўқ яшил-оч яшил; сариқ - оч сариқ бўлади. Жун ип қуригач анчагина очроқ бўлиб қолишини ҳам ҳисобга олиш керак.

1л сувга 5г 3% ли водород пероксида ва 1 г нашатир спирти қўшилади. Калаваларни ювиб, сўнг ичимлик содаси ёки нашатир спирти қўшилган сувда (8 л сувга 20 г) чайилади. Тайёрланган эритмага 30 – 40 дақиқа мобайнида ивителиб қўйилади, сўнг тоза сувда яхшилаб чайилади.

Тўқ сарғиш ранг: қайин дарахтининг тўкилган қуруқ япроқларидан 200-300г ни бир неча кундуз давомида совуқ сувга ивителиб қўйилади. (100 г баргга 1 - 2 л сув) ва шу сувда 15-20 мин қайнатилади. Қайнатилган сувни сузгичдан ўтказиб, бўйайдиган идишга қуйилади., унинг ичига ҳўл калаваларни солиб 1 соат мобайнида паст оловда, тинмай калвб қайнатилади. Сув батамом совугунча ип унинг ичида туради. Кейин олиб, илиқ сувда чайиб қуригилади.

Сариқ ранг. Қайин дарахтининг тўкилган қуруқ япроқларидан 250 г ни 4 л сувга солиб, 3-4 соат давомида қайнатилади ва сузгичдан ўтказилади. 22 г аччиқтошни 2 л сувда эритиб, ипни шу эритмада 30 мин қайнатилади. Кейин бу эритмадан олиб, қайин япроғи қайнатилган сувга солинади ва паст оловда 1 соат давомида қайнатилади. Сўнг чайилади ва қуригилади.

Кулрангсимон ранг. Қайин дарахтининг қуриб тўкилган япроқларидан 150 гарммини 3-4 л сувда 3-4 соат давомида қайнатилади сузгичдан ўтказилади. Кейин шу сувда 6,5 г чўчка ёнғоқ ва 1,2 г темир купороси смолиниб, 15 мин қайнатилиб, озроқ совитилади. Ҳўл ипни илиқ эритмага солиб, паст оловда 1 соат давомида қайнатилади, кейин чайиб, қуригилади.

Қизғиш-сариқ ранг. 400 г қуруқ пиёз пўстини 3 - 4 л сувга 7 соат давомида бўктириб қўйилади. Бу сувни сузгичдан ўтказиб, иситилади ва унинг ичига ҳўл калава ипларни солиб, паст оловда ипларни солиб, паст оловда 2 соат қайнатилади, кейин чайиб, қуригилади.

11. Гидам тўқиш жараёни.

Гидам тўқиш жараёни энг узок вақт давом этадиган жараён. Шунинг учун, бу жараён эҳтиёткорликни ва ўткир зеҳнликни талаб қилади. Гидам тўқиш жараёнида дастлаб унинг лойихаси танлаб олинади. Бу гидам тўқувчида ўткир зеҳн ва дид талаб қилади. Танланган лойихадан сўнг танда ипини танлаш босқичи амалга оширилади.

Бу босқич гидам сифатига катта таъсир қилади. Чунки, танда ипи мустаҳкам бўлса, гидам чиройли ва мустаҳкам бўлади. Патли гидамларнинг нақш ёки гул санам ироқига ўхшатиб рангли ипларнинг нусхасига қараб териш асосида яратилади. Гидам сержило, гўзал ва нафис яратилишида иплар муҳим ўрин тутади.

12. Гидамларни бадий безатиш.

Ўзбекистонда мавжуд Самарқанд, Қашқадарё, Хоразм, Бухоро гидам тўқиш мактаблари билан яқиндан таништирилади. Шунингдек, ўзбек ва қардош халқлар (туркман, эрон) гидамларининг бадий безалиши юзасидан тушунчалар берилади. Гидамларни бадий безатишда фойдаланиладиган асбоб-ускунлар ва хом - ашёлар ҳақида маълумотлар берилади.

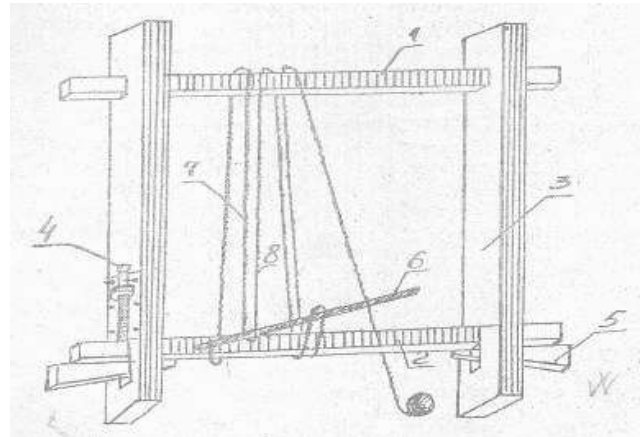
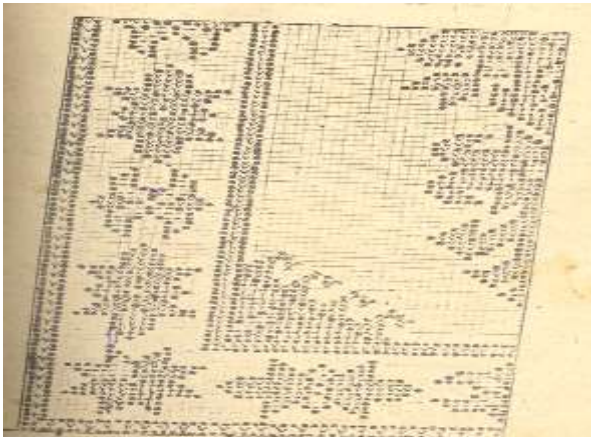
13.Гидам ўлчамларини аниқлаш.

Гидамларни тўқиш жараёни ва усулларини ҳамда гидамларнинг турли хил кўринишдаги нақшлари ва безакларини ҳисобга олган ҳолда уларнинг ўлчамлари аниқланади.

14.Гидамнинг техник чизмалари ва уларни чизиш.

Гидамнинг техник чизмалари ҳақида тушунчалар берилади. Гидамнинг техник чизма турлари, эскиз ва композициялар ҳақида маълумотлар берилади. Уларни тузиш ва чизиш, ранглашга доир амалий жараёнлар ўтказилади.

Нақш элементларидан композициялар тузиш. Техник чизма ва гидам ўлчамларининг ўзаро боғлиқлигини амалда қўллаш.



Одатда гидамлар катта-кичиклигига қараб, техник жиҳатдан характерланади. Улар катта-кичик, сифатли - сифатсиз, яроқли - яроқсиз ҳолатларда учрайди. Аввало гидамнинг характери, техникавий томонига эътибор берилади ва гулларнинг ҳар қандай жойлашганлиги, жой олганида четимларни зич орқани тўғри тушишига эътибор қилиши шарт. Гидамнинг олди томонида гулларда жунлар узун қолдирилса, текис келмаса, жунларни тортиб кўрилган жунлар қўлга келса, демак техник жиҳатдан яроқсиз деб топилади. Орқа томондан текширилганда, тўғри келмаса, орқа томони техник характери яхши деб ҳисобланади. Гидамлар бир хил размерга қирқилиши керак. Гидамнинг орқа томонидаги четимлар бир хил текисликда ишлаши, жунларни маҳкам ушлаб турадиган ҳолда бўлиши керак. Юқоридаги қоидаларга амал қилинса, гидамлар техник жиҳатдан талабга жавоб беради деб топилади. Шу билан бирга турлича техникавий тузилишга эга бўлади.

15.Оддий нақш элементлари.

Гилам тўқиш жараёнида фойдаланиладиган оддий нақш элементлари ҳақида маълумот берилади. Гиламлар тўқишда турли хил нақшларни акс эттиришда нақшнинг бошланғич элементлари ва гулларини акс эттириш босқичлари тўғрисида тушунчалар берилади. Масалан: Мижжа гули гиламнинг теваарига ишлатилади. Бу нақш қора, қизил, оқ рангдаги иплар билан тўқилади. Мари гули туркманларда бўлиб, гиламнинг марказига туширилади.

Гиламчиликда турли – туман гулларни тўқиш мумкин. Масалан: Мари гули, Мижжи гули, Шахмат гули, Қирқ минуснинг гули, Така гули, Тирноқ гули, Қил нақшини, Япроқ гули, Райхон гули, Анжир гули ва шу каби минглаб гулларни тушуриш мумкин. Ҳозирги кунда саноатда ишлаб чиқарилаётган патли гилам(қолин)ларда турли – туман расм, нақш, гул, схема ва ҳатто инсоннинг ўз диди ва хоҳишига кўра суратлар туширилиб келинмоқда. Гилам тўқишдан олдин унинг нақши, гули ва чизмалари тайёрлаб олинади. Бу жараён шунинг учун ҳам керакки, тўқиш жараёнида тўқувчи йўл қўйиши мумкин бўлган хатолар олдини олиш мақсадида бажарилади. Қуйида шу гул турларининг баъзибирлари билан танишиб чиқамиз:

Мари гули

Мари гули 3 хил рангда тўқилади. Биринчи қаторнинг ярми тўқилади, иккинчи қаторнинг ярми тўқилади сўнгра ўртаси – плюс нақши тўқиб чиқилади. Гулнинг ўртаси кейин, иккинчи қаторнинг қолган ярми ва ниҳоят биринчи қаторнинг қолган ярми тўқилади. 1, 2, 3 ранглар бир – биридан яққол ажралиб туриши лозим. Мари гули туркманча бўлиб, гиламнинг ўрта қисмида жойлашган бўлади. Бу гулнинг кийими 16 жуфт бир сирин бўлади. Мари гули нусха ёрдамида тўқилади.



Шахмат гули

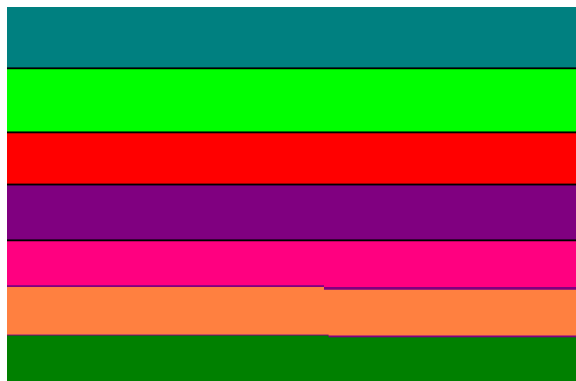
Шахмат гули 2 хил рангда тўқилади. Бу гул тўқилиш жихатидан шахматга ўхшагани боис, шундай ном олган. Бу нақш асосан ҳозирги замонда тўқиляётган плинтус сифат гулнинг қадимги кўриниши. У тўқилиши жуда мураккаб бўлмасада, катта диққат ва эҳтиёткорликни талаб қилади. Натижада эса бежирим. Кўркам ва чиройли гилам тўшамаси ҳосил қилинади.



Қил нақши

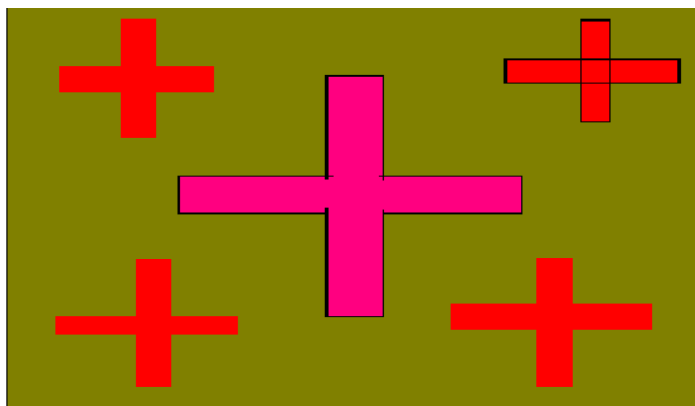
Қил нақши худди қилдай тўқилади. Бир қатор бир хил ранг тўқилади, яна шу ранг такрорланади. Бу нақш кўнгдалангликка ҳам, энига ҳам тўқиса бўлади. Бу учун кўнгдаланг тўқишиш услуб шунчаки, энига тортилиб тўқилса бас.

Шунингдек, рангларни бир – бирдан яққол ажратиб тўқиш катта самара беради. Сабаб бу ранглар жилоси ўз навбатида камалакни эслатиб туради. Балки шунинг учун ҳам, тарихда гиламдўзлар ўз болаларин инг хонасига тўшашган. Чунки ёрқин ранглар болани дунёқарашини кенгайтириш билан бир – қаторда, зериктириш, бир хиллик, бузғунчилик ва кераксиз ҳаёллардан озод қилишини ҳамма психологлар бир овозда таъкидлашган. Бу нақшнинг яна бир афзаллиги бу нақшни инсон ўзи истаган ва ёқтирган тусда тўқиши мумкин саналади.



Плюс гули

Плюс нақши миллий нақш турларидан бири саналиб, у асосан девор беағи учун қўлланиладиган осма гиламларда фойдаланилган. Плюс нақшида асосан турли сифат ранглардан ва турли хил катталиклардан фойдаланиш мумкин. Чунки, плюс катталиги унинг, яъни гиламнинг катталиги билан боғлиқ бўлади.

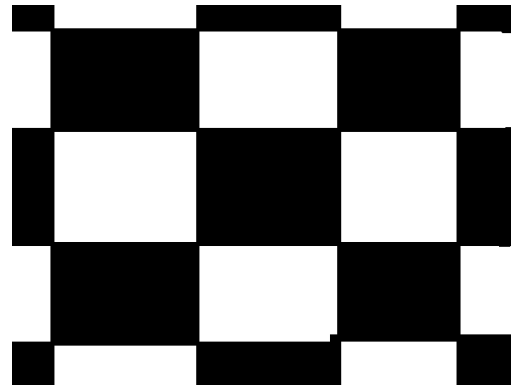


16. Композиция ҳақида тушунча.

Композициялар тузишда нақш элементларининг аҳамияти тушунтирилади. Гиламларда барг, гул, қуш, ҳайвонлар тасвирланган доирасимон шакллар ва сюжетли нақшлар, манзаралар, ўсимликсимон, геометрик нақшлар орқали турли хил композициялар яратиш ҳақида тушунчалар берилади. Шунингдек, гиламларда композициялар акс эттиришнинг ўзига хос усуллариغا эга бўлган қардош халқлар ҳақида маълумотлар берилади. Масалан: Эрон ва Туркман гиламлари ҳақида тушунчалар берилади.

17. Геометрик шаклли чизмалар чизиш.

Гидамнинг техник чизмасининг бир кўриниши бўлган геометрик шаклли чизмалар ҳақида тушунчалар бериб, уларнинг эскизларини чизиш жараёнилари ўргатилади. Чизманинг асос ип ўлчамларига боғлиқлиги тушунтирилади. Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тўқиш жараёнида фойдаланиладиган геометрик нақшларни акс эттиришда геометрик шаклли чизмаларни аҳамияти ҳам тушунтирилади.



18. Чизмадаги ранглар мутаносиблиги.

Гидамнинг техник чизмаларини яратишда чизмадаги ранглар мутаносиблигига катта аҳамият берилиши керак. Гидам сержило ва гўзал, нафис яратилишида иплар муҳим ўрин тутadi. Танланган ранглар гилам сифатига катта таъсир кўрсатади. Патли гиламларнинг нақш ёки гули санама ироқига ўхшатиб, рангли ипларнинг нусхасига қараб териш асосида яратилади.

19. Чизманинг шартли белгилари.

Гидам тўқиш жараёни энг кўп ва узоқ давом этадиган жараён, шунинг учун бу жараён эҳтиёткорликни ва ўткир зеҳнли бўлишни талаб қилади. Гидам тўқиш жараёнида дастлаб унинг лойиҳаси танлаб олинади. Бу гилам тўқувчида ўткир зеҳн ва дид талаб қилади.

20. Асос ипни дастгоҳга ўраш.

Дастгоҳнинг пастки вал қисмига рейка ўрнатилади. Рейка чап томондан валнинг ўзига михни охиригача қоқмасдан михланади. Ўнг томондан рейканинг мувозанатини сақлаш учун валнинг ўзига михча қоқиб қўйилади.



Ўрнатилган рейка ва дастгоҳнинг тепа қисмига ораси 1 см ўлчамли белгилар қўйиб чиқилади.

Тўқиладиган гилам ўлчами ўраладиган асос ип зичлигига мосланади. Чизма қаторлари миқдори ва унга қўшимча чекка қисм учун ажратилган 4 та ип ҳисобга олинади. Винтлар тепа қисмни охиригача тортиб туриши керак.

Масалан, асос ип бўйича тугун боғлами 40 ва арқоқ бўйича ҳам 40 қаторни ташкил этувчи 40x40 зичликдаги гилам тўқиш учун 1 см га 4 та ёки 10 см га 40 та ип ўралади. 30x30 зичликдаги гиламлар учун 1 см га 3 тадан ёки 10 см га 30 тадан ип ўралади. Гидамнинг катталигига қараб бу миқдор кўпайтирилиб борилади.

Расмда кўрсатилган тартибда дастгоҳга асос ип ўралади. Ип ўраш жараёниларида қулайлик учун дастгоҳ ётиқ ҳолатда стулга ўрнатилиши ва ипни икки киши ўраши мақсадга мувофиқдир.

Қурилмадаги иппи ўлчами бўйича оқловга ўтказиш:

Биз тўғарак аъзолари билан эришни 4 қат қилиб ўралади. Кейин эса, битта ўқувчи тик туриб, иккинчиси пастга ўтириб ўқловга эришни ўрай бошлайди.

Эришнинг оралиғи ўқловга ўралган вақтда 1 смдан бўлиши керак. Пастда ўтирган ўқувчи, юқорида ўтирган ўқувчига олиб бериб туради, эришнинг оралиғи 2 мм. бўлади. Қурилмага эриш тортиб бўлингандан кейин, ғула таёқча ёрдамида боғлаб чиқилади. Нухалар ёрдамида эришларни очилиб ёпилиши ёрдам беради. Шу тарзда ғула тортилади.



Ғула таёқча ишлатилиб бўлгандан кейин, аста тортиб олинади сўнгра эса, қоқма қоқилади. қурилмага эриш тортиб бўлингандан кейин, михларга эриш боғлаб қўйилади. Гидамнинг эни 75 см бўлса, шунга қараб михларга эриш тортилади. Эриш тортиб бўлгандан кейин қоқма қоқилади. Қоқманинг баландлиги 3 – 4см бўлади. Қоқма тайёр бўлгандан кейин тўғарак аъзолари қизил рангдаги жун билан тўқишни бошлайдилар. 4–5 қатор тўқиб бўлгандан сўнг, қора жун билан рамка олинади. Рамкадан сўнг бир қатор қизил жундан тўқилади кейин, мижжи гул тўқилади. Мижжи нақши гиламнинг ҳамма ерида ишлатилади. Мижжи нақши сапилши бир жуфт, бир тоқ бўлади. Мижжи нақши қора, қизил, оқ рангдаги иплар билан тўқилади. Мижжи гули гиламнинг теваарагида ишлатилади. Бир қатор қизил жун тўқилади, кейин рамкага олинади. Рамкадан сўнг шундай бошқа рангли нақш туширилади. Шу каби бошқа нақшлар тўқилади.

Рамка тўқиб тугатилгач, юқоридаги тўқиш жараёни якунланади.

21. Дастгоҳнинг ремиз қисми ва ипларни ремизга ўраш ва устки ва пастки қисм ремизини ўраш.

Ипларни ремизга тўрт қават қилиб ўраш учун икки киши керак бўлади. Биринчи киши тик туриб иккинчиси пастга ўтириб, ремизга эришни ўрай бошлайди. Ипларни оралиғи ремизга ўралган вақтда 1 смдан бўлиши керак. Пастда ўтирган ўқувчи юқорида турган ўқувчига олиб бериб туради. Шу тариқа иплар ремизга ўралади.

22. Гидам тўқиш технологиялари.

Гидам тўқишга киришишдан олдин тўқув дастгоҳи ва асбоблари ишлаш ҳолатига созланиши керак.

Тўқима гилам қуйидаги жараёнлар бўйича тайёрланади:

- гиламнинг зарур ўлчамдаги техник чизмасини тайёрлаб олиш;
- тўқув дастгоҳига техник чизмага мос ўлчамлар белгиш;
- дастгоҳга босқичлар кетма-кетлигида асос ипини ўраш;

- дастгоҳнинг ремиз қисмига устки ва пастки ипларни ўраш;
- ўралган асос ипни полотно ҳолатига келтириш (бунда арқоқ ипни 3-4 марта остки ва устки иплар орасидан ҳолатини ўзгартириб ўтказилади);
- полотно ҳолатига келтирилган асос ипга дастлабки ўрим қисмини ўраш;
- пичоқ — крjочокда техник чизмага қараб гиламнинг дастлабки қаторини тўқиш;
- тўқилган ҳар бир қатордан кейин асос ипнинг чеккадаги 4 та ипларига чекка қисм ўраш;
- тўқилган қаторлар устидан арқоқ ипни ўтказиш;
- ҳар бир қатордан кейин тўқимани махсус гилам қайчисида текизлаш.

Чизма асосидаги гилам тўқиш босқичларини тартиб асосида ишлашга ўргатиш.

1. Ремизга ўрнатилган ушлагич дастак ёрдамида асос ипнинг олдинги ва орқа қаторлари ўрнини алмаштириш, улар орасини линейка билан ажратиш.

2. Асос ип қаторларини бирлаштириш учун ажратилган иплар орасидан арқоқ ип ўтказилади. Арқоқни тушириш мосламасида текислаб туширилади. Бу жараён 3-4 марта такрорланади.

3. Гиламнинг дастлабки ўрим қисми рангли тўқиш иплари билан 2 қатор тўқилади.

4. Шу иплар давоми билан 3-4 марта арқоқ ип сингари ўтказилиб, асбоб ёрдамида текислаб туширилади.

5. Шу иплар давоми билан дастлабки ўрим қаторлари такрорлаб тўқилади.

6. Гиламнинг икки томонига тўқиш иплари билан чекка қисм иплари ўралади. Чекка томонларининг бирига ғалтакка ўралган арқоқ ип (пахта толали 10-номерли ип) ўрнатилади.

7. Пичоқ - крjочокда чизма қаторининг биринчи қатори тўқилади. Чизма қаторларининг аниқ саноғи ва ранглари ҳисобга олинади. Тугун боғламлари расмда кўрсатилганидек амалга оширилади

8. Тўқилган биринчи қатордан кейин ремиз иплари ўрни алмаштирилиб, линейка ўрнатилади ва арқоқ ипи текислаб туширилади.

Эслатма: тарқоқ ип ўтказилган томондан бошлаб асбоб ёрдамида текислаб туширилади. Бу кейинги тўқиш жараёнларида гиламнинг торайиб кетмаслигини таъминлайди.

9. Шу қаторнинг тугун боғламлари қўл билан текисланиб, махсус тарашлаш тароғида тарашланади. Ипларнинг ортиқча чиқитларидан тозаланади.

10. Шу қаторнинг тўқима юзаси махсус гилам қайчида қирқиб текисланади.

Икки ва ундан кейинги қаторлар ўз навбати билан юқорида кўрсатилган тартибда 6-дан бошлаб 10-жараёнлар такрорлаб амалга оширилади. Вақти-вақти билан туширувчи винтни бўшатиб дастгоҳнинг орқа томонига ўтказиб турилади.

Тўқиш технологияларини аниқ саноқлар билан, тўқилаётган гиламларнинг ўлчовларини текшириб, сифатини кузатиб бориш лозим.



23. Гидам полотнонинг дастлабки, чекка қисмларини ўрими.

Гиламнинг асосидан бири бўлган гилам полотнонинг таркибий тузилиши ҳақида қисқача маълумот берилади. Унинг дастлабки, чекка қисмларини тўкиб олинади. Гилам тўқиш жараёнида ишлатиладиган арқоқ ипни гилам тўқиш дастгоҳига тўғри ўтказилиши гилам сифатини янада оширади. Гиламнинг дастлабки қаторларини тўкиб олингач, унинг дастлабки ва чекка қисмларини ўриб чиқилади.

24. Гиламнинг сифатини текшириш.

Гиламнинг сифатини текшириш усули гилам ўлчаш асбоби ёрдамида амалга оширилади. Гилам тўқима юзаси текисланиб патларининг бир хиллиги таъминланади. Гиламнинг тўқишга қўйилган талаблар асосида сифати текширилиб, гиламларнинг турларини инобатга олган ҳолда уларнинг ўлчамлари олинади.

Гиламнинг олди томонида гулларда жунлар узун қолдирилса, текис келмаса, жунларни тортиб кўрилади. Агар жунлар қўлга илашса, демак техник жиҳатдан яроқсиз деб топилади. Орқа томондан текширилганда, тўғри келмаса, орқа томони техник характери яхши деб ҳисобланади. Гиламлар бир хил размерга қирқилиши керак. Гиламнинг орқа томонидаги чатимлар бир хил текисликда ишлаши жунларни маҳкам ушлаб турадиган ҳолда бўлиши керак. Юқоридаги қоидаларга амал қилинса, гиламлар техник жиҳатдан талабга жавоб беради деб топилади.

25. Нуқсон турлари, уларни тузатиш усуллари.

Гиламдўзликда фавқулодда учрайдиган нуқсон турлари, уларни тузатиш усуллари, нуқсонларнинг олдини олиш, тўқиш қаторларини аниқ ва беҳато бажаришга тўғрак аъзоларини кўниктириб бориш керак. Вақт асосида беҳато тўқиш жараёнларини машқ қилинади.



26. Тўқимани тугаллаш босқичлари.

Гилам қирғоғини ўраш технологияси ҳам қуйидагиларга бўлинади. гилам қирғоғини ўраш асосан 8 услубида беркитилади. Гилам оддий дастгоҳимиздаги урилаётган патли гилам икки томонини беркитилаётганимизда шу усулдан фойдаланамиз. Гилам қирғоғини уришдан ҳар бир қаторини ўраб бўлганидан кейин ва кейинги қаторини бошлаш олдидан ажратилган. Учинчи берилган ипни ён қирғоғини 8 усулида беркитиш учун берилган ип 8 ҳолида ўралади ва зичланади. Бу гиламни ўрамдан бошлаб тугалланишига қадар икки қирғоғидаги учга ип орқали 8 ҳолда ўраш такрорланади. Гилам тарқалиб кетмаслиги учун, гилам сочиклари маҳкам қилиб боғланади.



27. Гиламни дастгоҳдан олиш.

Гиламни тўқиш дастгоҳидан олиш ҳам ўзига хос зийракликни талаб этади. Тўқилган гиламни зиён етказмасдан дастгоҳдан олиш лозим. Бунда гиламнинг дастгоҳга бирлашган қисмлари махсус кайчи ёрдамида кесиб олинади. Кесилган қисм титилмаслиги учун иплари бирлаштирилиб туғиб чиқилади. Ортган толалар гиламга сочпопук сингари кўрк бериб туради.

28. Гидамнинг попуқ турлари.

Пичоқ-крючокда чизма қаторларини тўкиб тугаллашдан сўнг юқорида кўрсатилган 3, 4, 5-жараёнлар бажарилади.

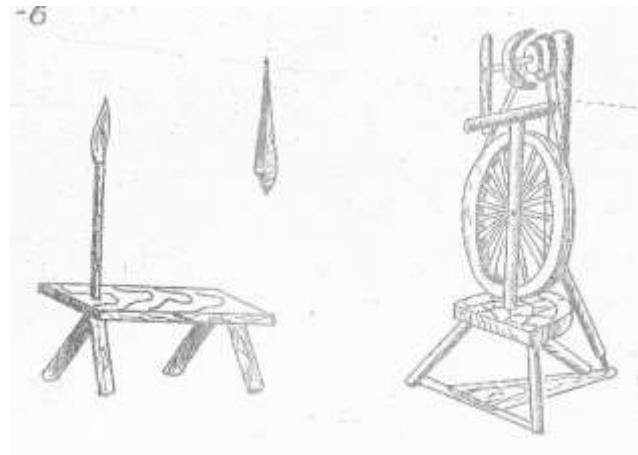
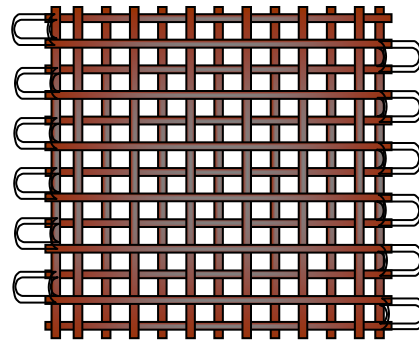
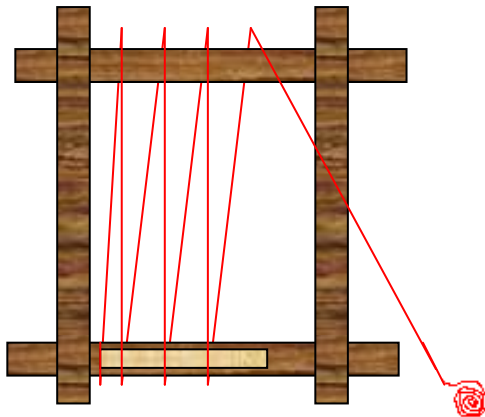
Тайёр гидам тўқимани дастгоҳдан олиш учун гидамнинг икки томонидан попуқнинг зарур ўлчами асос ипга чизиб белгиланади ва шу чизик бўйича қайчида қирқилади.

Дастгоҳда қолган асос ип ва ремиз иплари ўз йўналишига қараб дастгоҳдан ажратиб олинади.

Попуқлар билан ишлов берилади.

29. Ип қолдиқларидан самарали фойдаланиш.

Тўқиш жараёнларидан ортган ип қолдиқларини ташлаб юбормасдан, улардан фойдаланиш соҳалари ҳақида маълумотлар бериш. Тўғарак аъзоларини ҳар бир ишни аниқ ва тежамкорлик билан ишлашга ўргатиш. Ип қолдиқларидан фойдаланиб юмшоқ ўйинчоқлар, игна санчигичлар ва бошқа буюм намуналарини тайёрлаш.



Фабрикада яхлит матодан бичиб тикилган нарсаларни сўқиш бефойда, чунки ундан узилган иплар учи жуда кўп бўлади. Бу ипларни қайтадан бўяб, бошқа жун газлама билан бирга қўшиб ишлатилгани маъқул. Ёпишиб кетган жунгли газламаларни сўқиш қийин бўлагани сабабли ундан воз кечишга шошилманг. Унинг осон сўкиладиган бўлиши учун қуйидагича эритма тайёрланг. (10 л совунли сувга 3 ош қошиқдан скипидар билан узум спирти), ёпишиб кетган

буюмни бир сутка давомида шу эритмага солиб қўйинг, кейин овқат сиркаси солинган илиқ сувда (1 л сувга 1 ош қошиқ сирка) чайиб олинг.

Буюмни сўкаётганда ипни олдин копток шаклида, кейин калава қилиб ўранг. Эскириб кетган жойларини ташлаб юбориб, ип учларини тугун қилиб боғлаб қўйинг. Бундай тугун катта бўлмайди аммо етарли даражада пишиқ бўлади.

Тугун тугушни машқ қилинг (8-расм)-у сизга ҳали кўп керак бўлади. Оч ва тўқ рангли ипнинг биринчиси учини ўнг қўлга, иккинчиси учуни эса чап қўлга олинг (ип учлари 4-5 см). Оч (ўнг томондаги) ип учини тўқ (чапдаги) ип устига қўйинг ва чап қўл бармоқлари билан уларнинг кесишган жойини босиб туринг. Тўқ ип учини ўнг қўлга олиб, оч ип атрофидан айлантириб ўтказинг, кейин оч ипни тўқ ип атрофидан айлантириб олинг. Энди ипларни тугун ҳосил бўладиган қилиб қарама-қарши томонга тортинг. Тўқ рангдаги эски калава ипни шу рангнинг ўзига ёки қора рангга бўяш мумкин. Қизил, тўқ қизил ва жигарранг ипларни қора рангга бўялганда уларнинг дастлабки ранги билиниб қолмаслиги учун бўяшда яшил ёки тўқ яшил ранг қўшиш зарур (1 пакет қора бўёққа 1/3 пакет). Яшил рангли ипни қайтадан бўяшда 1 пакет қора бўёққа 1/5 бинафшаранг ёки жигарранг қўшиш керак бўлади.

30. Гидамларни сақлаш ва тозалаш.

Гидамларни сақлашда ҳам алоҳида этибор қаратилиши керак. Чунки табиий жун маҳсулотларига тезда куя тушиб қолади. Гидамларни йиғиб қўйганда ёки тўшалганда куяга қарши дори воситалари, ёнғоқ барглари солиб қўйиш керак. Гидам маҳсулотларини шикаст етказмасдан тозалаш ҳам муҳимдир.

31. Гидамлардаги шикастларни тузатиш.

Шикастланган гидамларни тузатиб, қайтатдан ишлов берилади.

32. Кўргазма.

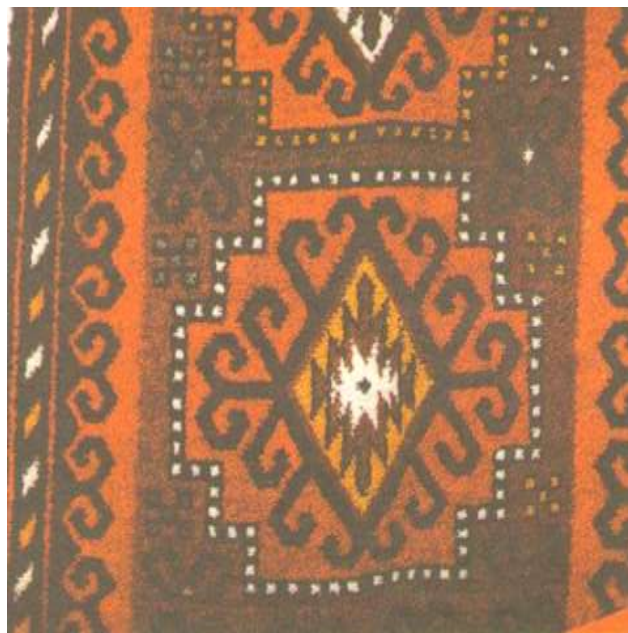
Ўқув йили давомида тўқилган турли хил гидамчалардан кўргазма ташкил этилади.

Замонавий нақш турларидан намуна сифатида қуйидагиларни келтириш мумкин:

Гилам тўқишда ишлатиладиган нақш элементлари



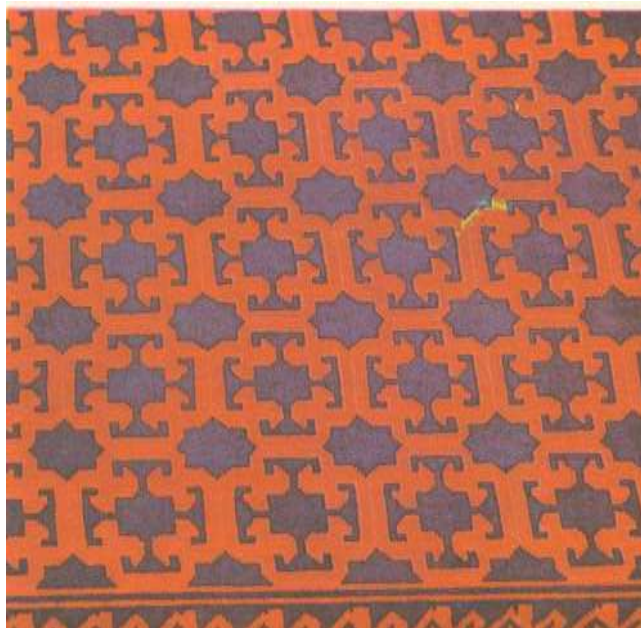
Қўлда тўқилган гилам



Жулхурс гилам.



Гилам “Хидирша”





Қўлда тўқилган туркман қизларининг бош анжомлари



Салом алик нақши



Капалак гули



Рамкали тўшама



Айлана спиралли

Ҳозирги кунда гиламларнинг турли – туман хиллари мавжуд бўлиб, улар бир – биридан нақши, сифати, тўқиш техникаси, характеристикаси, гули ва тўқиш маҳсулоти билан ажратилади.

Қуйида баъзибир замонавий, яъни тўқиш фабрикаларида тайёрланган гиламларни мисол сифатида келтирамиз:

Ушбу гилам тури Фарғона воҳасида ишлаб чиқилган. Буни биз унинг ўрта қисмида келтирилган гулдан билишимиз мумкин. Ваҳоланки, ҳақиқатдан Фарғона водийсида, Наманганда гиламлар ўртасида катта гул сурати ва атрофида гулсифат нақшлар келтирилади.



Мана бу суратдаги расм Туркман халқларига мансуб бўлиб, унда асосан геометрик нақшлар ўз аксини топган.



Туркманларда яна гиламда инсонлар ва ҳайвонлар акси туширилган гиламлар урф тарзда тўкилади. Ушбу гилам сурати бунга яққол мисол бўла олади.



Бу гилам Туркман халқларига мансуб гилам турларидан бири бўлиб, унда қадим урф – анъаналар акс эттирилган нақшлар безатилган.



Гилам замонавий гилам турларидан бири бўлиб, Навоий тўқув фабрикаси тайёрланган.



Ушбу гиламлар Андижон гиламлар тарихи музейларида асраб келинган қадим гилам нусхаларидир.



Ушбу гилам Қўқон гиламдўзларининг қўл иш намуналаридан ҳисобланиб, Қўқон бозорларида катта қиймат билан сотиб келинмоқда.



Гиламдўзлик санъати кўриб турганингиздек нафақат аёллар, хотин – қизлар иши, балки бу касбни йигитлар ҳам пухта ўрганишмоқда.

“ГИЛАМДЎЗЛИК” ТЎГАРАГИ ИККИНЧИ ЎҚУВ ЙИЛИ ҚЎЛЛАНМАСИ

1. I ўқув йили ўтилган мавзуларни такрорлаш ва мустаҳкамлаш.

2. Кириш. Гиламдўзликнинг жамиятда тутган ўрни ва халқ хўжалигидаги аҳамияти.

Гилам тўқиш санъати айниқса чорвачилик билан шуғулланадиган кўчманчи халқлар орасида тарқалган. Гилам қадим замонлардан бери хона ичини безатиш, иссиқ сақлаш, товушни камайтириш учун хизмат қилади. гилам асосан полга ёки бўйра устига тўшалади, хонани безатиш учун деворга осилади ва ўтов ичига ўралади.

Археологик топилмалар натижасида Хоразмда милоддан аввалги 1 - минг йилликка мансуб гиламлар топилганлиги тасдиқланди. Қадимда Уссури, Бобил, Мидияда кейинроқ эса Эрон, Хиндистон, Туркияда тўқилган рангли гиламлар машхур бўлган.

VII аср қўлёзмалари гилам тўқиш санъати ўша вақтларда Ўрта Осиёда ҳам ривожланганлиги тасдиқлади. V-VII асрларда Ўрта осиедаги кўпгина шаҳарлардан Хитойга ҳар хил гиламлар олиб келинган. Масалан, қамиш ва бўйра (ярим тилинган қамиш)дан тўқилган гиламлар Хитойга олиб бориб сотилган. Ўрта Осиё ва Афғонистон адабиётларида кўрсатилишича, VII-XI асрларда Хоразм ҳамда Самарқанд билан Бухоро ўртасидаги баъзи шаҳарлардан кичик - кичик жойнамоз гиламлар тўқиб чет мамлакатларга сотилган.

XI-XII асрларда Ўрта Осиёда шу жумладан Ўзбекистон ҳудудида гилам тўқиш санъати жуда ривожланган. XIV асрда эса Ўзбекистон ҳудудида гилам тўқиш санъати ривожланмай қолди, чунки Мўғул босқинчилари Ўрта Осиёни эгаллаб олган эди.

XIV асрнинг иккинчи ярмида Ўрта Осиёнинг Амир Темур қўлига ўтиши билан бу соҳа яна ривожланиб кетди. Ҳар хил хорижий мамлакатлардан олиб келинган усталар гилам тўқиш устахоналарида ишлаганлар.

XVIII-XIX аср бошларида айниқса Бухоро ва Фарғона хонликларида гилам тўқиш санъати тез суръатлар билан ривожланган.

XX аср бошларида Қўқон, Самарқанд, Андижон, Бухоро Ўрта Осиёнинг гилам тўқиб сотиш маркази ҳисобланган. Гилам тўқийдиган машиналар ихтиро этила бошланди. Хива, Андижон, Қарши, Ургут шаҳарларида гилам тўқийдиган корхоналар очилди. Андижонда «Мехчамгули» артели қошида гилам тўқиш курси очилди. Артелга Фарғона водийсидаги Ойим қишлоғидан катта уста Мехринисо Тешабоева таклиф этилди. Жумхуриятда гиламдўзликни ривожлантириш учун Туркменистондан машхур усталар таклиф этилди ва кўплаб гиламдўз усталар томонидан тайёрлаб берилди.

Ўзбекистонда гилам тўқиш мактаби асосан икки – Самарқанд ва Андижон гиламлари ўзининг чидамлилиги, пишиқлиги, аниқ қизил-кўк, колориди билан фарқ қилади. Фарғона Қорақалпоқ гиламлари асосан икки хил, яъни қизил ва тўқ кўк гаммада тўқилади. ўзбек гиламларининг четига рута, ўртасига турунд ёки

доира нақш ишланади. Самарқанд гиламдўзлик мактабига Самарқанд ва Бухоро вилоятларидаги гилам тўқувчилар киради. Бухоро гиламлари ўзининг ранг-баранглиги, катталиги, узун патлиги ва чиройли нақшлари билан ажралиб туради. Самарқанд гиламлари қисқа патли, марказида турунд, четига алоҳида-алоҳида нақшлар ишланади. Қалқон деб номланган турунд нақши жуда кўп ишланади. Гиламлар хошиядор эстетик жиҳатдан чиройли ишланган бўлади.

“Айнан шунинг учун ҳам XV-XVI асрларда форс гиламларининг Европага кириб келиши билан гиламларнинг обрўси кўтарилиб, нархи осмон қадар етган. Форс гиламлари ўша вақтдаги кўпгина Европалик амалдорларнинг уйларини безашда хизмат қилган. Биргина Франциянинг ўзи Форс гиламларини харид қилишда шу қадар кўп сарф қиладики, унинг иқтисодий аҳволига, давлат ғазнасига билинарли зарар етади.” (Нестерова). “Кардинал Ворсей томонидан 1520 йилда қирол Генри VIII учун “Турк меҳнати” гиламларининг 60 тури илк бор Британияга олиб кирилган. У ерда улкан Гамблтон корти (теннис майдони) ғолибига соврин сифатида тўқилган майса сифат тўшама бўлиб, шакл жиҳатдан тўртбурчак эди. Ушбу гиламни ютиб олган совриндорнинг уйида гилам тўшамалар ва ушбу гиламни кўрган ҳар бир фуқаро унинг аристократлар оиласидан ва Гамблтон корти ғолиби эканлигини дарров англади. Охириги 150 йил давомида турк гиламларининг 1000 дан 10 қисми Британияга соврин сифатида экспорт қилиб келинмоқдаки, буни ҳар бир совриндор оилавий тарихий буюми сифатида ардоқлаб келади.” (Genghis Khan).(1-расм.)



1-расм. Гиламдўзликнинг миллий давлатларда ривожланиши.

Гиламдўзликнинг миллий давлатларда келиб чиқиш ва ривожланиш даражаси озгина кечроқ, яъни Сўфийлар ҳукмронлиги даврига (1502-1736 й.й)

тўғри келакди. Биргина давлатнинг бир қанча ҳудудларида (Тербиз, Қазвон, Исфагон) бир неча гилам тўқиш цехлари ташкил этилиб, у ерларда гилам тўқиш учун барча қулайликлар муҳайё қилинган эди. Шох ҳузуридаги аъёнларнинг махсус бир гуруҳи айнан гиламларнинг тўқилиш жараёнини кузатар эди. Уларнинг асосий вазифаси гиламларда ўхшашликнинг олдини олиш, ҳамда сифатини қаттиқ назорат қилиш бўлган.” (Нестерова). Эронда қиролнинг илк гилам тўқиш цехи 1499 йилда ташкил этилган.

3. Гилам турлари ва уларнинг рамзий маъноси.

Вазифаси жиҳатдан гилам ерга (полга) тўшама ҳисобланади. Хунармандчилик даврида гилам деворга безак сифатида, девор сифатида, ҳамда эшик сифатида ҳам қўлланилган. Гиламга бўлган эҳтиёж матога бўлган эҳтиёжга нисбатан сустроқ бўлса-да, кўпгина мамлакатларда қадимдан тўқиб келинаётган гиламлар яхши ривожланган. Масалан, Франция, Эрон, Хитой, Хиндистон, Афғонистон ва бошқа мамлакатларда. Энг яхши гиламлар Доғистон, Туркменистон, Грузия, Озарбайжонда ва Арманистонда тўқилади. Гиламнинг тўқима, тикма, ва босма хиллари бор.

Тўқима гиламда – гиламнинг гули тўқилади. Ўзбекистонда патли ва патсиз (полос) гиламлар тўқилади.

Тикма гилам – тайёр буюмга гули тикиладиган гилам.

Босма гилам – гули бўяб босилладиган гилам.

Хива, Андижон, Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади.

Хулоса қилиб айтганда, ўзбек гиламдўзлиги ўзининг миллий анъаналарини сақлаган ҳолда янги тажрибалар билан бойитилди. Хива, Андижон, Самарқанд, Қаршининг патли, Шаҳрисабзнинг тақир гиламларига эҳтиёж катта.

Кигиз босиш санъати эса қадим замонлардан бери ривожланиб келаётган халқ амалий санъати турларидан бири. Ўзбекистон ҳудудининг қайси жойида халқлар чорвачилик билан шуғулланилган бўлса, шу ерда кигиз босиш касби кенг тарқалган. Бу санъат тури Ўрта Осиё ва Қозоғистонда қадимдан ривожланиб келинган. Қадимда ота-боболаримиз кигизни ерга бўйра устидан солишган. Ўтовларни ўрашда, гулдор ва чиройли кигизлар қалпоқ, пийма ва бошқалар айрим ҳолларда бадий буюм сифатида ишлатилган. Кигиз оқ, қизил, қора, гулдор ва гулсиз бўлади. Сурхондарё ҳамда Қашқадарё вилоятларида қорақўй ва чайдим кигизлар, Хоразмда эса макянамат хиллари бор. Ўзбекистонда кигиз босишнинг ўзига хос технологияда бажарилади. Кигиз қўйнинг кузги жунидан ёки эчкининг жунидан тайёрланади. Жун титиб тозаланади, ювиб қурилади. Шундан сўнг махсус савағичлар ёрдамида яхшилаб саваланади, яъни титилади. Бу жараёндан сўнг жун ранги ва сифатига кўра юзлик, ораликқа, танлаб ажратилади, юзига махсус ранг билан бўялган майин жунлардан нақшлар ишланади. Ҳозир кигизлар махсус машиналар ёрдамида тайёрланыпти. Масалан саноат корхоналарида жун махсус машиналар ёрдамида титилади. Унга махсус суюқлик сепилади ва машинада аралаштирилади, аралашма машинадан тараб ўтказилиб, момиғи

олинади. Момиқни машинада текис килиб тўшаб зичланади. Шундан сўнг махсус сульфат кислота эритмаси шимдирилади. Керакли ўлчамда, керакли зичликда машинада ишланади. Уни чўзиб, четлари текислаб турилади. Кейин эса буғли қуритгичларда қуригилади. Охирида эса пардозланиб, ортикча қиллар қирқиб ташланади, прессланади ва силкитилади. Баъзан жундан ташқари минерал ва кимёвий толалардан ҳам кигизлар тайёрланмоқда. Кигиз техникада ва қурилишда кенг фойдаланилмоқда. Мушиқа асбоблари, протезларда, самолётларда, амортизатор сифатида автомобилларда ишлатилмоқда. Қурилишда эса товуш ва совуқни ўтказмайдиган материал сифатида ҳам кенг қўлланилмоқда ҳозирги вақтда полос гилам, гилам поёндозлар кўплаб ишлаб чиқарилиши туфайли қўлда кигиз тайёрлаш технологияси унутилиб кетиш арафасида.

Айниқса, унинг қўл меҳнати ва сарфланадиган вақт жиҳатидан унинг нархи баланд баҳоланади. Оддий бир кигиз тайёрлашда бутун қабила (10 кишига яқин) аёллар иштирок этишади. (2-расм.) Уни тайёрлашда фақат биргина ашё қамиш лентаси керак деб ҳисобланади. Уни ювиб, қурилган ва бир маромда терилган қўй жуни устидан териб чиқилади. Сўнг, унинг устидан, бўялган жунлар ёрдамида тасвир туширилади. Бунинг барчаси ўралган ҳолда бир неча соатда тўкиб битказилади. Сўнг ўрамни қайнатилган сув билан белаб чиқилади. Қурилгач, кигиз фойдаланиш учун тайёр ҳолатга келади. Гилам тўқиш учун эса бир неча йил ва катта меҳнат талаб этилади. Шунинг учун ҳам кигиз ва гиламнинг нарх жиҳатдан фарқи жуда катта. Бундан бирламчи хулосага келиш мумкин, кигизга нисбатан гиламнинг нархининг баландлиги унинг асрлар давомида қўл меҳнатининг сифати билан жуда кенг қўллаб келинмоқда.



2-расм. Гилам тўқишда аёлларнинг иштироки.

Ушбу ҳолат XIX асрдан буён кенг оммалаштирилдики, бундан катта фойда илинжида кўпгина савдогарлар, тарихий буюм коллекционерлари ва бошқалар фойдаланиб келишмоқда. Шунинг учун ҳам XX – XXI асрларда гилам – рамзий маънони англатувчи совға сифатида кенг қўлланилиб келинмоқда. Ҳозирги кунда гилам ўзига тўқлик, бойлик ва ҳашамат рамзи саналади. Аммо ҳозирги кундаги

рамзий маъноси унинг ўтмишдаги рамзий маъносига алоқадормас. Ўтмишда ўрта асрларда гиламларнинг икки хил рамзий маъноси бўлган.

Гиламда дин ва иймон рамзи. Диний рамзи жиҳатдан гилам масжидлар пештоқлари ва деворларида бўлиши, шунингдек, христианлик черковларида ҳам илиниши шарт бўлган. “XVII – XVIII асрларда турк гиламларининг бир гуруҳи Трансильваниядаги черковларни беағи сифатида қўлланилиб, унинг билан алтарь (диний пештоқ), черков ходимлари ва пешволарининг хоналари, кафедралар, саборлар безатилган.” (Гамзатова. 1998). “... гиламда акс этирилган қайта тирилиш пейзажи гиламларда учрайдиган, биз учун оддий, аммо таъсирли сюжетни кузатиш мумкин. Масалан: Муқаддас пештоқ олдида Мадоннанинг гўдак кўтариб, тасвирга тушурилган ҳолати. Гилам биз учун муқаддас, илоҳий ва диний саналган жойларда учраб турган”. Бобурийлардан бўлмиш Хумоюн (Деҳли, Ҳиндистон) нинг ҳам саждагоҳи айнан гилам билан тўшалган. Непалда XX асрда Парагада яшаган бир буддист амалдорнинг қабри бўлиб, унда ҳам гилам тўшалган. Буддистларнинг катта пешвосининг ўша ердаги даргоҳида бир катта тахт бўлиб, унга фақатгина катта пешвоси ўтиришга ҳақли саналган. Ўша тахтнинг остида гилам тўшалган бўлиб, бу иш барчанинг иззат – икромии эвазига қилинган деб ҳисобланган.

Ўрта асрларда гиламнинг рамзий маъноси амалдор шахсларнинг куч – қудрати рамзи саналган. Мисол сифатида ушбу мақолани келтириш мумкин, “XVI – XVII асрдаги гиламлардаги миниатюра сифатида амалдор шахслар мавжудлигини англатувчи белги сифатида гилам акс этирилган” (Гамзатова. 1998. Персидская миниатюра. Tehran Museum). “Ўрта асрларда, байрам ёки тантаналарда гилам амал, бойлик ва куч - қудрат рамзи сифатида қўлланилган, уни ўзларига фақат бойлар, амалдорлар ва қирол олди амалдорлари, хуллас, фақатгина бойлар ола билганлар. Сабаби гиламлар ўша даврда жуда қиммат ва ҳаммага ҳам бўлиши мумкин бўлмаган атрибут саналган.” (Персидская миниатюра. Tehran Museum. История языком орнамента). “Қуёш қироли Людовик XIV даврида қиролликнинг деярли 70 % гилам билан тўшалган бўлиб, ушбу гиламларга фақатгина унинг ўзи чиқиши мумкин бўлган. Гиламлар ўша даврда скипетр ушлаб турган қирол каби қадрли ва муқаддас саналган”. (Мак). Мисол сифатида инглиз монархларининг тасвири тушурилган гиламлар ҳам қўлланилиши мумкин. Улар тушурилган гиламлар уларнинг куч – қудратининг рамзий маъноси саналади. Француз қироллари орасида ҳам гиламлар жуда қадрланган. Ҳинд (Деҳли, Жайпур) гиламлари харидоргирлиги билан бошқалардан фарқ қилади. Улар жуда қалин ва мустаҳкам, ранглари қизғиш ранглар (пушти)нинг турли кўринишида бўлади. Аммо бундай гиламни деворга осиб бўлмайди. Уни оддий иссиқлиги таъминланган квартира ёки хонадонларга ерга тўшалади. Сабаби у жуда оғир бўлиб, вақт ўтгани сайин ўз оғирлиги билан кўринишини йўқотади.

Тибет гиламдўзлиги ҳали дунёга унчалик танилган эмас ва туристлар орасида жуда харидоргир буюмлар сирасига кирмайди. Тибетликлар асосан гиламни шахсий эҳтиёжлари учунгина тўқишади, шунинг учун ҳам улар содда ва

қулай бўлади. Хитой (Пекин, Синань, Гуанджоу) гиламлари ўзининг нафис ва бежиримлиги билан фарқланади. Аммо уларда табиийлик ва ноодатийлик мавжуд эмас, улар ҳаддан зиёд оддий ва ажойиботсиз.

Непал (Катманду) нинг гиламлари инсонни сеҳрлайди. Ушбу гиламларда гиламдўзларнинг ижодкорлик маҳоратларининг намунаси акс эттирилган. Нозик ва нафис тасвирлар, гўзал ранглар жилоси ва дид билан берилган безаклар бутун композицияни сеҳрли даражасига кўтара олади. Катмандуда гилам тўқиш фабрикаси ҳам мавжуд. Ушбу фабрикада барча гиламлар кўл меҳнати билан тайёрланади. Вьетнамга гилам тўқиш санъатини французлар олиб киришган деган фикрлар мавжуд. Французлар яратган фабрикалар Вьетнамда хали – хануз фаолият кўрсатиб келмоқда. Вьетнамнинг гиламлари бошқалардан нафислиги ва гўзаллиги билангина эмас, балки нархларининг арзонлиги билан ҳам фарқ қилади. Уларнинг мустаҳкамлиги кониқарли даражада бўлиб, бир дециметрда 900 боғлам мавжуд, 2,0 x 3,0 метрли гиламнинг нархи 230 долларга етади. Сифат жиҳатдан ҳам ҳеч қандай нуқсони аниқланган эмас. Вьетнам савдо марказларида гиламнинг ўлчами ва ташқи кўринишидан тортиб, рангининг хилигача олдиндан буюртма бериш имкони ҳам жорий этилган. Буюртма қилинган гилам нархи тайёр гиламдан салгина фарқ қилади. Буюртмани 2 – 3 ой ичида тайёрлаб беришади, албатта, бу муддат гиламнинг ўлчамига боғлиқ бўлади. Тарихга назар солсак, маълум бўлишича, қадим ўрта асрларда Улкан рус Империяси мавжуд бўлган экан. Унинг бошланиши Владимир Суздальский - Руси билан бўлганлиги учун уни руслар таркибига кирган деб ҳам аташган, аниқроғи рус – турк таркиби десак тўғрироқ бўлади. Ушбу катта ҳудуд ғарбий Европадан бошланиб то Египетдан Хитойга қадар чўзилган ва ушбу империя кўп миллатлилиги билан маълум бўлган. Кейинчалик ушбу империя Атманияни (ҳозирги Қозоғистон) қўшиб олган. Шу вақтда гиламдўзлик айни авжига чиққан вақти бўлган. Шунингдек, бу даврда кураш ҳам ривожланган. Ташкил этилган кураш мусобақаларида ғолибликни қўлга киритган совриндорларга совға сифатида гилам ҳадя қилинган. Шундан бўлса керак, то ҳозирги кунга қадар ҳам гилам ҳурмат, эҳтиром, ўзига тўқлик рамзи бўлиб хизмат қилиб келмоқда. Бундан ташқари уч омил гиламнинг рамзий маънода ривожланишида хизмат қилган десак хато қилмаган бўламиз:

4. Гилам–Империя рамзи сифатида.

Империянинг бошқа ҳудудларида янги гилам тўқиш фабрикаларини қуриш. “Айнан, Людовик XIVнинг даврида 1605 йилда, ўзининг христиан динининг муқаддас китоби саналган Инжилда турли иллюстрациялар чизган, буюк рассом Пьер Дюпон Франциядаги биринчи гилам тўқиш цехини Лувр яқинида ташкил этади.” Бу эса гилам тўқишда янги бир услубни дунёга келишини англатар эди. XVII асрда яна бир улкан ўзгариш – империянинг тарқалиши муқаррар бўла бошлади. Бу эса ўз навбатида янги рамзий маъноларнинг вужудга келишини англатар эди. Империя куч – қудрати рамзи бўлмиш гилам, эндиликда оддий куч – қудрат рамзига айланиб қолмоқда эди. XVII – XVIII асрларда куч – қудратли амалдорлар йиғилган ҳудудларда гиламнинг нархи хали – хануз қиммат эди.

Балким, шундай ҳудудлардан бири Грузия бўлган. “Тарихий манбаларга кўра, айнан XVII – XVIII асрларда Эрон ва Грузия ўртасидаги ўзаро муносабатлар яхшилана бошлаган эди. Бу эса ўз навбатида гилам экспортининг авжига чиққан даврига айланиши мумкин эди. Ўша вақтларда Эрондан Турли гиламлар Грузияга импорт қилинар эди”. Аммо XVIII асрга келиб, XVI – XVII асрларда гилам экспорти билан шуғулланган кўплаб ҳудудларнинг гиламга бўлган эҳтиёжи сусая бошлади. “Афғонистон, Туркия ва Россия Империяси билан уруш бошланган бир вақтда гиламга бўлган эҳтиёж тақа – тақ тўхтади. Ушбу “Тўхташ” XIX асрга қадар давом этди. Аммо XIX асрга келиб Эронда гилам экспорти давлатнинг асосий иқтисодий манбаига айланиб қолди”.

Энди гиламнинг рамзий маъноси куч – қудрат эмас, балки куч – қудрат олиб келувчи рамз сифатида қабул қилина бошланди, бу эса ўз навбатида бойлик элтувчи йўл ҳисобланган. Аммо баъзи ҳудудларда гилам хали – хануз куч – қудрат рамзи сифатида қабул қилинади. Мисол сифатида Империянинг эски ҳудудларидан бири Москвада. Россия Президентининг қатор ютуқлари, медаллар, россиянинг турли давлатлар билан тузган шартномалари ва бошқа тарихий аҳамият касб этувчи вазиятлар акс эттирилиб келинмоқда.

5. Гобелен (шпалер) гилами тарихи ва манафуктураси.

Гобелён (фр. gobelin), ёхуд шпалер гилами, — безакли ва сунъий безатилган гиламларнинг бир турига киради, ушбу гиламлар бир томонлама, ва деворга осиладиган гиламлардир. Улар жуда енгил ва нафис тарзда безатилган бўлиб, ҳар қандай уйни бежириб ва ғаройибот оламига айлантиради. Ушбу гиламларда пат бўлмайди, аммо улар ҳам кўлда ипларнинг боғланиши билан тўкилади, бундан эса, ҳам асос мато, ҳам тасвир шакллантирилади. (3-расм.)

Шпалерлар жундан, ипакдан, баъзида эса, кумуш ва олтин иплар билан тўқилган. Ҳозирги кунда гилам тўқишда турли хом ашёлардан ва иплардан фойдаланиб келинмоқда, айниқса, синтетик ва сунъий тола иплари оммалашган бўлиб, табиий иплардан кам фойдаланилади. Шпалернинг қўл меҳнати жуда мураккаб бўлиб, бир тўқиувчи бир йилда 1 – 1.5 м² гача (қалинлигига қараб) тўқийди, шунинг учун ушбу гилам фақатгина буюртма асосида бажарилади. Ҳозирги кунга қадар шпалер гилами энг қимматбаҳо гиламлар турига киритилган.

Ўрта асрлардан то XIX асрга қадар шпалер гиламлари ансамблда тўкила бошланди, унинг ичидаги тасвир мавзуси бир ғояни қамраб олган бўлади. Ушбу гиламлар маълум бир турдаги мавзусиси бир ғояни қамраб олувчи хонанинг беағи учун қўлланилган. Шпалер гилами усулига биноан ёстиқ юзлари, тагликлар, устки ёпинғичлар, пардалар ва бошқалар бир мавзусида тўқиб – тикилган.

Атамалар:

Турли замонда тикилган гиламнинг турли хил номлари ва маънолари бўлган, ҳамда турлича таржима қилинган. Қадим юнон тилидан таржима қилганда “тапес” (қадим юнон τάπης) ва “тапетум” (лот. tapetum) гилам, дастурхон ва одеол деб ҳам таржима қилинган.

XIV асрда Аррасс шаҳрида зар ва кумуш ипларда тикилган гиламлар Европада жунсиз шпалер гиламлар арраци, арецци ва аррас (исп. drap de raz, англ. arras) деб ном қозонган, Италияда эса исталган жунсиз гилам хатто ҳозирги кунда ҳам ушбу номлар билан юритилиб келинмоқда. XVI асрда Вердюра (фр. Verdure — кўклик, кўкат, ўт — ўлан, барг ва майса) деган янги атама гиламдўзликда пайдо бўлди. Аввалига ушбу атма табиат қўйнида акс эттирилган қушлар ва ҳайвонлар тасвири тушурилган гиламларга нисбатан қўлланилар эди, аммо кейинчалик XVII асрда ушбу ибора шпалер гиламларига нисбатан аксарият қўлланила бошланди.

Гобелен атамаси XVII асрда Францияда Гобеленлар оиласи томонидан ташкил этилган қўл меҳнатига асосланган фабрика иш бошлагандан буён ишлатилиб келинмоқда. Гобелен техникаси шу қадар кенгайиб, оммалашиб кетганки, шпалер типига тўқилган ҳар бир гилам Гобелен деб атала бошланган. Ҳозирги вақтда ушбу француз атамаси бўлмиш tapisserie (англ. tapestry, нем. Bildteppich) деб барча текстил маҳсулотларига нисбатан қўлланиладиган бўлган. Ўзбек ва рус тилларига Шпалер (польск. szpalera, szpaler, нем. Spallier, итал. Spaliera) атамаси 18 асрда кириб келган. Аввалига Шпалер атамаси тўғри қирқилган ва бир қаторга терилган дарахт ва майсалар тасвири акс эттирилган гиламларга нисбатан қўлланилган. Шпалер услубида тўқиш Қадимги Грецияда ҳам таниқли услуб бўлган. Бунга гувоҳ сифатида — Гомернинг “Одиссея” (милодий VIII аср охири) асарини бир ёдга олинг. Одиссейнинг рафикаси Пенелопа ўзининг қайнонаси Лаэртага чопон тўқийди. Ушбу кийим худди гиламдўзликдаги каби ипларнинг ўзаро боғламли ўрамидан тайёрланган эди. қадимги Грецияда тикувчилар ва тўқувчилар онаси (Худоси) Афина саналган.



3-расм. Шпалер гиламларининг тўқилиши.

Римлик Овидей деган шоир ўзининг бешинчи “Метаморфоз” китобида Афина Паллада ва Арахнанинг тўқувчилик қобилиятлари ҳақида сўз юритган

бўлиб, гиламдўзликнинг Шпалер услуби билан айнан Грецияда танишгани ҳақида сўз юритган.

Парижнинг деворга осилувчи гиламлар тўқиш фабрикаси, яъни француз “Гобеленларнинг миллий манафактураси”нинг (фран. La Manufacture nationale des Gobelins) манзили Гобелен авенюси, 42 уй, 13 – округда жойлашган. (4-расм.) 1601 йилда иқтисодий ишлар бўйича маслаҳатчи Бартеlemi де Лаффеманинг таклифи инобатга олиниб, қирол Генрих IV нинг фармонида кўра манафактура барпо этилган. 1937 йилдан буён ушбу фабрика давлат структуралари «Mobilier national et Manufactures nationales de tapis et tapisseries»: маданий ишлар Вазирлиги (Mobilier national), “Гобеленлар Манафактураси”, “Бова Манафактураси” (Manufacture de Beauvais, Париж ва Бовадаги ателье билан бирга), “Савоннера Манафактураси” (Manufacture de la Savonnerie, Париж ва Лодевадаги ателье билан бирга) ва «Национальные ателье кружев» Пюи ва Алансондагилар. Ушбу йирик ташкилот ўзи каби кичик ва катта ташкилотлар учун гиламлар тайёрлаб беради. Бундан ташқари “Гобеленлар Галереяси”ни ташкил этиб, уни оммага кўрсатиб боради.

Гобеленлар фабрикаси қошида ўқув даргоҳи ташкил этилган бўлиб, у ерда нафақ гилам тўқиш балки, чизмачилик ва рассомлик ҳам ўргатилар эди. 1826 йилда ушбу фабрикага Совунқайнар заводи қошида жойлашган Савоннери тўқилган гиламлар фабрикаси кўшилди, ушбу фабрика 1604 йилда ташкил этилган эди. 1624 йилдан буён Савоннери гилам тўқиш фабрикасида ўша вақтда унча таниш бўлмаган жунли гиламлар тўқилар, улар асосан пол ва мебель учун мўлжалланган эди. Гобеленлар фабрикасида basse-lisse гиламларини тўқиш тўхтатилгач, Францияда ушбу фабрика фақатгина Бова ва Обюссон шаҳарларига гилам экспорти учун тайёрлаб берадиган бўлди.



*4-расм. Гобеленлар фабрикасининг ташқи кўриниши. Асосий
кириш дарвозаси,
13 – округ. Париж.*

6. Гобелен услубида гилам тўқиш технологияси.

Шпалер усулидаги тўқилган гилам зичлиги унинг 1см.даги иплар сонига қарайди. Зичлик қанча кўп бўлса, тўқувчи турли кичик ишларни ҳам қийинчиликсиз бажара олади, аммо биргина камчилик ишни анча секинлаштиради Ўрта асрлардаги шпалер усулидаги гиламларда 1см.да 5тагача ип асосда бўлган. (5-расм.) Брюсселда XVI асрда ҳам зичлик шунча бўлган, аммо шунга қарамай гилам тўқувчи усталар кичик элементларни ҳам қийинчиликсиз бажара олишган. Вақт ўтгани сайин шпалер усулидаги гиламлар зичлиги ҳам ортиб борди. XVII асрда Гобелен услудаги гиламларда зичлик 1 см.да 6 – 7 ип зичликда бўлган, аммо XVIII асрга келиб бу кўрсаткич, 7 – 8 ип зичликни ўзида жамлаб олди. XIX асрда Бове усулидаги гиламлар зичлиги 10—16 ип зичликни қўллаган. Бундай гилам дастгоҳда бажарилувчи гиламга ўхшаш холос, аслида унинг ўзи эмас. Шпалер усулида зичликнинг камлиги унинг нафислигини бетакрорликка олиб келади деб, таъкидлайди Жан Люрса. XX асрга келиб француз гиламдўзлари шпалер усулидаги гиламларнинг зичлигини яна 5 ипгача олиб тушди. Ҳозирги кундаги гиламдўзликда шпалерда 1см.да 1 – 2 ип зичликни ташкил этади, 3 ип зичлик қалин ва кўполлик деб қабул қилинади.

Шпалерлар қўл меҳнати асосида яратилади. Дастгоҳ ёки рамага асос иплар тортилади. Асос ипнинг рангининг аҳамияти йўқ, чунки асос ипга уланиб ўриб тўқилувчи жун ёки синтетик иплар зич ва кетма – кет, узилишсиз тўқилиши натижасида асос ип кўринмай кетади.

Энг қадимий ва энг оддий тўқиш асбоби бу тўрт бурчакли рама (рамка) бўлиб, асосни унга михда қоқиб тортилган. Яна бир йўли деворга суяб қўйиб тўртбурчак асосли рамада тўқиш, аммо унда асос ип тах ва зич турмайди ва ҳар замон силжиб туради. Биринчи жуфтлик асос ипни қўйиш учун, учи тарокни эслатувчи асбоб билан ипларни зич уриш орқали тўқий бошланади. Челнок орқали оҳиста ўтказилган иплар кетма – кетлиги керакли ҳолатга тушгач уни қўлда зичлаб олинади. Орқа иплар асосни ташкил этиш учун қилинган ишлар кетма – кетлиги орқага қараб силжийди. Жунли ипларни кесиш учун бизга гиламдўзликда қўлланиладиган пичоқ асбоби керак бўлади.

XX аср ўрталарида гиламдўз усталар оддий рамада гилам тўқишга қайтадилар, аммо вақт ўтиб замоннинг жадаллашуви орқали усталар нафақат дастгоҳдан, балки оддий тўқиш хом ашёларидан ҳам кечиб янги йўллар излаб топишади.



5-расм. 1568 йилда немис тўқувчиларининг ишлари.

Кейинчалик пастки ва юқориги дастгоҳлар вужудга келди. Дастгоҳлар орасидаги фарқ иплар жойлашувига боғлиқ бўлади. Горизонтал тарзда агар дастгоҳ пастки бўлса, вертикал тарзда агар дастгоҳ юқориги бўлса иплар жойлашади. Уларнинг ўзаро фарқи улар устида бажарилиши керак бўлган меҳнатни ҳам бошқача қилиш имконини яратади. Аммо икки усулда ҳам ранг ва иплар бир хил бўлади. Ипларнинг рангининг ўзгариши ва уларнинг ўзаро жойлашуви гиламдаги тасвирнинг ўзгариши ва катталиги билан ажралиб туради. Тасвир картондан кўчирилган, асл ўлчамига тенг равишда рассомлар томонидан чизилган расмдан фойдаланишган. Битта картон орқали бир неча хил ўзгариши оз шпалерлар тайёрланган.



*6-расм. Гобелен усулида тўқувчи
горизонтал дастгоҳ. Париж*



*7-расм. Гобелен усулида тўқувчи
вертикал дастгоҳ. Париж*

Ҳақиқий гиламдўз бўлиш учун гўзал дунёқараш ва расм чизиш қобилиятига эга бўлиш лозим, ахир расм гиламда буёқ ёрдамида эмас, балки рангли иплар ёрдамида чизилиши лозим бўлади. Техника жиҳатдан шпалер гиламларини тўқиш осон, аммо бу гиламдўздан сабр – тоқат ва эътибор талаб этади. Гиламдўз бундан ташқари рангларни ажрата олиши, уларнинг ўзаро муттаносиблигини, бир – бирига улаб тўқишни ва шпалер усулидаги гилам иплари ва техникаси билан яхши таниш бўлиши ва малакага эга бўлиши лозим. Шунинг учун ҳам, баъзи бир малакасиз гиламдўзнинг ипларни танлашда хатоси учун гилам тўқиш жараёнида ипларни ранглашга тўғри келиб қолади, бу эса гилам сифатига салбий таъсир кўрсатади.

Вертикал дастгоҳда ишлаган вақтда асос ип юқори қисмга ўралади, тайёр шпалер гилами эса пастки қисмда туради. Вертикал дастгоҳда тўқилган гиламлар, haute-lisse (готлис, француз тилидан haute “юқори” ва lisse “асос”) деб юритилади.

Готлик техникаси жуда мураккаб бўлиши билан бирга кўпгина мураккаб тасвирлар акс эттиришда энг катта кўмакчи. Тўқувчи гиламнинг орт томони, яъни иплар боғлами турувчи жой ҳисобланади. Тасвир картондан калькага кўчирилади ва сўнг гиламга туширилади. Тасвир тўқувчининг ортида туради, олдида эса ойна қўйилади ва гиламдўз шу ойнада кўрганини ўзидек гиламга тушира бошлайди. Асос ипларни силжитиш орқали гиламдўз гиламдаги тасвирнинг нақадар аниқ чиқаётганини кўриши мумкин бўлади.

Бошқа гиламлар икки вал оралиғида горизонтал жойлашган асос ипларда тўкилади ва уларга *basse-lisse* (баслис, фран. *basse* “паст” ва *lisse* “асос”) деб айтилади, ҳамда улар гилам тўқишда гиламдўзга нисбатан анча енгиллик бахш эди. Тасвир картондан калькага кўчирилади ва сўнггина гиламга тушурилади. Тасвир тўқувчининг ортида туради, олдида эса ойна қўйилади ва гиламдўз шу ойнада кўрганини ўзидек гиламга тушира бошлайди. Уста гиламдўз кичик ип ўралган шпулькалар ёрдамида ипни керакли тартибда керакли сон жиҳатида асос иплар орасида ўтказиб тўқийди.

Шпалер дастгоҳдан олингач, уни қайси техника асосида тўқилганини билиб бўлмайди. Агар буни билмоқчи бўлсангиз ундаги тасвир тушурилган картонни қўйилишини кўриш лозим. Агар картон баслис бўлса, унда ойна аксида бўлади, акс холда, яъни, готлим бўлса, тўғри йўналишли бўлади. 1826 йилдан буён Париж миллий манафактурасида фақатгина *haute-lisse* типидagi гилам тўқиб келинмоқда.

Гиламнинг биргина бўлакчасини тикишда бир инсон меҳнат қилса, бутун бошли гилам учун 5 – 6 гиламдўз меҳнат қилган. Гобелен фабрикасида гиламлар қисм – қисмлаб тўқилар эди (ихтиёр бўлак тўқиш асосида). Гилам бўлаклари тугатилгач, улар дастгоҳдан ечилиб, ипак иплар ёрдамида уланиб чиқилар эди ва ички томонда тикиш излари билиниб турар эди.

7. Гиламдўзлик санъатида “Учар гилам” ва “Баҳорги гилам” афсонаси ҳақида.

Гиламдўзлик санъати ҳақида афсона ва ривоятлар. Позир гиламининг топилгунига қадар, энг қадимий гилам сифатида 600 йил илгари дунё юзини кўрган Эрон гилами саналган. Тўғриси, ажойиб форс гиламлари тўғрисида маълумотлар юнон ёзувчилари асарларида учрар эди, аммо антик (милодий) даврдан уларни ҳеч ким кўрганган, улар сақлаб қолинмаган (Эрмитаж). (8-9-расмлар.)



8-9-расмлар. Васнецов, Виктор Михайлович. “Ковёр-самолёт”. 1880 - 1926 й.й.

“Учар гилам” афсонаси Якин Шарқ давлатларига мансуб бўлсада, ушбу афсонани “Минг бир кеча” ҳикояси орқали ғарбий давлатларга ҳам кириб келиши таъминланган. Шунингдек, Форс эртакларида ҳам ушбу гилам тури ҳақида талай маълумотлар мавжуд, фақат унинг номи учар гилам эмас балки, шахзода Хусеннинг гилами деб юритилган. Учар гилам ҳаракатланиши фантастик кўриниш бўлиб, бунда гилам ҳавода муаллақ ҳолда учиб ҳаракатланган.

Учар гиламнинг ҳозирги кундаги маданий ўрни кўпгина фильм, эртаклар, адабиётлар ва видео ўйинларда тез – тез учраб туради. Масалан: комик эртакларнинг бирида Шахзода Прижио Эндрю Ланг чўқинтирилган совға гиламларининг биридан учар гилам яратади. Яна учар гиламлар “Боғдодлик ўғри”(1924) фильмида ва унинг қайта ишланган версияси (1940) да ҳам қўлланилган. “Минг бир кеча” эртакларида, Александр Беляевнинг “Учар гилам” (1936) ҳикояси, Л. Лагиннинг “Қария Хоттабич” номли ҳикояси ва шу номли фильми (1956), Уолт Дисней Студиясида яратилган “Оловуддин” мультфильми (1992. АҚШ.), Джоан Роулингнинг Гарри Поттер ҳақидаги адабиётларида ва ҳоказолар кўриш мумкин.

Франция ва АҚШлик олимлар 2007 йилда учар гилам лойиҳасини ишлаб чиқишди. ХХI аср учар гилами-юпқа қоғозга ўхшаш нарсга бўлиб, гиламни эслатар ва ўз мувозанатини тебранишлари ёрдамида ушлаб турар экан.

“Эрмитаж” журналида “Баҳорги гилам” тўғрисида афсона келтирилган. Қадимий афсона бизга қадимий гиламларнинг бири Арабистон ярим оролини ишғол этишда форсларнинг римликлар устидан қозонган ғалабаси муносабати билан VI асрда тўқилган Хусрав I-нинг “Баҳорги гилам”и тўғрисида катор маълумот сақлаб қола олган. Гиламда ўз катталигига мос тарзда тўқилган ажойиб боғнинг тасвири тушурилган эди. Қимматбаҳо тошлар билан безатилган, кумуш ва олтин иплар билан мустаҳкам тўқилган ушбу гилам, ҳақиқатдан ҳам жуда улкан ва катта эди. Унинг ўлчови 122 метр узунликда, 30 метр кенгликда эди. Оғирлиги ҳам бир неча тоннага етарди. Айтиладики, Хусрав I ёлғиз қолган вақтларида ушбу

гиламдаги боғ тасвирида сайёҳат қилиб юришни жонидан ортиқ хуш кўрарди. Милодий 641 йилда Бобилни араблар ишғол этишган вақтда “Баҳорги гилам” йўқолиб кетган. (“История ковроткачества”). “Энг қадимий сақланган гилам VI асрда Дербенда тўқилган бўлиб, Эрон шохига тегишли бўлган. Унинг қолдиқлари мавжуд.” Бошқа эртақ ёки афсоналарда таъкидланадики, мўғуллар қарийб 1500 йил атрофида милoddан аввалги IV асрда яшаб ўтган скиф қабилаларининг тўқиш техникаси бўлмиш Саяна–Алтай техникасини асраб келишган. Сўнг XIII асрда Хитойни ишғол этгач, мўғуллар ушбу техникаларни у ерга кириб келишини таъминлашади.

8. Гобелен услубида “Уچار гилам” ни тўқиш.

1-2-расмларда тасвирланган “Уچار гилам” ини эскизи чизмасини тайёрлаб, гобелен услубида гилам тўқилади.

9. Позир гилами тарихи ва келиб чиқиши.

Позир гиламининг энг биринчи намунаси 1949 йил Позир юртининг энг йирик кўрғони саналган 5 Кўрғон таркибига кирувчи скиф қабилалари даврига тегишли ҳисобланган. Позир гиламининг энг биринчи намунаси (10,11 - расм) 1949 йил Позир юртининг энг йирик кўрғони саналган 5 Кўрғон атрофида олиб борилган археологик қазилма ишлари вақтида топилган. Ушбу гилам намунаси Эрмитаж Музейида сақланиб келинмоқда. Ўқоқ платоси музликлар томонда, яъни совуқ ўлка бўлгани боис ушбу гилам намунаси ва бошқа археологик қазилма бойликлари яхши ахволда сақланиб қолган. “Нақшларнинг ижодий ёндашуви уни бошқа гиламлардан бутунлай фарқланиши билан кўзга ташланади. Гиламнинг марказий майдонини 24 та Плюс нақшига ўхшаш нақшлар, қайсики, ҳар 4 таси ўзича лотос гулини тарғиб қилувчи шақшни юзага келтирган. Яна ушбу композицияда, бургут мисол грифон (қанотли махлуқ)лар ва 24 та кенг шохдор, доғ – доғ буғулар ва 7 та чавандозлар акс эттирилган. Ёрқин сарик ранг, ҳаворанг, қизил ранглар бирлашуви бир неча композицияли ёрқин рангларни яратиш имконини берганлиги кўриниб турибди. (10-11-расмлар.) Иплар сони 1 дм. Квадратга 120 га яқин. Иплар асос ип билан мустаҳкам ва чамбарчас боғланган. Ҳар икки иплар асоси ҳеч қандай асбоб ускунасиз, қўлда боғлаб мустаҳкамланган. Позир гилами Хордиес (иккиламчи боғлам)га асосланган ҳолда тўқилган бўлиб (турк гиламларида айнан ушбу ғоя, усул биринчи навбатда қўлланилади), бир квадрат дециметрда 3600 боғламчалар, бу эса бутун бошли гиламда 1250000 боғламчалар мавжуд демакдир. Шунинг учун ҳам гилам жуда мустаҳкам асосга эга. Жун боғламлари юза томонга қаратилиб боғланган ва бир маромда қайчи ёрдамида кесилган бўлиб жуда нафис кўринишга келтирилган.” (Алтайнинг ёш ҳунармандалари). Гиламнинг ўлчами 1,89x2,00 метр. Ушбу гиламни тўқишга ҳозирги вақт гиламдўзларининг ўлчовига кўра бир ярим йил сарфланган. Иониннинг таъкидлашича, гиламга акс эттирилган “Кенг шохдор, доғ – доғ буғилар” – бу сарик доғли буғулар бўлиб, ҳозирги кунда фақатгина Эронда яшайдилар. Ипдаги жунлар ранги тоза ва табиий ранглардан фойдаланилган ҳолда

юзага келтирилган. Унда ҳашаротлар эзилгандаги суртмаси, турли ўсимлик ва дарахтлар илдизидан олинган соки ранглар асоси қилиб олинган. Ушбу ранг олиш технологияси Эгипет ва Месопотамияда юзага келган.

Одатда, Позир гиламининг яратилиши милоддан аввалги IV – V асрларга тегишли деб таъкидланади. Ушбу икки аср оралиғидаги 350 - 380 (410-335) саналашнинг иккаласи ҳам қониқарли деб топилган ва буларнинг ҳар иккиси ҳам Позир – 5 кўрғонида вужудга келган деб таъкидланади. (Зайцева, 1998, Дергачев, 2001). Аммо ушбу саналаш кўрғоннинг қурилишига алоқадор деб таъкидласак, унда топилган археологик қазилмалар ушбу саналардан олдинроққа тўғри келиши аниқ бўлиб қолади. Suter, 2000 журналида саналашнинг натижалари келтирилган бўлиб, (ушбу саналаш гиламда топилган ва кўчган радиоуглерод ва тупрок сиғимининг химик ўзгариш натижаларидан келиб чиққан ҳолда таъкидланган) гилам тахминан милоддан аввалги 250 йилларда тайёрланган. Охириги саналарга кўра Позир – 5 кўрғони ушбу саналарда мавжуд бўлмаган ва демакки, гилам ва ушбу ҳудуд орасида 200 йилга яқин фарқ мавжуд. Шунинг учун ҳам, Позир гиламининг илк санаси сифатида Позир – 5 Кўрғони билан бирга милоддан аввалги 410 – 250 йиллар оралиғи деб қабул қилинади.



10-11-расмлар. Позир гиламининг энг биринчи намуналари.

Ҳозирги кундаги Позир гиламининг тўқилиш технологиясини илк гилам билан таққослаганда, шундай қарорга келиндикки, демак, минг йиллик давомида ҳам ушбу тўқиш техникаси шунча асрлар давомида тубдан ҳеч қандай ўзгаришга юз тутмаган. Энг оммалашган фикрлардан бири Позир гилами – Форс гиламидир. Аммо бу фикр билан ундаги кўпгина фактлар ҳам ўзгаради. Уни туркманлар ҳам ўзиники деб таъкидлайди (Туркман гиламлари тўғрисида), турклар эса ўзиники (Чингиз Хон), арманлар эса арман гилами деб қарашади (Арманистон санъати). Юқорида келтирилган фактлар ва фикрлардан шундай, хулосага келиш мумкин, демак, Позир гилами дунё юзини кўрган бир пайтда ер юзида гилам тўқишнинг ҳозирги кундаги бир неча техникалари мавжуд бўлган. Гилам тўқиш санъатининг

ўзи эса, Позир гиламининг юзага келишидан 500 йил олдинроқ мавжуд бўлган (“Чингизхан”).

Маълумки, тарихда олимлар Позир гилами (форс, туркман, турк, арман гилами) миллоддан аввалги IV–V асрларнинг энг зўр технологияси ва ушбу гиламнинг асл гиламдўзлари гўзал, нафис ва бетакрор гиламлар ва нақшлар яратишган, деб ҳисобланган.

Милоддан аввалги IV-V асрларда Позир гиламининг нафислиги ва дидли безаклар билан тўқилиши, олдиндан гилам тўқиш техникасининг мавжудлигидан ва гиламдўзларнинг ўта дидли безак беришидан далолат беради. Позир гилами ҳақиқатдан ўтмиш гиламларнинг асл “отаси” деб ҳисобланади. Ушбу фикр аини ҳақиқат. Унинг ўша вақтдаги тўқиш технологияси билан ҳозирги тўқиш технологиясидан асло фарқи йўқ. Дидли безатилгани, албатта катта аҳамият эга. Сабаби агар ўша вақтда тўқилган гилам ҳақида ҳеч қандай маълумот бермай бозорга чиқариб сотилса, ҳозирги кундаги гилам нархидан баланд кетмайди. Аммо, агар унинг миллоддан аввалги IV-V асрларда гиламдўзлар томонидан қўлда тўқилган дейилса, албатта, жуда катта нархда баҳоланади.

10. Нақш элементлари, бадий сюжетлардан фойдаланиб гилам технологиялари.

Гилам кишининг ўзига жалб этадиган даражада нақшлари нафис, манзара ва гулларнинг кўркамлиги билан бошқа гиламлардан ажралиб туриши керак. Бундай гилам тўқиш учун киши ижодий иқтидорини гилам лойиҳасига қаратиши лозим. Гиламнинг техник чизмасини тайёрлашда унинг нақш элементлари ва гулларнинг акс эттириш усуллари, бадий сюжетларнинг гилам ўлчамига мос келиши ва ранглар мутаносиблигига эътибор берилади. Ўтилган мавзулардаги гилам тўқишнинг турларидан фойдаланиб нақш элементли ва бадий сюжетли гиламларни тўқишни ўргатиш.

11. Нақш элементларидан фойдаланиб гилам тўқиш.

Гилам тўқиш жараёнида фойдаланиладиган нақш элементлари ҳақида маълумот берилади.

12. Бадий сюжетли чизмалардан фойдаланиб гилам тўқиш.

Гилам тўқиш жараёнида фойдаланиладиган бадий сюжетлар ҳақида маълумот берилади.

13. Пахта ва жундан тўқилган гиламлар.

Пахта ва жундан тўқилган гиламлар Американинг Қадимги Перу давлатидан миллоддан аввалги 2500 йилларда топилган бўлиб, унинг номи кайма саналган. Кайма бу Перуликларнинг устки тўшамаси бўлиб, ҳозирги кундаги пончонинг авлоди ва бир тури ҳисобланади. (12-расм.) Шпалер усулида пончонинг яна бир тури тўқилган. Шунингдек, у ерда деворга осиладиган гиламларнинг парчалари ҳам топилган. Археологлар томонидан топилган ушбу топилма гиламнинг тўқилиш зичлиги 1 см, асосга 200 ип толаси тўғри келади. Шпалер услуби

VI-VII асрларда тўла шаклланиб улгурган эди. Археологлар томонидан энг кўп топилган гилам ва гиламбоп маҳсулот топилмаларининг асосий қисми VIII – XII асрларга мансублиги аниқланган. 1927 йилда Саваннадан топилган «Паракас-некрополей» деб ном олган археологик топилмаларнинг узоқ вақт яхши ҳолатда сақланишини археологлар ундаги қуруқ ва иссиқ иқлим деб тушунтиришган. (13-расм.) Археолог Хулио Тельонинг фикрига кўра, ушбу археологик қазилмалар ташкил этилган ҳудуд, қадимда амалдор ва таниқли инсонларнинг дафн қилинадиган маскани бўлган, шунинг сабабли жуда кўп қимматли топилмаларга дуч келиш мумкин. 2,5 мга 1 м ўлчамли, 5 – 6 рангли жун иплардан тўқилган. «Паракас-некрополей» ёпинчиғи. Шунча вақт ўтишига қарамасдан, гилам тўшама ўз рангини асло йўқотмаган, ва эластик ҳолатини ҳам сақлаб қолган. Ушбу тўшама дафн маросими учун тайёрлангани сир эмас албатта. Ундаги ҳайвонлар ва инсонлар тасвири балки, ўша замоннинг одатларига мос бўлгандир.



12-расм. Перуда топилган гилам парчасидан лавҳа.
Тиуанако (1000—1300)



13-расм. Сунлар Империяси. Гу Кайчжи номли
гуллар билан безатилган асардан парча.



14-расм. Европа. Ўрта асрлар.

Айрим изланувчилар фикрига кўра, ушбу “Герцог Беррийснинг муборак нутқи” миниатюраси деворларидаги Шпалер усулидаги гиламларда Троян жанги акс эттирилган. (14-расм.)

Европага шпалер усули пиёда сайёхлик вақтларида, улар сайёхат қилган шарқий давлатлардан олиб келинган буюмлар билан кириб келган. Жунсиз гиламлар тўқишни ҳам епропаликлар Араб Испаниясидан ўрганишган. Агарда қадимда Греция ва Римда шпалер усулидаги гиламлар устки кийим ва безаклар учун қўлланилган бўлса, ўрта асрларда гиламлар хона ва деворлар беаги учун қўлланила бошланган.

14. Гольбейн гилами

Гольбейн гилами - турк гиламлари турига мансуб бўлиб, ўз санъат асарларида ушбу нақшларни гиламдўзлик санъатига олиб кирган рассом Ганс Гольбейн кичикка атаб қўйилган. “Гольбейн” гиламидаги нақшлар кўпгина қайта тирилиш эпохасининг асарларига ўхшаб кетади. Улар Ганс Гольбейн кичикка нисбатан анча олдин бошқа рассомлар полотноларида ҳам ўз аксини топган. Улар тўрт турга бўлиниб, фақатгина иккитаси расмда ўз исмини битиб қолдиргани маълум. Ганс Гольбейн кўпинча чизган расмларида стол ёки полни беаб турган гиламлар тасвирини туширади.

“Гольбейн” гилами Анатолий хилининг аксариятини ташкил этади. Гиламни асосан геометрик шакллар, ромб, плус белгиси ва саккиз бурчаклар асосий гилам майдонида акс эттирилади. (15-16-17-расмлар.)

Юқорида айтиб ўтилганидек, изланувчилар гиламларни IV турга бўладилар:

I тур. Кичик тасвири “Гольбейн” гилами, уларда тасвирлар кичик ва такрорланувчи бўлади.

II тур. “Лотто гилами”.

III тур. Катта тасвири “Гольбейн” гилами, уларда тасвирлар такрорланувчи ва катта квадрат ичида, орасида кичик чизиклар бўлади, унда “гул” нақши тасвири бўлади. (18-19-20-расмлар.)

IV тур. Катта тасвири “Гольбейн” гиламлари, катта квадрат ичида саккизбурчакчалар бўлиб, улар орасида “гул” нақши тасвири ўз аксини топган.



15-расм. Гольбейн гиламининг
1-типи.Анатолия.



16-расм. Гольбейн гиламини.
Анатолия.



17-расм. Гольбейн гиламини.
Анатолия.



18-расм. Вероккьо. Мадонна муқаддас
чўқинтирувчи Иоанн ва Донат билан
бирга. (1475.)



19 – расм. Уста Муқаддас Эгидея.
Муқаддас Эгидейнинг элчиси. (1500.)



20-расм. Ганс Гольбейн. Элчилар (1533)

15. Доғистон ва Эрон гиламлари. Доғистон ва Эрон гиламларининг хилма-хиллиги, тарихи ва гилам нақшларининг хусусияти.

Илк доғистон гиламлари Геродот давридан бошлаб тўкилиб келинмоқда ва Доғистонда гиламдўзликнинг кенгайиб кетишига кўпгина сабаблар мавжуд. Доғистонга Эроннинг яқинлиги, ислом дини маскани ва “Буюк ипак” йўлининг шу ердан кесиб ўтганини мисол қилиш мумкин. Қадимда машҳур гиламдўзлар тўқиган Доғистон гиламлари Париж, Нью Йорк ва бошқа шаҳар музейларида сақланиб келинмоқда. Улар турли конкурс ва ярмаркаларда чиқарилади ва диплом, медалга сазовор бўлиб келмоқда. (21-22-23-расмлар.) Доғистоннинг жунли (Ахта, Дербент, Микрах, Рушуль, Табасаран, Хив, Касумкент, Рутул), шунингдек, Доғистоннинг шимолий қисмида (Дженгутай, Тлярата, Казанли), жунсиз (килим ва жежим), ипак ипли (Арбабаш, сирож), аралаш ипли гиламлари тўқилишига қараб хилма – хилдир.

Эрон гиламлари – шарқ рамзларидан бири сифатида машҳур деб ҳисобланган. Кўл меҳнати орқали тайёрланган гиламлар – Худо томонидан берилган буюк неъмат сифатида қабул қилинган ва ҳозирги кунга қадар ҳам шундай бўлиб келмоқда. Шарқдаги подшо ва амалдорлар қасрларининг бирортаси ҳам форс (эрон) гиламларисиз бўлмасди. Ипак ва эрон гиламлари доим саънат намоёндаси сифатида қолади. Қадим замонларда уларни Европа амалдорларига ҳадя сифатида берилган. Гиламдўз бўлиш нафақат иқтисодий фойдани, балки, обрў – эътиборни ҳам ўзида мужассам этган. Эронда гиламдўзлик энг қадимий ҳунар турига киради ва ушбу ҳунар авлоддан – авлодга ўтиб келмоқда.

Эрон гиламларида туслар турли – тумандир, аммо улар орасида нисбатан маъқул кўриладиганлари ҳам мавжуд. Бу ранглар: қаймоқ, фил суяги ранги, оч сарикнинг турли кўриниши, қизил, сиёҳ ранг, жигар ранг, индиго ва яшил ранглардир.

Эроннинг барча ҳудудларида гиламдўзлик ҳунари оммалашган, бир ҳудуднинг ўз такрорланмас нақшига эгадир. Ҳар бир нақш орқали унинг “ватани”ни билиб олиш мумкин. Гиламлардаги ҳар бир нақшлар ўзининг тарих ва афсоналардан келиб чиққан ҳолда рамзий маъносига эга:

Қалампир (қалампирмунчоқ) - ёмон кўзлардан сақлаган.

Анор – пушт белгиси. Кўп фарзандли бўлишлик рамзи.

Бодом – узоқ умр кўриш рамзи.

Кўп тармоқли қурол – умр дарахти рамзи.

Шарқий гиламларнинг аксариятида “Гелли” тумори акс эттирилади. Гилам кўплаб тўғрибурчаклардан ташкил топган бўлиб, марказида олти бурчак акс эттирилади. Бу қабилалар рамзи деб қаралади.

Гиламлар шунинг учун ҳам кадрлики, улардаги нақшлар ранг – баранглигидан унинг ва уни тўқиган инсоннинг тарихини англаб олиш мумкин бўлади.

Доғистон гиламдўзлари.



21-расм. Жаброил Ахмедов.



22-расм. Каримов Латиф Хусен Ўғли.



23-расм. Гюллер Эфендиева.

Жаброил Ахмедов.

азерб. Səbrayıl Əhmədov

Вазифаси : Гиламдўз, савдогар,
миллионер

Туғилган санаси: 1876 йил

Туғилган жойи: Баку

Фуқаролиги: СССР

Вафот этган санаси,: Ўлган жойи: 1966
Баку, АзССР, СССР



Премия ва медаллари:

Каримов Латиф Хусен Ўғли.

азерб. Lətif Hüseyn oğlu Kərimov

Вазифаси : Гиламдўз, Маданиятшунос

Туғилган санаси: 4 (17) ноябр 1906 йил

Туғилган жойи: Шуша

Фуқаролиги: СССР

Вафот этган санаси ва жойи: 1991 йил
Баку, АзССР, СССР

Отаси: Мешади Гусейн

Онаси: Телли

Фарзандлари: Шовкет, Мехрибан,
Лейла



Премия ва медаллари:

Гюллер Эфендиева.

азерб. Güllər Əfəndiyeva

Туғилган вақтидаги исми, шарифи:

Эфендиева Гюллер Эльдар кызы

Вазифаси : Гиламдўз

Туғилган йили: 1880 йил

Туғилган жойи: Чичи қ.қ, Бакин
губернияси

Фуқаролиги: СССР

Вафот этган санаси ва жойи: 15
июл 1970 йил. Куба шахри, , АзССР,
СССР

16. Озарбайжон, Баку ва Қорабоғ гилами тарихи, турлари ва уларни тўқиш санъати.

Озарбайжондаги анъанавий гилам тўқиш санъати (азерб. Azərbaycan Respublikasında ənənəvi Azərbaycan xalçaçılıq sənəti, англ. The traditional art of Azerbaijani carpet weaving in the Republic of Azerbaijan) — қўл меҳнат ила тайёрланган гиламлар ўзининг ранги, туси, тури, қалинлиги, ўлчовлари билан ҳаттоки, Озарбайжон туманларидаги қишлоқларида ҳам бир – биридан фарқ қилади. (24-25-расмлар.)

Озарбайжон гилам музейидаги Тебзир гиламининг илк намунаси XVII асрга мансуб “Овчулут” гиламидир. Музейдаги яна бир муҳим гилам парчасидан яна бири XVIII асрда топилган “Хила Афшон” гилами бўлиб, у Озарбайжоннинг Хила (Амиржон) қишлоғида тўқилганлиги учун ушбу номни олган. Баъзи гиламлар музейга совға сифатида берилган бўлиб, қадимий экспонатлардандир. Улар орасида 1724 йилдаги хуржунни ва 1727 йилда тўқилган чулунни мисол келтириш мумкин. (26-расм.)

Шуш музейидаги энг йирик гуруҳларини ўз ичига олувчи гиламлар турлари сақланиб қолинган. 1992 йилда Қорабоғ жанги орасида Шуш музейи қолиб кетди ва кўпгина экспонатлар яксон қилинди. Баъзи гиламларни қутқариб қолиш илинжида, музей раҳбари жанговор автомобилларда экспонатларни 600 га яқинини олиб чиқишга эришади. Ҳозирги кунда ушбу гиламларни Баку музейида ташкил этилган “Ёним кетган санъат” номли кўргазмасида кўришингиз мумкин.

2013 йилнинг 18 июнида Гровер Шильцнинг Чикаго шарқий халқлар ҳунармандчилиги музейидан унинг хотини Беверли Шильц эрининг шахсий коллекциясидан 2 та Озарбайжон гиламини ҳадя қилади. Ушбу гиламлар “Аждар гилам” XVII аср Қорабоғ ва “Сальян хийласи” XIX аср Ширванлар эди.



24-расм. Озарбайжон аёли гилам тўқияпти.



25-расм. XX ср бошлари. Озарбайжон қизчаси Келбажарада гилам тўқимоқда.



26-расм. Бакудаги “Хазар” Университети қошида жойлашган музейдаги гилам тўқиш дастгоҳлари

**Озарбайжон, Қорабоғ, Баку музейларида сақланиб келинаётган XIX аср
гиламларининг тўплами.**



27-расм. “Бахшайи” гилами.



28-расм. “Борчала” гилами.



29-расм. “Демирчилар” гилами.



30-расм. “Жек” гилами.



31-расм. “Жек” гилами.



32-расм. “Дордфасл” гилами.



33-расм. “Космушак” гилами.



34-расм. “Космушак” гилами.
Чехия почта маркасида.2010.



35-расм. “Лампа” гилами.



36-расм. “Тебзир” гилами.



37-расм. “Агаджли” гилами.



38-расм. “Афшан” гилами.



39-расм. “Герис” гилами



40-расм. “Қора қонли” гилами.



41-расм. “Хонлиқ” гилами.



42-расм. "Шуш" гилами.



43-расм. "Сурхон" гилами.



44-расм. "Новхан" гилами.



45-расм. "Баку" гилами.



46-расм. "Зили" гилами.

17. Гилам сувенирлари ҳақида тушунча.

Гилам сувенирлари ҳақида тушунча берилиб, портрет, стул учун тўшама, кўзайнак учун ғилофларни тайёрлаш усулини ўргатиш.

18. Эркин мавзуда гиламнинг чизма-эскизларини тайёрлаш.

Тўғарак аъзолари томонидан танланган эркин мавзунинг чизма-эскизларини тайёрлаш ва уларни тўқиш усулларини ўргатиш.

19. Тайёрланган эскизларни гилам ёки буюм тўқишда қўллаш.

Тайёрланган эскизлардан гобелен усулида гилам ёки буюм тўқиш.

20. Гилам тўқишнинг баъзи осонликлари.

Шпалер усулида тўқилган гиламларнинг тўқилиши ипларни ўзаро туташуви асосида тўқилади. Гилам тўқиш техникаси осон бўлишига қарамай, гилам тўқиш жараёни жуда қийин ва узоқ давом этувчи жараёндир. Жунсиз гиламларда асос ип кўринмаслиги учун иплар жуда тигиз тўқилади, сўнг тўқмоқча орқали уриб чиқилади. Ҳозирги гилам тўқиш саноатида асос иплар рассом ва дизайнерларнинг маслаҳати ва чизмасига асосан атай кўринтириб қўйилади. Шпалер гиламида тўқиладиган иплар асос ипдан кичик ва юпқа бўлгани боис, улар тixиз тўқилар ва орқа кўриниш чопилгандек кўринишга эга бўлар эди. шунинг учун ушбу жихатдан у репсоли (фран. *pers* — чопилган мато) деб юритила бошлаган. Ҳозирги кунда тўқиладиган ип ва асос иплар қалинлиги турлича бўлиши мумкин.

Турли рангларни тайёрлаш керак бўлганда, гиламдўзлар асосан штрихлаш усулидан фойдаланганлар. Бу усул аллақачон атласдўзларга таниш бўлган. Ушбу техника жуда осон иплар чизик каби бирма - бир тортилади. Бу айниқса ип ранглари хили кам бўлганда қўл келади. Ушбу усул XVI—XVII асрлардан мураккаблаштирилиб борди. Штрихлашнинг уч усули мавжуд бўлиб, булар: оддий усул бўлиб, унда бир қаторли турли рангли иплар тортилади, тишлар усулида, (уларнинг кўриниши асрлар давомида ўзгариб борган), ушбу йўналишда иплар рангли секинлик билан иккинчи рангга ўзгариб боради, кейинги усул бу эркин усул бўлиб, унда иплар горизонталликда эмас, балки ўзига ярашади тасвир ҳосил қилишда қўлланилади.

21. Гиламларини тозалаш, консервациялаш ва реставрациялаш.

Шпалерларни ўз лойихасига кўра қўллаш уларнинг ранги, туси ва мустаҳкамлигининг ўзгаришига олиб келади. Аввалига шпалер усулидаги гиламлар махсус тозалаш устахоналарида тозаланган (XIV асрдан XIX аср бошларига қадар). XIX асрдан бошлаб, шпалер гиламларининг тозалаш махсус мактаблари ташкил этилиб, уларнинг маркази бўлиб йиғилишлар ва музейлар хизмат қиларди. XX аср ўрталарида шпалерларни тозалаш бўйиса янгича усул ва техникаларга асосланган консервациялаш усули пайдо бўлди. XX асрнинг охирларида йирик илмий ва реставрацион марказларда шпалер гиламларининг матолари, уларни тозалаш, реставрациялаш ва консервациялаш йўллари тўғрисида турли тадбирлар ташкил этилмоқда.

Тозалаш ишларидан олдин шпалер гиламлари куруқ тозалашга юз тутаяди. Чунки, ундаги чанглар сув билан қўшилганда, жуда мустаҳкам чиркинликка учраб, доғлар ҳосил қилиши мумкин. Намли тозалаш ҳақидаги хулосани унинг жунлари ва ипларининг пишиқлигини текширувдан ўтказилгандан сўнг, текширув хулосаси асосида ўтказилади. 1990 йилдан буён шпалер гиламлари махсус вакуумли столларда тозаланиб келинмоқда, табиийки, ушбу ишлар гилам тозаловчиларнинг ишини анча енгиллаштириб берди, яна бир қулайлиги ушбу

вакуумли стол шпалер гиламларининг ташқи таъсир асосида деформацияга юз тутишини олдини олади. Шпалер ўз ўлчамини йўқотмаслиги учун (сувга кирмаслиги учун) уни периметри асосида боғлаб чиқишади. Рангларининг ўчиб кетиши (синтетик бўёқлар асосидаги гиламлар) ёки кучли деформацияга юз тутган гиламлар (ипак ёки жунли гиламлар) пахтали тампонлар билан тозаланади.

Консервация ишларига ипларни қайта мустаҳкамлаш, шпалернинг юзасини нусхалаш, асосга шпалерни қайта қўйиш ишлари киради. Анъанага кўра шпалер гиламлари айлана ичида деворга осилар эди. ушбу усул гиламни чўзилишига олиб келар эди. XIX асрда шпалерларга подкладка (таглик) тикила бошланди, бу эса деформацияланишнинг олдини оз бўлсада камайтиради. Охирги вақтларда контакт ленталар орқали шпалерни мустаҳкалаш оммалашиб кетди.

22. Гилам чангини чиқариш учун мослама ва ундан фойдаланиш.

Ургич ёки “Шапалдоқ” уй шароитида гиламларни чангда тозалаш учун мўлжалланган мослама. Ушбу мослама ташқи кўринишида оддий теннис ракеткасини эслатади ва қамиш ёки қаттиқ пластикдан тайёрланади. Гиламни унинг ёрдамида қоқиш учун, гиламни ташқарига олиб чиқиб, осиб қўйиш керак (кўп ҳолларда турник ёки торга). Сўнг уни ургич ёрдамида қаттиқ уриб чиқиш лозим бўлади. Қишда гиламни қорга юз бтомони билан қўйиб уриб чиқишган. Ушбу ҳолат оддий физикадан бизга маълум иннерцияни билдиради. “Шапалдоқ”лар XX асрдан бошлаб муомаладан, фойдаланишдан четлаштирила бошланди, бунга чангютгичларнинг роли катта. Албатта, ким ҳам жойида тозалаш мумкин бўлган катта, оғир гиламни кўчага кўтариб чиқиб, уни осиб, сўнг қўлини чарчатиб уриб чиқади. Чангютгичлар яна вақтдан ҳам ютади.



46-расм. “Шапалдоқ” гилам уриш учун мослама

23. Кўргазма ташкил этиш.

Ўқув йили давомида турли тўқилган гиламлар кўргазмаси ташкил этиш ва ўтказиш.

Фойдаланилган адабиётлар

1. Каримов И.А. Истиқлол ва маънавият.-Т.: Ўзбекистон, 1994
2. Каримов И.А. Ватан саждагоҳ каби муқаддасдир: Маърузалар, нутқлар, суҳбатлар. - Т.: Ўзбекистон, 1995
3. Каримов И.А. Юксак маънавият – енгилмас куч.–Т. Маънавият, 2008
4. Ўзбекистон Республикасининг “Таълим тўғрисида”ги ва “Кадрлар тайёрлаш миллий Дастури тўғрисида”ги Қонунлари // Баркамол авлод - Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори.-Т.: Шарқ матбаа - нашриёти, 1997.
5. Мактабдан ташқари таълимга қўйилган Давлат талаблари. Ўзбекистон Республикаси Халқ таълими вазирлигининг 2011 йил 31 март “Мактабдан ташқари таълимга қўйилган Давлат талабларини тасдиқлаш тўғрисида”ги 69-сонли буйруғи.
6. С. Булатов “Ўзбек халқ амалий беъзаги санъати”. Тошкент. “Меҳнат” нашриёти. 1991
7. Нестерова М. Богатство под ногами. 2005. "ЛегПромБизнес" 8 (126) [Носовский, Реконструкция] Носовский Г.В., Фоменко А.Т. Реконструкция всеобщей истории. (Исследования 1999-2000 годов).
8. [ХРОН4] Носовский Г. В., Фоменко А.Т. Новая хронология Руси. Русь. Англия. Византия. Рим. (В трех томах). Изд. РИМИС. 2005.
9. М. Прица «Тошкент ганчкорлиги»
10. Бадиий адабиётлар нашриёти. 1960 йил.
11. Р.Хасанов. Амалий безак санъати методикаси. Тошкент 2003 йил.

Фойдаланилган электрон сайтлар:

12. “Ziynet”.uz.
13. Barkamol.uz