

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

**“ДЎШИДЎЗЛИК” ТЎГАРАГИ
ЎҚУВ ҚЎЛЛАНМАСИ**

ТОШКЕНТ-2014

Муаллифлар: **М.Раҳимова** – “Баркамол авлод” Республика болалар бадий ижодиёт маркази тўғарак раҳбари.

М.Бозорова – Бухоро вилоят Пешку туман “Баркамол авлод” болалар маркази ўқув-тарбиявий ишлар бўёича директор ўринбосари.

Такризчилар: **Н.Шомансурова** – “Баркамол авлод” Республика болалар бадий ижодиёт маркази директор ўринбосари.

Н.Бойметова – “Баркамол авлод” Республика болалар бадий ижодиёт маркази тўғарак раҳбари.

М.Рахимжонова – 1–Тошкент педагогика коллежи етакчи ўқитувчиси.

Ш.Қаҳҳорова - Бухоро вилоят Пешку туман Қурилиш ва миллий ҳунармандчилик коллежи ўқиткувчиси, уста-зардўз.

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.

“Дўппидўзлик” тўгарагининг биринчи ўқув йили қўлланмаси

1. Кириш.

Маълумки, фарзанд тарбияси ҳамиша дунё олимларининг диққат марказида бўлиб келган муҳим ва долзарб масаладир. Болалик инсон ҳаётининг энг ширин, беғубор палласи, ёшлик эса энг гўзал, навқирон, куч-қувватга, ақлу-заковатга, ғайрат ва шижоатга тўлган даври, касбу хунар, илм ўрганиш чоғлари...

Болалар ва ёшларнинг таълим-тарбияси, уларнинг замонавий ва дунёвий билим эгаллашлари учун яхши шароит яратиш масаласига Юртбошимиз доимий эътибор қаратиб келмоқда. Ёшларимизнинг ҳаёт тарзини яхшилаш, саломатлиги, билим олиш, касб-хунар эгаллаши билан боғлиқ улкан имконият ва имтиёзлар яратиш борасида ҳукуматимиз томонидан жуда кўп қарор ва фармонлар қабул қилинган. Ёшларни ўз халқини, Ватанни севишга, замонавий билим эгаллашга, соғлом, яхши касб-хунарли, инсонпарвар, юксак ахлоқли ва аждодларга садоқатли бўлишга, шу юрт урф-одатларини, қадриятларини эъзозлашга ўргатиш лозим. Зеро ёшлар бизнинг келажагимиздир.

Мактабдан ташқари таълим муассасалари тўғарак аъзолари онгига юксак маънавий-ахлоқий фазилатларни сингдириш, уларни доимий равишда фан-маданиятнинг энг сўнгги ютуқларидан хабардор қилиб туриш, уларнинг бўш вақтларини ижобий ишлар ва тадбиркорлик билан банд қилиш муҳим ўрин тутadi.

Миллий дўппидўзлик тўгарагининг мақсади ўқувчиларни авлоддан – авлодга ўтиб келаётган меросимиз-миллий дўппидўзлик сирлари билан, уни тикиш ва тайёрлаш йўллари билан таништиришдир.

Дўппи асосан бахмал, сидирға, шойи, сатинга ип, ипак, зар билан тикилади. Ўзбекистонда Чуст, Тошкент, Самарқанд, Бухоро, Бойсун, Шахрисабз дўппилари машҳур. Айниқса Чуст дўпписи кенг тарқалган бўлиб, Ўзбекистоннинг деярли ҳамма жойида тайёрланади; бу дўппи тепа (матодира шаклида кесиб олинади), кизак (гардиш шаклида) ва жиякдан иборат бўлиб, улар бир-бирига уланади. Тепа қисми тўрт карж қилинади (букланади), тўртала томонга биттадан қалампир нусха гул тикилади. Кизакнинг пастида бир текисдаги ярим доира шаклидаги гуллар ўзаро туташтирилади. Қора тўқ яшил шойи ёки сатинга оқ (пахта ёки ипак) ип билан гул тикилади. Чуст дўпписининг тепаси кизакдан квадрат шаклида бўртиб чиқади, бошқаларининг тепаси ярим шар шаклида бўлади. Тошкент дўпписи сидирға бахмалдан гулсиз тикилади. Бухоро дўпписи сидирға ёки гулли бахмалдан тикилади, жияги хилма-хил ипаклардан рангдор нақшли қилиб йўрма усулида тайёрланади.

Аёллар киядиган зар дўппи чеварлари Бухоро зардўзлари ҳисобланади. Бу дўппи ҳам тепа кизак ва жиякдан иборат. Дўппининг айрим қисмларини тайёрлаш учун баъзан иш ихтисослаштирилади: бичиш, гул нусхасини чизиш, гул тикиш, жияк тайёрлаш, пилта уриш, елимлаш. Дўппининг учала қисмини

бир-бирига улаш ва ҳокозолар ихтисослашган турли чеварлар томонидан бажарилади.

Тарихга назар соладиган бўлсак дўппи сўзи туркий сўздан олинган бўлиб, тепа маъносини бериб, у нафақат ўзбекларнинг, балки Марказий Осиёда яшовчи халқларнинг ҳам миллий бош кийими ҳисобланади. Уни Афғонистонда, Эронда, Туркияда, Шинжонда учратасиз. Волга бўйи татарлари, бошқирлар ҳам кийиб юришади.

Дўппини эслатувчи бош кийимларнинг мавжуд бўлганлиги, бевосита тасдиқловчи далилларни биз жуда қадимий ҳайкалторошлик ёдгорликлари, деворий ранг тасвирлар, сопол ҳайкалчалар, ўрта аср мусулмон дунёси даври 15-16 асрлар китоб миниатюраларида кўришимиз мумкин.

Дўппилар икки ёки уч қат матодан тайёрланиб, пахта ёки ип билан мустаҳкам қилиб тикилади. Кўп ҳолларда тайёр дўппига ипак, зар ёки кумиш ипларда кашта тикилган. Қора тагликка кашта тикиш асосан Тошкентда, қисман Фарғонада XIX аср охири XX аср бошларида пайдо бўлди, чунки бу пайтда Россиядан Марказий Осиёга кўплаб қора рангдаги газмоллар келтирила бошланиб, танлаш учун кенг имконият яралган эди.

Дўппи тикиш санъати билан азалдан асосан, хотин-қизлар шуғулланиб келишган, кўпчилик нақшларни улар яратишган. Ҳар бир чевар нафақат маълум бир андозани такрорлаган, балки, тез-тез ўзича нақш композициясини ўзгартириб, унинг ранг-тусини ўзгартириб, бу эса дўппига алоҳида ҳусн бағишлаган. Шундай қилиб, анъаналашган сари бу санъат авлоддан авлодга ўтиб, дўппиларнинг кашталарида ранг-баранг ва бетакрор нақшлар пайдо бўлиб борган.

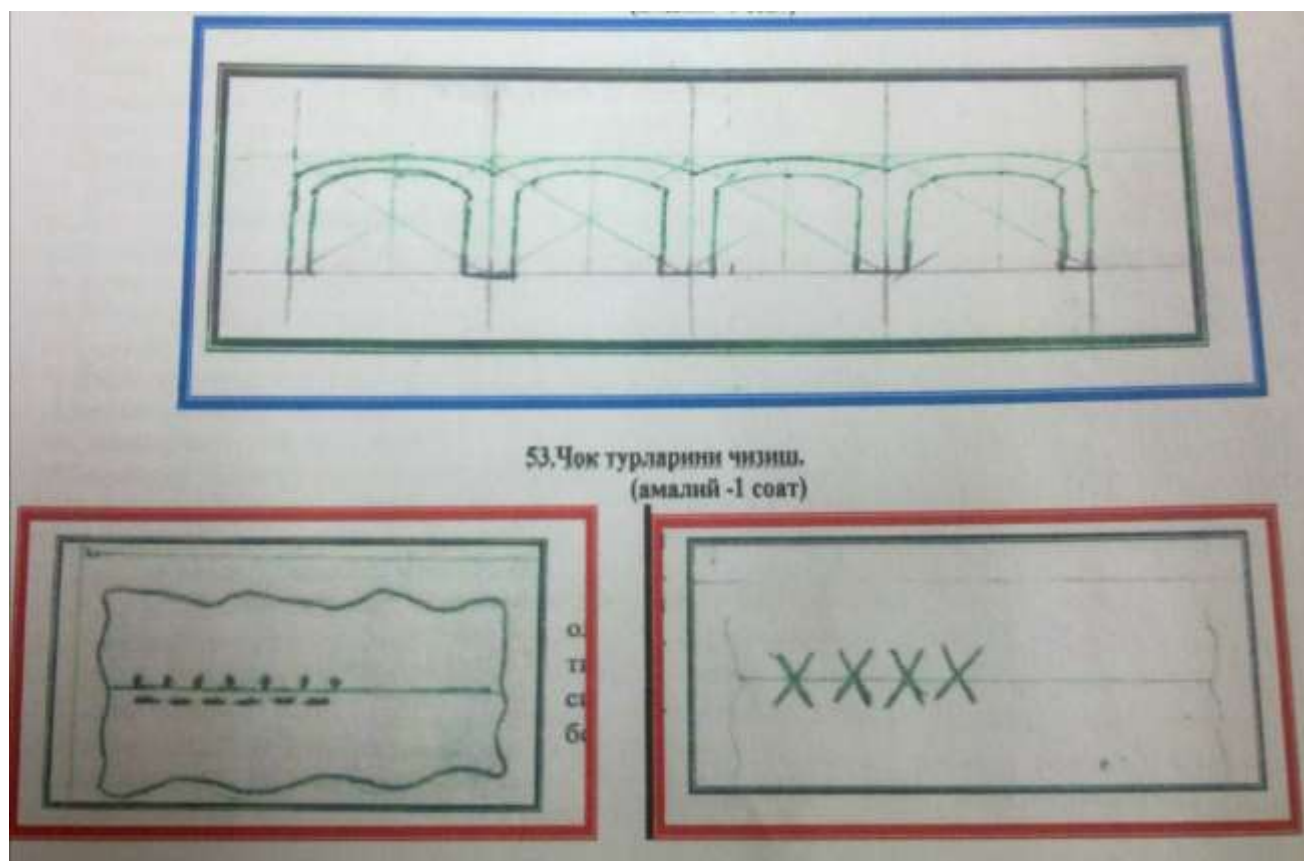
Миллий дўппи турлари, уларнинг ишланиши, тайёрланиш услублари турлича ва ранг барангдир. Масалан, Наманган, Андижон ҳудудларида чустий нусха дўппилар, Фарғона ҳудудида эса қалампирнусха дўппилар кўпроқ истеъмолдадир. Бу дўппи тури Марғилон нусха дўппилар ҳам деб аталади.

Ўзбекистон халқ амалий санъатининг энг кўп тарқалган ва оммалашган тури-астари юмшоқ ёки қаттиқ бўлган дўппи тикиш турларидир. Дўппи-ўзбек миллий кийим бошларининг ажралмас қисмларидан бири сифатида халқнинг ҳаётига, анъаналарига сингиб кетган.

Ироқи дўппи Ўзбекистонда дастлаб Шаҳрисабзда урф бўлиб, сўнгра бошқа шаҳар ва қишлоқларга тарқалган, кейинчалик бу дўппи ҳам ҳар бир шаҳарнинг ўзига хос безак усулида яратила бошлаган (ривоятларга қараганда, Амир Темур Ироқдан турли ҳунармандлар қаторида дўппидўзларни ҳам келтирган, шу сабабли улар тиккан Дўппи ироқи деб ном олган). Дўппининг бу тури иплари суғурилиб, тўр ҳолига келтирилган сурпга рангдор ипак ёки ингичка толаси пахта ипи билан тикилади: бунинг 2 усули; терма ва босма усуллари бор. Энг яхши ироқи Дўппилар Шаҳрисабз ва Китоб дўппидўзлари томонидан тайёрланади. Шаҳрисабзнинг тепа ва кизаклари яхлит (ипак ва ипдан) тўқилган гилам дўпписи ҳам машҳур.

Ўзбек каштачилик санъатида учрайдиган безак унсурлари реал дунёни тасвир этиб, уни англашнинг ўзига хос воситаси, шакл ва ранг мукамаллигидан ҳайратланиш ифодаси ҳисобланади. Дўппи каштасида атиргул, гулсафсар, чиннигул, лола, гултожихўроз, олма гули каби гул турлари тасвирланади.

Дўппида кўп учрайдиган тасвирлардан бири қут-барақа ва ҳаёт рамзи бўлган бодом нақшидир. Унинг муқобили сифатида нозик ва ингичкароқ “қалампир” нақши тикилади.



Ўзбекистонда болалар, биринчи навбатда янги туғилган гўдаклар, шунингдек, кўзи ёриган аёлларни ёмон кўзлардан асраш маъносида бодом ёки қалампир шаклида тумор тақишади, шу боис уларни халқ санъатида ҳам ҳимоя маъносида қўллашган. Бодом нақши шифобахш мева ва баҳор келганидан дарак берувчи рамз сифатида тасвир этилган. Ёмонликдан асровчи восита сифатида тасвир этилган.

Ёмонликдан асровчи восита сифатида дўппиларда кўп тарқалган нақшлардан яна бири бу илон изидир. Ўтмишда илонга сажда қилиш илоннинг сеҳрли куч қудрати ҳақидаги

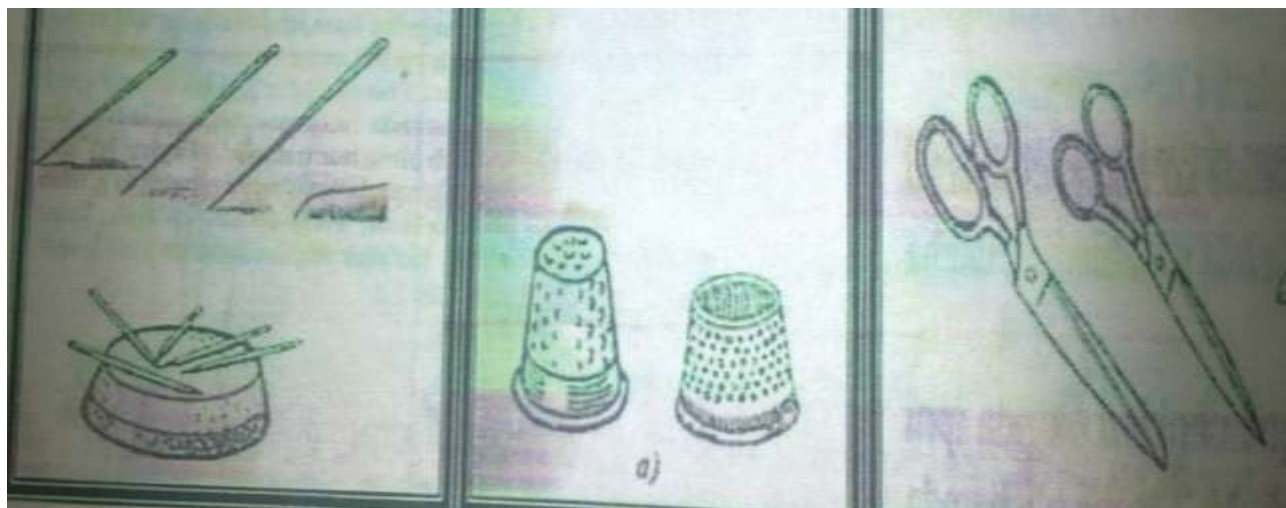


тасаввурлар билан боғлиқ. Дўппиларда бошқа ҳайвонлар тоғ кийиги, чаён қоплонга ўхшаш тасвирлар ҳам тикилган. Дўппиларнинг нақш композицияларида қатор ҳолларда араб ёзуви каштага уйғунлашиб кетган. Доно сўзлар, самимий тилаклар ва ҳаётий иборалар дўппи каштасининг мазмуни ва ифодавий нафосатини теранлаштирган. Бу нақш-ёзувлар бир вақтнинг ўзида кўзларни қувонтириш ҳамда ақлни пешлаш учун хизмат қилган. Ўзбекистон тарихи давлат музейида сақланаётган XX аср бошига мансуб Бухоро эркак дўпписида араб ёзувида оқ ип билан шундай сўзлар битилган: “Кулоҳ, майли, бошда қолсин, душман ер билан яксон бўлсин”.

Дўппилардаги қадимги рамзлар бугунги кунда ўз маъносини йўқотган. Улар безак сифатидагина қўлланилади. Ҳозир амалдаги ўсимлик нақшлари мазмунан турли туман. Дўппилардаги нақшларни бойитишга ранг воситасида ҳам эришилмоқда. Дўппидаги колорит ечимида каштанинг ўзидаги ранг ва тағлиги ҳисобга олинади. Қаватларнинг тархидаги йўллар ипак ўзаги билан қўшилиб, уйғунлашиб ажойиб безакка айланади. Ипнинг пишиқ чийранганлиги, товланиши ва рангланишининг сифати катта аҳамиятга эга. Айниқса нақшнинг тархи ва аниқлиги кўп жиҳатдан ип рангига боғлиқ.

2. Дўппидўзликда фойдаланиладиган асбоб - ускуналар.

Дўппидўзликда фойдаланиладиган асбоб-ускуналар: тикиш асбоблари игна, қайчи, гардиш, лекала, чизғич, қалам, бигиз, тикув машиналар, уларнинг вазифалари ҳақида тушунча берилади. Улардан фойдаланиш ва иш якунлангандан сўнг белгиланган тартибда сақлаш, фойдаланиш жараёнида хавфсизлик қоидаларига амал қилиш шарт-шароитлари тушунтирилади.



3. Дўппидўзликда ишлатиладиган хом-ашёлар.

Дўппидўзликда ишлатиладиган матолар, иплар, бўрлар, буёқлар, елимлар, қоғозлар, мунчоқлар ва уларнинг турлари. Дўппи тикишда ушбу хом-ашёларнинг ўрни ва ишлатиш қоидалари ўргатилади.

Газлама – аркок ва танда иплардан урилишидан ҳосил бўладиган пардозланган ва ишлатишга тайёр мато. Ўлчаб - қаришлаб сотилганлиги учун

шундай номланган. Газлама қадимда дарахт пўстлоғидан қўлда, кейинчалик толалардан ёғоч дастгоҳлар, тўқув станокларда тўқилган. Оқартирилган, сидирға ёки гули, ўнг томони тукли ва туксиз газламалар бўлади.

Дўппидўзликда ишлатиладиган яна бир мато читдир. Дўппи тикиш учун чит астар сифатида керак бўлади. Читни ҳам дўппининг рангига қараб олинади. Дўппининг ички қисмига ўрнатилади. Дўппидўзликда ишлатиладиган канава усули. Чит матони ичидан ипини тортиб олиб, аталага чайиб олиб, таранг тортиб қўйилади, дўппига мослаб кириб олинади.

Иплар. Дўппи тикишда ипларнинг аҳамияти хақида эслатмалар берилади. Тикувчиликда ишлатиладиган иплар табиий, сунъий, синтетик толалардан тайёрланади. Ипларнинг йўғонлиги учун зичлиги билан характерланади. Дўппи тикишда ипларнинг ўлчамлари газлама қалинлигига, дўппининг турига, бажарилиш жараёнига қараб мослаб танланади. Тўғарак раҳбари томонидан хар бир ип кўрсатилади.

Дўппидўзлик тўғарагида фойдаланиладиган хом-ашёлар рўйхати:

Қалин материаллар;
Безак учун бахрама;
Бандо;
Мулина иплари;
Липучка;
Безак тошчалар;
Қоп мато;
Игна (турли ўлчамда);
Ангишвона;
Тесма;
Сантиметр лента;
Чизғич (миллиметровка);
Қоғоз (калька);
Елим;
Бўз мато.

4. Дўппи турлари ва уларнинг фарқи.

Дўппилар турлича бўлади, яъни эркаклар, аёллар, болалар (шу жумладан, ўғил болалар, қизчалар, эмизикли гўдаклар учун), қариялар учун мўлжалланади. Ёши ўтган аёллар дўппи кийишмайди. Болалар дўппилари (кулоҳча, қалпоқча, дўппи, каллапўш) оқ рангдаги турли туман матолардан тайёрланганлиги, жияклари қалин, попукли, хар хил ипак ва ипдан шариклар тўқилганлиги, беаги товланиши, туморларига



бойлиги билан фаркланиб туради. Ўзбек дўппиларининг кўпроқ тарқалган шакли-тўрт бурчакли бироз конуссимон бўлиб, бундай шакл дўппи тайёрланиб битгач, буклашда алоҳида қулайлик яратади. Дўппи тўрт қисмга бўлинади, унинг икки қарама қарши қисми учбурчак ҳосил қилади, қолган икки қисми эса улар орасига икки букланиб қатланади. Шу ҳолда янги дўппи сал намланиб, босим тагига қўйилади, натижада у маълум бир шаклга киради.

Дўппи турлари, (Чустий (Чуст), қалампирмунчок (Марғилон), Санама ироқи (Сурхон), Бахмал (Тошкент), зардўппи (Самарқанд, Бухоро) дўппилари мавжуд.

Турли жойларда тикилган дўппилар шакли, нақш ва ранг ечими жиҳатдан бир-биридан фаркланиб туради. Тошкентда турли-туман бадийий йўналишлар, янги техника ва каштачилик усуллари яратилиб, бу ердан Ўзбекистоннинг бошқа вилоятларига тарқатилади. 1950 йиллар бошида икки чизик



кесишган белги тикилган дўппи оммалашиб кетган. Ундаги асосий нақшлар атиргул новдаси бўлган. Атиргул тўқ қирмизи билан уйғунлашиб қора қизил рангдаги ипакда тикилган. Дўппи астари кўпроқ оқранг, оч яшил рангда бўлгани ҳолда уни тўлиқ тикишган. Тошкентда барқутдан тикилган турли хил дўппилар учрайди, уларнинг айримларига майда мунчок ҳам қўшилган. Ўзбекистоннинг кўп жойларида русум бўлган Чуст дўппи қора таглиги, қалампир нусха нақши ҳамда ёнларида устунчалари борлиги билан ажралиб туради. Чуст дўпписи умум миллий бош кийими даражасига айланган.

Наманган вилоят чеварлари тиккан Чуст дўппилари нақшларнинг кескинлиги (яхлит бодом шаклининг қисқа ва кескин қамралган учлари бор) ва ён бошининг анча катталиги билан фарқланади. Чуст йўналишидаги Марғилон дўппиларида қалампир шакли нозик, ингичка ва майин. Марғилон хотин қизлари дўппиларининг



ўзига хослиги шундаки, уларнинг таглиги яхлит оқ ипларда тикилади.

Безагидаги асосий мавзу-гуллаётган бута, баъзан унинг шохида турган яшил ёки кўк рангдаги қуш бўлиб бундай дўппилар Фарғонанинг марказий ва ғарбий қисмидаги барча жойларига хос. Фарғона водийсининг “Сандали”, “Аққа икки сўм”, “Чимбой”, “Сурка-чекма” каби турли хил дўппиларидаги нақшлар соддалиги билан фарқланади.

Кўконнинг
”Оқпар” номдаги турли хил дўппиларига қора мато фонида жуфт бодом шакли ва атрофига тишли жияк тикилади. Андижонда яшил барқутга оқ нақшлар тикиш кенг тарқалган.



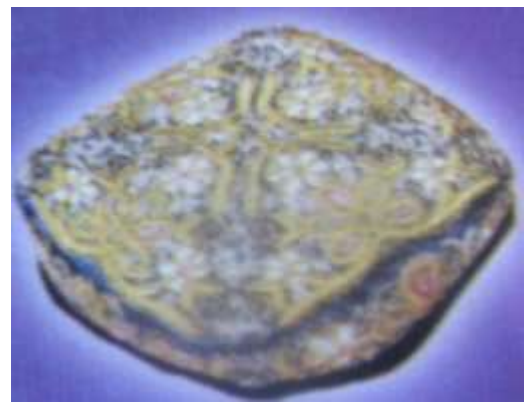
Самарқанд вилоятида дўппилар қирмизи, яшил, сиёҳранг ипак ёки сатин ва четдан келтирилган алвондан тайёрланиб, албатта, кашта тикилган. Нақшларида тўғри чизиқлар ёки кўп баргли “офтобпараст”, “кўчқоршоҳ”, “чоргул” тасвирлари устунлик қилган.

Самарқанд дўппиларнинг кўп қисми пилтадўзи усулида тайёрланган тепа қисми ва тағламаси ёнма-ён бирлаштирилиб, улар орасига темир пилталар орқали қоғоз ёки пахта найчалар киритилган, натижада дўппи юзасида бўртма бурмалар ҳосил қилинган.

Пилтадўзи усулида Сурхондарё вилоятининг кўп туманларида дўппилар тикилади. Бу усул аввалги, эски намуналаридан қобирғаларининг кичиклиги билан фарқланади. Нақш композициясида чизиқларнинг тик бўлиниши ва тўғрилиги каби хусусиятлар устунлик қилади.



Самарқанд дўппилари орасида Ургут дўппилари ўзига хос-қалпоқ четлари кенг, тепаси ясси ва кичик бўлади. Нақш бир ерда йиғилган доираларда, уларнинг унсурлари тагдаги тўрт ёки саккиз қисмларда жойлаштирилган. Қорамтир, одатдаги сиёҳранг фон ва ёрқин безак Ургут



дўппиларига хос. Тўғрироғи, бу йирик кўламли, замонавийлаштирилган буталарда кўринади.

Бухоронинг зардўппилари ҳамisha машхур бўлиб, безакларга бойлиги билан ажралиб турган. Ҳозирги кунда асосий материал сифатида фабрикада ишлаб чиқариладиган симзар қўлланилади, Бухоралик зардўзлар уни “калабатун” дейишади. Зардўз дўппилар тайёрлаш учун фақат юмшоқ (сиёхранг, яшил, кўк, зангори, қора) барқутлар ишлатилади. Зардўзлар тикишнинг икки усулини қўллашади, яъни зардўзи-заминдўзи бунда фон яхлит зар билан қопланади, зардўзи-гулдўзида эса чизма қилиб тайёрланган қалин қоғоз мато фонига қўйилган ҳолда тикилади.

Шаҳрисабзнинг гилам дўпписи конуссимон шакли билан фарқланади. Бу дўппилардаги колорит оқ, қора, қизил, сарик ёки сиёхранг ранглар уйғунлигида ҳосил бўлади. Баъзида кўпгина нақшлар қизил-қора чизгилар билан оқ фонда берилади. Шаҳрисабз ва Китоб дўппиларидаги нақшлар икки турга бўлинади. “Санама” дўпписидаги нақш ёнлама қатор қилиб жойлаштирилади, “чизма” дўппида эса нақш дўппи тепаси айланасида йиғилиб, айлана шаклида тик йўналишда таралади.

Тахя, тайха, чумакли тахя, кушбулар Хоразм эркак ва хотин-қизлар дўппиларининг номлари. Улар қизил-қора йўл-йўл олачадан, баланд, конуссимон шаклда тикилган. Тахя ҳали турмушга чиқмаган қиз учун, қора барқутдан тайёрланади. Чумакли тахя анча узун тикилиб, ёш келинчакнинг сепида энг зарур буюм ҳисобланади.



Ҳозирги пайтда республикамизнинг кўпгина туманларидаги бадий буюмлар ишлаб чиқарувчи корхоналарда турли хил дўппилар ишлаб чиқарилади. Бундан ташқари, бу касб билан хусусий тарзда жуда кўплаб малакали чеварлар шуғулланади. Ҳар икки жабҳада ҳам маҳаллий шароитда шаклланган нақшлару чизмалар кенг фойдаланилмоқда.

“Ироқи” нусха дўппи.

Тепа учун майда катакли ироқи тўр бўлмаса, суруп олиниб, уч ип қолдирилади-да бир ип суғурилади. Шундан кейин дўппи тикишга ўтилади. Дастлаб қора ипак билан тўрт бурчак ора карж ажратилади. Ҳосил бўлган бурчаклар орасига ироқи чокда гул нусхалари туширилади. Энг сўнггида оқ ипак билан тўлдирилади. Тепанинг бўйи ҳам, эни ҳам 22 сантиметр олинади.

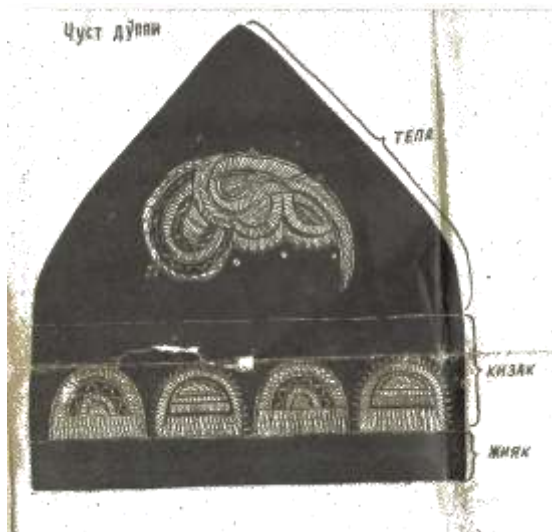
Кизакнинг узунлиги 56-60, эни 7,5-8 см бўлиши керак. Кизак ҳам дастлаб каржга бўлинади. Сўнг рангли гул нусхалари, кейин оқ ипак тикилади.

Гул тикиб бўлгандан сўнг тепага андозада кўрсатилгандек қилиб астар билан қўшиб тепчилади. Бу ҳосил бўлган чоклар орасига пилтакачда юпқа қоғоздан пилта урилади. (Пилта дастлаб қия чокларга, сўнг ҳосил бўлган

бурчакларга урилади). Пилта урилгач, четлари текисланиб, тепага кизак уланади-да босириқ қилинади. Шундан кейин қолипланади. Қолипдан олингач ич томонидан елимли сув суртилиб, қуритилади.

“Чуст дўппи”.

Чуст дупписи тўқ яшил жойи ёки сатиндан бўлади. 4 каржли қолип тайёрланади. Тепасининг бир каржида қалампирнусха ёки бодом шакли безашнинг ҳар бир каржида 4 тадан мехроб кашта билан сидирға қоплаб, унда тикилади. Тайёр дўппининг тепаси казагидан мурабба шаклида буртириб чиқади. Шакли кўп жиҳатдан чуст дўписининг тепаси ярим доира шаклда бўлади, шакли чуст дўпписига ўхшаш бўлган. Марғилон дўппини гуллар сидирғи қопланмаси билан фарқланади. Тепага бўйи ва эни 22 сантиметрдан сидирға қора сатин олинади. Унга тиш порошоги қоришмаси ёрдами билан бодом нусха туширилади. (Тиш порошоги составида елим ҳам сув бўлади). Кизакнинг узунлиги 59-60, 7,5-8 сантиметр бўлади. Чуст дўппи андозада берилгандек турли чок нусхаларида йўрма, илмоқ, занжир, арча япроқ ва



сидирға чоклар тартибида тикиб борилади.

Чуст дўппини ҳам ироқи нусха дўппидек тайёрланади. (Жиякнинг ип ёки ипак ленталиси ишлатилади) қолипдан олингач, тўрт карждан чохлаб ҳар каржигида дазмол урилади ёки тахтакачланади.

“Чоргул” дўппи.

Бўйи ва эни 20 см бўлган гунафшаранг сидирға духобага турли рангдаги ипаклардан шаклда кўрсатилгандек гул тикилади. Кизакнинг узунлиги 56-59, эни 7,5 см. Духоба чўзилиб кетмаслиги учун тепа ва кизак тагидан икки букланган қоғоз қўшиб чатиладида, сўнг гул нусхалари тикилади. Дастлаб сариқ ипакдан шохлар тикилади, сўнг марказдан ҳар қайси учбурчак орасини 3смдан қолдириб, оқ ипак ўралган қоғоз пилтачаларни андозадагидек қайилтириб тикиб чиқилади. Шундан кейин турли рангдаги ипакларда гул

туширилади ва бу гул атрофи бир йўла уч тўрт хил ипак ўтказилган игнада йирик-йирик чатиб чиқилади.

“Нозик дўппи”.

Бу дўппининг таги ва кизаги ҳам “чоргул” нусхада айтилгандек тайёрланиб, нозик чатилишидан олдин, қоғоздан андоза бичиб олинади. Нозик ана шу андоза устига тикилади. Нозик дўппи, “чоргул” нусха дўппилар тахтакачланмайди.

“Санама-ироқи” дўппи.

Ўзбек аёллари кийим-кечагининг таркиби қисмидан бири бош кийимдир. Энг анъанавий бош кийим жуда ҳам хилма-хил услубда тикилган. Санама ироқи чокни санаб ва контур бўйича тикишда ип ва игналарнинг матога мос тушиши билан фарқланади. Бунинг учун аввало канва (тўр)дан тепа ва кизак бичилади. Сўнг тепа қисми ва кизакни 4 қарчга ажратилади. Ҳар бир қарч ипак билан тикиб чиқилади. Олдин кизакни намунага қарч оралиғига гуллар тикилади. Гуллар битгандан сўнг оқ ипак билан қарч оралиғи тўлдирилади. Кизак битгандан сўнг тепа қисмининг қарч оралиғи турли рангдаги ипаклар билан намунага қараб гуллар тикилади ва гулларнинг атрофи оқ ипак билан тўлдирилади.

“Чакма-тур” дўппи.

Бу дўппи сидирға кўк шойи матога тикилади. Аввало матодан тепа ва кизак бичилади. Тепа ва кизакни 4 қарчга ажратиб, игнани қия олган ҳолда сидирға чок тикиб чиқилади.

Аввал кизакнинг қарч оралиғига гуллар тушириб тикилади. Тепа қисмининг қарч оралиғига ҳам худди шундай гуллар тушириб тикилади.

Тепа қисмининг қарч оралиғига ҳам худди шундай гуллар орасини оқ ипак билан тўр ҳосил қилиб тикилади.

Марғилон дўппи.

Бу дўппи қора ва тўқ бари карам сатин ёки ласга оқ ипак билан тўғри, сидирға ва майда чамак чоки ёрдамида тикилади.

Миллий дўппи турлари, уларнинг ишланиши, тайёрланиш услублари турлича ва ранг барангдир. Масалан, Наманган, Андижон ҳудудларида чустий нусха дўппилар, Фарғона ҳудудида эса қалампирнусха дўппилар кўпроқ истеъмолдадир. Бу дўппи тури Марғилон нусха дўппилар ҳам деб аталади.

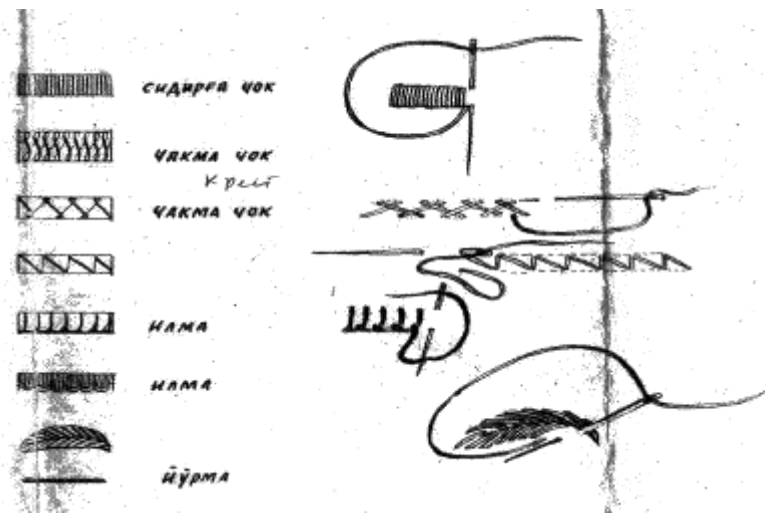
Ўзбек халқининг миллий кийимлар орасида дўппининг ҳам ўз тарихи узоқ даврларга бориб тақалади. Милоддан аввалги 519 йилга оид деб ҳисобланган, Бехустун қоятошига ўйиб туширилган бўртма одам суратларидан бирининг бош кийими ҳозирги дўппимизга жуда ўхшар экан.

Марғилон ва Чуст (тус) дўппиларининг тарихи шубҳасиз Хитой билан ҳам боғлиқдир. Ўзбекистонда тайёрланадиган дўппилар тарихи буюк ипак йўли билан боғлиқ. Чунки ола дўппи ўзбек маданиятини Хитой ва бутун шарқ халқлари маданияти билан боғласа, ироқи дўппилар эса узок ғарб мамлакатлари, Ироқ маданияти билан боғлайди.

Дўппимизнинг тўрт томони фалакнинг тўрт буржидир. Томонларга чекилган нақшлар буржлардаги юлдуз, ойлар аксидир. Бу дўппига эга халқ фалакка яқин, мумтоз халқдир.

5. Дўппидўзликда фойдаланиладиган чок турлари.

Дўппидўзликда тикиладиган 8 та кўринишдаги чок турлари, уларнинг бир-биридан фарқи, ушбу 8 та кўринишдаги чокларнинг дўппига безак беришдаги ўрни, чокларни тикиш тартиблари, унда ишлатиладиган ип ва игналарнинг рақамларининг аҳамияти катта эканлигини алоҳида таъкидлаш керак.



6. Кўклаш чокни тикиш.

Бостириб кўклаш, букиб кўклаш, орнамент (нақш) устидан кўклаш турлари мавжуд. Кўклаш чокини тикиш усули, унда олдинга йўналтириб тикиш усуллари ўргатилади.

Бир хил катталиқдаги қатор қавуқларнинг ораси қавикнинг ўзига тенг бўлади. Газламанинг ўнг четида 5 мм.ли қавуқ билан ип пухталанади. Кейин игнани иккинчи нуқтага санчиб, у ҳалқа билан тескари томонга тортиб ўтказилади. Газламанинг худди шунча ипини ўтказиб, игна газлама ўнгига чиқарилиб иккинчи қавуқ ҳосил қилинади ва ҳ.к.

Қавуқларнинг йириклиги оқ текис чокда кашта гулининг контури 1 мм.дан 2 мм.гача, санама контур чокларни тикишда 3-4 мм, шундай чок билан тикиладиган кашта гулда 6-8 мм, қавуқлар оралиғи эса 2 мм бўлади. Бу чок газламадан суғурилган ип изидан ва расм бўйлаб бўлиши мумкин. Игна олдинлатилган чок қавуқлари икки қатор ва ундан кўп бўлади. Чок

туширилаётганда ип бўралиб кетмаслигига, қавуқлар хурпайиб чиқишига аҳамият бериш керак. Шундай қилиб кўклаш чокини тикиш давом эттирилади.

7. Яширин чокни тикиш.

Дастлаб яширин чок ҳақида умумий билим бериш керак. Яширин чокни тикиш, яъни мато четларини ички томонига букиб ипни кўринтирмасдан тикиш усуллари ўргатилади.

Яшрин чок дўппи тайёрлашнинг охирги босқичида ишлатилади. Бунда чокма-чокка ўхшаш, лекин қавуқлар ҳосил қилишда игна матонинг букилган зихида ички чамак ҳосил қилади. Игнанинг йўналиши ўнгдан чапга қараб икки чизикнинг паст йўналишида тикилади.

8. Тўғри чокни тикиш.

Тўғри чокни тикишда ишлатиладиган мустаҳкам ва мустаҳкам бўлмаган чоклар, шунингдек, чоклар узунлиги (3-5 мм) ҳамда чоклар оралиғи (2-4 мм), уларни белгиланган тартибда тикиш.

Бир хил йирикликдаги қавуқларнинг узлуксиз қаторидан иборат бўлади. Игна ўнгдан чапга юритилиб, биринчи қавуқ билан шу қавуқ йириклигидаги, масалан, газламанинг 4 та ипи кенглигидаги оралик ҳосил қилинади.

Иккинчи қавуқни тушириш учун ип чапдан ўнгга ётқизилиб, биринчи қавуқ тугаган жойдаги нуктага игна санчилади-да, иккинчи қавуқдан газламанинг 4 ипи кенгликда, чапроқда газлама ўнгга чиқарилади.

Шундай қилиб, тескари томондаги қавуқ ўнг томондагисига қараганда икки барабар йирик бўлади. Учунчи ва ундан кейинги қавуқларни туширишда уларнинг ўзидан олдинги қавуқ тугаган жойга игна санчилади.

9. Йўрма чокни тикиш.

Йўрма чокни тикишда игнанинг йўналиши орқага бўлиши, ипнинг йўналиши бир хил бўлиши.

Бир-бирига зич жойлашган қатор қия қавуқлардан иборат бўлади. Бу чокни ўнгга ёки ўзидан олдинга йўналтириб тикиш мумкин. Ўзидан олдинга йўналтирилиб биринчи қавуқ туширилгандан кейин газлама тескарисидан ипли игна ўзига қаратиб ўтказилади-да, дастлабки қавуқ ўртасининг чап томонидан чиқариб олинади. Қавуқ ипни тортиб ўзи томон ётқизилади, чап қўлнинг бош бармоғи билан газлама босиб турилади. Иккинчи қавуқни туширишда игна биринчи қавуқдан юқорига санчилиб, иккинчиси ўртасининг чап томонидан чиқариб олинади.

Шундай қилиб, қавуқларни ўзидан олдинга қаратиб ётқизиб, игнани ўзи томон йўналтириб чок солинади. Бунда ҳар бир янги қавуқ ўзидан олдинги қавуқдан ярим қавуқ олдинга ўтади.

10. Сидирға чок турлари ва уни тикиш.

Сидирға чок турлари ва уни тикишда игна йўналиши, игна ва ип рақамларининг матога мос келиши. Чоклар параллел тикиш усули.

Сидирға чок турлари яъни қия қавиқли, текис чокли, бир ёқлама, қаварик, ўйма сидирға чокларини тикиш. Сидирға чок (Санама текис чок) усулида чок қавиқлари зич жойлаштириб тикилади. Аввал биринчи қавиқ тушириб, шу қавиқ ёнидан игнани чиқариб, иккинчи қавиқ тикилади. Бу чокни тикишда қавиқлар параллел жойлашиши керак.

Сидирға чок (санама текис чок) усулида чок қовуқлари зич жойлаштириб тикилади. Аввал биринчи қавуқ тушириб, шу қавуқ ёнидан игнани чиқариб, иккинчи қавуқ тикилади. Бу чокни тикишда қавуқлар параллел жойлаштирилиши керак.

11. Илмоқ чок турлари ва уни тикиш.

Илмоқ чок турлари ва уни тикишда игнанинг йўналиши. Игна ва ип матоларининг матога мос келиши. Илмоқ чок турларини тикиш усули.

Илмоқ чок турлари яъни бир томонлама, икки томонлама, ўралма тугунчалар, учи бирлашган илмоқ чоклар тикиш усули, илмоқли чокларни мустақил тикиш. 5-7-8 мавзулар билан бирхил.

12. Чакма чокни тикиш.

Чакма чок усулини тикишда игнанинг йўналиши орқага бўлиши, ипнинг йўналиши бир хил бўлиши, тескари томондан чизикчалар ҳосил қилиб тикиш усули. Чакма чокни тикиш.

Газламадан суғуриб чиқарилган иккита ип юза бўйлаб ёки ихтиёрий контурли кашта гулнинг мотивидан тикилади. Чокнинг текис йўли катта мураккаб кашталарни тикишда қўшимча чок сифатида, шунингдек газлама бўлакларининг уланган чокини яшириш учун тикилади. Бунда кашта гулнинг бу томонига навбатма-навбат игна санчиб, қавуқлар чапдан ўнгга томон жойлаштирилиб борилади.

Газламага игна санчилган жойлар оралиғи бир хил бўлиши керак. Йўлнинг ўртаси бўйлаб қавуқлар чалишиб боради. Ҳар бир янги қавуқ олдинги қавуқ устига тушади.

13. Санама ироқи чок турлари ва уни тикиш.

Санама ироқи чокни санаб ва контур бўйича тикишда ип ва игналарнинг матога мос тушиши. Санаб тикишда канва қўллаш. Санама ироқи чок турлари ва уни тикиш усули.

Санама ироқи чок турлари, чизма ва санама ироқи чоклар, ироқисимон, зич ироқисимон, ироқи, чала ироқи бўйича усулларида тикиш. Ироқи чок биринчи қовиқ чап томон пастдан ўнг томон юқорига қараб, иккинчи қавуқ ўнг томон пастдан чап томон юқорига қараб тикилади. Қавиқ тескари томондан вертикал чок кўринишида бўлади. Ҳар бир ироқи чокни санаб тикиш қулай

бўлиши учун қанақа матодан фойдаланилади. Канва ҳар бир катаги 1 ироқи чок ҳисобланади ироқи дўппиларда Дўппи тепа ва Кизак қисми нақшларини тикишда тайёр нусхалардан қараб санаб тикилгани учун санама ироқи чок дейилади.

14. Матога дўппи нақшини тушириш усули.

Матога дўппи нақшини тушириш усули. Матога дўппи нақшини туширишда нақшнинг жойлашиши ва ёрқин тасвири.

Тўғридан-тўғри нусхага қараб матога нақш чизиш, кўклаш, нусхага қараб санаб тикиш усулларида матога дўппи нақшини тушириш.

Нусха туширишда “Чуст” дуппиларида қора матодан фойдаланилганлиги учун “Хека” усули қўлланилади. Ироқи дўппи учун тайёр дўппи нақш нусхасига қараб санаб тикилади. Бахмал дўпписида ҳам сидирға чокда нақш гуллари нусхага қараб тепа ва Кизак қисмларини 4 бўлакка бўлгандан сўнг санама чокларда нақш тикилади. Карт гулларни симметрик равишда Кизак ва тепа қисмларга мос келишига аҳамият берилади.

15. Дўппи қолиплари ва унга мослаб мато бичиш.

Дўппи қолиплари ва унга мослаб мато бичиш усули. Уни бичишда бош ўлчамларини тўғри ўлчаш, чок ҳақини ҳисобга олиш.

Тепа ва кизак қисмларини бош ўлчамига қараб қолиплар яшаш, дўппини номига қараб унга мато танлаш: ироқи дўппига канава, бахмал дўппига духоба, чуст ва марғилон дўппиларига лас ва сатин матолар танлаш ва уларни бичиш.

Дўппи қопламаларини бичишда дўппи турларига қараб тўрт каржли, думалоқ шаклли қолиплар ясалади. Тўрт каржли дўппи тахланадиган дўппи бўлиб, бош айланаси ўлчами олиниб, махсус схема бўйича дўппи андозалари бичилади.

16. Дўппининг тепа қисмини ажратиш ва текшириш.

Дўппининг тепа қисмини ажратиш ва текширишда дўппининг чизиклари тепа ва паст қисмлар чизикларига мос келиши. Дўппининг тепа қисмини тўрт тенг бўлакка ажратилади ва кизак қисмини тўрт тенг бўлакларига тенг келиши аниқланади.

Дўппини андоза бўйлаб бичишда чок ҳақи 1 см авраси учун, астари учун 2 см қўшиб бичилади, сўнгра дўппи тепа қисмини диагональ бўйича букланади. Буклаш чизиклари орасидаги масофани бир кизак узунлигига тенглаб оламиз. Текшириш узунлиги кизак тепа карж чок узунлигини кизак узунлигига тўғноғич ёрдамида бирлаштирамиз.

17. Дўппининг тепа қисмига нусха тушириш.

Дўппининг тепа қисмига намуна дўппи нақшларидан фойдаланиб хока усулида нусха тушириш кўникмасини ҳосил қилиш.

Матога дўппи нақшини тушириш усулларида бирини танлаб тепа қисмига нусха туширилади.

Нақш карж ва кизак қисмлари бир хил симметрияга эга бўлиши керак.

18. Дўппининг тепа қисмини тикиш.

Дўппининг тепа қисмини тикиш усуллари ҳақида билим бериш. Нақш симметриялигига аҳамият бериш.

Дўппининг тепа қисмини тикишда чок турларидан фойдаланиб оқ ипакларда ўғил болалар учун мос бўлган қалампир нусха гули тўрт бўлакка алоҳида тикиш.

Тепа қисмини тикишда петлия чок, попоп чок, тугунчалар ва ҳ.к. лардан фойдаланилади. Тайёр хока чизиклари бўйлаб тепа қисмининг нақши чок турларидан фойдаланиб тикилади. Қалампир мунчоқ нақшида ингичка картон кесилиб қалампир мунчоқ контурига ва кизак қисми нақшининг иккиталик чизиклари орасига кўкланади. Сўнг оқ ипак ипда устидан безак берилади.

19. Дўппининг кизак қисмини тикиш.

Дўппининг кизак қисмини тикишда игна ва ипларининг рақамлари мос келиши. Чоклар текислиги, тозаллигига эътибор бериш. Дўппининг кизак қисмини тикиш усули.

Дўппининг кизак қисми оқ ипак ипларда тепа қисмига мос келган нусха бўйлаб чок турларидан фойдаланиб тикиш.

Кизак қисми бўлаклари нақши тепа қисми бўлаклари нақшига мос симметрик тикишига аҳамият берилади.

20. Пардозлаш ва дазмоллаш.

Пардозлаш ва дазмоллашда лас ҳосил қилмасликка риоя қилиш зарур. Дўппининг тайёрланган қисмларини пардозлаш ва уларни дазмоллаб олинади. Кизак чокларини дазмоллаб икки томони бирлаштириб тикилади. Пилта урилган кизакни тўрт бўлакка бўлиб дазмоллаш керак.

21. Тепа ва кизакка астар бичиш.

Тепа ва кизакка астар бичиш усули. Тепа ва кизакка астар бичишда чок ҳақини ҳисобга олиш. Авра ва астарнинг мослиги.

Дўппининг тепа ва кизак қисмларига астар мато сифатида чит танлаш ва астарни бичиш.

Бичиб олинган тепа қисмининг авраси бўйича астарини бичилади. Астари аврасидан 1-(бир) см кенгроқ бичилади. Бу пилталашда қулайлик туғдиради.

Тепа қисмининг авра ва астарини тўрт каржга ажратиб, дазмоллаб кўямиз. Дазмол чизиқлари газмолнинг бўйлама ва кўндаланг ипларига мос келиши керак.

Кизак қисмининг авраси узунлиги 54 см га ва эни 4 см га тенг бўлган лента шаклида чок ҳаққи қолдирилиб бичилади. Дўппининг кизаги газмолнинг диагналли бўйлаб бичилади.

Кизакнинг астари бичиб олинган авраси бўйича, чок ҳаққи қолдирилган ҳолда бичилади.

22. Тепа қисмини қора 80-ип билан тикиш.

Тепа қисмини қора 80-ип билан тикиш усули. Тепа қисмини қора 80-ип билан тикишда қавиқлар параллеллигига аҳамият бериш, 90 градус бурчакни сақлаш.

Тепа қисмини 80-ип билан майда қавиқларга тўрт бўлакка бўлиб тикиш. Тўрт бўлак орасида алоҳида майда қавиқлар билан тикиш.

Тепа қисмининг аврасини астарига хомаки кўклаб оламиз. (Дўппи тайёр бўлгач, бу чоклар кичкина ўткир қайчи ёрдамида секин олиб ташланади.)

Тепа қисмининг пилта йўллариини схема бўйича тайёрлаймиз. Пилта йўллари юқоридаги схема бўйича, ранги дўппига танланган духобанинг рангига мос келувчи ингичка ип билан, марказий О нуқтадан бошлаб, қўлда кўклаб тайёрланади. Пилта йўллариини кўклаш чоғида ҳар жойдан ип бўшроқ ташлаб чокланади. Бу пилта йўлларига пилтани жойлаш ишини осонлаштиради.

23. Кизакка жияк ва астар ўрнатиш.

Кизакка жияк ва астар ўрнатиш усули. Кизакка жияк ва астар ўрнатишда жияк кенглигини астарда кўрсатиш усуллари ҳақида билим бериш.

Кизакка жияк ва астар ўрнатиш.

Дўппининг жияги учун қора рангли духоба танлаймиз. Жиякнинг эни 3-3.5см, узунлиги кизакнинг узунлигига тенг бўлган лента кўринишида бичилади ва узунасига икки буклаб, дазмоллаб кўйилади.

Дўппи кизагининг аврасига жиягини улаб оламиз. Духобанинг ранг товланишига эътибор берамиз. Текис уланиши учун аввал қўлда кўклаб, кейин тикув машинаси ёрдамида тикиб оламиз.

Жиякка кизакнинг астарини улаб тикамиз. Аввал қўлда чоклаб, кейин тикув машинаси ёрдамида тикиб оламиз.

24. Кизакка картон қўйиб тепчиш.

Кизакка картон қўйиб тепчиш усули. Кизакка картон қўйиб тепчишда картон ўлчамининг кизак ўлчамига нисбатини ҳисоблаш.

Кизакка мос ҳолда картон қўйилиб, кизак билан бирга тепчиш.

Намга чидамли бўлган юпқароқ картон қоғозга жиякнинг тагига қўйиш учун узунлиги 56 см (бирлашган жойида 1 см дан бир-бирининг устига чиқиши учун),эни 1.5 см бўлган лента кесиб оламиз.

Қирқиб тайёрланган картон-лентани жиякнинг ичига текис қилиб жойлаб, жиякнинг кизакка уланган жойининг устидан аввал қўлда кўклаб, кейин тикув машинасида тикиб оламиз.

Энди кизак қисмининг пилта чизиқларини қўлда тикиб тайёрлаймиз. Жиякнинг кизакка уланган чокининг устидан юқорига қараб пилта чизиқларини тика бошлаймиз. Пилта чизиқларининг кенглиги 0.2-0.3 см бўлиши мумкин.

Дўппининг кизак қисми пилталаб бўлингач, уни узунасига тенг тўрт бўлакка буклаб, дазмоллаб қўямиз.

25. Тепчилган тепачага қоғоздан пилта уриш.

Тепчилган тепачага қоғоздан пилта уришда пилталарнинг қалинлигининг бир хиллиги ва дўппи марказига нисбатан бурчак ҳосил қилиш усули.

Тепчилган тепачага қоғоздан пилта уришда қоғоздан эни 2-3 мм лик 40 см узунликда кесиб олиш ва уни қавиқлар орасига ўрнатиш.

Тепа қисмини пилталаймиз. Пилталаш аввал карж чизиқлари бўйлаб ўтган пилта йўлларида бошланади пилта марказий 0 нуктагача жойланади.

26. Тепа ва кизакни бир-бирига мослаб ўрнатиш ва бирлаштириб тикиш.

Тепа ва кизакни бир-бирига мослаб ўрнатиш ва бирлаштириб тикишда бурчак мутаносиблиги. Нақшлари тайёр бўлган дўппининг тепа ва кизак қисмларини бир-бирига мослаб ўрнатиб уларни тўрт томонидан ҳам бирлаштириб ва тенглаштириб тикиш.

Дўппининг тепа қисмини кизагига улаймиз. Улаб тикиш вақтида тепа қисмининг карж чизиқлари кизак қисмининг тўртала бурчагига тўғри келиши керак. Бунинг учун аввал тўртала карж чизиғини кизакнинг тўртала бурчагига махсус нина тутгич ёрдамида мустаҳкамлаймиз. Дўппининг тепа қисмини кизак аврасига аввал қўлда кўклаб, кийин тикув машинасида тикамиз. Кизак астарини тикмай қолдирамиз.

Уланган чок атрофини қайчи ёрдамида қирқиб, текислаб, дўппини ўнг томонига ўгириб текислаймиз.

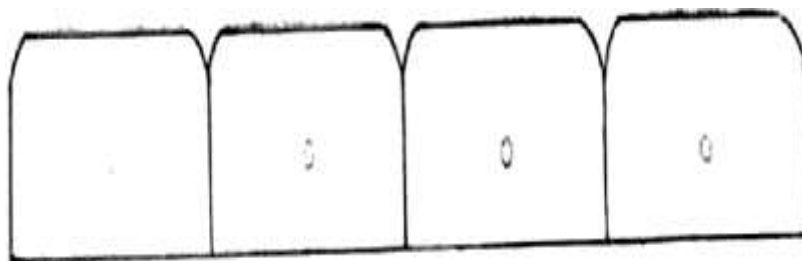
Кизак астарини тепа қисмига улаш чоғида тикмасдан қолдирган эдик. Энди астарнинг қолган шу жойи билан кизакнинг ва дўппи тепасининг уланган чокини яшириб, қўлда чиройли ва текис қилиб, кўринмас майда чок ёрдамида кўклаб чиқамиз

27. Дўппини тахтакачлаш ва елимлаш.

Дўппини тахтакачлаш ва елимлашда тахтакачга жойлаштириш, елимлаш текислиги аҳамияти, дўппини тайёр ҳолатга келтириш усули.

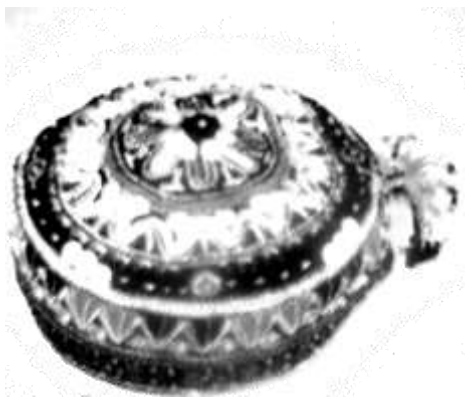
Дўппини тахтакачлаб ичини елимлаш кўникмасини ҳосил қилиш.

Энди биз танлаган махсус газмол елимини ўз кўрсатмасига асосан тайёрлаймиз. Елим тайёр холга келгач, дўппининг астар томонига суриб чиқамиз. Елим қуригунича қолипга солиб қўямиз. Қолипдан олгач, учбурчаксимон кўринишда қатлаб, прессга қўямиз ёки яхшилаб буғ билан дазмоллаймиз. Дўппини тўғри қатлаш учун тепа карж бўлагининг икки бир-бирига қарама-қарши бўлган томонлари иккала қўлнинг бармоқлари ёрдамида ичкарига қараб букланиб қатланади.



Салла остидан кийиладиган
дўппи. Ёзувли
эркаклар дўпписи.





Қизлар дўпписи.

“ДЎППИДЎЗЛИК” ТЎГАРАГИНИНГ ИККИНЧИ ЎҚУВ ЙИЛИ ҚЎЛЛАНМАСИ

1. Биринчи ўқув йилида ўтилган мавзуларни такрорлаш.

Тўғарак хонасида техника хавфсизлик қоидалари, керакли асбоб-ускуналардан фойдаланиш, тикув машинасида, игна, ангишвона, қайчи билан ишлашдаги санитария-гигиена ва техника хавфсизлик қоидалари ва ишлатиладиган хом-ашёлар тўғрисида такрорлаш.

2. Кириш. Турли воҳаларга мос бўлган дўппилар келиб чиқиши.

Дўппилар қадимдан ўзбек бадий каштачилик меросининг ажралмас дурдонаси ва халқ амалий санъатининг ўзига хос гўзал турларидан бири ҳисобланади.

Дўппиларнинг қачон пайдо бўлганлиги, унинг илк ижодкори ҳақида бирор-бир маълумот йўқ. Фақат эрамиздан минг йиллар аввал аҳмонийлар даврида Ўрта осийда Сакатиграҳида деган қабила яшаганлиги ва бу атама тепаси чўнқайган бош кийим кийган саклар деган маънони билдирганлиги ҳақидаги тарихий маълумотларга дуч келамиз. Демак, дўппилар жуда қадимги бош кийимлардан бири экан.

Бундай шаклга яқин бош кийим турлари яқингача сақланиб қолган. Бунга мисол қилиб тепаси учли Бухоро дўппиларини, тепаси чўзинчоқ Шахрисабз гилам дўппиларини, Хоразмда кенг тарқалган хоразм такияларни, уларнинг такомиллашган турлари деб аташ мумкин.

XIX асрнинг бошларигача дўппиларнинг шакли конуссимон учли бўлган. Жияк ва кизаклари кенг бўлган. Дўппиларнинг шакли кейинчалик тўртбурчак ва думалоқ бўлиб ўзгарган, жияклари ингичкароқ қилиб тикила бошланган. Дўппилар қадимдан айрим этник гуруҳларнинг дидига ва иқлимий шароитига кўра турли матоларга ўзига хос технологик асосларда тайёрланиб келган.

3. Андижон ва Қашқадарё дўппилар.

Қариялар кийишига мўлжалланган Андижон дўппиларининг матоси оқ сатиндан, астари оқ бўз ёки сатиндан тайёрланган. Кизаги жияксиз, вертикал бўйлаб, тепаси горизантал бўйлаб зич қилиб машинада чокланган. Астари ва аврасининг орасига картон қоғоз қўйилган. Қўл чокида кашта тикилиб, уни тикишда ипак иплар ишлатилган. Шакли тўрт томонли, тепаси унчалик баланд эмас (8-10 см), кизаги эса баланд (7-8 см). Тепа қисмининг бир–бирига қарама–қарши томонларига бир хил рангли ипаклар билан гул баргларининг, гул расми тикилган. Кизагининг тўрттала тарафига бир хил гул барглари тикилган.

Қизчалар кийишига мўлжалланган дўппиларнинг матоси бахмал бўлган, асосан, сиёхрангли, жигаррангли бахмал кўп ишлатилган. Астарига сатин, бўз матолар танланган. Кизагининг четига қора бахмалдан жияк тикилган. Бундай дўппилар “пилтадўзи” техникасида тайёрланган, шакли тўрт қиррали, тепаси ва кизаги унча баланд эмас.

Аёллар кийишига мўлжалланган дўппиларнинг яна бир тури мавжуд бўлиб, унинг матосига оқ парча танланган, астари сатин, кизагининг четига қора бахмал жияк тикилган. Дўппиларга қўл кашта усулининг “хомдўзи” чокида ипак иплар билан кашта тикилган. Шакли тўрт қиррали бўлиб, тепаси ясси, кизаги ҳам баланд эмас. Унда кашта нусхасининг “Чоргул” композицияси қўлланилган. Тепа қисми зигзак йўли орқали тўрт таркка ажратилган. Ҳар бир таркка бир хил гул ғунчалари жойлаштирилган ва баъзан улар орасига ёзувлар қўшиб тикилган. Эркаклар кийишига мўлжалланган дўппиларнинг матоси қора ипак, астари сатин, кизагининг четига ярим ипакдан тайёрланган лента-жияк тикилган.



1-расм. Андижон дўпписи.



2-расм. Қашқадарё дўпписи.

Шаҳрисабз ва Китоб туманларида жуда қадимдан ироқи нусха дўппилар тайёрланиб келинган. Бундай дўппиларга ироқи гул тикиш усуллариининг, асосан, ”санама”, ”бома” чок хиллари ишлатилади. Дўппиларга махсус жияклар

қадалиб, безак берилади. Дўппиларнинг кўриниши (шакли) эса ярим конуссимон бўлади. Ўзига хос тайёрланиш технологиясига эга бўлган бундай дўппиларни Шаҳрисабз ва Китоб туманларида “қалпоқ” деб атайдилар. Тошкентда эса бундай дўппилар “гиламдўппи” дейилади.

Қашқадарёда “ироқи” дўппилардан ташқари “пилтадўзи”, ёки “тўлдирма” деб номланган дўппилар кенг истеъмолда бўлган.

Бундай дўппиларни тайёрлашда “пилтадўзи” усули қўлланилган. Пилталарга, асосан, қоғоз ишлатилган. Дўппининг пилталари бўйлаб “текис” ва “илмоқ” қўл кашта чоки билан гуллар тикилиб, улар “тўлдирма дўппи” деб аталган. Тўлдирма дўппилар билан биргаликда халқ бошидан туширмай, севиб кийган гилам дўппилар ёки “ироқи” дўппилар ҳам кенг истеъмолда бўлган. Бундай дўппилар канвага, бўз матога, “бўронбой” деб номланган тўр матога “такдўзи” усулида “ироқи” қўл кашта чоки билан кашта тикиб тайёрланган.

Тўлдирма дўппилар пахта, қоғоз ва баъзан жун билан пилталанган. Кизагининг четига “йўрма” усулида матога тикиб тайёрланган энли ва ингичка жияклар тикилган. Жиягининг бирлашган жойига турли рангдаги ипаклардан тайёрланган попук қадаб безак берилган. Бундай дўппиларнинг кўриниши думалоқ, тепаси конуссимон, ясси бўлган. Гуллари ипак ва пахта иплар билан тикилган.

4. Наманган, Фарғона ва Самарқанд дўппилар.

XIX- асрнинг бошларида Чуст дўппилар удум бўлган. Дўппиларнинг авраси қора сатиндан, астари пахта матодан тайёрланган. Кизагининг четига қора пахта ёки ипак ипдан тайёрланган “чалма” жияк ишлатилган. Дўппиларнинг шакли тўртбурчак, тепаси тўрт томонли, ясси, учбурчаксимон қатланадиган бўлган. Техникаси-“пилтадўзи”, қўл чокида тикилган. Қоғоз билан пилталанган. Қўл кашта чокининг “хомдўзи”, “чамак”, “илмоқ”, “чиндахаёл” каби турлари ишлатилган. Кашталарга “қаламбир”, “кўз”, “кубба”, “паррак”. “зулук занжира”, “занжира дандона”, “гирих” каби гул нусхалари ишлатилган. Улар асосан, оқ ипак ип билан тикилган. Кашта гуллариининг “кўз”ларига гулоби, сариқ, тўқ қизил, сиёх, тўқ яшил рангли иплар ишлатилган. Кичик ёшдаги болаларнинг дўппиларига рангли ипаклар кўпроқ ишлатилган.

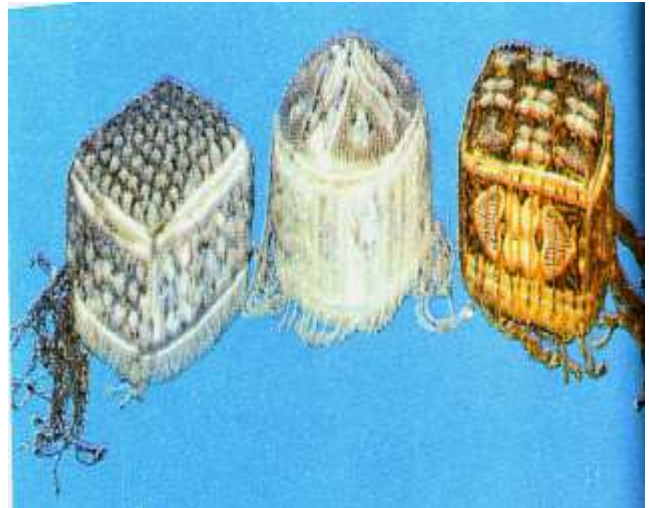
Фарғона дўппичилигида эркаклар учун мўлжалланган Чуст дўппиларидан кейин уларга ўхшатма қилиб, Марғилон дўппилари яратилди. Марғилон дўппиларига ҳам асосан қора рангдаги сатин ва ипак матолар, астарига пахта мато ишлатилган.

Марғилон дўппиларнинг ҳам тепа қисми тенг тўрт бўлақларга ажратилиб, тўрт каржига тўрт дона қаламбир нусхаси тикилган. Марғилон дўпписининг қаламбир нусхаси Чуст дўпписиникига нисбатан ингичкароқ ва кашта тикиш усули ўзига хос бўлган марғилон дўппиларининг гуллари ҳам оқ ипак билан тикилган. Дўппилар “пилтадўзи” усулида тайёрланган. Марғилон дўппиларнинг кизагига ҳам қора пахта ва ипак ипдан тайёрланган “чалма” жияклар тикилган .

XIX асрнинг ўрталаридан кейин хотин-қизлар учун мўлжалланган Марғилон дўппилари кенг тарқалди. Дўппининг шакли тўрт бурчак, тепаси озгина кўтарилган, кизаги ингичкароқ қилиб тайёрланган. Дўппининг тепа қисми ингичка кашта йўли билан тўрт таркка ажратилган. Тўртала қисмига бир хил гул нусхалари ёки гул шохида ўтирган қушча, баъзида эса ёзувлар билан (“Фарғона тонг отгунча”) каби гул тикилиб безатилган. Кизагига тепанинг гулига мос келадиган нусха тикилган. Гуллар ипак иплар билан тикилган.



3-расм. Наманган дўппилари.



4-расм. Самарқанд дўппилари.

Кўкон дўппиларининг ёш болалар, хотин-қизлар кийишига мўлжалланган турлари ҳам, асосан “пилтадўзи” усулида тайёрланган, уларга гул нусхалари анча сайқал бериб тикилган, рангли иплар ишлатилган. Дўппи гуллари нинанинг орасига кўзмунчоқлар ҳам қадалган. Кизагига ипак ёки пахта ипдан тайёрланган “чалма” жияклар қадаб тикилган. Самарқандда кўриниши тўрт томони, тепаси баланд, гумбазсимон кизаги кенг, кизагининг четида энли (3-3,5 см) тўқ рангли матодан жияк тикиладиган дўппиларни эркаклар севиб кийганлар. Бундай дўппиларнинг аврасига қора сатин, ипак астарига сатин, чит ёки бўз ишлатилган. Пилтадўзи техникасида тайёрланган, пилтасига, асосан қоғоз тикилган. Кашталар, асосан рангли ипак иплар билан тикилган. Кизакнинг томонларига бир хил гул танланган, тепа қисмининг тўртала томонига шу гулга мутаносиб гуллар танланган.

Кўриниши думалоқ, тепаси конуссимон, учи, кизаги баъзида кенг ёки ингичкароқ қилиб қилиб тикиладиган дўппининг ҳам эркаклар, ҳам турли ёшдаги ўғил болалар кўп кийганлар. Бундай дўппиларнинг аврасига канва (Бўронбой канваси), бўз матолар ишлатилган. Астарига 3,4 қават бўз, сатин, баъзан дока каби матолар ҳам ишлатилган. Кашта (такдўзи) техникасида, “ироқи” кашта қўл чокининг “санама-ироқи”, “чизма-ироқи” усулларида тикилган. Кашта тикишда рангли ипак иплар ишлатилган. Дўппи кизагининг чети кенг ёки ингичка, ҳар хил жияклар билан безатилган. Жияклар матога қўл кашта усулининг “йўрма” чоки билан ёки “ироқи” чоки билан тикиб

тайёрланган. Дўппиларга қора пахта ипидан тайёрланган “чалма” жияклар ҳам қадалган. Баъзида эса кизакнинг жияк ўрнидаги қора йўл ичига кашта тикилган.

Самарқандда “ургут” дўппилари барча даврларда ўзига хослиги билан ажралиб турган. Кўриниши думалоқ, кизаги баланд бўлган дўппиларнинг аврасига, кўпинча қора сатин, астарига пахтадан тайёрланган матолар ишлатилган.

XX асрнинг бошларидан кўриниши думалоқ, тепаси текис, кизаги баланд, “Пилтадўзи” техникасида тикиладиган дўппилар аёллар ва кизлар ўртасида кенг тарқалди. Бундай дўппиларга асосан сариқ қизил рангли ипак пахтадан тайёрланган ипак матолар ишлатилган. Дўппиларнинг кизак қисмига рангли ипаклар билан кашта тикилган. Гул тикишда, асосан, “кандахаёл”, “йўрма”, “хондўзи” кашта қўл чоклардан фойдаланилган. Баъзан кизак ўрнига гул тикилган ва попукчалар қадалган. Тепа ва кизак қисмининг гуллари орасига ялтироқ метал “баргак”лар ва мунчоқлар кўшиб тикилган. Худди шундай дўппиларни кичик ёшдаги қизчалар ҳам кийишган.

5. Тошкент ва Хоразм дўппилари.

Ўтган асрларида Тошкентда эркаклар учун мўлжалланган дўппиларнинг кўп хиллари мавжуд бўлган. Масалан, кўриниши тўрт томонли, тепаси конуссимон, кизаги кенг, унинг четига кенг жияк 4,5 см гача тикиладиган дўппилар бўлганки, улар оч ва тўқ яшил ипак матолар, сатин, баъзида эса яшил бўздан тайёрланган. Астарига асосан пахтадан тайёрланган матолар ишлатилган. Дўппилар қўл иши ёрдамида тайёрланган. Унга оқ ипак ип ишлатилган. Кашта гуллари дўппи тепасининг тўрт томонига бир хил, кизагига ҳам шу гулларга мос нақшлар танлаб тикилган.

Эркаклар кийган дўппининг яна бир тури тўрт томонли тепаси баланд, конуссимон кўринишида, кизаги ҳам энли, кизагининг четига тўқ рангли матодан жияк тикилган дўппилар “пилтадўзи” техникасида тайёрланган чокида кашта тикилган дўппи, “Такдўзи” кашта тикиш усулидан фойдаланиб гул тикилган.

“Пилтадўзи” техникасида тайёрланган думалоқ “такдўзи” кашта усулида, кашта чокининг “ироқи”, “хомдўзи” хилларидан фойдаланиб гул тикиладиган гилам дўппиларни ҳам эркаклар кийганлар. Бундай дўппиларга оқ бўз ёки канва ишлатилган. Астари пахтадан тайёрланган матодан бўлган.

XX асрнинг, айниқса биринчи ярмидан кейин аёллар кийишга мўлжалланган дўппилар кўплаб тикилган. Кўриниши тўрт ёнли кизагининг четига ингичка қора бахмалдан жияк, “такдўзи” кашта усули билан “чакматур” чокида кашта тикилган дўппилар удум бўлган. Дўппиларга яшил ипак, бўз, сатин матолари ишлатилган. Дўппининг тепаси кашта йўли билан тўрт таркка ажратилган дўппининг оқ фонида гуллар тикилган. Аёлларга мўлжалланган дўппиларнинг яна бир хили “ироқи” дўппилардир. Бундай дўппилар тюльга ёки канвага тикилган. “Пилтадўзи” техникаси билан, каштанинг “такдўзи” усулида

фойдаланилган. Кашта қўл чокининг “ироқи” чокида кашта тикилган. Дўппиларнинг кўриниши тўртбурчак, кизаги унча кенг бўлмаган.

Хоразмда дўппилар “такия”, “токи”, “тейха” деб аталади. Хоразм услубида тикиладиган дўппиларнинг тепаси ясси, духоба, шойи ва зарбоб матолардан тайёрланиб, ўзига хослиги билан ажралиб туради. Хоразм дўппиларнинг “зар такия”, “папакли такия”, “манатли такия” каби номлар билан машхур бўлган турлари мавжуд. Уларнинг кўриниши, асосан думалоқ шаклда бўлиб баъзиларига қоғоз ёки пахтадан пилта қўйиб тайёрланган бўлса, баъзилари қалин қоғоз қўйиб тикилган. Улар асосан четдан келтирилган “фаранги”, “парча” каби газламалардан тайёрланган. Астарига оддий пахтадан тайёрланган маҳаллий матолар ишлатилган. Кизагига ипакдан тайёрланган чалма жияклар тутилган. Жиякларнинг ранги асосан хўжағат (оч қизғиш) рангида тўқ сариқ рангида бўлган. Жиякнинг бирлашган жойига попук қадалиб безалган. Безатилган попуклар жиякнинг турига, энига дўппиларнинг хилига қараб узун ва калта қилиб танланган. Хоразм такиялари ҳам бошқа вилоятларнинг дўппиларидан ўзига хослиги ва мукаммал тайёрлаш услублари жиҳатидан ажралиб туради. Хоразм дўппиларига турли заргарлик буюмлари, тақинчок безаклар қўшиб тикилган.

Хоразм дўппиларнинг ҳам қачон пайдо бўлганлиги маълум эмас. Тарихий манбалар Хоразм тейхаларнинг жуда қадимий бош кийим эканлигини кўрсатади. Хоразм дўппиларнинг ўрни жуда четга сурилиб қолган. У дурдоналар асосан ансамблларда, халқ театр ва музейларда сақланиб қолинган.

Хотин-қизлар учун кенг истеъмолга бўлган кўриниши думалоқ теппаси ясси, кизаги баланд дўппиларнинг кизаги четига баъзида ингичка қизил жияк тикилган. Жиякнинг четига попук қадалган. Бундай дўппиларнинг тайёрлашда қўл ва машина ишидан фойдаланилган. Аврасига парча, астарига эса пахтадан тайёрланган матолар ишлатилган. Астари ва аврасининг орасига картон қоғоз қўйилган.

Аёлларга мўлжалланган дўппиларнинг яна бир хили кўриниши думалоқ тепаси ярим ёйсимон кизаги кенг, кизагининг четига “чалма” жияк тикилган дўппилардир. Уларнинг жиягида сариқ ва яшил йўллари бўлган. Жиякнинг четига попук қадалган. Бундай дўппилар “пилтадўзи” усулида тайёрланган. Пилтасига қоғоз ёки пахта тикилган. Аврасига парча, астарига эса пахтадан тайёрланган мато ишлатилган. Матоси парча, астари эса пахтадан тайёрланган, шакли думалоқ, тепаси конуссимон, кизаги кенг, кизагининг четига кенг ва ингичка “чалма” жияк, унинг туташган жойига попук тикилган,” пилтадўзи” техникасида тайёрланган, пилтасига пахта ёки қоғоз ишлатилаган дўппиларни ҳам аёллар ва қизлар севиб кийганлар.

XIX асрнинг охири XX - асрнинг бошида дўппи тайёрлаш технологиясига пилта қўйиш усули кириб келган. Шундан сўнг дўппиларнинг эстетик кўриниши яна сайқалланиб кетди ва янги турдаги кўплар жозибадор дўппи хиллари, нусхалари ҳамда шу дўппиларга тикиладиган янгича гуллар, нақшлар

пайдо бўлган. Пилта қўйиб тайёрланган дўппиларнинг эса инсон сихат-саломатлигига фойдаси янада ортди. Қоғоз ёки пахтадан пилталаб тикилган дўппиларнинг боши совуқдан ва қуёш нуридан сақлаш даражаси юқори бўлади.

6. Чуст ва Марғилон дўппилар.

XX асрнинг 30 йилларида Фарғона дўппичилигида “чуст нусха” дўппи яратилди. У ўзининг сиполиги, қулайлиги кўркемлиги билан Ўзбекистоннинг ҳамма вилоятларига кенг тарқалди. Бундай дўппилар эркеклар, йигитлар кийишига мўлжалланган бўлиб, ҳозиргача халқимизнинг бошидан тушмай, сеvimли дўппилардан бири бўлиб келмоқда. Чуст дўппиларнинг гўдаклар ва ёш болаларга мўлжаллаб тикиладиган нусхалар ҳам бор. Чуст дўппилари тўрт қажли бўлиб, асосан қора, мошранг, тўқ кўк сатин (лас)дан тайёрланади. Карж чизиглари бўртиб туради. Тепа қисмининг ҳар бир бўлагининг биттадан қалампир нусхаси туширилган гул тикилади. Чуст дўппиларнинг йирик ва йўғонроқ бўлади. Кизак қисмининг пастги томонида эни 0.5 см ли чалмак чоки остида қолдириб тикилади. Унинг устига эса катта- кичик гул тикилади. Кизак қисмининг ҳар бир томонига тўрттадан гул жойланади. Гулларни тўғри жойлаштириш учун тепа қисмининг гуллари, кизак қисмининг гулларига ҳам гул қолиплари тайёрлаб олинади. Гуллар шу қолиплар ёрдамида чизилади. Кашта нақшларига гул тикиш ҳам ўзига хос кашта йўллари бор. Бунда “бакир-букир”, “тарок”, “пилдирик”, “нимпилдирик”, “барг”, “кулча” ва бошқа гул нусхалар ишлатилади. Гулларни оқ ипакдан тикилади. Уларнинг тагига нақш чизиклари бўйлаб намга чидамли қоғоз, ипак ва суний материалдан тайёрланган махсус тўшамалар қўйилади. Гуллар тикилиб бўлингач. Дўппининг авра-астарини бир бирига жойлаб, пилта чизиклари тикиб чиқилади. Пилта йўллари ҳам ўзига хос қоида ва меъёрлар асосида тикиб тайёрланади. Дўппининг тепа ва кизак қисми пилталанади. Уларга ингичка қилиб қирқилган пилта қоғоздан қўйилади.



5-расм. Чуст дўппилари.



6-расм. Марғилон дўппилари.

Сўнг тепа қисми билан кизак қисми уланади. Охирида жияги қадалади. Дўппиларнинг жияги махсус жияк дўконларида қора ипаклардан тайёрланади.

Ҳозирги кунгача дўппидўз чеварлар томонидан чуст дўппиларнинг кўплаб янги нусхалари яратилган ва бундай дўппиларнинг яратувчиларнинг диди, меҳри ва маҳорати натижаси ҳақиқий санъат даражасига етказилган. Чуст дўппиларнинг “зира” нусхасини андижонликлар севиб кийишса, наманганликлар кўпроқ “инжиқ” нусхани яхши кўришади. Чуст дўппилари Марғилон дўппиларига қараганда чуқурроқ кўринишда бўлади. (5-6-расм. Чуст ва Марғилон дўппилари.)

Марғилон дўппилари Чуст дўппиларидан кейин уларга “ўхшатма” қилиб яратилган. Марғилон дўппилари ҳам, асосан қора, тўқ кўк, мошранг сатин (лас) ёки селондан (шойи) тайёрланади. Марғилон дўппиларнинг ҳам тепа қисми тенг тўрт бўлақларга ажратилиб, тўрт каржирага тўрт дона қалампир нусха тикилади. Марғилон дўпписи ҳам ҳам қалампир нусхаси Чуст дўпписиникига нисбатдан ингичкароқ ва кашта тикиш усули ўзига хос бўлади. Марғилон дўппиларнинг гуллари ҳам оқ ипак билан тикилади. Гул нақшлари бўртиб туради. Бундай кўринишни ҳосил қилиш учун эса нақш чизиғи бўйлаб чок остидан ёғон хом ипак тўшалиб тикилади. Намга чидамли қоғоз ёки матодан жуда ингичка қирқилиб уни кашта гули тагида қолдириб тикилади. Дўппилар тепа ва кизак қисмларига пилта қўйиб тайёрланади. Марғилон дўппиларига ҳам махсус тайёрланган жияклар тикилиб, безак берилади.

7. Бухоро ва Сурхондарё дўппилари.

Бухоро услубига хос дўппиларнинг энг машҳури “зардўзи” дўппилардир. Зардўзлик санъати ўзбек бадийи каштачилик меъросининг ўзига хос гўзал, қимматбаҳо турларидан бири бўлиб, илдизи узоқ асрларга бориб тақалади. Ўзбек халқининг жуда қадимий каштачилик мероси турларидан бири бўлган зардўзлик санъатини Бухоролик ҳунарманд- чевар усталар сақлаб келяптилар.

Бухороликларнинг ўзига хос сермазмун кашта нақшлари ғоят нафис, текис техник услублари, узоқ даврлар мобайнида сайқал топган ранг - баранг кашта чоклари шу санъатнинг тарихий ривожланиш жараёнида муҳим касб этади. Кашта тикишнинг зардўзи - заминдўзи усулида нақшларнинг таги ёппасига зар ёки кумуш иплар билан ўзига хос услубда тикилади. Зардўзи – гулдўзи усулида эса олдиндан махсус картон ёки чармдан қирқиб тайёрланган нақшлар, гуллар устидан зар, кумуш иплар билан тикилади. Гуллар тикиб бўлингач, уларга қўшимча ипаклар, ўртаси тешик пулакчалар (пирпираклар), турли мунчоқлар, заргарлар томонидан махсус тайёрланган. Одатда, қора сир, феруза тошлар билан безатилган тўғалар ва заргарлик тақинчоқларга ўхшаш олмос куббалар деб аталувчи олтиннинг турли навларидан тайёрланган, бўртиб турувчи нақшлар билан безатилган. (7-расм. Бухоро ва Сурхондарё дўппилари.)



7-расм. Бухоро ва Сурхондарё дўппилари.

Сурхондарё дўппиларнинг-“пилтадўзи” ёки “тўлдирма”, “пулакча” ёки “тангача” ва “шабанок” ёки “мунчокли” дўппи деб аталган турлари кўп тарқалган бўлиб, ҳозиргача халқимизнинг бошидан тушмай келмоқда. Бундай дўппиларнинг кўриниши думалоқ шаклда бўлиб, кизагининг адоғига “йўрма” усулида тайёрланган жияк тикилади. “Пилтадўзи” ёки “тўлдирма”, “пулакча” ёки “тангача” деб ном олган дўппиларни йигитлар ва эркаклар киядилар. Ранг – баранг ипаклар билан кашта тикиб тайёрланадиган дўппиларнинг “пилтадўзи” деб номланишига сабаб, уларга тикиладиган кашта пилта чизиклари бўйлаб тикилади. Айнан шу дўппиларнинг “тўлдирма” деб номланишига сабаб, уларга кашта тикиш усулининг “санама текис чок”и ёрдамида рангли ипаклар билан пилта чизиклари бўйлаб тўлдириб тикилади. Сурхондарё дўппилари кизагининг барчаси жияк қадалиб, безатилади. Дўппиларнинг жияги алоҳида тайёрланиб олинади. Жияклар кашта чокининг “йўрма дўзи” усулида гул нусхалари солиниб тикилади. Жияк оддий пахтадан тайёрланган газмолга махсус силлик, учи қайрилган бигиз ёрдамида тикилади. Жияк тайёрланадиган мато эса узунлиги жиякнинг узунлигидан катта, эни ихтиёрий, қулай кенгликда бўлган махсус кергига таранг тортиб қўйилган бўлади. Эркак ва аёллар дўппиларига мўлжалланган жияклар уларнинг гул нусхаларига қараб фарқланади. Дўппи тикилиб, тайёрлангач, жияк тутилади, жиягининг туташган жойига эса турли рангдаги ипаклардан попукча қадаб безатилади.

Бойсун дўппиларига ўхшаш тўлдирма дўппилар Дашнободда ҳам кенг тарқалган бу дўппилар ранг танланиши, гул нақшлари билан бойсун

дўппиларидан озроқ фарқ қилса-да, бир-бирига ўхшайди. Дашнободда кўриниши думалоқ, тепаси конуссимон гилам дўппилар ҳам тикилган. Дўппилар “пилтадўзи” техникасида “такдўзи” кашта усули билан гилам нусха қилиб тикилган.

8. Дўппи турларини тикиш. Дўппи бичиш-тикиш технологияси.

Дўппи тикиш учун аввал тикувчининг иш ўрнининг қулайлиги, иш столининг устида ортиқча нарсаларнинг бўлмаслиги, дўппи тикиш учун керакли асбоб-ускуналар ва керакли хом-ашёларни тартиб билан қўйилганлигига алоҳида эътибор қаратилади. Ўлчам олиш учун сантиметр лентасидан фойдаланган ҳолда иш бошланади, яъни дўппи учун ўлчам олинади. Дўппи андозалари ҳам дўппининг шакли, кўриниши жиҳатидан думалоқ, учбурчаксимон тахланадиган, конуссимон, ярим конуссимон шакллари турларига қараб ҳар хил бўлади.

9. Дўппилар учун ўлчам олиш ва андоза тайёрлаш.

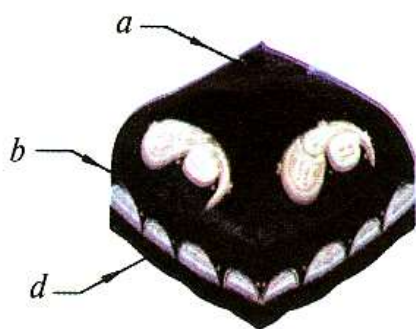
Ўлчам олиш учун сантиметр лентасидан фойдаланилади. Ўлчам пешонанинг энг баланд нуқтаси бўйлаб горизантал йўналиш орқали айлантириб ўлчанади. Ўлчамда кўрсатилган сон ёзиб олинади. Шу сон бош кийимнинг ўлчами бўлади. Дўппилар уч қисмдан иборат бўлади. (8-9-10-расмлар):

а) дўппининг (тепа) устки қисми; б) кизак қисми; в) жияк қисми.

Дўппиларнинг мана шу уч қисми тепа қисми, кизак қисми ва жияк қисмлари қандай усулда ва қайси услубда тайёрланиши билан бир- биридан фарқ қилади ва ҳар хил номлар билан аталади. Дўппилар шакли, кўриниши жиҳатидан думалоқ, учбурчаксимон тахланадиган, конуссимон, ярим конуссимон шаклларда бўлади.



8-расм.



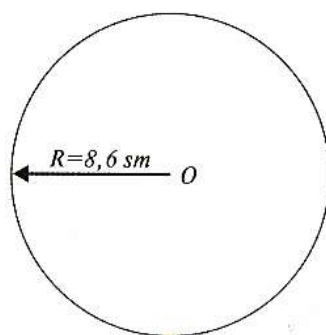
9-10-р



10. Думалоқ шаклдаги дўппиларнинг андозасини тайёрлаш.

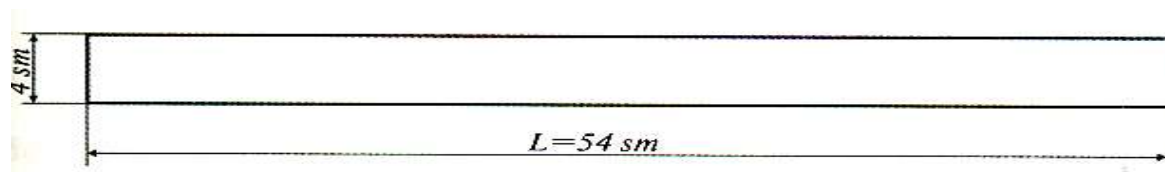
Думалоқ шаклдаги дўппиларнинг андозасини тайёрлаш учун аввал керакли ўлчамни аниқлаб ёзиб олинади. (Масалан, 54 – ўлчов). Олинган ўлчам асосида дўппининг тепа қисми радиуси аниқланади. Уни аниқлаш учун қуйидаги формуладан фойдаланилади: Бу ерда L - ўлчам узунлиги, 6, 28 - ўзгармас сон. $L = 54$ см.

Ўлчам узунлиги L ни тепа қисмининг радиусини топиш формуласига қўйилади: формула ёрдамида 54-ўлчам учун тепа қисмининг айлана радиуси аниқлаб олинади. Энди паргар ёрдамида радиуси R 8,6 см тенг бўлган айлана чизилади. (1-схема.)



1-схема

Чизилган айлана қайчи ёрдамида қирқиб олинади. Қирқиб олинган айланани картон қоғозга кўчириб, дўппининг тепа қисми андозаси тайёрлаб олинади. Энди кизак қисмининг андозаси чизилади. Бунинг учун эни 4 см, узунлиги L га, яъни ўлчам узунлигига (у кизак узунлигига тенг, масалан: $L = 54$ см) тенг бўлган тўғри тўртбурчак чизиб олинади. (2-схема.)



2-схема

Кизакнинг энини ихтиёрий равишда 4 см дан ошириб олиш ҳам мумкин. Бу дўппининг чуқурроқ бўлишини таъминлайди.

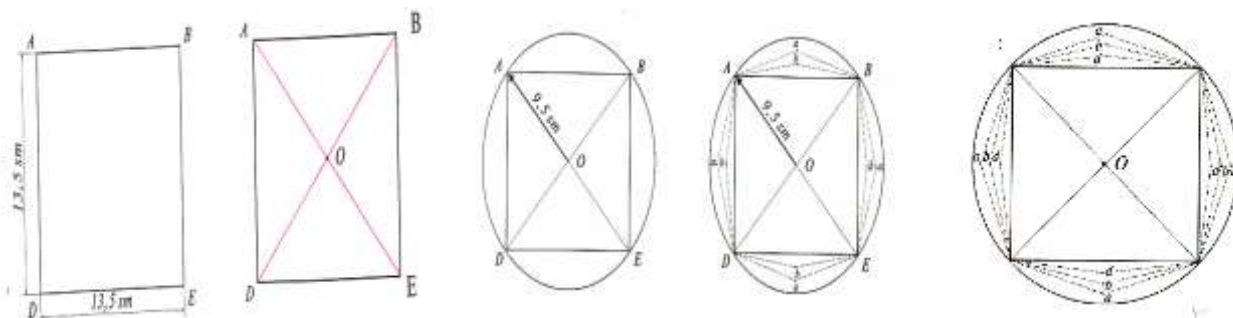
11. Учбурчаксимон тахланадиган дўппиларнинг андозасини тайёрлаш.

Аввал дўппи учун керакли ўлчамни аниқлаб, ёзиб олинади. (Масалан, 54 - ўлчам.) Учбурчаксимон тахланадиган дўппиларнинг тепа қисмининг андоза чизмаси қуйидагича тайёрланади. (11-расм.) Кизак қисмининг узунлигини тўртга бўлинади: $54:4=13,5$ см.

Томонлари 13,5 см га тенг бўлган тўғри тўртбурчак чизилади. Тўғри тўртбурчакнинг бурчаклари чизғич ёрдамида марказий О нуқтадан кесишувчи А-Е ва Б-Д тўғри чизиқлар орқали туташтирилади. (3-4-5-схемалар.)



11-расм.



3-4-5 схемалар

Ҳосил қилинган чизмадан тўғри тўртбурчакнинг марказий нуқтаси О дан исталган бурчак нуқтасигача бўлган масофани (О – А, О-Б, О- Е ёки О – Д ни) чизғич ёрдамида ўлчаб аниқланади. (Мисолда, 9,5 см га тенг.) Паргор ёрдамида

тўғри тўртбурчакнинг маркази О нуқтада, радиуси 9,5 см га тенг бўлган айлана чизиб олинади.

Айлананинг тўртбурчак ташқарисига чиқиб турган қисмини икки ёки уч бўлакка бўлиб чизиб олинади. Чизиб олинган бўлакнинг биринчиси ёки икинчисини қолдириб, қирқиб олинади. Буни ҳам картон қоғозга кўчириб, қирқиб, андоза тайёрлаб олинади. Кизак қисмининг андозаси узунлиги 54 см бўлган, эни эса дўппиларнинг турига қараб 4 см дан 6 см гача бўлган тўғри тўртбурчак ҳолида тайёрланади.

12. Тошкент дўппилари. Эркаклар киядиган Тошкент дўпписи бичиш-тикиш технологияси.

Тошкент дўппиларни рангига мос тушувчи тақир духобадан жияк тикилади, унинг тагига ингичка, эни 1.5 см бўлган, намга чидамли, картон-лента жойланади. Дўппини тайёрлаш учун керак бўладиган материаллар.

(12-расм.):

1. Авраси учун тақир духоба.
2. Астари учун пахтадан тайёрланган газмол (исталган рангда).
3. Нина.
4. Ип
5. Ангишвона.
6. Қайчи
7. Пилта учун пилта қоғоз ёки пахта
8. Тепапилтакач (диаметри 1-1.5 мм, узунлиги 8-10 см келадиган пўлат сим)
9. Кизак пилтакаж.(диаметри 1.5-2 мм келадиган узунлиги 15-18 см бўлган пўлат сим.)
10. Газмол елими.
11. Мунчоқлар
12. Рангли ипаклар.
13. Канва.



12-расм. Дўппини тайёрлаш учун керак бўладиган материаллар.

13. Эркаклар киядиган думалок шаклдаги (салла) дўппиларини андозасини тайёрлаш, ўлчам олиш ва тикиш:

Керакли ўлчамни аниқлаб, ёзиб олинади. (Масалан, 54 - ўлчам.) Юқорида ўргатилган усул бўйича 54 ўлчамдаги думалок дўппининг андозасини тайёрлаб қирқиб олинади. (13-расм.)

а) дўппи учун танланган духобада тепа қисмининг авраси бичилади. Бунинг учун духобанинг чап томонига олдиндан тайёрлаб қўйилган тепа қисмининг андозаси жойлаштирилади. 1см чок қолдириб бичиб олинади. Бичиб олинган тепа қисмининг авраси бўйича астар бичилади. Астари аврасидан 0.5 см кенгрок бичилади. Бу пилталашда қулайлик туғдиради

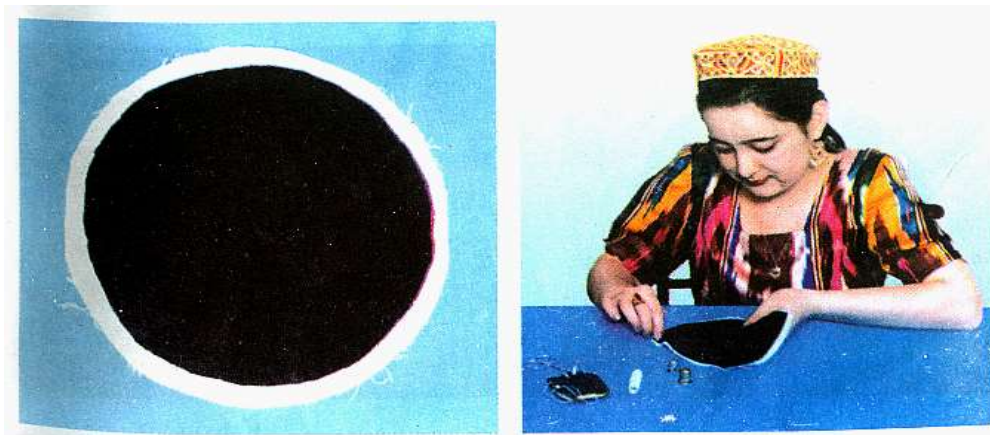
б) кизак қисмининг авраси узунлиги 54см, эни 4см тенг бўлган лента шаклида бичилади. (1см чок ҳаққи қолдирилади.) Кизакни газмолнинг диоганали бўйлаб бичилади. Дўппининг чуқуррок бўлиши учун кизакнинг энини кенгрок олиш керак. Кизакнинг астари бичиб олинган авраси бўйича бичилади. (14-расм.)

в) дўппининг жиягига қора рангли духоба ишлатилади. Жиякни эни 3-3.5 см келадиган, узунлиги кизакнинг узунлигидан тенг бўлган лента кўринишида бичиб, узунасига икки буклаб, дазмолланади. Тепа қисмининг авраси астарига хомаки кўклаб олинади, дўппи тайёр бўлгач, бу чок олиб ташланади.

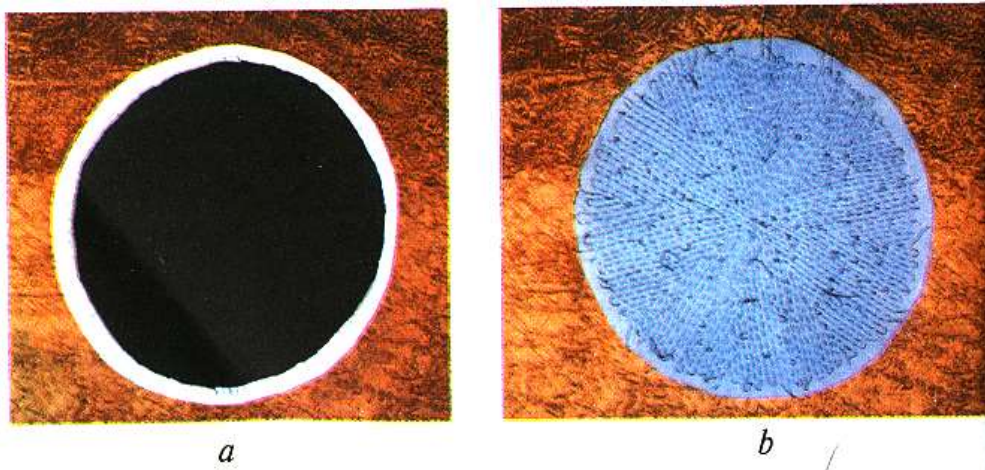
г) тепа қисмининг пилта чизиклари қуйидаги схема бўйича марказий О нуктадан четга томон бир меъёрига кўклаб чиқилади. Дўппиларнинг тепа қисми пилта чизикларнинг ораси 0.2-2.3 см бўлади. (6-схема, 15-расм.)



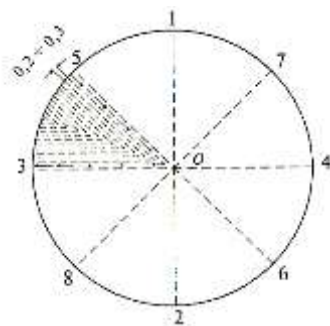
13-расм. Думалоқ дўппининг андозасини тайёрлаш.



14-расм. Дўппи кизагининг астар ва авраси бичиш.



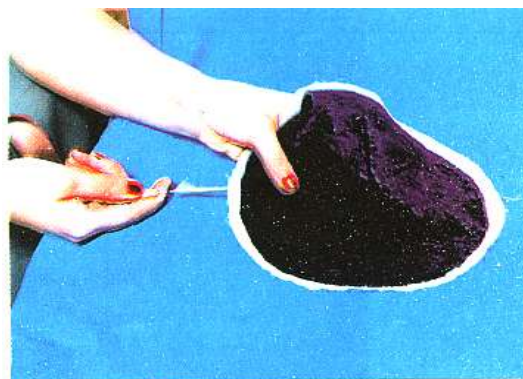
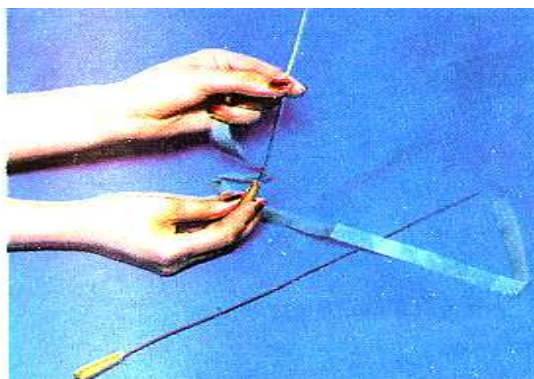
15-расм. Дўппиларнинг тепа қисми пилта чизиқлари.



6-схема.

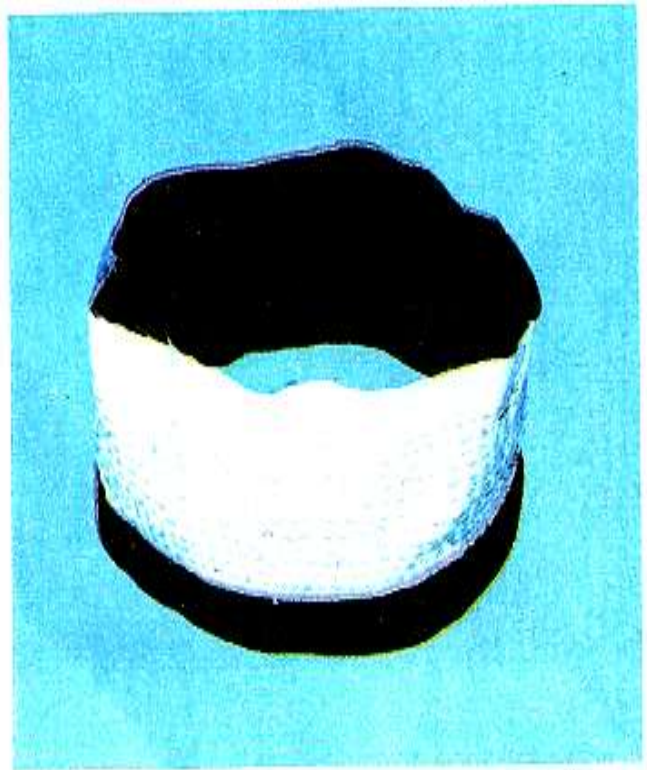
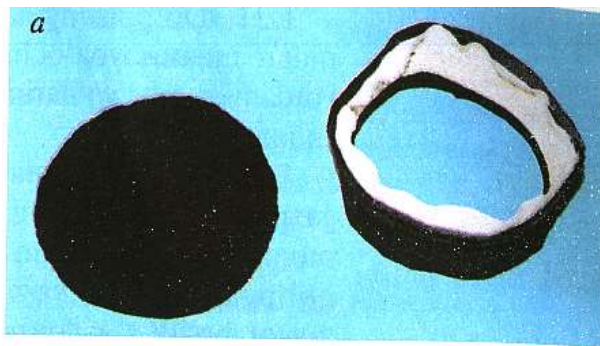
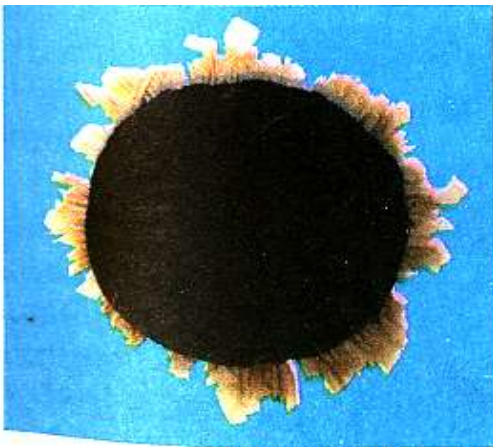
Тепа қисми пилталанади, пилта ўралган симни ўнг қўл ёрдамида пилта йўлининг охириги нуқтасигача тақаб тикиб чап қўл ёрдамида дўппининг тепа қисмини тутган ҳолда симнинг ўзини суғуриб олинади. Пилта йўлининг ичида пилтақоғоз жойлашиб қолади. Шу усулда бирин - кетин пилта йўлларига пилта тикиб чиқилади. Аввал бошлаб бу иш секин боради. Қўл ўргангандан кейин эса оз - оздан тезлаша боради. (16-расм)

Дўппи кизагининг астарига жияк уланади. Текис улаш учун аввал қўлда кўклаб, кейин тикув машинасида тикилади. (17-расм) Жиякка кизакнинг авраси кўшиб тикилади. Аввал қўлда кўклаб кейин тикув машинаси ёрдамида тикилади. Чокларни дазмоллаб, икки томонини бирлаштириб тикилади.



16-17-расмлар. Тепа қисми пилталаш.

Намга чидамли бўлган юпқароқ картон қоғоздан жиякларнинг тагига қўйиш учун узунлиги (3см бирлашган жойи 1см дан бир-бирининг устига чиқиши учун) эни 1.5см бўлган лента кесилади. Қирқиб тайёрланган картон-лентани жиякнинг ичига текис жойлаб, жиякнинг кизакка уланган чокнинг орасидан айланасига аввал қўлда кўклаб, кейин тикув машинаси ёрдамида тикиб чиқилади. Энди кизак қисмининг пилта чизиқлари қўлда кўклаб тайёрланади. Жиякнинг кизакка уланган чокининг устидан юқорига қараб пилта чизиқлари кўкланади. Кизак пилта чизиқларининг эни 0.2 - 0.3см бўлади. (18-19-20-расмлар.)



18-19-20-расмлар

Кизакни кизакпилтакач ёрдамида пилталанади.

д) дўппининг тепа қисмини кизакка улаб тикилади. Бунинг учун тепа қисмини бир текисда кизакнинг аврасига қўлда кўклаб, кейин тикув машинасида тикилади. Машинада тикиб бўлгач чок атрофини, қайчи билан текислаб, ортиқча нотекисликлар бор бўлса, қирқиб ташланади. Дўппини ўнг томонига ўгирилади. Дўппи кизагини тепа қисмини улаш чоғида кизак астарини тикмасдан қолдирган эди. Энди шу астарнинг тикилмай қолган жойини кизакнинг тепа қисми билан уланган чокини астар ичкарасига қолдириб (яшириб) кўринмас қўл чоки ёрдамида текис ва чиройли қилиб кўкланади. Дўппининг астар томонидан махсус ёғоч текислагич ёрдамида, пилта йўлларини хиёл босиб силлиқланади. Энди биз танлаган махсус газмол

елими дўппининг астар томонига сурилади. Елим қуригунча қолипга солиб қўйилади. (20- расм)

14. “Мунчок” дўппи учун мато танлаш, ўлчам олиш ва тикиш.

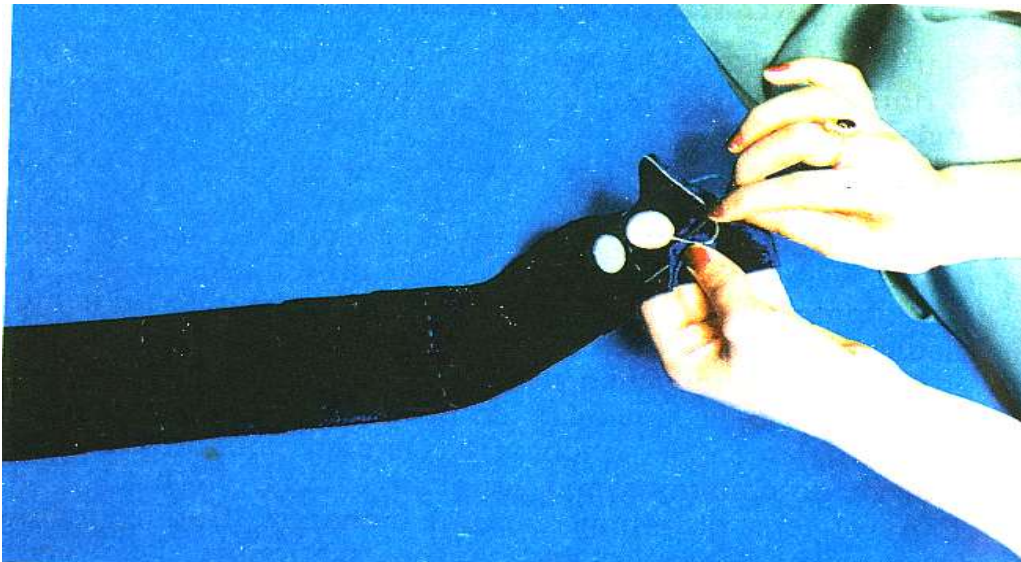
Қизлар кийишига мўлжалланган Тошкент мунчокли дўппилари ҳам тўртбурчак шаклида бўлиб, кўк, жигарранг, бинафша ва бошқа хил ранглардаги сидирға духобадан тайёрланади. Бундай дўппиларнинг кизаги ва тепа қисмига сувмунчокдан гуллар тикиб безак берилади.

Бу услубда тайёрланган Тошкент мунчокли дўпписини тайёрлаш технологияси тавсия этилади.

а) “Мунчок” дўппи учун керакли ўлчамни аниқлаб, ёзиб олинади. (Масалан, 54 - ўлчам.) Юқорида ўргатилган усул бўйича 54 ўлчамдаги думалок дўппининг андозасини тайёрлаб қирқиб олинади.

б) дўппининг авраси учун танланган духоба, астар учун ишлатиладиган газмолни дазмоллаб, керакли ўлчам учун юқорида ўрганган услубимиз бўйича андоза тайёрлаб, бичишга тайёрланади. Аввал тепа қисмининг авраси бичилади. Бунинг учун духобанинг чап томонига андоза жойлаштирилиб, 1см чок ҳаққи қолдириб, қирқиб олинади. Бичиб олинган тепа қисмининг авраси бўйича астар бичилади. Астар аврадан 0.5см кенгроқ бичилади. Бу пилталашга қулайлик туғдиради.

в) тепа қисмининг авра ва астарини тўрт карж бўлақларга ажратиб дазмолланади. Кизак қисмининг аврасига чок ҳаққи қолдирилиб, узунлиги 54см ва эни 4см га тенг бўлган лента шаклида бичилади. Кизакнинг узунлиги духоба юзасининг диоганали бўйлаб бичилади. (21-расм.)



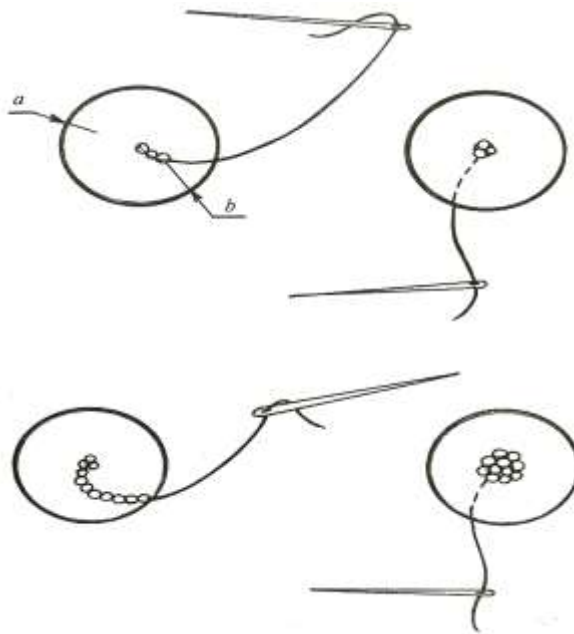
21-расм. Дўппи Кизагининг узунлиги бичиш ва тикиш.

г) кизакнинг астари бичиб олинган авраси бўйича, чок ҳаққи қолдирилган ҳолда бичилади. Дўппининг жияги учун дўппини танланган духобанинг рангидан бошқа ёки ўша рангга мос бўлган духоба танланади. Жиякнинг эни

3 - 3.5см, узунлиги кизакнинг узунлигига тенг бўлган лента кўринишида бичиб олинади ва узунасига икки буклаб дазмоллаб қўйилади.

Аввал безак учун танланган нақшлар оқ қоғозга қирқиб олинади. Қирқилган нақшлар дўппининг кизаги ва устки қисмига махсус елим ёки нина ип ёрдамида кўклаб жойлаштирилади. Оқ қоғознинг қалинлиги тахминан расм дафтари варағининг қалинлигидек бўлгани яхши. Дўппининг кизаги ва устки қисмига мунчоқ билан гул тикилади.

Тайёр қилиб олинган нақшларнинг фони бўйлаб мунчоқларни тикиб чиқилади. Диаметри тахминан 2см бўлган кичкина айлана ва томонлари 2см дан бўлган тўғри тўртбурчакни оқ қоғозга чизиб, қирқиб олинади. Қирқиб олинган шаклларни духобанинг бир бўлагига мустахкамланади. Мунчоқ тикишга мўлжалланган махсус ингичка ниначага ип ўтказиб, аввал айлана шаклнинг ўртасидан нинани чиқариб олинади. Нинага учта ёки тўртта дона мунчоқ ўтказиб, шу нинанинг ипи ёрдамида бир жойидан мустахкамланади. Айлана шаклдаги нақш элементининг марказидаги биринчи қаторига мунчоқ тикилади. Энди навбатдаги қаторга шу қатор тўлгунича керак бўладиган мунчоқлар сонини нинага тизиб олиб, иккинчи қаторга жойлаб, мустахкамлаб чиқилади. Кейин учинчи қаторга навбат келади. Худди шу усулда айлана нақшнинг фони ёпилгунча мунчоқ қадаб тикилади. (7-схема.)

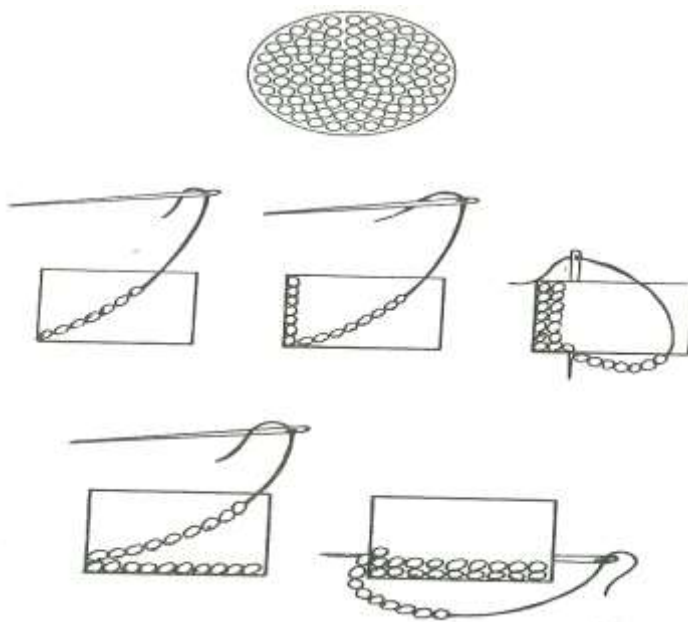


7схема.

Тўртбурчак шаклдаги нақшга мунчоқлар қаторини қуйидагича жойлаштириш мумкин. Мунчоқ қаторлари вертикал ёки горизонтал йўналишда тикилади.

д) аввал дўппининг кизагига гул тикиб олинади. Олдиндан бичиб қўйилган кизак аврасини тенг тўрт бўлакка буклаб (икки томонидан бир см дан чок ҳаққи колдирилади) дазмолланади. Дазмол чизиклари бўйича кизакнинг ҳар тўрт бўлагининг ўртаси белгилаб олинади. Шу белгиланган (О) нуқта кизакка тикиладиган гул ёки нақшнинг марказий нуқтаси бўлади. Шу нуқтанинг икки томонидаги гул ёки нақшлар бир-бирига симметрик кўринишда жойлашади. (8 - схема.) Энди дўппининг нақш жойлаштириб қўйилган тепа қисмига мунчоқ қаторларини тикиб чиқилади. Албатта, кашта тикишнинг бундай усули анча майда ишдек туюлади, лекин бажарилаётган ишга эътибор берилса, унинг жудаям гўзал ва мароқли экани ҳис қилинади. Танланган нақш фонларидаги мунчоқ қаторларининг жойлашув таркибига дид билан эътибор бериш керак. Шунда мунчоқ қадаб тикилган дўппиларининг жилоси ўзгача гўзал бўлади. (22 - расм.)

е) дўппининг гуллари тикилди. Энди уларни юмшоқ жойга қўйиб, чап томонидан енгил дазмолланади. Тепа қисмининг авраси астарига хомаки кўклаб чиқилади. Дўппи тайёр бўлгач бу чоклар кичкина ўткир қайчи ёрдамида олиб ташланади.



8-схема



22-расм. Дўппиларга мунчоқ қадаб тикиш.

ё) дўппи кезагининг аврасига жияк улаб олинади. Текис уланиш учун аввал кўлда кўклаб, кейин тикув машинаси ёрдамида тикилади. Кизак чокларини қулай йўналишда дазмоллаб икки томонни бирлаштириб тикилади.

ж) намга чидамли бўлган юпқароқ картон қоғоздан жиякнинг тагига қўйиш учун узунлиги 56см (54см кизак узунлиги, 2см бирлашган, 1см бир-бирининг устига чиқиши учун), эни 1.5см бўлган лента кесиб олинади. Қирқиб тайёрланган картон лентани жиякнинг ичига текис қилиб жойлаб, жиякнинг кизакка уланган чоки устидан аввал кўлда кўклаб, кейин тикув машинасида тикилади.

з) кизак қисмининг пилта йўллари кўлда кўклаб тайёрланади. Жиякнинг кизакка уланган чоки устидан юқорига қараб пилта чизиклари тикила бошланади. Пилта чизикларининг кенглиги 0.2 - 0.3см бўлиши мумкин.

и) дўппининг кизаги пилталанади. Кизакни пилталаб бўлгандан кейин уни узунасига тенг тўрт бўлакка тахлаб дазмол қилинади.

й) дўппининг тепа қисми кизакка уланади. Улаб тикиш вақтида тепа қисмининг карж чизиклари кизак қисмининг тўрт бўлакка бўлинган дазмол чизигига мос келиши керак. Бунинг учун аввал тўрттала карж чизигини кизакнинг дазмол чизикларига тўрт жойдан қўл чокида маҳкамланади. Бир текисда дўппининг тепа қисмини кизак аврасига аввал кўлда кўклаб, кейин тикув машинасида тикиб олинади. Кизак астарини тикмай қолдирилади. Уланган чок атрофини қайчи ёрдамида қирқиб, текислаб, дўппини ўнг томонига ўгирилади. Кизак астарини тепа қисмига улаш чоки тикмасдан қолдирилган эди. Энди астарнинг қолган жойини кизакнинг тепа қисми билан уланган чокини яшириб, кўлда чиройли ва текис қилиб кўринмас чок ёрдамида

майдалаб кўклаб чиқилади. Дўппининг астар томонидан махсус ёғоч текислагич ёрдамида пилталанган йўлларни хиёл босиб силлиқланади.

к) дўппининг астар тарафига елим суртилади. Елим қуригунча дўппини қолипга солиб кўйилади. Елими қуригач, дўппининг ичкари тарафини сув қайнаб турган идишнинг буғига озгина тутилиб, юмшагач, махсус ёғоч текислагич ёрдамида дўппини текис жойга кўйиб, ичкари тарафдан босиб силлиқланади.



23-расм. Дўппининг тайёр кўриниши.

15. Сурхондарё дўппиларини бичиш-тикиш технологияси.

Сурхондарё дўппилари ўзининг кўриниш ранглари, жилоси билан бошқа вилоятларнинг дўппиларидан ажралиб туради. Бундай дўппиларнинг ичида ҳозиргача сақланиб, фойдаланиб келинаётган “тангача” ва “мунчок” дўппиларини бичиш-тикиш технологиялари тавсия этилади. (14-расм.)



14-расм. Сурхондарёнинг “Тангача” дўпписи.

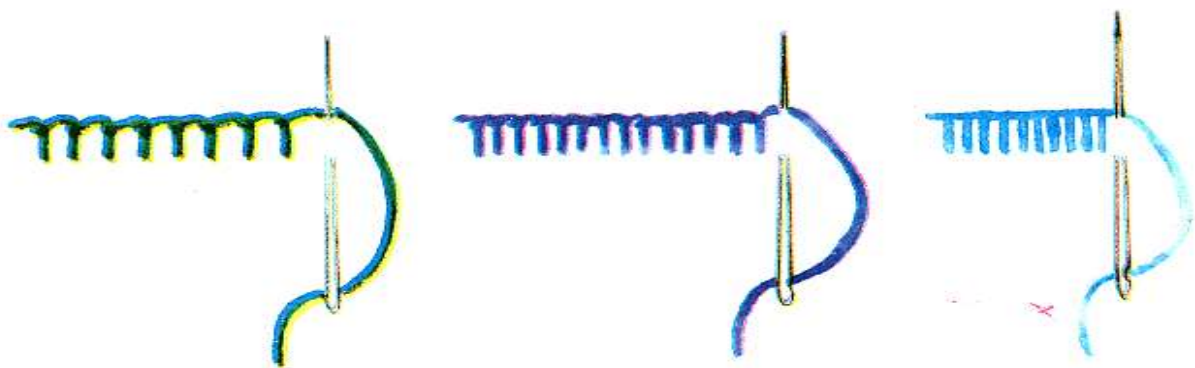
“Тангача” дўпписини тайёрлаш учун керак бўладиган хом-ашёлар.

1. Авраси учун қора рангдаги бахмал.

2. Астари учун пахтадан тайёрланган газмол
3. Нина
4. Ип
5. Ангишвона
6. Қайчи
7. Илга
8. Пилтақоғоз
9. Тепапилтақач (1.5 мм узунлиги 8 -10 см пўлат сим.)
10. Кизак пилтақач (диаметр 2 мм, узунлиги 15 – 18 см пўлат см)
11. Газмол елими
12. Рангли ипаклар (гулоби, сариқ, кўк, яшил)

16. “Тангача” дўппиларга гул тикиш усули.

Бундай дўппиларга гул тикишда қўл кашта чокининг асосан “зих чок” (петля чок) усулидан фойдаланилади. Зих чок қавиқлари чапдан ўнга томон газлама зихига перпендикуляр жойлаштириб тикилади бу чокни тикишда кертгидан фойдаланилади. Газламани чап гулнинг кўрсаткич бармоғи устига қўйиб бош бармоқ билан босиб турилади. Биринчи қавиғдан сал ўнг томонга игна газламага санчилади-да, ипнинг петляси игна тагига қоладиган қилиб юқоридан пастга йўналтириб тескари томонга қавия ҳосил қилинади. Ипни тортиб қўйиб, учинчи қавиқ туширилади ва хоказо..(9-схема)

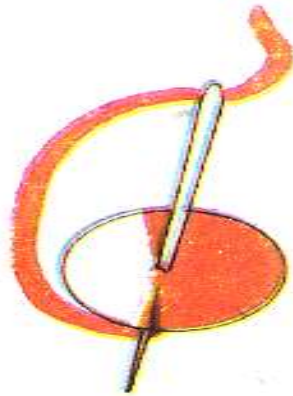


9-схема

“Пулакча” ёки “тангача” деб ном олган бундай дўппиларнинг нақшлари тангачалар йиғиндисидан иборатдир. Кашта тикишни бошлашдан аввал қалинлиги тахминан расм дафтари варағининг қалинлигидек келадиган қоғозларга кераклича, диаметр 1.5см бўлган қирқиб тайёрланади.

Шу қоғоз тангачалар кизак ва тепа қисмига тартиб билан жойлаштириб, ипак иплар билан гул тикилади. Дўппига гул тикишни бошлашдан олдин бошқа газмолга шундай тангача гулни тикиб машқ қилиш керак. Аввал қоғоздан

диаметри 1.5см бўлган тангача қирқиб олинади. Тангачани газмолга жойлаб, қуйидаги схемада кўрсатилгани бўйича тикилади. (10-схема.)



10-схема.

Бу хилдаги кашта тикиш усули ҳам унча мураккаб эмас, аксинча жуда мароқлидир:

а) Дўппи тикиш учун танланган газмолни (бахмални) патли сочиққа қўйиб орқа томонидан дазмол қилинади. Керакли ўлчамни аниқлаб ёзиб олинади. (Масалан, 54 - ўлчам.) 54 ўлчамдаги думалоқ дўппининг андозасини тайёрлаш. Андозани қўйиб чок ҳаққини қолдирган ҳолда дўппининг тепа қисмининг авраси, авраси бўйича астари бичилади. Астари аврасидан 0.5 ёки 1см кенгрок қилиб бичилади. Бу пилталашда қулайлик туғдиради. Кизак қисмининг авраси, узунлиги 54 смга ва эни 7 смга тенг (шундан 3 - 3.5 см жияк қадаб тикиш жойи) бўлган лента шаклида, атрофидан 1 см чок ҳаққи қолдирилган ҳолда бичилади. Кизак матонинг диоганали бўйлаб (қия) бичилади. Кизакнинг астарини бичиб олинган авраси бўйича бичилади.

б) дўппи кизагига тангачаларни каштада тикилади. Аввал дўппининг кизагига гул тикилади. (15расм.) Диаметри 1.5см бўлган қоғоз тангачалардан кўпроқ кесиб тайёрлаб олинади. Дўппининг кизагини бичиб, тенг тўрт бўлакка буклаб, дазмолланган эди. Кизак аврасини икки учини бир-бирига тикилади.



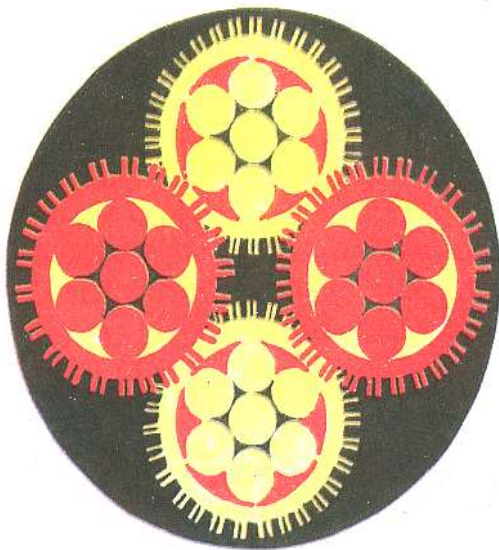
Diagram illustrating the cross-section of a material, showing a central layer of colored circles (red, blue, yellow, green) and a surrounding black layer. The diagram is divided into two halves, each labeled $L/2$. The vertical dimensions are indicated as 3.5, 7, and 3.5. An arrow points to the bottom layer with the label "Jiyak o'rni."

Кизакнинг пастки томонидан узунасига эни 3.5см (дўппининг жияги учун) жой қолдириб, устидан тангача гуллар тикилади. Ҳар бир дазмол чизиғининг ўртасига биттадан тангачани жойлаб, устидан кашта қавиғларини туширилади. Шу тангачанинг биттаси кизакнинг уланган жойига тўғри келади. Мана шу тўрт жойга жойлашадиган тўртта тангачанинг ранги бошқаларидан фарқли ўлароқ яшил ёки кўк, рангда бўлади ёки иккита қарама-қарши томонга жойлашгани кўк, қолган иккитаси яшил рангда бўлиши мумкин. Шу тўртта танга-гул тикиб бўлингач уларнинг ҳар бирининг ўртасига 6 тадан бир қаторда тангачалар жойлаштириб тикилади.(11-схема.)

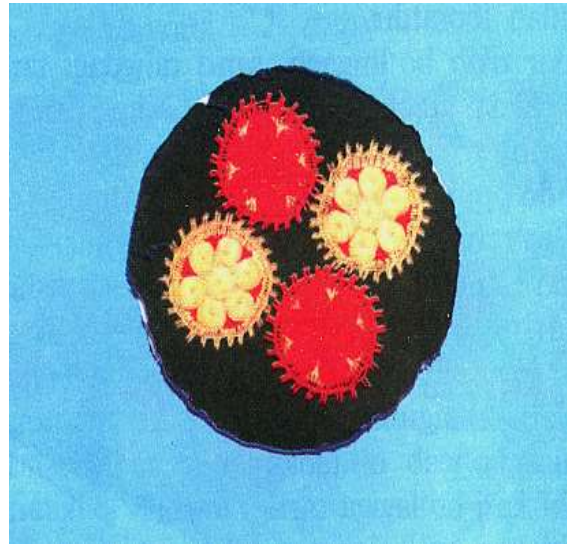
Тепа қисмининг аврасини тенг тўрт бўлакка буклаб дазмолланади. Дазмол чизиғи газмолнинг бўйлама ва кўндаланг ипига мос келиши керак. Мана шу тўрт каржнинг ҳар биттасига қуйидаги схема бўйича тангачаларни жойлаштириб, гул тикилади. Ҳар бир карж бўлагининг ўртасига биттадан тангача, унинг атрофига айланаси бўйлаб олтитадан тангача жойлаштирилади. Иккита қарама-қарши карж бўлагига сариқ рангдаги ипакдан, қолган икки қарама-қарши карж бўлагига эса гулоби рангли ипак билан кашта тикилади.

Ҳар бир карж бўлагига тангачалар тикиб бўлингач, уларнинг атрофи шу гулнинг рангидаги ипак билан битта доира ичига олиб тикилади. Доира икки қатор бир-бирига қарама-қарши бўлган “зих” чок йўли билан тикилади. Биринчи йўл эни 5см бўлган зич зих қаторидан иборат. Иккинчиси шу қаторга қарама- қарши, эни 5см , қавиклар орасининг биттаси зич ва биттасининг ораси 5см бўлган такрорланувчи зих қаторларидан иборат. Доиранинг ичидаги очик жой доиранинг рангига қарама-қарши бўлган рангдаги (сарик доиранинг ичи гулоби, гулоби доиранинг ичи эса сарик) ипак билан “зих” чок усулида тўлдирилади: Дўппининг тепа ва кизак қисмига қашта тикилди. Қашта тикилган юзаларни чап томонидан енгил дазмол қилинади. (Тепа қисмининг

авраси астарига хомаки кўкланади. Дўппи тайёр бўлгач, бу чок олиб ташланади).



12-схема.



16-расм.

г) тепа қисмини пилталаш. Тепа қисмининг пилта чизикларини марказий О нуқтадан бошлаб чекка томон бир меъёрга кўклаб чиқилади. (Бундай дўппиларнинг пилта йўлини тикув машинаси ёрдамида тикса ҳам бўлади).

д) дўппининг кизак астарининг икки учини улаб тикилади. Дўппи кизагининг аврасига астарини улаб тикилади (аввал қўлда кўклаб, кейин тикув машинасида). Авра билан астарнинг уланган жойидан буклаб, орасига жиякнинг жойини мўлжаллаб, эни 3.5см узунлиги 56см (54см кизакнинг узунлиги, 2см икки учидан 1см дан бир бирининг устига ўтиб туриши учун) юпқароқ картон қоғоз жойлаштириб қўл билан кўклаб чиқилади. Мустақкам бўлиши учун шу биринчи пилта йўлини машинада чокласак ҳам бўлади. Дўппининг кизагига пилта йўллари тикиб чиқилади. Кизак пилта йўллари ораси 0.2 – 0.3 см дан бўлади. Демак, кизакка биринчи жияк учун жой қолдирилади, у йўлнинг эни 3см эди. Пилта йўллари тайёр бўлгач, кизакни ҳам пилталади. Дўппининг тепа қисмини кизагига улаб тикилади. Бунинг учун тепа қисмини бир текисда кизакнинг аврасига қўлда кўклаб кейин тикув машинасида тикилади. Астари тикилмай қолирилади. Кизак билан тепа қисми уланган чок атрофида ортикча нотекисликлар бор бўлса, қайчи ёрдамида қирқиб текисланади. Кейин дўппини ўнг томонига ўгирилади. Дўппи кизагини тепа қисмига улаш чоғида кизак астарини тикмасдан қолдирилган эди. Энди шу астарнинг тикилмай қолган жойини, кизакни тепа қисми билан уланган чокини астар ичкарасига қолдириб, кўринмас қўл чок ёрдамида текис ва чиройли қилиб кўклаб чиқилади. Дўппининг астар томонидан махсус ёғоч текислагич ёрдамида пилта йўллари хиёл босиб силлиқланади.

е) дўппига жияк тикилади. Бу дўппига ҳам жияк йўрма усулида тикилади. “Пилтадўзи” дўпписи тикилганда, йўрма усулида жияк тикилган эди. Ушбу дўппига ҳам ўша усул бўйича ёққан жияк нусхаси танлаб тикилади. Жиякни кўринмас қўл чоки ёрдамида жияк учун мўлжаллаб қолдирилган жойга тикилади. Жияк учининг бир – бирига уланган жойига олдиндан тайёрлаб қўйилган попукча тикилади. Попукчанинг узунлиги 5.6см тенг бўлади. Попукча дўппининг каштасига ишлатилган рангли ипаклардан тайёрланади.

ё) энди биз танлаган махсус газмол елимини ўз тайёрлаш кўрсатмасига асосан тайёрлаб, дўппининг астар томонига суртилади. Елим қуригунча қолипга солиб қўйилади. Елими қуригач, дўппининг ичкари тарафини қулай идишда (масалан, чойнакда) қайнаб турган сувнинг буғига озгина тутиб, хиёл юмшагач, махсус ёғоч текислагич ёрдамида дўппини текис жойга қўйиб, ичкари тарафидан унча куч бермасдан босиб силлиқланади. (17-расм.)



17-расм. “Тангача” дўппининг тайёр кўриниши.

17. Сурхонча “Мунчок” дўппи тикиш технологияси.

Сурхондарёнинг хотин қизлар кийишига мўлжалланган бу хилдаги дўппиларни ҳам думалоқ шаклда бўлиб, кўпинча, қора, жигарранг, тўқ яшил рангли сидирға бахмалдан тайёрланади. Бундай дўппиларнинг кизаги ва тепа қисмига сувмунчокдан галлар тикиб безак берилади. (18-расм.)



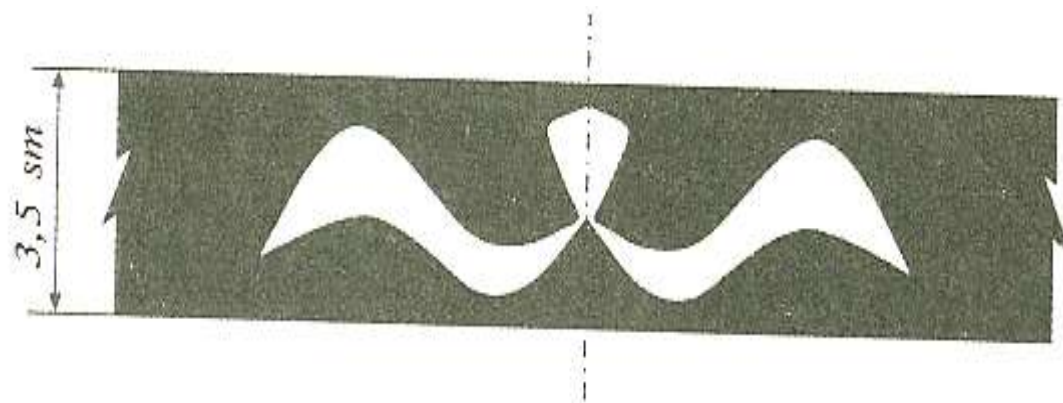
18-расм. Сурхонча “Мунчоқ” дўппи.

Сурхондарё “Мунчоқ” дўппиларни тайёрлашда керак бўладиган хом-ашёлар.

1. Авраси учун бахмал.
2. Астари учун пахтадан тайёрланган газмол.
3. Нина.
4. Ип.
5. Сувмунчоқ.
6. Ангишвона.
7. Қайчи.
8. Илгак.
9. Картон қоғоз.

Дўппининг авраси учун танланган бахмални патли матонинг устига чап томонидан дазмоллаб, астари учун ишлатиладиган газмолни ҳам дазмоллаб бичимга тайёрланади. Керакли ўлчам учун думалоқ шаклдаги дўппининг андозаси тайёрланади. Аввал тепа қисмининг авраси бичилади. Бунинг учун духобанинг чап томонига тайёрланган тепа қисмининг андозаси жойлаштирилиб, 1см чок ҳаққи қолдириб бичилади. Бичиб олинган тепа қисмининг авраси бўйича астари бичилади. Кизак қисмининг авраси узунлиги 54см ва эни 7см га (шундан 3 - 3.5см жияк қадаб тикиш жойи) бўлган лента шаклида атрофидан 1см чок ҳақи қолдирилган ҳолда бичилади. Кизак матонинг диоганали бўйлаб (қия) бичилади. Кизак астарининг энини бичиб олинган аврасидан 2 - 2.5см кенгроқ қилиб бичилади. Кизакнинг астари ҳам матонинг диагнали бўйлаб (қия) бичилади.

а) энди дўппига кашта тикилади. Аввал танланган кашта фонлари оқ қоғозга қирқиб олинади ва дўппининг тепа қисмига ва кизак қисмига махсус елим ёки оддий нина ёки ип ёрдамида мустаҳкамланади. Тайёр қилиб олинган нақшларнинг сони бўйлаб мунчоқ билан гул тикилади. Аввал дўппининг кизагига гул тикилади. Олдиндан бичиб қўйилган кизак аврасини тенг тўрт бўлакка буклаб, икки томонидан 1см дан чок ҳаққини қолдириб дазмолланади. Дазмол чизиклари нақшларни тўғри мўлжаллаб жойлаштиришда қулайлик туғдиради. Қуйидаги схема бўйича гул нақшлари жойланади. (13-схема.)



13-схема.

Энди дўппининг тепа қисмига қуйидаги нақш схемаси бўйича кашта тикилади. Танланган нақш фонларидаги мунчоқ қаторларининг жойлашув тартибида дид билан, эътибор бериб тиксак, жилоси ўзгача гўзал бўлади. Дўппининг тепа ва кизагига мунчоқдан гуллар тикиб бўлингач, уларни юмшоқ жойда, чап томонидан енгил дазмол қилинади; (14 - схема. 20 – 21 - расм.)

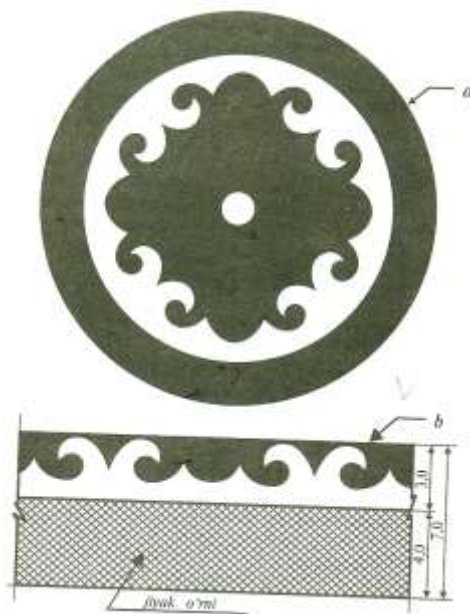
б) Бундай дўппиларни пилталамаса ҳам бўлади. Унинг ўрнига тепа қисми ва кизакнинг орасига қалин картон қоғоз қўйиб дўппилар тайёрланади. Тепа қисмининг авраси билан астарининг орасига қалин картон қоғоз қўйиб, хомаки кўклаб олинади. Танланган картон қоғоз қалин бўлиши керак, тахминан китобнинг қаттиқ муқовасидек. Картонни дўппининг тепа қисми аврасига тенг қилиб олинади.



4-схема.



20-расм.

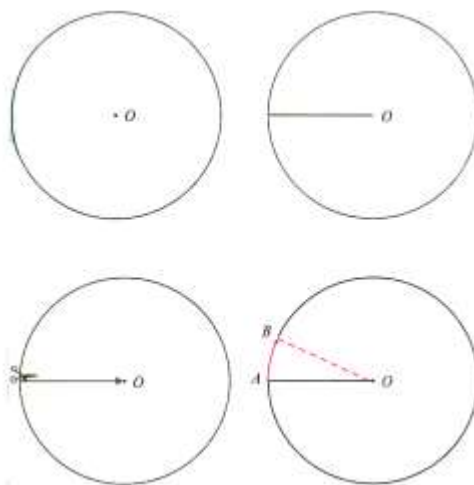


20-расм.

Картон доирасининг ўртасини О нукта билан белгиланади ва шу О нуктадан доира сиртининг исталган жойига жойлашган А нуктани тўғри чизиқ оркали туташтирилади. Қайчи ёрдамида А-О тўғри чизиқни О нуктагача текис қилиб қирқилади. Доиранинг сирти бўйлаб А нуктадан 4-5 см ташлаб, В нуктани белгиланади ва А нуктани В нуктагача ёпилади. Демак, қирқилган О-А тўғри чизиқни О-В тўғри чизиқнинг устига бирлаштирилади. Бирлашган жойни кўклаб, мустахамлаб қўйилади. Доиранинг таг чизиғи 4-5 см га қисқарди.
(15 - схема.)

А-В= 4-5см

А-В ---- оралик ёпилади



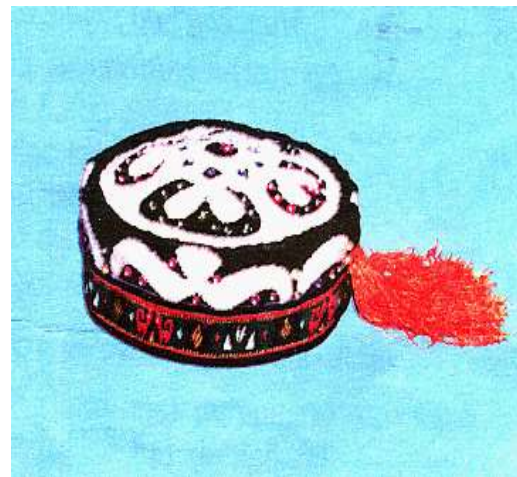
15-схема.

Тепа қисмининг астарини ҳам картон доирани қисқартирилганидек, 4-5см га қисқаради. Бунинг учун кизак астарини қирқмасдан, буклаб, қисқартириб

тикилади. Тайёрланган картоннинг тепа қисмининг авраси ва астарининг орасига текислаб жойлаб, қўлда кўклаб чиқилади. Кизакнинг аврасини алоҳида, астарини алоҳида икки учини бирлаштириб, тикув машинасида тикилади;

в) кизакнинг аврасини дўппининг тайёрлаб қўйилган тепа қисмига аввал қўлда кўклаб, бирлаштириб тикилади. Кизакнинг орасига ҳам картон қоғоз қўйилади. Бунинг учун кенглиги кизак кенглигига тенг бўлган узунлиги кизак узунлигидан 2см узун бўлган (икки учини 1смдан бир-бирининг устига ўтказиб бирлаштириб тикиш учун) қалинлиги тепа қисмига танланган картон қалинлиги билан тенг бўлган картон қоғоздан лента шаклида кесиб олинади. Шу картон қоғознинг икки учини 1смдан бир-бирининг устига ошириб тикиб, кейин айланасига тепа қисмига бирлаштириб тикиб чиқилади. Энди тикилаётган дўппини чап томонига ўгириб (устки тарафини ичига ўгириб), кизакнинг астарини бирлаштириб тикилади. Дўппи тепасининг атрофидаги уланган жойи кизакнинг авраси билан астарининг уланган чокининг орасига яшириниб қолади. Дўппини ўнг тарафига ўгирилади. Дўппи кизакнинг пастки тарафи тикилмасдан очиқ қолди. Дўппи кизагининг астари аврасида 2 - 2.5см кенгрок қилиб бичилган эди, ўша астарнинг ортикча қисмини кизак аврасининг устига қатлаб (орасида кизакнинг картони бор), кизак аврасига қўл чокида кўклаб чиқилади. Уланган бу чок дўппи жиягининг остида қолиб кетади;

г) дўппининг жияги тикилади. Мунчоқли дўппиларга ҳам жияк йўрма усулида тикилади. Дўппига “Пилтадўзи” усул бўйича жияк нусхасини танлаб жияк тикилади. Жиякни кўринмас қўл чоки ёрдамида жияк учун мўлжаллаб қолирилган жойга тикиб чиқамиз. Жияк учининг бир-бирига уланган жойига олдиндан тайёрлаб қўйилган попукчани тикиб қўйилади. Хотин-қизлар кийишига мўлжалланган дўппиларнинг попугининг узунлиги 8 - 12смга тенг бўлади. Попукча дўппининг жиягига ишлатилган рангли ипакдан тайёрланади.



21-22-расмлар. Сурхонча “Мунчоқ” дўппининг тайёр кўриниши.

18. Зардўзлик ҳақида маълумот бериш.

“Зардўзи”-форс тилидан олинган сўз бўлиб, зар-тилла, дўзидан- тикмоқ, яъни тилла ип билан кашта тикмоқ маъносини билдиради. Асосан, қизлар кийишига мўлжалланган Бухоро дўппилари, оқбўзга, сариқ сатинга, турли ранглардаги бахмалга “зардўзи - гулдўзи”, “зардўзи - заминдўзи” усулида тикилган.

Зардўзликда ўзига хос асбоб-ускуналар ишлатилади. Нақш композициялари ва уларни чизиш учун ўқув қуроллари, картон қоғозлар, қайчи, игна, зар ва пахта иплар, мато керак бўлади. Чамбарак, яъни кўрчўп, унинг буюмлар тикиш учун мўлжалланган уч тури мавжуд. Улар тузилиши жиҳатидан бир хил бўлиб, ҳажмларнинг катта-кичиклиги билангина бир-биридан фарқ қилади. Кўрчўп узунлиги 320 смгача бўлган икки тенг ёнли силлиқ ёғоч дастадан иборат бўлиб, учида жойлашган ҳаракатланувчи шамширак ёрдамида чамбаракни исталган катталиikka келтириш мумкин.

Чамбаракка бўздан қилинган кериш тортилиб, у тикиб тайёр бўлган буюм билан бирга сиқариб олинади. Зардўзликда қадимдан патила деган асбоб ишлатилади. Патила қаттиқ ёғочдан, узунлиги 20 см бўлган, тўрт қиррали ва нафис қилиб тарашланган, ичини ковлаб кўрғошин қуйиб вазминлаштирилган бўлади. Унга тўрт қават қилиб зар ип ўралади. Бундай патилалар ипни зич қилиб ўрашни таъминлайди.

19. Тўртбурчакли зардўзи дўппиларни тикиш технологияси.

а) дўппининг авраси олинади. Авра гулига мослаб картон қирқилади. Сўнг картон билан астар қия чизиқ бўйича кўклаб чиқилади. Пилта ўралади. Пилта ўраш учун хитой қоғози бўлакларга бўлиниб узун симга ўралади ва кўклаб олинган картон ва астар ичига навбат билан жойлаштирилади. Хитой қоғози ичида қолдирилиб, сим тортиб олинади. Дўппининг авраси ва астари бир-бирига қия чизиқлари кесишган нуқтага уланади.

б) дўппининг кизагини тайёрлашда дўппининг жияги заминдўзи усулида тикилганлиги ёки жияги алоҳида тикилганига қараб уларни тайёрлаш билан фарқ қилади.

в) дўппининг тепа қисми ва кизагини улашда дўппининг тепа қисми ва кизагининг авраси ўнгига устма - уст қўйилиб, машина чокида тикилади. Дўппи кизагининг астари тепа қисмининг астари устига қўйилиб қўл чокида тикилади.

г) дўппи ўнгига ўгирилиб, кизак қисми ва тепа қисми уланган чизиқ устидан тофта (2 қават ипни бураб олингани) ипи билан тикилади. Бу дўппи тикишда камчиликни йўқотишга хизмат қилади. Кизак ва тепа қисмининг бирлашган чок қисмига попук (безак) уланади. Попук уланган чизиқнинг камчиликларини яширишга ва чиройига чирой қўшишга хизмат қилади. Агар атрофига нозиклар, мунчоқлар улаш керак бўлса, кизак ва тепа қисми уланишидан аввал тепа қисмига шабалар ипга ўтказилиб, тикиб чиқилади ва устидан кизак уланади.

20. Айлана дўппиларни тикиш технологияси.

а) дўппини тепа қисми ўлчаб олиниб, дўппининг тепа қисмига тикиладиган гулга мослаб картон қирқилади. Астар эса авраси билан мослаб бир хил қирқилади. Тепа қисми гулга мослаб қирқилган картоннинг ортикча бўлаги қирқиб ташланади. Авра билан астарнинг ўртасига картон қўйилади. Авра ва астарнинг четидаги ортикча бўлаклари астар томонига чиқарилиб, машина чокида бирлаштирилади. Тепа тайёр.

б) агар дўппининг атрофига ҳозирги замонавий усулда шабалар ўрнатиш мўлжалланган бўлса, улар мустаҳкам ипга ўтказилиб тепа қисмининг гули атрофига тикиб чиқилади.

21. Айлана дўппининг жияк қисмига заминдўзида тикиш усули.

Бунинг учун авра билан астар жияк тугаган чизикдан уланади. (Агар унга жияк тикиш керак бўлса, худди тўртбурчак дўппиларидек тикилади.) Сўнг картон жияк ва нақш эни узунлигига олиниб қирқилади. Қирқиб тайёрланган картон авра билан астар ўртасига қўйилиб, икки чизик устидан машина чокида тикилади. Авраси билан тепанинг авраси машина чок чизиклари бўйича бирлаштириб чиқилади, сўнг иккала учи уланади. Кизакнинг астари тепа қисмининг устига қўйилиб, қўл чокида тикилади. Дўппи ўнгига ўгирилади. Унинг тепаси ва кизаги чизик устидан қалинроқ тофта ип билан тикилади. Сабаби, чокининг иплари кўриниб қолмаслиги керак. Дўппининг ичи елимланиб ўзига мос қолипга қўйилади. Елим сифатига желатин сувга ивитиб ишлатилади. Кийдирилган дўппи тикилиши текис чиқади. Айлана дўппиларга шабалар ўрнатилган бўлса, гулнинг икки боши бирлаштирилган чизикқа пўпаклар тикилади. Улар оддий симлардан ясалади. Уларнинг узунлиги ихтиёрий бўлади. Пўпаклар ҳам бирлаштиришдаги чокларни йўқотишга хизмат қилади ва чиройига кўрк қўшади.

22. Тикилган дўппилар кўргазмасини ташкил этиш.

Ўқув йили давомида турли воҳаларга мос бўлган дўппиларининг кўргазмаси ташкил этилади ва ўтказилади.

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 беағи санъати” 334 - 341 бетлар Тошкент. “Меҳнат” нашриёти 1991
7. Д.Муродова. “Ўзбекистон Дўппилари” Тошкент. 2004
8. М.Ақромхўжаева. Р.Ақромхўжаева. “Зардўзлик” . Тошкент. 2002
9. А.Т. Труханова. Енгил кийим технологиясидан расми қўлланма. Тошкент.1987
10. Кольгина. Ульяшева. Комплекты детской одежды. Тошкент.1994
11. Гончарова Т.А. Рукоделия от А до Я. Москва. 1997
12. А.Т. Труханова. Тикувчилик технологияси асослари. Тошкент 1996
13. Е. Глинская. Азбука вышивания. Издательство “Меҳнат”. 1994
14. А. Григорьева. Большая книга рукоделия. Москва. 2008
15. “Ўзбек миллий кийимлари” китоби.
16. Ўзбекистон энциклопедияси. (6- том)
17. Бухоро ва Самарқанд миллий кийимлари; Шарқ - 2006
18. Хоразм ва Сурхондарё миллий кийимлари китоби; Шарқ - 2007
19. “Бекажон” журналининг 2013 йил март сони.

Электрон манбалар:

20. “Ziyonet”.uz
21. www. Igl.ru
22. www.kudel.ru
23. www.leanardo.ru