

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

**“КУЛОЛЧИЛИК” ТЎГАРАГИ
ЎҚУВ ҚЎЛЛАНМАСИ**

ТОШКЕНТ-2014

Муаллифлар: **Ш.Ғиёсов** - “Баркамол авлод” Республика болалар техник ижодиёт маркази директор ўринбосари

Ж.Тиллаев - “Баркамол авлод” Республика болалар бадий ижодиёт маркази тўғарак раҳбари

Ф.Зиятов – “Баркамол авлод” Республика болалар бадий ижодиёт маркази услубчиси

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

З. Қодирова - “Баркамол авлод” Республика болалар техник ижодиёт маркази гуруҳ раҳбари

Р.Шоабдурасулова – Республика рассомчилик коллежи катта ўқитувчиси, кафедра мудири

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.

“Кулолчилик” тўгараги биринчи ўқув йили қўлланмаси

1. Кириш кулолчилик санъати тарихи ва кулолчилик усталари фаолияти

Ўзбек халқининг кўп асрлик тарихида халқ амалий санъати турлари бой ва ранг-баранг маданий маросимизнинг энг ажойиб ва оммавий қисмини ташкил этади. Ўзбек диёрида вужудга келиб, гуллаб яшнаган санъат турлари бетакрорлиги билан дунёга машҳур. Ўлкамиз заминида ёдгорликларнинг гувоҳлик беришича, инсоннинг жисмга бадий ишлов бериши усулида буюм яратиш фаолияти тош асридаёқ бошланган бўлиб, асрлар оша узлуксиз давом этмоқда.

Ўзбекистон ва умуман Марказий осий халқларининг бизгача етиб келган санъатлари орасида нақшлар асосида яратилган бадий асарлар алоҳида ўрин эгаллайди.

Самарқанд, Бухоро, Хива, Шахрисабз, Термиз, Тошкент, Қўқон ва бошқа шаҳарлардаги меъморчилик ва халқ амалий безак санъати ўтмиш авлодларимиз яратган такрорланмас ва тарихий бебаҳо санъат асарларининг намуналари бўлиб, халқимизнинг ва шу билан бирга жаҳон маданиятининг дурдоналаридан бўлган бадий ва маданий меросни ташкил этади.

Халқ амалий безак санъати ишлари тўғарак аъзоларининг маънавий оламини бойитади, бадий дидини шакллантиради, руҳиятини тарбиялайди.

Маълумки, мавжуд барча санъат турлари ўз ўқувчисига, тингловчисига ёки томошабинига ўтказиладиган бадий, руҳий таъсири орқали билим беради ва тарбиялайди. Шу ўринда амалий санъати турларининг фазилатлари ҳам ўзига хос бўлиб, уларни бошқа ҳеч нарса билан алмаштириб бўлмайди.

Кулолчилик- қора лойдан мўъжизакор гўзаллик яратган шарқнинг энг қадимий ҳамда навқирон санъатидир. Бу қора лой саховат, ҳалоллик, эзгулик тимсолидир.

Тупроқ инсонларнинг барча эҳтиёжини ўз зиммасига олган фаровонлик, тўқинлик, ризқ-рўз, гўзалликнинг энг олий кўриниши манбаидир. Кулолчилик билан дунёдаги барча халқлар шуғулланади. Ўзбек кулолчилиги узоқ тарихга, ажойиб анъаналар, шакл, мазмун, ижодий жараён ва ўзига хос услубга эга. Сопол буюмлар содда бўлсада, унинг кўриниши, қисмларнинг аниқлиги, мутаносиблиги, сақланиши, нақшларнинг бадий жойланиши, шакл ва мазмуннинг бирлиги, уйғунлиги ўзбек кулолларини жаҳонга танитиб келмоқда.

Кулолчилик ҳунари лойдан пиёла, коса, товоқ, кўза, лаган, хурмача, тоғора, хум, тандир, буюм, ўйинчоқлар, қурилиш материаллари ва бошқалар тайёрлайдиган соҳа бўлиб, узоқ тарихга эга. Махсус тупроқни ўта қиздирганда тошсимон бўлиб пишишини ундан ҳар-хил идишларни тайёрлашни одамлар жуда қадимдан неолит даврининг бошларидаёқ билганлар. Улар аввал лойдан идиш товоқлар ясаб гулханда пишириб, қиздирганлар. Тупроқ дунёнинг ҳамма ерларида бўлганлигидан кенг тарқалган бўлиб, дастлаб бу ҳунар билан аёллар шуғулланганлар. Кулолчилик чархи мелоддан олдинги уч минг йилликнинг

бошларида ихтиро қилингандан кейин кулолчилик билан эркаклар шуғуллана бошлаганлар. Кейинчалик лойдан ясалган идиш товоқларни махсус ўчоқ ҳамда хумдонларда пиширганлар. Неолит даврида идишларнинг таги учли қилиб тайёрланиб ерга санчиб қўйилган. Энеолит даврида эса шарқ мамлакатларида ҳамда қадимги Грецияда нафис кулолчилик идишлари ривожланган ва меъморчиликда сополдан фойдалана бошлаган.

Ўрта Осиёда кулолчилик 12-13 асрларда ривожланган. 19 асрда Самарқанд, Шаҳрисабз, Тошкент, Ғиждувон, Панжикент, Риштонда кулолчилик марказлари пайдо бўлган. Улар сопол идишларини сирлаб безатишнинг ўзига хос услубларини вужудга келтирдилар.

1930 йилда Тошкентда экспериментал керамика ва Самарқандда керамика устахоналари очилди.

1932 йилда Тошкентда ўқув ишлаб чиқариш ташкил этилиб у ерда халқ амалий санъати усталари шу қатори кулоллар тайёрлайдиган курслар ташкил этилди. Кулолчилик сир-асрорларини машхур кулоллар ёшларга ситкидилдан ўргатдилар. Булар Риштонлик Муҳаммад Сиддик, Усмон Умаров, Тошкентлик Туроб Миралиев, Шаҳрисабзлик Рустам Эгамбердиев, Карим Хазраткулов ва бошқалар эди. Айниқса кулолчилик тадбиқ этишда Ўзбекистон Республикаси халқ рассоми, санъатшунослик номзоди Муҳиддин Раҳимов самарали меҳнат қилди. У ўзига хос кулолчилик мактабини яратиб, халқ санъатига оид бир қанча асарлар ва ажойиб шогирдлар қолдирди.

Хоразм кулолчилик санъатига катта ҳисса қўшган усталардан бири Раимберди Матжанов-Хоразм бадий кулолчилик мактаби Ўзбекистон амалий безол санъатида алоҳида ўрин тутди. Кулолчилик мактаби Тошкент, Андижон, Фарғона, Самарқанд, Бухоро ва бошқа шаҳарлар кулолчилик мактабидан ўзига хос ясаш усули, технологияси, нақш композицияси, колорити, динамиклиги билан кишиларда алоҳида ўрин тутди. Раимберди Матжанов Хоразмнинг қадимий кулолчилик марказларидан бири Мадир қишлоғида 1909 йили кулолчи оиласида дунёга келди. Ўша даврда Мадир қишлоғида ўн беш кулолчилик устахонаси бор эди. Матжон кулолнинг ўғли Раимберди ўз отасидан кулолчилик сир-асрорларини ўргана бошлади. У аввал лойдан ҳар хил ўйинчоқлар шакиллар ясайдиган бўлди, кейинчалик ихчам бодия, кошинни ўрганди.

Ҳозирда, Тошкент, Самарқанд, Регистон, Хоразм, Ғурумсарой мактаблари мавжуд. Тошкент кулолчилик мактабига-машхур кулол Мухитдин Раҳимов, Раимберди Мамажонов-Хоразм кулолчилик мактабларига асос солган.

Одам таҳдидлардан мутлақо холи яшаши мумкинми? Мумкин, бироқ бунинг учун у ҳеч ким билан учрашмаслиги, кўришмаслиги, эшик-туйнукларни маҳкамлаб, уйдан чиқмай ўтириши керак. Албатта бундай шароитда яшашга ҳеч ким кўнмайди. Шу маънода ҳар бир одам, унинг компютери ҳам очик тизимлардир. Яъни реал одамлар ва виртуал олам билан фикр, ресурс алмашиб, форум, чатга кириб, мулоқатда яшайди. Демак, ҳар биримиз у ёки бу таҳдидга нишон бўлишимиз мумкин.

Ёвуз ғоялар ҳамма вақт кўп бўлган. Лекин уларнинг кенг ёйилиши учун бир томондан, минглаб ташвиқотчиларнинг тинмай юриб, тушунтириш олиб бориши керак бўлган. Иккинчи томондан, эзгу ғоялар, яхшилик, халқларнинг миллий қадриятлари вайронкор ғояларга қарши турган. Шу сабабли вайронкор ғояларнинг ҳаммаси ҳам цивилизацияларга катта зарар етказа олмаган.

Медиа – телевидение, радио, киноматограф, оммавий нашрлар (газета, журнал), компьютер ахборот тизимлари пайдо бўлди. Энди минглаб тарғиботчилар шарт бўлмай қолди. Ўз даври медиасидан унумли фойдаланган коммунизм, фашизм ғоялари миллионлаб ўз ва ўзга мамлакат фуқароларининг умрига зомин бўлишди.

Баъзан интернет, медиа дейилганда қовоғимиз солинади. Булар албатта ёмон-да, деймиз. Аслида ҳам шундайми? **“Медиа”** - лотинчада восита, ўртада турувчи, деган маъноларни беради. У м а ъ н а в и й (ахборот, билим) э ҳ т и ё ж л а р и н и қондириш воситаси.

МЕДИА - Пичоқ, олов, сув каби холис восита. Врачнинг кўлидаги пичоқ беморни соғ қилади. Жиноятчининг кўлидаги пичоқ эса соғни бемор қилади. Оловнинг йўғи одамни музлатса, кўпи куйдиради. Кўп сув ғарқ қилса, сувсизлик қакратади. Медиа ҳам шундай. Агар меъёردа, компетентли фойдаланилса, медиа донолар учун - билимлар манбаи. Нодонлар учун – болалар манбаи. Демак, гап медиада эмас, ундан фойдаланувчиларда, аниқроғи – ҳар бир йигит-қизнинг медиамаънавиятига боғлиқ бўлиб чиқаяпти.

Британиялик медиапедагог Д.Букингемнинг фикрида жон бор. У “ахборотлашган жамиятда” ёшлар албатта медиамахсулотларни пассив қабул қилишади ва албатта медиаматериалларнинг қурбонларига айланишади”, дейишади. Бироқ, медиапедагогика боланинг ўзини марказга қўяди. Боладаги медиабилим ва тажрибага таянади”, дейди.

Шундай экан ёшларга медиа махсулотларни танлаш ва фойдаланишни ўргатиш бугунги куннинг асосий шартларидан бирига айланди. Бироқ, муаммо шундаки, ота-оналар, ҳатто баъзи ўқитувчилар ҳам ўз болаларига медиамаданиятни (катталарга салом бериш, чой қуйиб узатиш, сочи турмаклаш ва ҳ.к. каби) ўргата олмайдилар. Бунинг устига ахборот технологияларининг шитоби шунчалар тезки, унга ёшларнинг ўзлари ҳам зўрға етиб олишаётир.

Кулолчилик тўғараги хонасида қуйидаги кўргазмали куроллар бўлишини тавсия этилади.

1. Кулолчиликка оид плакатлар;
2. Қардош халқларнинг кулолчилик ишларидан фото намунавий плакатлар;
3. Кулолсоз усталар ҳаёти ва ижодидан лавҳалар;
4. Тўғарак аъзолари кўли билан бажарилган буюмлардан намуналар;
5. Оддий нақш намуналари;

Кулолчилик тўғарагига керакли хом-ашёлар рўйхати:

1. Бўёқ эзғилаш учун палитра
2. Сопол бўёғи (турли ранглардаги)
3. Махсус хайкалтарошлик лойлари
4. Эритгич (растворитель)



Табиийки, барча фан ёки соҳалар каби “Кулолчилик” тўғарагининг ҳам ўз мақсади ва вазифалари бор.

Тўғаракнинг мақсади – кулолчиликнинг баркамол авлодни тарбиялашдаги аҳамиятини тарғиб этиш, бу орқали уларни касбга йўналтириш жисмонан соғлом ва ақлан етук шахсни тарбиялаш, ўқувчилар ўртасида дўстлик ва ижтимоий ҳамкорлик муносабатларини янада мустаҳкамлаш, аجدодларимиз мероси, анъаналаримизни келажак авлодларга етказишдан иборат.

Тўғаракнинг асосий вазифалари – Мактабдан ташқари таълимга қўйилган Давлат таълим талаблари ва тасдиқланган ўқув дастурлар асосида таълим-тарбия бериш, бўлажак кадрларни кулолчиликнинг назарий ва амалий билимлари билан қуроллантириш, кулолчилик буюмларини яшаш кўникмасини шакллантириш, Ўзбекистонда етишиб чиққан моҳир кулоллар ва улар меросини ўргатишдир.

2. Кулолчиликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар ва техника хавфсизлиги қоидалари.

Кулолчиликда ишлатиладиган асбоб-ускуналар ва уларнинг вазифалари тўғрисида кўникмага эга бўлиш.

Кулолчиликда шамод, гилвата, бўёқлар, ангоб, чарх, мўйқалам, мола, катта мола, кичкина мола, сим, нақшин қолип, лабгир, лаган қолип, паргар қалам, кочкарт, тароқ, таги қалам, гужмаг, туппа ва бошқалар ишлатилади.

Кулолчилик машғулотларида техника хавфсизлик жуда муҳим ўрин тутди. Тўғарак раҳбари машғулотларни бошламасдан аввал техника хавфсизликнинг қонун қоидаларини тушунтириб ўтиши мақсадга мувофиқдир. Тўғарак аъзолари ўткир тигли асбоблар билан, масалан, ўткир пичоқ кулолчилик чархи билан ишлайдилар. Ҳар қандай бахтсиз ходисанинг олдини олиш учун ўқувчиларни пичоқ ва ўткир тигли асбоблар билан ўзаро ўйнашларига йўл қўймаслик керак. Айниқса бундай ҳоллар биринчи ўқув йилида ҳунар ўрганаётган тўғарак аъзолари орасида тез-тез учраб туради. Лойни сув билан қоришда, умуман иш вақтида енгиларини холатда бўлиши тушунтирилади.

Машғулот ўтиладиган хонада кулолчилик чархини ишлатиш, ундан эҳтиёт бўлиб фойдаланиш ҳақида кўргазмалар чиқарилиб қўйилиши лозим.

3. Кулолчиликда ишлатиладиган тупроқ (лой) турлари ва лойни пишириш технологияси.

Ҳар бир ҳунарнинг ўзига хос машаққати ва ўзига хос сир асрорлари бўлади. Ота боболаримиз асрлар давомида кулолчилик сир асрорларини ўрганиб, ҳар бир маҳсулотни айниқса сифатига, бадиийлигига, фойдаланиш қулайлигига ва унинг умр боқийлигига алоҳида эътибор бериб келганлар. Ўтмишда тупроқдан қора чироқ, шамдон, сархона, жомашов, хум ҳамда овқат пишириладиган сопол идишлар тайёрланган. Ҳозир товоқ, гулдон, лаган, пиёла, тандир ва бошқалар кўп ишлаб чиқарилмоқда.

Кулолчиликда асосий хом ашё тупроқдир. Тупроқлар соғ тупроқ, қора тупроқ, кўкимтир, қизил лойкор тупроқларга бўлинади.

Кулолчиликда ишлатиладиган лой ўзининг хусусияти ва ишлатиладиган буюмига қараб, бир неча гуруҳларга бўлинади:

Лойи гулдон - серширалай лой, бу лойдан жуда нозик гулдонлар ясалади. У эластик хусусиятга эга.

Чинни ёки оқ лой – яримфоянс бўлиб, қорамтир лой оқтош ва ишқор қўшилиб тайёрланади. Бу лойдан коса, товоқ, пиёла ва бошқа буюмлар тайёрланади.

Кесма кошин лой – ўтга чидамли қорамтир лойдан, яъни чилватага оқтош ёки оқ кум қўшиб тайёрланади.

Кошин лой- ширалай лойга кварц куми қўшиб ундан хар-хил кошинлар тайёрланади.

Косагар лой- пат лой ёки товоқ лой деб ҳам юритилади. Бу лой тупроққа қамиш қоғозини алмаштириб тайёрланади. Ундан ясси юзали идишлар тайёрланади.

Кўзагар лой – 60-70 фоиз пластик ёғли лой ва 30-40 фоиз соғ тупроқдан иборат бўлади. Ундан хум, гулдон кўзалар тайёрланади.



Кулолчиликда шамод, гилвата, бўёқлар, ангоб, чарх, мўйқалам, мола, катта мола, кичкина мола, сим, нақшин қолип, лабгир, лаган қолип, паргар қалам, кочқарт, тароқ, таги қалам, гузмаг, туппа ва бошқалар ишлатилади.

Кулолчиликда лойни усталар ҳар хил технологияда тайёрлайдилар. Махсус тупроқдан лой қилиб, уни тепиб, муштлаб пишитилади. Лойни ҳар куни яъни 20 кунгача сув сепиб пишитилади ва нам шолча устига ёпиб қўйилади. Кераклигича лойни тепиб пишитиш лозим. Лойни олиб стол устига уриб-уриб пишитилади. Шунда лой ичида тўпланиб қолган ҳаво йўқолади. Агар лойда ҳаво қолиб кетса, идишни печда пиширганда ўша бўшлиқ яна катталашиб, идиш тешик бўлиб қолиши мумкин. Шунинг учун қанча лойни пишитса, шунча сифатли маҳсулот олинади.



Лойга шакл бериш

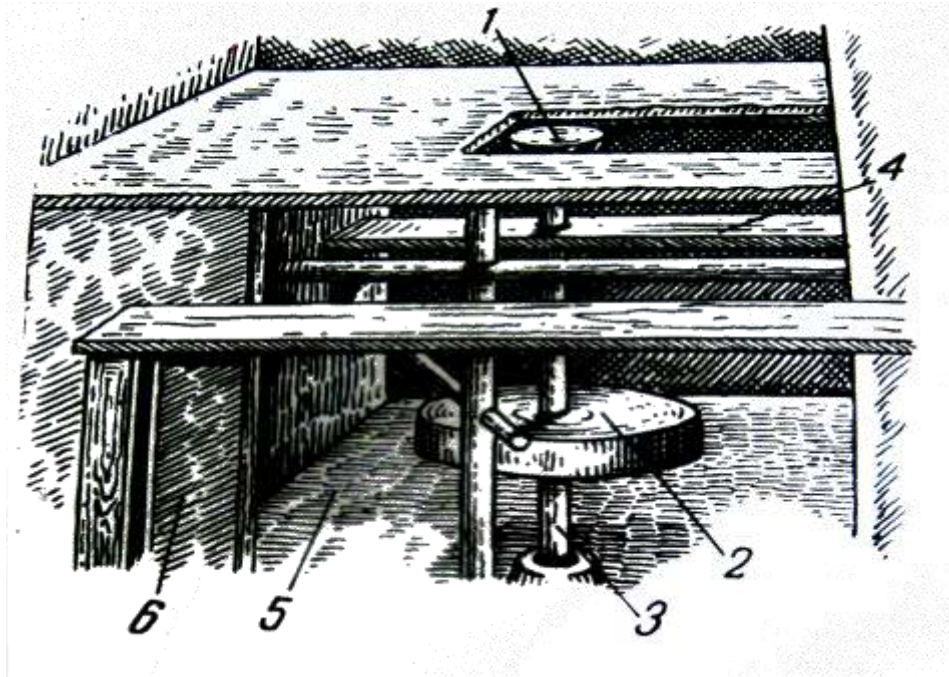


Тандирда қуритиш

4. Кулолчилик чархи ва ундан фойдаланиш технологияси.

Кулолчилик чархида идишлар тайёрланади. Чарх асосий қурол бўлиб, у катта ва кичик ёғоч ғилдиракдан иборат бўлади. Ёғоч ўқ билан бирлаштирилади.

Кулол чархининг пастидаги катта ғилдирагини оёғи билан айлантириб туради. Юқоридаги ғилдиракга лой қўйиб, ундан идиш тайёрланади. Чунки яхшилаб қуритилмаса, буюм ёрилиб кетиши мумкин. Қуритилган идишлар хумда қиздирилади. Сирланадиган идишлар сирланади ва хумдонда қиздирилади. Қадимдан кулоллар маълум идиш ёки буюм бўйича ихтисослашганлар. Масалан: косагар, тандирчи, кўзагар ва бошқалар деб юритилади.



Кулолчилик чархи. 1. Устки ғилдирак. 2. Пастки ғилдирак. 3. Ўқ. 4. Кулол ўтирадиган курси. 5. Кулол оёқ қўядиган жой. 6. Лой қўйиладиган тахта. 7. Тайёр идиш қўйиладиган жой.

5. Кулолчиликда ишлатиладиган бўёқлар.

Кулолчиликка хос бўёқлар тайёрлаш ҳам ўзига хос технологиясига эга.

Оқ ранг – бу ранг оқ тупроқ гил ва 11 фоизгача оқ тошни майда кули қўшиб тайёрланади. Уни аралаштириб атала холда тайёрлаб, буюм юзига текис сурилади ва кейин нақш чизилади.

Яшил ранг – мис қуйиндиси кукуни, қўрғошин сири ва ўтга чидамли тупроқ, яъни гилвата қўшиб тайёрланади. Мис кукуни аввал қизғиш рангда бўлади, хумдонда пиширилганда яшил рангга айланади. Қора ранг 15 фоиз гилвата, маргонекс оксиди, лазер ва қўрғошин сирларини қўшиб тайёрланади.

Сариқ ранг – ёнган темир соп ёки майда темир чиқиндиларидан фойдаланиб, темир кукуни қоғозга солинади ва унга гилвата қўрғошин сири ҳамда сув солиб эзгилаб тайёрланади.

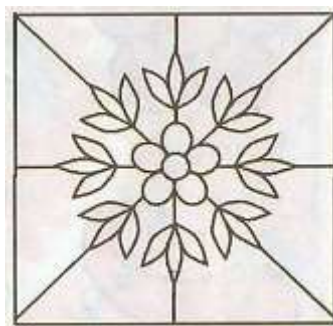
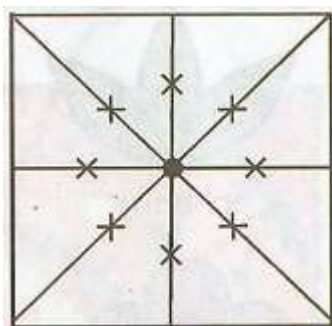
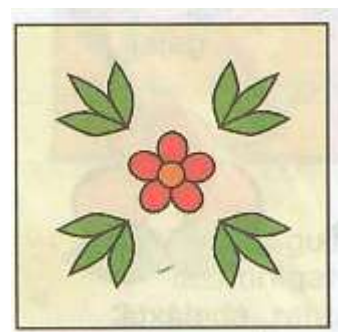
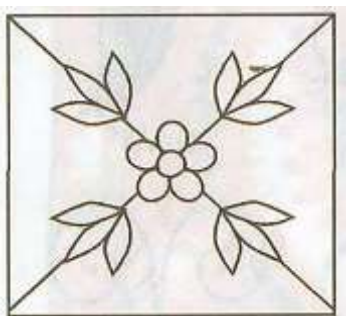
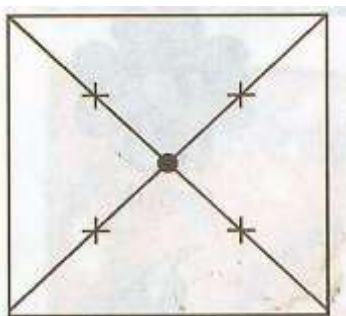
Хаво ранг – лойжувар оқ тош ёки оқ кум ва гилвата қўшиб тайёрланади.



6. Нақш намуналарини қаламда чизиш.

Ҳар бир нақш маълум қонуниятлар асосида тузилади ва чизилади. Нақшларнинг ўзига хос номлари ва маъноси бўлади. Ҳар бир нақш ва унинг элементини азалдан ота-боболаримиз бирор нарса ва воқеяликнинг рамзи тариқасида тасвирлаб келганлар. Масалан – рисқ гулини осойишталик ва умр узоқлик, жингалак нақшлар эса тўкин – сочинлик, бойлик, Анқо – (қуш) кишига бахт келтирувчи ва ҳоказо.

Масалан, “гули бодом” нақшини олайлик. У бодомнинг маълум масофада ритмик такрорланишдан ҳосил бўлади. Яъни нақшнинг асосини бодом ташкил этади. Шунинг учун усталар бу нақшни “гули бодом” деб атайдилар.



7. Гулдон яшаш.

Махсус тупроқ танланиб лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида шакллар ясалади, ясалган гулдон чархдан олиниб қуёш ҳароратида қуришиб олинади. Кейин эса махсус печда устига ангоб бериб қуригилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва пардоз берилган гулдон печда 1200°C ҳароратда пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги гулдонлар тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



8. Косалар тайёрлаш.

Махсус тупроқ танланиб лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида коса шакли ясалади. Тайёр буюм чархдан олиниб, аввал қуёш ҳароратида қуришиб олинади. Сўнгра махсус печда 200°C ҳароратда қуригилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва коса печда 1000°C ҳароратда пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги коса ва косачалар тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



9. Пиёла тайёрлаш.

Махсус тупроқ танланиб лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида пиёла шакли ясалади, ясалган пиёла чархдан олингач ёрилиб кетмаслиги учун қуёш ҳароратида қуришиб олинади, сўнгра махсус печда 100°C ҳароратда қурилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва Қуришиб олинган пиёлалар печда 1000°C ҳарорат остида пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги пиёла ва пиёлачалар тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



10. Лаган тайёрлаш.

Махсус тупроқ танланиб, косагар лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида лаган шакли ясалади, ясалган лаган чархдан олингач ёрилиб кетмаслиги учун қуёш ҳароратида қуришиб олинади, сўнгра махсус печда қурилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва махсус печда 1200°C ҳарорат остида пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги лаганлар тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



11. Товоқ тайёрлаш.

Махсус тупроқ танланиб, косагар лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида товоқ шакли ясалади, ясалган товоқ чархдан олингач ёрилиб кетмаслиги учун қуёш ҳароратида қуришиб олинади, сўнгра махсус печда хона ҳароратида қурилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва печда 1200⁰ С пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги товоқлар тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



12. Хумча тайёрлаш.

Махсус тупроқ танланиб, косагар лой тайёрланади. Кулолчилик дастгоҳида хумча шакли ясалади, ясалган буюм чархдан олингач ёрилиб кетмаслиги учун қуёш ҳароратида қуришиб олинади, сўнгра махсус печда хона ҳароратида қурилади. Қуриган буюмга нақш чизилиб, ранг ва сирлар берилади ва печда 1200⁰ С пиширилади.

Шу тариқа турли ҳажмдаги хумча тайёрлаш кўникмаси ҳосил қилинади.



13. Ясалган буюмлар кўргазмасини ташкил этиш

Ўқув йили давомида тўғарак аъзолари томонидан ясалган кулолчилик буюмларининг кўргазмаси ташкил қилиш. Бунда тўғарак аъзолари ўзлари ясаган кулолчилик буюмлари билан “Баркамол авлод” болалар марказларида, очик савдоли кўргазма тадбирларда иштирок этишлари мумкин. Кўргазма намойиши бир ёки икки кун давомида ўтказилади.



Кулолчилик кўргазмаси намойиши.

“КУЛОЛЧИЛИК” ТЎГАРАГИ ИККИНЧИ ЎҚУВ ЙИЛИ ҚЎЛЛАНМАСИ

1. 1-ўқув йилида ўтилган мавзуларни такрорлаш ва мустаҳкамлаш.

“Кулолчилик”да техника хавфсизлик қоидаларига риоя қилиш, керакли асбоб-ускуналардан, ишлатиладиган хом – ашёлар фойдаланишни такрорлаш ва ўтилган мавзуларни мустаҳкамлаш.

2. Кулолчиликда кошиннинг яратилиши ва хўжаликдаги ўрни.

Кошин-бу бино беагаи учун махсус пишитилган сиркор мўрт сопол бўлаги. Кошинни тайёрлашда кесма кошин лой ва кошин лойларидан фойдаланилади.

Кесма кошин - илой ўтга чидамли қорамтир лойдан, яъни гилватага оқ тош ёки оқ мум қўшиб тайёрланади. Ундан ҳар хил мозаикали кошинлар тайёрланади. Кошин лой - ширачли лойга кварс қуми қўшиб ундан ҳар хил кошинлар тайёрланади. Қадимий шарқ шаҳарсозлигида кўп ишлатилган.

Кулолчиликда кошиннинг яратилишига ва унинг ҳўжаликда ишлатилишига сабабчи бўлган-хоразмлик Уста Раимберди Матжоновдир. У Хоразмнинг Мадир қишлоғида 1909 йили кулолчи оиласида дунёга келди. Ўша даврда Мадир қишлоғида ўн беш кулолчилик устахонаси бор эди. Матжон кулолнинг ўғли Раимберди ўз отасидан кулолчилик сирларини ўргана бошлади. У аввал лойдан ҳар хил ўйинчоқлар, шакллар ясайдиган бўлди, кейинчалик ихчам бодия, кошинни ўрганди. Ўзи мустақил идиш ва кошинлар ижод қила бошлади. Уста наққошлик сирларини мукамал ўзганиб, нақшларни кулоллик буюмларига қўллашга астойдил интилди. XIX – XX аср Хива кошинкорлик анъаналарини бойитадиган буюмлар яратди. Кулол ишлаб чиқараётган кошинда уч хил оқ, яшил, ложувард ранглардан фойдаланди. У рангларни тайёрлаш технологиясини ҳам жуда яхши билар эди. Кулол ўзи билган технология асосида хилма-хил бадиий буюмлар тайёрлади. Тарихий обидаларни таъмирлашда уста кулолнинг хизматлари катта. У гумбазнинг пастки қисми учун қадимги услубда зангори рангда кошинлар тайёрлаб берган, ҳозирги кунга келиб аввалгидек рангини йўқотмай сақланиб келмоқда. Хоразм масжидларининг қибла томонидаги девори ичига тахмон шаклида қурилган жой меҳроб деб аталиб, айрим масжид меҳроблари кошинлар билан безатилган. Устанинг бодия, кўзача, чаноқ, кошин ва бошқалари жаҳон музейларида доимий экспозицияга айланиб қолган.

3. Кошин устига бериладиган сирни тайёрлаш.

Хоразм бадиий кулол усталари қадимда ўзига хос сирни тайёрлаш технологиясига эга бўлганлар. Улар кошин, бодия хум ва бошқа кулолчилик маҳсулотлари устига берилган. Сирни тайёрлаш учун ёзнинг жазирама иссиқ ойларида қўхна Урганч томонларидаги қум этакларига чиқиб ҳафталаб чоғон ўсимлигини тўплаб уни ёқиб, қулини олиб келганлар. Ҳозир бу ўт жуда камайиб кетган. Бу ўсимликдан ташқари қора ўроқдан ҳам фойдаланган. Сентябрь ойларида қора ўроқ айни ширачга тўлган вақтида фақат яшил патини ёқиб қулидан ишқор тайёрлаганлар. Устахонага олиб келтирилган чоғон ва қора ўроққа қум аралаштириб қўлни намлаб гувала қилинади ва ҳумбузга қўйилади. Ҳамда уни юқори даража иссиқликда қиздирилган. Натижада у тошга айланади. Кейин эса иккинчи марта ҳумбузнинг тоқчасига қўйилади. Юқори даражада қиздириш натижасида у пастки охирага оқа бошлайди ва у оппоқ рангга ўтган бўлса тайёр бўлган деб ҳисобланади. Агарда у қорамтир тусга бўлса шу жараён яна қайтадан давом эттирилади. Ҳосил бўлган оқ тошсимон ишқорни тегирмонда ун ҳолига келтириб майдаланади. Бу ишқор унига янги буғдой унидан атала пишириб қозонда қориштирилади. Қозонга сув солиниб булғаб суюқлик ҳолига келтирилади. Ҳосил бўлган хом ашё табиий **ишқор сир**и деб аталади. Табиий ишқор сирдан тайёрланган маҳсулот юзига чўмич билан берилдаи. Печда бу сир

1000-1200 даража иссиқликда лойга шундай киришиб кетадики у иссиқликка ҳам, совукда ҳам ўз хусусиятини йўқотмайдиган бўлиб қолади. Кулолчиликка хос бўёқлар тайёрлаш ҳам ўзига хос технологиясига эга.

4. “Кулолчилик”да нақшдан фойдаланиш. Ўсимликсимон ва рамзий нақш элементларини чизиш.

Нақш атамаларидан бири-намоён. Намоён-форсча сўз бўлиб, манзара демакдир. Намоён энг мукаммалашган етук, ҳеч ёққа уланмайдиган мустақил нақш композицияси. Намоён мураккаб нақш турига кириб, унинг ўсимликсимон, рамзий турлари мавжуд.

5. “Аноргул” нақши.

“Аноргул”-кулолчиликда ишлатиладиган анор элементида ташкил топган ўсимликсимон нақш туридир. Аноргул қадимдан ишлатилиб келинаётган нақш тури бўлиб, кўпинча Фарғона нақш услубларида кўп ишлатилади. Бу нақш тури ҳаётда тўқчилик, тўкин-сочинлик рамзи сифатида ифодаланади. Аноргул композициясида анорни икки хил, яъни табиий ёки стиллаштирилган нақш услубида тасвирлашади. Бу нақшда кўпинча анорнинг ички қисми ҳам қисман тасвирланади.

6. “Асп” нақши.

“Асп”-чизиб, ўйиб, тирнаб, ранг суркаб ишланган от тасвири. Рамзий нақш элементи бўлиб, табиатдан отни стиллаштириб олинган тасвирдир. Ундан халқ амалий санъатида безак сифатида фойдаланилади.

7. Лаган яшаш ва унга “Аноргул” нақшини чизиш ва яшаш.

Махсус тупроқ танланиб, лой тайёрланади. Дастгоҳда лаган шакли ясалади ва ясалган лаган чархдан олингач, махсус печда қурилади. Қуриган лаганга “Аноргул” нақши чизилиб, ранг ва сирлар берилади. Сўнг яна печда қурилади.

8. Кўза яшаш ва унга “Асп” нақшини чизиш ва яшаш.

Махсус тупроқ танланиб, лой тайёрланади. Дастгоҳда кўза шакли ясалади ва ясалган кўза чархдан олингач, махсус печда қурилади. Қуриган кўзага “Асп” нақши чизилиб, ранг ва сирлар берилади. Сўнг яна печда қурилади.

9. Хайкалчалар ва уларни яшаш технологияси.

“Кулолчилик” тўғарагида ҳайкалчалар яшаш махсус лойи, бўёқлар, лак, ишлатиладиган хом-ашё ва материаллар. “Дехқон бобо”, “Афанди бобо”, “Бой бобо” хайкалчалари икки усулда ясалади. Биринчи усул, пирамида асосли турган хайкалчалар. Иккинчи усул, икс асосли ўтирган ҳолдаги хайкалчалар.

10. “Қўчқорча”.

“Қўчқорча” ҳайкалчаси яхшилаб кўздан кечирилиб, ва ундан олинган тасаввур асосида ясалади. Ясалган ҳайкалча тагликка жойлаб қўйилади.

11. “Дехқон бобо”.

“Дехқон бобо” ҳайкалчасини аввал пирамида асос ясаб олинади. Арқонсимон шакл ясаб икки қўл ўлчовида мослаб асосга ёпиштирилади. 2 та шарча ясаб баргсимон шакл бериб асос пастига пиштирилади, бу оёқ қисми бўлади. Бош қисмини яшаш учун асосга мослаб шарча ясалади. Шарча пастидан бўйин қисми ҳосил қилинади, жағ қисми чиқариб яхшилаб силлиқланади. Бурун қисми бош қисми асосидан чиқарилади. 2 та кичкина шарча ясаб яноқ ясалади. Кўз, лаб ўрнини безак асбоби ёрдамида белгиланади. Соқоли ва мўйлови стек ёрдамида чизиклар чиқарилади. Дўппи учун бош қисмига мослаб шарча олиб тўртбурчак ёки айлана шакл бериб, бош қисмига ёпиштирилади. Тана асосни юқори қисмини тешиб бўйинни киргизиб яхшилаб силлиқланади. Узун арқонсимон шакл ясаб бўйин атрофига ёпиштирилади. Бу чопон атрофи бўлади. Қўлни бирор бир буюм ушлайдиган шакл берамиз. Чопон қисмига безак берилади. Ҳар бир буюм ўзига хос тарзда ушланади. Шунинг учун қўлига алоҳида эътибор бериш керак.

12. “Афанди бобо” .

“Афанди бобо” ҳайкалчаси аввал икс асосда ясалади. Икс ясаб чордона ўтириш шакли берилади. Этик шакли стек ёрдамида чиқарилади. Қолган қисмлар биринчи усулдагидек давом эттирилади.

13. “Бой бобо”.

“Бой бобо” ҳайкалчаси мустақил фикрлаш доирасида юқорида айтиб ўтилган усулларда ясалади. Ҳайкални ясаб бўлгандан сўнг махсус печда қуришиб, кейин ҳайкал ўзига хос рангларда билан бўялади. Шакл бўялгач яна махсус печда қуриштирилади.

14. Тайёр маҳсулотларни бўёқлар билан сирлаш ва пишириш.

Ясалган ҳар бир композицион асарда қатнашувчи шакллар (“Қўчқорча”, “Дехқон бобо”, “Афанди бобо”, “Бой бобо”) битта таглик – текисликка жойланади. Сўнггра муфел печида қуриштирилади. Кейин ҳар бир шакллар ўзларига мос рангларда, яъни ангоб бўёғида билан бўялади. Шакл бўялгач яна махсус печда қуриштирилади.

15-16-17. Халқ амалий санъати тарихий музейларга сайёҳатлар ташкил этиш. Эркин мавзуда ижод қилиш. Ясалган буюмлар кўзгазмасини ташкил этиш.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Каримов И.А. Истиқлол ва маънавият.-Т.: Ўзбекистон, 1994.-165
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. Булатов С. Ўзбек халқ амалий санъат беаги. Тошкент 1991
5. Мактабдан ташқари таълимга қўйилган Давлат талаблари. “Таълим тараққиёти” 3-сон. 2011
6. Рахимов М. Художественная керамика Узбекистана. Изд. Академия наук Узбекистана 1961
7. Ўзбекистон Республикасининг “Таълим тўғрисида”ги ва “Кадрлар тайёрлаш миллий Дастури тўғрисида”ги Қонунлари // Баркамол авлод - Ўзбекистон тараққиётининг пойдевори.-Т.: Шарқ матбаа - нашриёти, 1997
8. Эгамов Х. Бўёқлар билан ишлаш. Ўқитувчи нашриёти 1991
9. “Кулолчилик” тўғараги ўқув дастури.

Электрон манба.

10. barkamol.uz.
- 11.Ziyonet.uz