

**Ўзбекистон Республикаси Фанлар Академияси
Ўзбекистон тарихи давлат музейи**

Ж.Х. Исмаилова, М.С.Мухамедова

МУЗЕЙ ПРЕДМЕТЛАРИ АТТРИБУЦИЯСИ ВА ЭКСПЕРТИЗАСИ

Тошкент 2012

Ушбу ўқув қўлланма Ўзбекистон Республикаси Фанлар Академияси Ўзбекистон тарихи давлат музейи 2012 йил -----даги Илмий Кенгашида, Камолиддин Беҳзод номидаги Миллий Рассомлик ва дизайн институти Музейшунослик кафедраси № мажлисида муҳокама қилиниб, нашрга тавсия қилинган.

Маъсул муҳаррирлар: Тарих фанлари доктори Н.Содиқова, тарих фанлари номзоди Л.Г.Левтеева

Ушбу ўқув қўлланма Ўзбекистон тарихи давлат музейида ““Ўзбекистонда музейшунослик асослари” ўқув қўлланмаларини нашрга тайёрлаш ва чоп этиш” инновацион лойиҳаси доирасида тайёрланган. Мазкур ўқув қўлланма Ўзбекистон музейшунослиги соҳасини ривожлантириш, талабаларда мутахассислик фанлари доирасида назарий-амалий кўникмаларни шакллантиришда муҳим роль ўйнайди. Шунингдек, бу тадқиқот музей ишини такомиллаштириш, музей ходимларини малакасини оширишда услубий қўлланма вазифасини ҳам ўтайди. Лойиҳада Ўзбекистон музейларига экспонатлар қабул қилиб олиш жараёнида бадиий ва технологик экспертизалар ўтказиш, замонавий музейшуносликнинг долзарб муаммолари ва уларнинг ечимлари ҳам тадқиқ этилган. Ўқув қўлланмани ёзишда бир қатор хориж нашрлари ва интернет материаллари тадқиқ этилиб, мавзуларни ёритишда бевосита фойдаланилди.

Такризчилар: тарих фанлари номзоди Д.Т.Курязова, санъатшунослик фанлари номзоди З.Х.Носирова.

Кириш

Бугунги кунда Ўзбекистонда тарихий ва маданий меросни ўрганиш борасида қадимий объектларни муҳофаза қилиш ва уларни ўрганиш бўйича муҳим ишлар амалга оширилмоқда.

Мазкур қўлланма ўқув режадаги намунавий дастур мавзулари асосида ёзилган бўлиб, матнлар тарихий давр санасини аниқлаш ва уларни хронологик тартибга солиш, антиквариат таркибига кирадиган санъат ёдгорликлари типологияси, қадимий буюмлар индустрияси, санъатшуносларнинг эксперт соҳаси, буюмларни баҳолаш методикаси ва концепцияси, санъат асарларига қиймат белгилаш ва суғурталаш тамойиллари илмий-таҳлилий метод асосида ёритилган.

Ўқув қўлланма аниқ режа асосида ёзилган бўлиб, мавзулар бўйича аниқ тушунчалар ҳам берилган.

“Музей предметларининг экспертизаси ва атрибуцияси” ўқув қўлланмасини ўзлаштириш жараёнида амалга ошириладиган масалалар доирасида талаба:

- экспертиза ва атрибуция тамойиллари ҳамда усулларини, турли зарур бўлган жиҳозлар мажмуасини;

- ушбу дастур доирасида асосий ўрганиш мавзуси – тарихий музей предметлари бўлиб, уларни, бадиий қиймати ва тарихий даврини белгилаш борасида экспертиза ўтказишни;

- тарихий музей ёдгорликларини ўрганиш ва экспертиза қилиш босқичларида фойдаланиладиган материаллар, ашёлар ва уларнинг хоссаларини билиш ва улардан фойдалана олишни;

- экспертиза ва атрибуция услубларини ўрганишда тарихий тажрибадан фойдаланишни;

- муайян тарихий предметларнинг функционал, бадиий ва эстетик жиҳатларни тавсиф эта олишни;

- амалий санъат усталарининг меросини ўрганиш, уларнинг энг яхши ютуқларини ижодий ўзлаштиришни;

- бадиий ашёлар технологияси каби ёрдамчи ўқув фанларни жиддий ўзлаштиришни;

- географик, иқтисодий, маданий ва бошқа омилларнинг тарихий предметлар услуги ривожига таъсирини, ривожланишидаги асосий босқичларини, асосий музей ёдгорликларини билиш ва таҳлил қила олиш кўникмаларини эгаллайди.

Ушбу муаммолар ечими музей предметларининг етакчи жиҳат ва бадиий-тарихий хусусиятларини тўғри белгилаб, таъмирталаб жараёнларни ифода қилишга қаратилмоғи лозим.

Музей предметларининг экспертиза ва атрибуцияси ҳолатларини ўргатиш жараёнида музейшунослик соҳасининг асосий вазифаси, миллий санъатимизнинг тарихий дурдоналарини асраб, тарғиб этувчи ёш мутахасис музейшуносларни етиштириб беришдан иборатдир.

I БОБ “МУЗЕЙ ПРЕДМЕТЛАРИ АТРИБУЦИЯСИ ВА ЭКСПЕРТИЗАСИ

Атрибуция ва экспертиза тушунчалари

Атрибуция (музейшуносликда) – бадиий асар (расм, ҳайкал), музей предметларининг асслигини, муаллифини, яратилган жойи, вақтини аниқлашдир. Атрибуция – музей ишининг энг муҳим соҳаларидан бири бўлиб, текширилаётган объект муаллифини ва унинг яратилган вақтни аниқлашга имкон берувчи тартиб жараёни. Юксак даражадаги натижага доим ҳам эришиб бўлмайди, кўпчилик ҳолларда объектнинг яратилиши ҳудуди ва вақтини ошириброқ ёки камайтириброқ белгилашга тўғри келади. Бу ўринда эса услублар, миллийлик тушунчаси, ҳудудий мактаблар, аниқ бир устанинг мактаби ёки унинг давраси сингари мезонлар ҳисобга олинади. Шундай қилиб, атрибуция текширилаётган объектнинг санъат тарихи маконий-даврий даража кўрсаткичларда ҳақиқатга бир оз бўлсада мос келган жойини аниқлаштириб беради.

Музей предметларида атрибуция жараёнларини ўрганилиши – комплекташ ва сақлаш функцияларини тўғри амалга оширишга ёрдам беради. Предмет қанчалик тўлақонли илмий ўрганилиб баён этилса ва чуқур таҳлил этилса шунчалик уни амалий аҳамияти ҳам ошади.

Баъзи бир предметлар учун оғирлик вазнини аниқлаш муҳимдир (нумизматика, қимматбаҳо тош ва металллар). Ҳамма предметларда ҳажми, шакли, яратилган вақти геральдик белгилари инобатга олинади.

Санъат асарларини атрибуциялаш мураккаб жараёндир. Тасвирни иконаграфиясини аниқлаш жараёнида асар рентгенографиядан ўтказилади. Бу ўз навбатида ранг қатламини, илк композиция чизмаларини аниқлайди. Ультрабинафша ва инфрақизил диапазонлардан кузатиш асосида эса, бўёқлар қайси ранглар асосида ҳосил бўлганлиги аниқлайди.

Музей предметларини ўрганиш натижасида олинган маълумотлар музей фондларини ҳисобга олиш ҳужжатлари, кириш китоби, инвентарь китоби, қабул қилиш актлари, картотека ва каталогларда баён этилади. Атрибуция натижаларини систематизациялаш, классификациялаш каби ҳолатлар музей предметини интерпритация қилишга, ҳамда унинг устидан таҳлиллар олиб боришга олиб келади. Юқорида келтирилган аспектлар реставрация ва консервация методларини танлашда, сақлаш тартибининг меъёрий тизимини аниқлаб беришда муҳим роль ўйнайди.

Предметни атрибуциялашда ўзига хос бўлган асосий белгиларни аниқлаш муҳим босқичлардан бири саналади. Бу босқичда предметнинг физикавий, кимёвий хусусиятлари билан бирга унинг келиб чиқиши ва тарихий муҳити ҳам ўрганиб чиқилади. Мисол тариқасида, археологик предметнинг атрибуциясида биринчи бўлиб, унинг ташқи хусусияти, аниқ хронологик босқичи, қайси маданиятга тегишли эканлиги тадқиқ этилади. Археологик предметлар билан иш олиб бориш жараёнида археологик маданият ва бошқа турдаги ёдгорликлар бўйича билимга эга бўлиш

кераклиги, ундан ташқари аналогияларни излашда махсус адабиётлардан фойдаланиш талаб этилади. Музей предметлари бўйича йиғилган ахборот ҳажмини тартибга келтиришда музей предметларини классификациялаш тартибида амалга оширади. Классификациянинг анча мураккаб кўринишидаги турлари ҳам мавжуд бўлиб, уларга хронологик, географик, технологик ва предметларнинг бошқа ўзига хос белгилари киради. Мисол учун археология фондларида предметлар географик белгисига кўра ажратилади, яъни бунда, у ёки бошқа археологик ёдгорликдан келиб чиқиши тушунилади. Кейинги босқичда предметларнинг классификацияси уларнинг материали асосида олиб борилади. Мисол учун, керамика, шиша, металл функциялари эса идиш, безак ёки қурол предметлари орқали ўрганилади.

Музей предметларини илк бор классификациялашда, уларни қуйидаги алоҳида гуруҳларга ажратиш мумкин:

1. Археологик материаллар
2. Антропологик материаллар
3. Тасвирий санъат асарлари
4. Биологик намуналар
5. Ботаник намуналар
6. Зоологик намуналар
7. Инсон фаолиятининг маҳсули бўлган моддий ёдгорликлар

намуналари

8. Артефактлар
9. Тарихий жойлар
10. Геологик намуналар
11. Китоб ва қўлёзмалар
12. Ҳарита, фотосуратлар
13. Кинофильмлар

Музейга келиб тушган предметларни ўрганиш жараёнида қуйидагиларга эътибор берилади:

- 1) Предметнинг ажралиб турувчи томонлари, унинг сақланган жойи ва бошқа ҳисобга олинган маълумотлар
- 2) Предметни артефакт, ҳужжат ёки намуна сифатидаги тарихи
- 3) Предметни келиб чиқиши ва у топилган муҳитнинг ҳарактеристикаси
- 4) Предметнинг тавсифи: унинг физик ҳарактеристикаси
- 5) Предметнинг алоҳида маданият маҳсулига тегишлилиги, даврининг келиб чиқиши
- 6) Предметнинг беағи ва нимани ўзида акс эттираётганлиги ҳақида тавсифи
- 7) Предметнинг классификацияси: типологияси ва функционаллиги

“Атрибуция” – кенг маънода, буюмларни тарихий-бадий аниқлаш бўлиб, одатда, яратилиш вақти ва жойини, муаллифи, мактаби ва қайси маданиятга тегишли эканлигини аниқлашни ўз ичига олади. Мазкур атама

санъатшуносликда ёки моддий маданиятнинг амалий тарихида кўпроқ қўлланилади.

Экспертиза махсус билим ва тегишли мутахассислик тажрибаларидан тўпланган юқори даражадаги касбий билимлар махсули бўлиб, мазкур махсус билимлар ёрдамида текширувчи олдига қўйилган вазифа ечимида етакчилик қилади. Бундан келиб чиққан ҳолда, юқори даражадаги атрибуция бир вақтнинг ўзида санъатшунослик экспертизаси бўлиши мумкин. Шундай қилиб, бу тушунчалар айнан тенг маънони англатади. Шу билан биргаликда, санъатшунослик текширувидан ташқари ҳеч қанақа экспертизани атрибуция деб атаб бўлмайди. Умуман олганда, «экспертиза» тушунчаси тор маънода «атрибуция»дир.

Музей амалиётида эса, ҳеч бўлмаганда қуйидаги шартларнинг бири бажарилган тақдирда ҳам атрибуция тушунчаси эмас, балки қуйидаги бадиий асарлар экспертизаси тушунчаси қўлланилади:

- агар объект (асар) фаннинг ички талабларига кўра эмас, балки ташқи сабабларини (босқичли давом этган суд қарори, антиквариат бозори вакили билан мутахассиснинг савдо-сотиқ шартномаси кабиларни) топиш мақсадида тадқиқ этилаётган бўлса;

- эксперт томонидан олинган натижалар фаннинг бошқа соҳасидан (музейшунослик, санъатшунослик ва бошқа соҳалар) бўлса (бу фанга тегишли восита, услуб, аппаратлардан фойдаланган ҳолда);

- агар натижалар атрибуцияни усталик билан эгаллаган ва мазкур соҳада юқори обрўга эга бўлган, шунингдек, уларни кўпчилиги ушбу соҳада санъатшунос-мутахассис бўлган, эксперт сифатида танилган санъатшунослар томонидан олинган бўлса;

Агар айтиб ўтилган белгилардан келиб чиқадиган бўлсак, унда ҳолис (аниқ) санъатшунослик атрибуцияси ҳар доим ҳам экспертиза бўла олмайди, чунки атрибуция ҳар доим ҳам тан олинган санъатшунос томонидан бажарилмаган бўлиши мумкин. Бир вақтнинг ўзида объектив илмий-техникавий ёки санъатшуносликка оид бўлмаган усуллар ёрдамида олиб борилган изланиш жараёни доимо экспертиза деб аталиши лозим, негаки бундай ҳолатда санъатшунос бошқа фанлар услубларидан, албатта, фойдаланади. Кўпчилик ҳолларда санъат асарларининг илмий-техникавий экспертизаси атрибуция деб қаралмайди. Бунинг сабаби экспертизаларни олиб боровчи мутахассислар санъат тарихини мақамал билмасликларидир. Лекин, шунга қарамай, ўрганилаётган асарнинг яратилиш тарихини, ишлаб чиқарилган буюм технологияси ва қўлланилган бадиий материалнинг ўзига хослигини ҳолисона кўрсатувчи санъатшунос томонидан таклиф этилаётган атрибуция, одатда, олиб борилаётган экспертизани асослашга ёки рад этишга ёрдам беради.

Музей предметларини ўрганиш ўз ичига предметни аслигини, унинг бадиий қийматини аниқлашни йўлга қўяди. Предметнинг аслиги унинг барча белгилари бир-бири билан таққосланган ҳолда исботланади. Асл бўлмаган предметларда белгиларнинг бетартиб жойлашиши ягона фикр билдиришни қийинлаштиради. Музейда предметнинг бетакрорлиги, эстетик

кимматга эгаллиги ҳам асосий ўринни эгаллаб, бу экспозиция ва экскурсия жараёнларида музейнинг коммуникатив фаолиятида муҳим роль ўйнайди.

Бадиий асарлар атрибуцияси услубий таҳлил ёки технологик экспертиза сингари турли объектлар белгиларига айнан ўхшатилади. Экспертизани бу жиҳатдан қараб чиқиб, улар икки турга бўлинади:

1. Қиёслаш учун материал талаб этмайдиган ҳолатлар экспертизаси
2. Қиёслашга асосланган, яъни материал талаб этадиган экспертиза тури.

Экспертизанинг бу икки тури нафақат турли мақсадларга эга, балки турлича бошланғич маълумотларни талаб этади, уларни назарий ва амалий жиҳатдан аниқ чегаралаш жуда муҳимдир.

Экспертизанинг биринчи тури фақат текширилаётган объект билан иш олиб боради. Ўз навбатида, у асар яратилишида ишлатилган материалларни, картина санаси ва имзонинг аслига мувофиқлигини аниқлаштиради, ёмон фарқланадиган ёзувларга аниқлик киритади. Бундай экспертиза пайтида эксперт-технолог атрибуция борасида хулоса чиқармайди, яъни у экспертиза қилинаётган картинанинг бирор бир муаллифга тегишли эканлигини аниқламайди, тасдиқламайди ёки инкор этмайди. Экспертиза қилинаётган асар иштирокида олинган объектив технологик маълумотлар мазкур муаллиф асарининг технологик ўзига хослиги, асарнинг ишланган вақти ёки унинг яратилган жойи ҳақидаги замонавий тасаввурларга зид келмаслиги, ёки уларга зид келиши ҳақида далиллар келтириши лозим. Шу билан биргаликда, рангтасвирнинг бир ёки бошқа материалларини қўлланилиши дастлабки пайтда маълум бўлмаган тақдирда, бундай экспертизалар иш жараёнида асарларни қайта атрибуцияси ўтказилишини тақозо этади.

Иккинчи тури - бу идентификацион экспертиза. Унинг номидан маълумки, биринчи турдагига қарши ўлароқ, у қиёслаш ва ўхшатиш учун зарурий бўлган материални талаб этади. Мазкур пайтда гап биринчи турдаги экспертизада ишлатиладиган материаллар (пигментлар, боғловчилар) идентификациясидан тубдан фарқланувчи – индивидуал-аниқ объектлар ўртасидаги фарқни аниқлаш ҳақида боради. Идентификацион экспертиза пайтида тадқиқ этилаётган асар белгилари унга ўшатиладиган ва шубҳасиз ҳақиқий деб ҳисобланилаётган, аниқ бир асар белгилари билан ўхшатилади. Бошқа сўз билан айтганда, текшириш натижасида турли текширув объектларида аниқ бир белгиларининг ўхшашлиги аниқлаштирилади. Идентификацион экспертиза вазифасига мазкур асар аниқ бир устанинг ҳақиқий асари, кўчирилган нусха ёки қалбаки эканлигини исботловчи далилларни аниқлаш киради. Кейинги бобларда бу изланишларга батафсил тўхталиб ўтилади.

Санъат асари паспорти (рўйхатга олинганлиги ҳақидаги ҳужжат)

Санъат асарларини паспортлаштириш – асл нусхадаги санъат асарини юқори даражада ишлаб кўчирилган асар нусхасига алмаштириш мақсадидаги

сохталаштиришга бирмунча самарали қарши қурашишдир. Паспортлаштиришнинг бош вазифаси - санъат асарини сотилишидан, таъмирга беришдан, экспертиза ва сақлашга беришдан олдин қайд қилинган ҳолатидир. Бу борада санъат асарини сохталаштирилмаланлигини тасдиқловчи ҳужжатлар, яъни санъат асарини рентген нурларида ва яққол кўриниб турадиган спектрдаги тасвири бўлагини ва шунга ўхшаш маълумотларнинг тўлақонли шахсий дело-досъеси (ҳужжатлар тўплами) тузилади. Санъат асари ва ҳужжатларни маркалаштиришнинг мажбурий тартиби ишлаб чиқарилади.

Паспортлаштириш жараёнида ўзига фотография, ҳужжатлар каталоги, сақланиш ҳолати таснифи (эски рангтасвир асари учун), ҳимояловчи голографик наклейка, ваколатли орган муҳри ва раҳбар имзосини қамровчи санъат асари паспорти юзага келади. Паспортнинг бир нусхаси электрон шаклда, ёзма шаклдаги юқори даражада ҳимояланган ташкилот бланкида, иккинчи нусхаси санъат асари эгасида сақланади.

Санъат асари паспорти суд ва мунозарали, шунингдек, ўғирлик ишлари бўлган тақдирда ҳам айнан ўша картина эканлигини тасдиқлаш учун муҳим ва зарур. Бу борада паспорт буюм асл эканлигига қафолат бермайди, мазкур асар рўйхатдан ўтканлигини, даъвогарнинг биринчи талабномасини тасдиқлайди.

Муаллиф гувоҳномаси муаллифга паспортлаштириш жараёни тугаллангандан кейин берилади. Бунда муаллиф гувоҳномаси доим санъат асарига ҳамроҳлик қилади, муаллиф томонидан имзоланганлиги боис, у асарнинг ҳақиқийлиги кўрсатувчи ҳужжат гувоҳномаси ҳисобланади. Муаллиф гувоҳномаси сотувчига санъат асарини келиб чиқиши ҳақида тугал маълумот беради. Унинг ҳар бир эгасига улар қўлга киритган санъат асари ҳақиқий эканлигигани тасдиқлайди ва буни текшириб кўришга имкон беради. Муаллифлар санъат асари ҳар бир қайта сотилганда гонарар олиш имкониятига эга бўладилар.

Шундай қилиб, гувоҳнома олиш билан муаллифлар бозорда санъат асарига мурожаат қилиш муваффақиятини таъминлашга ва ишончли ҳужжатга эга бўладилар.

Ҳозирда маданий бойликлар бўйича эксперт касбига (мутахассислигига) талаб жуда катта. Бизнинг давримизда арт-бозорнинг илдамлаб кетаётгани боис, бадиий асарлар экспорти ва импортнинг тезлашиши, бу соҳада қафолат, бошқача қилиб айтганда, суғурта компаниялар ва банклар сонининг ошиши хусусий экспертиза тушунчасида кенг тасдиқ топади. Ҳозирги пайтда Ўзбекистонда маданий бойликлар бўйича экспертиза олиб бориш фаолияти шаклланмоқда. Экспертларнинг амалий тажрибалари бозор субъектлари (эгалари) томонидан тан олинган, касбий салоҳияти эса уларнинг эксперт хулосалари учун қафолат бўла олади. Бироқ, умуман олганда, бадиий кадриятлар бўйича экспертлар тўгараги берк қолмоқда. Давлат тизимида бўлганлиги сингари хусусий тизимда ҳам музей ва илмий-тадқиқот ишлари бўйича тажрибага эгалиги билан тавсия қилиб келинаётган биргина мутахассисга мурожаат қилинмоқда. Айнан касбий маҳорат, маълум бир

гурухдаги обрў бир ёки бошқа экспертга мурожаат қилишга ишонч бўлиб келмоқда. Давлат эксперт марказларини ташкил этилиши бадиий асарлар экспертизаси муаммоларини ўзига хос тарзда ечишга ва шу билан унинг халқаро экспертлар ҳамжамиятига фаол кириб боришига имкон яратади.

Давлат суд-экспертиза муассасаларида суд-санъатшунослик экспертизалари бўлимларини ташкил қилиниши ҳам соҳа ривожининг ижобий ҳолатларидан саналади. Бундай бўлимларда махсус тайёргарликдан ўтган ва мураккаб суд-санъатшунослик экспертизасини олиб боришда эксперт-ташкилотчи вазифасини бажарувчи мутахассислар ишлаши мумкин.

Суд-санъатшунослик экспертизаси олиб боришнинг умумий ва хусусий услубларига тайёргарлик, экспертлар даражасини ошириш ва таълим дастурлари, эксперт фаолияти муаммолари бўйича координат-услубий кенгашнинг тегишли шўъбаларини тузиш (суд экспертизаси бўйича идоралараро илмий-услубий кенгашлар) талаб этилади. Бу борада суд-муаллифлик экспертизасининг бой тажрибаларини ҳисобга олиш ва уларни қўллаш назарда тутилади. Тегисли экспертиза бўлимларида эса, санъат асарларини тадқиқ қилишдаги катта талаб - мазкур мутахассислар таянч пунктларини тузиш, текшириладиган предметни тўғри ва бир тахлитда баён этиш учун атамалар луғатини тайёрлаш мумкин.

Хорижда санъат асарлари ва предметлари устида олиб борилган суд ва суддан ташқари экспертизаларнинг умумий сони мазкур мустақил турдаги экспертизанинг кейинги ривожига талаблар кучайганлигидан далолат беради.

Бугунги кунда классик рангтасвирда бир қатор пигментлар қўлланилиши доираси ва ривожланиши бирмунча аниқроқ ҳолатда маълум бўлмоқда:

- авваллари маълум бўлмаган, лекин ўтмишда қўлланилган пигментлар аниқланди;
- янги давр саноат ишлаб чиқаришида янги замон пигментларининг топилганлигининг аниқ санаси маълум;
- XX аср бошлари ва ўрталарида кашф этилган ва тарқалган пигментлар гуруҳи маълум.

Буларнинг натижаси ўлароқ, турли даврларда турли миллий мактаблар ва бир мунча атоқли усталари ишлатган пигментларнинг ўзига хос тўпламлари ҳақида кенг қўламли маълумотлар йиғилмоқда.

Шундай қилиб, исталган экспертиза сўнгида экспертнинг малака ва маҳорати ҳамма ишни ҳал қилади. Фарқи шундаки, малакалилик мазкур пайтда субъектив ҳис қилиш ва ички сезгиларга асосланмасдан – маълум уста, вақт ёки мактабнинг ҳақиқий картинаси тадқиқ этилганда ўхшаш шароитда олинган ҳолис маълумотлар билан экспертиза қилинаётган асар текширилиши вақтидаги олинган лаборатория маълумотлари мувофиқ келишига – мантикий англашга асосланади. Картинанинг ҳар бир тузилиш жараёнининг лаборатория таҳлили натижасида, айти пайтда йиғилган техник маълумотлар экспертиза қилинаётган асарнинг келиб чиқиши ҳақидаги фикрга асосланганлигининг турли босқичларини аниқлашга имкон беради.

Эксперт жамият ишончи учун унда мутахассис сифатида ишлайди, мутахассис муҳокамаси эса, мулоҳазанинг оқилона асосланганлиги билан

фарқланади. Эксперт мулоҳазаси шахсий тажрибага таянади, бу эса эксперт сўзининг (лат.expertus - тажрибали) келиб чиқишида яққол аниқ бўлади. Бироқ шахсий тажриба шунчаки, оддий ҳаётӣ тажриба билан эмас, балки касбий тажриба билан ҳам боғлиқдир. Бу дегани, санъатшунослик ва музей иши соҳасидаги эксперт шунчаки мутахассис эмас, балки қиёслаш ва таҳлил қила олишни эплайдиган мутахассисдир.

Шундай қилиб, бадий, маданий ва тарихий меросни сақланишга ва кўпчилик томонидан эътироф этилган ахлоқ меъёрларини мустаҳкамлашга имкон туғдирувчи суд-санъатшунослик экспертизаси услубларини яратиш ва такомиллаштириш давлат аҳамиятига молик вазифалардан ҳисобланади. Ташкилий ишлар, малакали кадрлар ва илмий-услубий ҳарактердаги меъёрларни зудлик билан амалга оширишни талаб этади.

Экспертиза – муаян масалаларни экспертлар томонидан текширилиши (мазкур сўзнинг умумий қабул қилинган маъносига кўра) объектнинг миқдор меъзонларини ўлчашга имкон берувчи ўлчов ва ташҳис қўйиш воситалари ёрдамида тадқиқ этишга мўлжалланади. Техник-технологик экспертиза изчил текшириш жараёни бўлиб, бунда жумладан текшириладиган объектнинг ҳақиқийлигини(асллигини) инкор этиш ёки тасдиқлаш мумкин бўлади. Баъзан экспертиза сўзи бирмунча кенг маънода, яъни тадқиқ этиладиган объектнинг тан олинган нуфузини тасдиқловчи хулоса сифатида қўлланилади. Бундай пайтда у (экспертиза) ўз ичига атрибутцияни ҳам олади. Экспертга хос малакани умумлаштирган ҳолда санъат асарларини эксперт тадқиқи вазифаларини иккига, яъни диагностик (ташҳис) ва идентификацион (ўхшатиш) турга бўлиш мумкин. Диагностик вазифаларга асар муаллифи ишлатган материаллар ҳусусиятини ўрганиш ва уларнинг маълум бир даврга тегишлилиги, муаллифнинг ишлаш техникасини аниқлаш жараёнлари киради.

Муаллиф томонидан қимматбаҳо тош ёки маъдан ишлатилган тақдирда тамғанинг ҳақиқийлиги, софлик даражасини кўрсатувчи рақам ишончилигини, яъни унинг қимматбаҳо маъдан таркиби билан тўғри келишини аниқлаш, шунингдек, геммологик (минерал ҳусусиятларига кўра) экспертиза қилиш зарур.

Амалий аҳамиятга эга бўлган экспертизаларнинг асосий вазифаларига қуйидагиларни киритиш мумкин:

- асар ёки буюм ҳақиқийлигини аниқлаш;
- асарнинг яратилган даври ва жойини, мактабини ва муаллифини аниқлаш;
- санъат асарининг бадий қийматини белгилаш.

Экспертиза ёки техникавий-технологик изланишлар (бу борада уларнинг ҳар иккаласи маънодош) – бу тадқиқ этиладиган объектни тасдиқлаш ёки рад этиш мақсадида олиб борилган жараён. Амалий экспертизанинг асосий вазифалари умумий тарзда олиб борилган изланишлар даврида ўз ечимини топади ва улар қуйидаги йўналишларни ўз ичига олади:

- расмий-услубий таҳлил;
- тарихий-санъатшунослик таҳлили;

- техникавий-технологик таҳлил.

Санъат асарларининг услубий белгилари объект яратилган давр, мактаб, аслилик ёки нусха олинганлик, маълум бир ҳолларда муаллифликни тасдиқлашга изн беради. Мазкур масалаларни охиригача ечиш учун технологик далиллар зарур бўлади. Текширишнинг технологик тури химиявий ўрганишни, услуб таҳлили, рентгенографик текширишни, ультрабинафша ва инфрақизил нурланишни, микроскопик тадқиқ этишни ўз ичига олади.

Экспертиза ва атрибуциянинг бош масалаларидан яна бири маълум бир санъат асарини таъмирланган ёки таъмирланмаган ҳолатларини аниқлашдир. Бу масала бўйича эксперт фикрини тасдиқловчи маълум мутахассислар белгилари ҳам мавжуд. Жумладан, санъат асари яратилиш даври ва муаллифи ҳақида бирмунча ишонарли хулоса чиқаришда микроскопда текшириш, кимёвий ва бошқа маълумотларни услубий ўзига хослигини таққослашга суяниш мумкин. Таъмирланмаган картина ўзига хос хусусиятга эга бўлади, негаки, у ўзининг дастлабки «қўл тегизилмаган» тўқис тузилиши ҳақида барча маълумотларни сақлаб қолган бўлади. Бу эса, жуда қимматли маълумот бўлиб, асарнинг тахмин қилинган вақти ва муаллифини аниқлаштириб, унинг ҳақиқий эканлигини тасдиқлаши, шунингдек, картинани тўлақонли тавсифлашга ҳам имкон бериши мумкин.

Таъмирлаш асарнинг аслиги муаммолари, айнан асар яратилиши тўғрисида маълумот берувчи дастлабки кўринишининг сақланганлиги билан изчил боғлиқ. Таъмирлаш ишларидан кейин асар ўзининг аввалги “таржимаи ҳол”ини йўқотади.

Санъат асарлари атрибуцияси турлари ва услублари

Санъат асарлари саноксиз музей ва хусусий коллекциялар бўйича тарқатилган ва деярли ҳар бир коллекциянинг ўз дурдоналари бор. Агар дурдоналар бўлмаса, номаълум рассом картинаси ёки эски нусха асари остида уларни Рафаэль ёки Рембрант, Рокотов ёки Брюллов номлари билан боғлаб турувчи ёрлик пайдо бўлади. Бу борада санъатнинг янги соҳаларини қамраб олувчи ва янада кенгроқ ўлчамларни қўлловчи сохта объектларсиз иш бормайди. Бу борада маълум бир санъат асарини турли қинғир йўллар билан “Ўзимники!” дейиш бировларни астрономик тахмин билан аукционга етакласа, баъзиларни жиноятга элтади. Кўп сонли нусхакашлар ҳали Дюрер ҳаётлигидаёқ уларга рассом монограммасини қўйганча, «нюрнберглик буюк рассом»нинг картиналарини такрорлаганлар. XVI асрда Леопольд Вильгелм Австрийский Дюрернинг 68 та сохта асарини улар асл нусха деган фикрга асосланиб сотиб олган. XVII асрда Голланд ва Италиян рангтасвири оммавий тарзда сохталаштирилди. Голланд антиквариат буюмлар коллекционер Уленборх ўз устахонасида ёш рассомлар асарларни сохталаштириш ишлари билан машғул бўлган. Шундай сохта асарлардан 30 тасини Бранденбург курфюрстига «итальян» картиналари сифатида сотган. Мазкур сохта асарлар қўлга олинган Амстердам магистранти уларни муҳокама қилиш учун 50 та

эскертни жалб қилган, уларнинг ярмиси картиналарни сохта эканлигини тан олишган, ярмиси эса бу фикрни рад этишган. XVIII асрга келиб, XVII аср голланд жанристларининг асарларини қалбакилаштирдилар. XIX асрда уларни фламанд усталари картиналари билан биргаликда қалбаки вариантларини яратишди. Тўғри, бу «дурдона»ларнинг барчаси ҳам қайта ишланмаган, балки кўпинча номаълум рассомнинг ҳақиқий асарига русум бўлиб қолган рассомнинг сохта дастхати қўйилган.

Янги замонда рассомлар асарларига бошқача талабнинг пайдо бўлиши билан француз импрессионист ва постимпрессионистлари асарларининг қалбаки вариантлари сони ошди. Уларнинг орқасидан Матисс, Пикассо ва бошқаларга ҳам навбат етиб келди. XIX-XX асрлар чегарасидаги рус рассомлари, айниқса, рус авангардлари асарларини сохта кўринишларини ишлаш авж олди.

Бадий бозорни турли қалбаки асарлардан қандай чеклаш мумкин? Олиб борилаётган атрибуцияни ишончлилиги, асарнинг ҳақиқийлиги ҳақида фикрни илмий асослашга имкон берувчи илмий воситалар бугунги кунда мавжудми?

Тахминан юз йиллар муқаддам санъат ихлосмандлари орасида номаълум илк “Маҳоратли шахс” эксперт тушунчаси пайдо бўлди. Экспертлар мамлакатдан мамлакатга, музейдан музейга кўчиб юрганча бадий асарлар атрибуцияси ишлари билан шуғулланди. Унинг кўриш хотираси ва чархланган сезгилари билимдонга ҳар доим ҳам хатосиз хулоса чиқаришга имкон бермасада, лекин у бир ёки бошқа асарнинг муаллифи ва унинг аслиги ҳақида одатда аниқ хулоса чиқара олган. Хулосада экспертнинг нуфузи муҳим ўрин эгаллаган. Экспертга у ҳақ ёки ноҳақ эканлигидан қатъий назар ишонишган. Унинг шухрати картина қийматини аниқлаган, ҳаридорга қафолат вазифасини ўтаган. Бу борада билимдон ўз хулосасини исботлаши умуман шарт эмас. Шу билан бир қаторда, санъат оламида қалбакилик ҳақида қиссаларнинг кўплиги экспертлар услубларнинг ўзига хослиги ва картинанинг ташқи белгилари билан чекланиб қолганлиги, шунингдек, сезгиларнинг бу борада ҳамма вақт ҳам ўринли хулоса чиқара олмаслигидан далолат беради.

Уруш йилларидан кейинги энг баланд янграган шов-шувлардан бири «Эссаусдаги ўқувчилар» картинасини атрибуцияси ҳақида борди. Омма томонидан тан олинган обрўга эга бўлган голланд рангтасвири билимдони доктор Бредиус мазкур картинани Вермер Делфтский асари эканлигини айтди. Бу эса ўн йилдан кейин санъат тарихида энг йирик жанжаллардан бирига олиб келди. Технологик экспертиза бу картинани гўёки классик голланд рассомлари Терборх, Хальс ва Вермернинг бошқа 14 картинасидан бири эмаслигини, балки 1937 йиллар ва иккинчи жаҳон уруши тугаган даврларда сотилган ва «кашф қилинган» бу асарлар, аслида, голланд рассоми Ян ван Меергерен томонидан қайта ишланган, аниқроғи, қалбакилаштирилган ва билимдонларнинг бенуксон экспертизалари туфайли ўша пайтларда афсонавий даромад ҳисобланган 2300000 долларларга пулланганлигини аниқлашга ёрдам берди.

XX асрнинг 20-йилларидаёқ музейларга сохта асарлари кириб келиши сабабли кўпгина музей ходимлари сезгилар ёрдамида аниқлаш услубини музей ҳар доим ҳам кафолатлай олмаслигига ишонишган. Ўша даврлардаёқ экспертлар берадиган ҳолис баҳолар кўпроқ эътироз уйғота бошлаган ва Европанинг кўпгина йирик музейлари раҳбарларига нисбатан ишончсизлик туғилган. Бу борада атайлаб қилинган сохталаштириш ҳақида гап бораётгани йўқ. Масалан, маҳоратли эксперт Александр Бенуа асар бошида Екатерина II портретини Рокотов асарларидан бири деб ҳисоблади, ўн йил ўтиб эса фикридан қайтади: «Мен ўзим – деб ёзади у 1916 йилда, – бу атрибуцияга узоқ вақт ишондим, бироқ ҳозир ҳеч бир шубҳа йўқки, қаршимизда Левицкий картинаси турибди». Нафақат энг яхши, балки энг омадли ҳисобланган эксперт Бернард Бернсон Луврдаги Леонардо да Винчи картинасини қирқ йил ўрганиб, ўн беш йил давомида бу картина ҳақида бир неча маротаба фикрини ўзгартирганини тан олади. «У ҳақида “Knaurs Lexikon”да айтилишича: “– у хато қилмайди деб ҳисоблайдилар, лекин, албатта, бу нотўғри. Ҳамма ҳам хато қилади”».

1930 йилда “Die Kunstauktion” немис журнали саҳифаларида бадий экспертиза мақсади, вазифалари ва имкониятлари мунозаларали ёритилди. Мазкур баҳс-мунозарада музей директорлари, санъатшунослар, картина сотувчилар иштирок этишган. Унинг баъзи бир иштирокчилари экспертизани ҳеч нарса билан алмаштириб бўлмайдиган шубҳасиз кўнгилсиз воқеа (кулфат) деб ҳисоблайдилар, ўзининг концепциясига содиқ билимдонларни - айрим экспертлар рад этишди (ёки – улар ишлари услуби устидан исталган назорат мумкинлигини рад этишди), кўпчилик эса экспертиза илмий-тадқиқот деб ҳисоблашганига қарамасдан, у фаннинг мавжуд даражасидан кўпроқ самара бериши мумкин эмас, лекин у бу даражадан паст ўринга тушиб кетиши ҳам мумкин эмас, - деган фикрда бўлди. Бу фикрнинг муаллифлари экспертиза сифатини оширишнинг ягона имкониятини рангтасвир асарларини тадқиқ этишда табиий фанлар услубини қўллашда кўрдилар. Бироқ, ўн йиллар давомида аста-секинлик билан йирик бадий музейлар ва илмий марказлар тадқиқот фаолиятида муносиб ўрин эгаллаб борган технологик экспертиза ишлари амалда талаб қилинмай қолди.

Замонавий технология экспертизанинг кўплаб услубларини олиб боришга имкон беради. Шу ўринда гап минералогик ва технологик экспертиза ҳақида кетмоқда. Бу экспертиза турлари атрибуция жараёнида таҳлил қилинаётган объект ҳақида тўлиқ маълумотга эга бўлишга имкон яратади. Яна бир ютуқли томони шундаки, предметга аниқ қиймат белгилаш ишларини ойдинлаштиради.

Антиквариат нима?

Инсонларда антиквар буюмларга қизиқиш икки сабабга кўра юзага келади. Биринчидан, тарихга, ўтмишга, яъни ўзида ўтган асрлар аломатини ташиб юрувчи қадимий буюмларга бўлган қизиқиш. Антиквар буюмлар ўзига хос чиройли ва асл бўлишидан ташқари, уларнинг кўпчилиги йирик

бадий ва маданий қадрият аҳамиятига молик бўлади. Худди шу ерда антиквариатларнинг иккинчи хоссаси келиб чиқади. Кўпгина антиквар буюмлар вақт ўтиши билан ўз қийматини янада оширади ва унинг бу жиҳати пул маблағини бошқа кўринишда кўлга киритиш ва сақлашга имкон беради.

Қоидага кўра, инсонда унинг антиквар буюмлар савдоси билан шуғулланиши учун келтирилган ҳар иккала ваз ва мавжуд. Лекин бунинг учун қизиқишнинг ўзи етарли эмас, кераклича билимга ҳам эга бўлиш лозим. Дастлаб, антиквариат нима ва унинг қандай турлари мавжудлигига аниқлик киритиш мақсадга мувофиқдир.

Аниқланишига кўра, антиквариат – бу савдо-сотик ва коллекция тўплаш объекти бўлиб, уларга кўхна ва ноёб бадий асарлар ва қимматбаҳо буюмлар киради. Антиквар буюмларнинг асосий белгилари сифатида мутахассислар кўйидагиларни кўрсатадилар:

- кўхналик;
- ноёб ва нодирлик;
- ягоналик;
- тарихий давр ёки тарихий воқеалар билан алоқадорлиги;
- такрорлаш имконини бермаслиги;
- бадий қийматга эга эканлиги;

Бироқ, буюмни антиквар ҳисоблашда юқорида келтирилган аломатларнинг барчаси бўлиши шарт эмас. Уларнинг ўзаро кесишиши ва уйғунлашиши муҳим. Гарчи бирмунча қиммат антиквар буюмларда юқоридаги белгаларни барчаси учрайди. Асосий белги, албатта, унинг қадимги эканлигидир. Буюм биринчи навбатда давр ва тарихига кўра антикварга айланади. Буюмнинг бадий қиймати ҳам жуда муҳим ва у мутахассисларнинг фикрича, буюмни «даврлар бўйича саёхатга жўнашига» имкон беради. Нодир нарсалар гуруҳига тушиш учун эса предметда албатта, ажойиб, ноёб томони, бадий ўзига хослиги ва қандайдир тарихий муҳимлиги бўлиши лозим.

Қадимий буюмлар савдоси бўйича ташкил этиладиган аукционлар фаолиятига назар

Айни кунларда мамлакатимизда кўпгина давлатлар билан иқтисодий, маданий, сиёсий, ижтимоий соҳаларда алоқалар йўлга қўйилган. Биз биламизки, чет эл туризми ўлка иқтисодиётида етакчи ўрин тутди. Бунинг учун ўз тарихимизни, маданий меросимизни, қадриятларимизни асраган ҳолда кенг оммага тадбиқ этишимиз лозим.

Барчага маълумки, санъатнинг ривожланишида иқтисоднинг ҳам ўрни муҳимдир. Музейларнинг ажойиб ва барча рақобатдан устун бўлган маҳсулоти бор. Музейларнинг тараққиёти, менежмент ва маркетингда ўз маҳсулотидан фойдалана олишидадир. Бугунги кунда, кўпгина замонавий ижодкорлар ишлари юзасидан музейлар қошида ҳам бадий аукционлар ташкил этилиши долзарб муаммолардан саналади. Аукцион (лотинча *auctio*)

– маълум жойда молни “ким ошди” савдоси йўли билан очик сотиш усулидир. Аукционда бошқа ҳаридорларга нисбатан энг юқори нарх берган ҳаридор буюмни сотиб олади. Аукционлар мажбурий ва ихтиёрий турларга бўлинади. Мажбурий аукцион суд ёки давлат органлари томонидан турли қарзларни ундириш, ихтиёрий аукцион эса мулк эгаларининг ташаббуси билан каттароқ даромадга эга бўлиш мақсадида уюштирилади. Аукцион халқаро миқёсда ҳам йирик савдо марказларида ташкил этилади.

Бадиий аукционларда баҳолаш мезони ёдгорликни қийматидан келиб чиққан ҳолда кўрсатилган мавжуд қонун-қоидалар бўйича белгиланади. Бадиий ижоднинг баҳоси ва изланишлари, махсус билим, керак бўлса маҳорат талаб этади. Бу борада бадиий аукционлар соҳасида асосий экспертлар фаолият олиб борадиган муҳим тармоқ сифатида ривожланмоқда.

Доимий сохталиқ индустрияси илгарилаб бораётгани учун антиквариатлар бўйича асосий вазифа сохталиқни аниқлашдан иборатдир. Бадиий аукционларда ҳам экспертлар қуйидаги кўринишларда изланишларни ташкил этадилар:

1. Техника – технология экспертизаси реставраторлар томонидан олиб борилади.

2. Рентгенолог, химик, графолог ва бошқа аниқ соҳа кишилари зарур бўлган ҳолларда чақирилади.

Денгиз офицери Жеймс Кристи маҳобатли санъат асарларининг ким ошди бозоридаги биринчи илғорларидан эди. У илк марта 1766 йили 5 декабрдан Лондонда бу ишни йўлга қўйди. Тез орада турли қадимий буюмларни сотиш учун махсус аукцион залига эга бўлди. Унинг фаолияти энг ривожланган даври 1848 йил ким ошди савдосининг гуллаб яшнаган даври – “Катта арзон сотиш даври”га тўғри келди. Асосан Кристи санъат асарларини сотишда XVIII- XIX асрларни жуда катта ким ошди савдосига айлантирди. Жеймс Кристи хатто антиквариат ишқибози Роберт Валпола коллекцияларини тўпланишида бадиий аукционлар олди – сотдида қатнашди.

Соутбис асосчиси эса китоб сотувчиси С.Бейкер саналади. У биринчи марта 1744 йил қадимий кўлёзма асарлар бўйича ўзининг илк аукционини ўтказди. 1754 йил Бейкер доимий равишда иш юритувчи сифатида аукцион офисини очди. Бир аср давомида тадбиркор ва унинг ходимлари фақатгина китоблар савдоси билан шуғулланишди. Буларнинг орасида машҳур княз Талейран, Герцог Юрковский ҳамда Наполеоннинг Авлиё Елена оролига сургунда ўзи билан бирга олиб кетган кутубхонаси ҳам бор эди.

1778 йил буларнинг барчаси унинг жияни бўлмиш Бейкер Жон Соутбисга мерос бўлиб қолди. Мазкур фирма 80 йилдан ортиқ муддат ўз фаолиятини давом эттирди. Шунинг учун ҳам корхона “Соутбис” деб атала бошлади. Бу давр оралиғида компания кенгайиб қўшимча гравюра, танга, медал ва ноёб санъат асарларини ҳам сотишни қўлга киритди, лекин доимгидек китоб савдоси билан шуғулланаверди. Сақланиб қолган маълумотларга қараганда меҳел ва ранг-тасвир асарлари Кристи аукцион уйига жўнатилган. 1913 йилга келиб эса, бу анъанада Франц Хальснинг “Эркак портрети” асари, жуда катта ким ошди-савдосида илк бора меҳел ва

гравюра, картиналар ҳам иштирок этган. 1950 йил охирларига келиб, Соутбис аукционлар ўтказиш бўйича биринчилиكنи қўлга киритди. Соутбис ёпиқ клуб эди. У ерда ишлаш учун фақат зодагон табақа вакиллари қабул қилинар эди. 1980 йилга келиб, Соутбис компанияси инкирозга учради. 1983 йил Соутбис америкалик ишбилармон, кўплаб дўконлар эгаси Алфред Таубманга сотилди. Бугунги кунда Сотбисни дунё бўйлаб юздан ортиқ офислари мавжуд. Шулар қатори Москвада ҳам ўз шаҳобчасига эга. Унинг йиллик пул айланмаси 2 млрд. АҚШ \$дан ошиқ ҳисобланади. Соутбис биринчилардан бўлиб, 2000 йилдан бошлаб интернет орқали санъат асарлари аукционини ўтказиш бошлади.

Дунё бўйича учинчи ўринда турувчи аукцион уйи Бонҳамсдир. У 1797 йил машҳур гравюрочи рассом Томас Додд ва ноёб китоблар сотувчиси Волтер Бонҳамсга тегишлидир.

Бугунги кунда Бонҳамс 70 та категория асосида, рангасвир асарлари, машиналар, мусикий асбоблар, гиламлар, дизайн объектлари билан савдо қилади. Аукцион уйи дунё бўйлаб йилига 700 дан ортиқ савдо аукционларини ташкил этади.

АҚШдаги (Бонҳамс & Буттер Фиелдс) ва Австралиядаги (Бонҳамс & Гоодманс) аукционлари ҳам Бонҳамсга тегишлидир¹.

Анча ёшроқ бўлган Мас Доугалс рус санъат асарларига ихтисослашган ягона аукциондир. Мазкур ким ошди савдоси 2006 йилга келиб, 10 миллион АҚШ \$га ошди. Аукцион уйи рангасвир ва қадимий санъат асарларини сотиш бўйича бир неча маротаба рекордлар ўрнатган. Асосий офиси Лондонда жойлашган бўлиб, ундан ташқари Париж, Москва, Киевда ҳам идоралари мавжуд. Ким ошди савдоси ўртача бир йилда икки марта ўтказилади. Қадимий аукцион уйларида бири Стокгольм аукцион уйи 1676 йил ташкил этилган. У ўртача йилига 75 та аукцион савдоларини ўтказиш².

Кристи аукцион уйи бугунги кунда дунё бўйича энг катта пул айланмасига эга. Унинг асосчиси Жейм Кристи (Жейм Кристи) ўзининг биринчи аукционини 1766 йил 5 декабрда Лондонда ўтказди. У XVIII асрга келиб, Россия билан алоқасини мустаҳкамлаб, малика Екатерина II га ватандоши Роберт Уолполанинг коллекциясини сотиб олишга ёрдам берган. Бу эса Эрмитаж музейи ташкил этилишининг асоси бўлди. Ҳозирда Кристи йиллик пул айланмаси 2,31 млрд. фунт стерлинг (4,67 млрд\$.) ташкил этди. Ушбу аукцион уйи йилига 600 дан ортиқ (ўртача кунига 2 тадан) 80 хил йўналиш бўйлаб очик аукционлар ўтказишди. Булардан хайкалтарошлик, заргарлик, фото асарлар, мебел, соатсозлик, вино, машина ва бошқа турларни санаб ўтиш мумкин. Кристининг 43 давлатда 85 та офиси фаолият кўрсатади. 5 та қитъа бўйлаб, ўзининг 14 та савдо бинолари бор. Булардан, Лондон,

Нью-Йорк, Лос Анжелос, Париж, Женева, Милан, Амстердам, Тель Авив, Дубай, Гонгконг, Россия, Хитой, Ҳиндистонда ҳам савдо уйлари

¹ Auktions.ru/history/14632.html интернет сайти

² Auktions.ru/history/14632.html интернет сайти

очди. Кристининг ҳозирда Москвада доимий рус бўлими ҳам очилган бўлиб, ҳозирда ушбу савдо уйи энг тез ривожланаётган шаҳобчалардан саналади. Россияда 2000 йил унинг пул айланмаси 54,9\$ млн. Булар қаторида бир неча янги рекордлар ўрнатилди³.



Ўзбекистонда ҳам 2008 йил август ойидан бошлаб Ўзбекистон антикварлар ассоциацияси «MEROS» ташкил этилди. Ушбу ташкилот нодавлат, нотижорат ташкилот бўлиб, маданий меросни сақлаш борасида ўз ташаббуслари билан чиққан ихтиёрий коллекционерлар томонидан очилган. Ассоциацианинг тўлиқ номи – «Multi Earned Rares Of the Society» ёки қисқартмада «MEROS» тушунчасини беради⁴. Уюшма Ўзбекистон Республикасининг миллий бойлиги халқ ижодий асарларини қайд этиш, халқ ижоди асарлари, тарихий ва маданий меросни асраш ва кўпайтиришни ўз олдида мақсад қилган. Ўзбекистоннинг халқаро даражада мақомини таништириш ҳуқуқига эга жамоат ташкилоти саналади. Уюшма санъатнинг ноёб турлари борасида халқаро ҳамкорликни ривожлантиришга хизмат қилади.

Ушбу ноёб ташкилотнинг дунё юзини кўришида “Ўзбекистон маданияти ва санъати форуми” жамғармасининг ҳиссаси бекиёс. Бу ерда илк маротаба миллий меросни сақлаб қолиш, илк тасвирий санъат мактаблари ва уларнинг ваколатхоналари, алоҳида қимматга эга бўлган қадимий буюмлар ва улар ҳақидаги маълумотлар базасининг ҳолати, шунингдек, ушбу соҳада халқаро ҳамкорликни ривожлантириш зарурати масалалари кўтарилди.

2006 йили Тошкент ва Санкт-Петербургда Жамғарма томонидан ўтказилган “Шарқ ҳақида ўйлар: рус хашамати ва Бухоро шойилари” кўргазмаси бу йўлда қўйилган илк қадамлардан бири эди. Кейинроқ Чингиз Аҳмаровнинг Ўзбекистон пойтахти ва Россияда намоёиш этилган картиналар экспозицияси ўтказилди. Ушбу икки лойиҳа музей ва шахсий тўпламлардаги донг таратган ва авваллари номаълум бўлган қадимий асарларни ўз ичига олиб, муҳлисларга гўзаллик намуналари билан яқиндан танишиш имконини берди⁵.

Уюшма мақсадлари:

- Ўзбекистон миллий бойлиги саналмиш тарихий ва маданий меросни сақлаб қолиш, бойитиш;
- Қадимий буюмлар санъати соҳасида халқаро ҳамкорликни ривожлантириш;

³ Auktions.ru/history/14632.html интернет сайти.

⁴ Фонд Форум расмий сайти интернет маълумотларидан фойдаланилди.

⁵ Фонд Форум расмий сайти интернет маълумотларидан фойдаланилди.

- Замонавий рассом ва ҳунармандларнинг салоҳиятини ва ижодий энергиясини кашф қилиш учун зарур шарт-шароитларни яратиш;
- Қадимий буюмлар ҳақида маълумотлар банкини яратиш.

Уюшма вазифалари:

- Бадиий қимматга эга асарларни аниқлашга ёрдам берувчи кўргазма ва тадбирлар ўтказиш;
- Антиквар ва рассомлар талабларига жавоб берадиган эксперт марказлари тузиш;
- Реставрация устахоналарини яратиш;
- Рассомлик ва антиквар хизматлар бозорида халқаро этика меъёрларни ишлаб чиқиш ва жорий этиш;
- Археологик ишларни ўтказиш билан боғлиқ экспедиция ва турли ташкилотлар билан ишлаш⁶.

Жамоат ташкилоти бўлган уюшма Ўзбекистонни халқаро саҳаналарда намоён этиш ва антиквар санъат соҳасида халқаро ташкилотларни ривожлантиришга ҳисса қўшиши мумкин. Бугунги кунда маҳаллий ва хорижий ташкилотлар, шу қаторда Халқаро антикварлар уюшмаси билан алоқалар ўрнатилган, тажриба алмашиш йўлга қўйилган, шунингдек, мамлакатимиз ва хорижда ўзбек санъатини оммалаштириш мақсадида амалий, назарий анжуманлар, семинарлар, симпозиум, танлов ҳамда кўргазмалар ўтказиб келинмоқда.

Уюшманинг келажакда олдида қўйган мақсадлари қаторида чет эл савдо уйлари билан ҳамкорликдаги лойиҳалар, жаҳон аукционларида иштирок этиш, мутахассислар ўртасида тажриба алмашиш бўйича дастурлар ишлаб яқиш, антиквар хизматлар бозорида халқаро этика меъёрлари ва қоидаларини жорий этиш кабилар бор. Уюшма Ўзбекистон ҳамда хорижда бадиий қимматга эга ноёб кўргазмаларни доимий равишда ўтказиб келади. Шунингдек, антиквар ва рассомлар талабига жавоб берадиган экспертлар марказлари, реставрация устахоналари яратиш ва ушбу соҳани бойитишга қаратилган бошқа лойиҳалар ҳам уюшма режаларига киритилган.

Ассоциация қошида антиквар санъатнинг алоҳида турлари бўйича мутахассисларга эга бўлган эксперт комиссияси фаолият юритади. Ҳар қандай соҳада муҳим бўлган таҳлилий–тадқиқий фаолият уюшма томонидан музейлар, аукцион уйлар, санъатшунос экспертлар, археологик экспедициялар ва қадимий буюмлар ҳақида маълумотлар базасини яратиш билан боғлиқ мониторинг тариқасида амалга оширилади. Уюшма ўз фаолияти давомида бир қанча аҳамиятли тадбирларни ташкиллаштирди⁷:

⁶ Фонд Форум расмий сайти интернет маълумотларидан фойдаланилди.

⁷ Фонд Форум расмий сайти интернет маълумотларидан фойдаланилди.

Сарчашмалар...» қадимий буюмлар кўргазмаси (2008 й. август, Тошкент). Экспозиция музей ва шахсий тўпламлардаги авваллари маълум бўлмаган асарларни намоён этди. Экспонатлар орасида миллий либослар, заргарлик буюмлари, идиш-товоқлар, китоблари сингари қадимий безакли амалий санъат намуналари бор эди.

«Асрлар оша илк бора» қадимий буюмлар кўргазмаси (2008 й. октябрь, Тошкент). XIX аср охири XX аср бошининг 60 дан ортиқ экспонатларини жамлаган қадимий буюмларнинг ноёб кўргазмаси, асарлар орасида қадимий либослар, бош кийимлар, заргарлик буюмлари, сўзана, анъанавий каштачилик ва кандакорлик маҳсулотлари учинчи мартаба ўтказилган Style.uz ҳафталиги доирасида намойиш этилди.

«Миллий санъат инъомлари: қадим ва замона» (2009 й. март-май, Тошкент). Фонд Форум, ЮНЕСКО ва Британия кенгашининг ҳамкорликдаги кенгқамровли лойиҳаси Тошкентнинг 2200 йиллигига бағишланган бўлиб, уч йўналишда тақдим этилди – анъанавий маданиятнинг қадимги замонларга оид номаълум қирралари, амалий санъатнинг қадимий кўринишлари замонавий учликлар нигоҳида ҳамда анъанавий жилолар авангарднинг ижодий илҳоми сифатида.

«Фонд Форум бисотидан» кўргазмаси (2009 й. сентябрь, Тошкент). Турли тарихий даврларга оид 200 га яқин буюмлар: анъанавий, безакли амалий санъатнинг турли кўринишлари экспозицияга қўйилди. Бундай тўпламларни яратиш мамлакат ичида миллий меросни сақлаб қолиш, қадимий буюмлар мухлислари, ҳомийлар ва антикварлар ўртасида диалог майдонини ўташ, ёшларда эстетик дидни тарбиялаш, ўз халқи тарихига бўлган ҳурмат ҳиссини ўйғотишга ёрдам беради. Кўргазманинг асосий мақсади ҳунармандчилик асосий қисми бўлган Ўзбекистоннинг тарихий маданий мероси билан таништиришдир.

Қадимий буюмлар кўргазмаси ва кимошди савдоси (2009 й. октябрь, Тошкент). Art Week Style.uz доирасида очилган кўргазмада қадимий буюмлар: матолар, либослар, сўзана, заргарлик буюмлари, кулолчилик, кандакорлик маҳсулотлари бор эди. Кўргазма чоғида кимошди савдоси ўтказилиб, тушган маблағ ҳайрия ишларига сарфланган. Ушбу тадбир қадимий санъат намуналаридан баҳраманд бўлиш ва ёққан буюмларни сотиб олиш имконини беради.

Қадимий намуналар кимошди савдоси (2010 й. май, Хива). “Асрлар садоси” анъанавий маданият фестивали чоғида ўтказилган қадимий намуналар кимошди савдоси қадимги замонларнинг турфа буюмларини жамлади: картиналар, машҳур рассомлар — В. Еремян, Усто Мўмин, Р. Рождественский, Л. Резников, Н. Карахан, В. Фадеев, В. Кедрин, В. Уфимцев, Х. Раҳманов, К. Григорянц, В. Кавинин, В. Волков литографиялари, мисдан ишланган чойнаклар, жилвакор ипак сўзаналар, заргарлик буюмлари, адрас, шойи халатлар. Барча буюмлар Тошкент,

Қашқадарё, Фарғона водийси, бухоролик усталар томонидан XIX аср боши XX асрда ишланган.

«Текстил – анъаналар посбони» кимошди савдоси («DUKE`S» Британия Аукцион уйи билан) Style.uz 2010 доирасида (2010 й. октябрь, Тошкент). Кимошди савдосидан мақсад: тарихий-маданий меросни асраш ва коллекциялашга жамоатчилик эътиборини тортиш, миллий маданий қадриятларни кенг тарғиб қилиш, Ўзбекистонда аукционлар фаолиятини ривожлантириш, антикварлик соҳасида нарх-навони мувофиқлаштириш. Сўзана, халат, бош кийимлар сингари миллий тўқимачилик маҳсулотлари кимошди савдосининг асосий маҳсулотлари сифатида тақдим этилди. Кимошди савдосидан йиғилган маблағ тарихий-маданий меросни ўрганиш мақсадида «MEROS» антикварлар уюшмаси томонидан ўтказиладиган тадқиқотлар ҳамда археологик қазилма ишларига йўналтирилади. Ушбу тадқиқотлар жараёнига энг яхши археологлар, тарихчилар ва олимлар, шунингдек, ёш мутахассислар ва юртимиздаги олий ўқув юртларининг тарих факультетлари талабалари жалб этилган.

II БОБ МАДАНИЙ БОЙЛИКЛАРНИНГ ТИПЛАРИ ВА ТУРЛАРИ

Маданий бойлик тушунчаси

Мустақиллик йилларига келиб, ўзбек халқи ўзининг бой тарихидан, миллий қадриятларидан боҳабар бўла борди. Аجدодлари қолдирган бебаҳо меросдан баҳра ола бошлади. Ўзбекистон Республикаси Президенти И.А.Каримов қайд қилганидек, “Қар қайси халқ ёки миллатнинг маънавиятини унинг тарихи, ўзига хос урф-одат ва анъаналари, ҳаётий қадриятларидан айри ҳолда тасаввур этиб бўлмайди. Бу борада, табиийки,

маънавий мерос, маданий бойликлар, кўхна тарихий ёдгорликлар энг муҳим омиллардан бири бўлиб хизмат қилади”⁸.

Ўзбекистон Республикасида маданий ёдгорликларни сақлаш давлат аҳамиятига молик масалалардан бири ҳисобланади. Ўзбекистон Республикаси Конституциясининг 49 моддасида қуйидаги битикларни ўқишингиз мумкин - "Фуқаролар тарихий, диний ва маданий меросни муҳофаза қилишлари шарт. Маданий ёдгорликлар давлат томонидан қўриқланади"⁹. Мустақиллик йилларидан бошлаб давлатимизда илмий-бадий ғоялар ҳамда тасвирий ва амалий санъатнинг ривожланишига катта аҳамият қаратилди.¹⁰ Ўзбекистон Республикаси фуқаролари томонидан яратилган маданий бойликлар;

- Чет эллик фуқаролар ва фуқаролиги бўлмаган шахслар томонидан Ўзбекистон Республикаси ҳудудида яратилган маданий бойликлар;

- Ўзбекистон Республикаси ҳудудидан топилган маданий бойликлар;

Бу типларга оид маданий бойликлар сирасига музейлар, кутубхоналар, кино, фото, фонотекаларда, галереяларда ва бошқа сақлаш учун мўлжалланган жойларда тўпланган, турли табиий-қонуний йўллар билан қўлга киритилган ёки мерос бўлиб келинаётган маданий бойликлар киради. Шунингдек, қайси давлатларга мансуб бўлса, ўша давлатларнинг ваколатли органлари розилиги билан археологик, этнологик ҳамда табиий-илмий экспедициялар томонидан қўлга киритилган, ихтиёрий равишда айирбошлашлар натижасида олинган ҳамда қайси давлатларга мансуб бўлса, ўша давлатларнинг ваколатли органлари розилиги билан мерос ёки ҳадя сифатида олинган маданий бойликлар ҳам шулар жумласидандир. Қолаверса, чет эллик юридик ва жисмоний шахслар томонидан мамлакат ҳудудига олиб кирилган маданий бойликлар ҳам мавжуд бўлиб уларни ҳам алоҳида тип сифатида эътироф этиш жоиз. Шуларни ҳисобга олган ҳолда, маданий бойликлар ашё нуктаи назаридан турларга ажратилади ва қуйидагича нисбатланади¹¹:

- Халқлар ҳаётидаги тарихий воқеалар, жамият ва давлат ривожланиши, фан ва техника тарихи билан боғлиқ бўлган, шунингдек, мутафаккирлар, фан, адабиёт, санъат соҳасидаги давлат, сиёсат ва жамият арбоблари ҳаёти ва фаолиятига тааллуқли ашёлар;

- Тарихий, бадий, илмий ва бошқа маданий қийматга эга қуролларнинг ҳар хил турлари;

⁸ Каримов И.А. Юксак маънавият-енгилмас куч. -Т.: Маънавият, 2008. -Б.30.

⁹ Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1997 йил 31-мартда қабул қилинган "Миллий бадий ғоялар ва амалий санъатнинг кейинги ривожиди давлат томонидан қўллаб-қувватланиши тўғрисида" Қарори. // Халқ сўзи, 1997 йил 31-март.

¹⁰ 1998 йил 29 августдаги "Маданий бойликларни олиб чиқилиши ва олиб кирилиши тўғрисида"ги Ўзбекистон Республикасининг №678-І сонли Қонуни 3-моддаси 1-хат боши

¹¹ 2007 йил 3 майдаги Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлигининг 451-сонли буйруғи билан тасдиқланган "Маданий бойликларнинг олиб чиқилиши ва олиб кирилишини расмийлаштириш бўйича Йўриқнома" 1-қисм 2-хатбоши.

- Таркибида қимматбаҳо металл ва тошлар бўлган ашёлар;
- Археологик қазилмалар ёки археологик кашфиёт ва топилмалар натижасида олинган ашёлар ва уларнинг парчалари, тупроқ намуналари;
- Ҳар қандай асосда ва ҳар қандай материаллардан бутунлай қўлда ишланган расм ва суратлар;
- Ҳар қандай материаллардан ишланган ҳайкалтарошликнинг барча турларига оид асарлар;
- Ҳар қандай материаллардан ишланган бадиий композициялар ва монтажлар;
- Сиғиниш мақсадида турли диний эътиқодларга оид бадиий безатилган ашёлар;
- Шиша, ёғоч, металл, суяк, мато ва бошқа материаллардан ишланган амалий безак санъати асарлари;
- Анъанавий халқ бадиий ҳунармандчилиги буюмлари;
- Графика санъати турларига оид асарлар ва уларнинг оригинал босма шакллари, штамплар;
- Архитектура, тарих, бадиий ёдгорликлар ва монументал санъат ёдгорликларининг таркибий қисмлари ва парчалари;
- Алоҳида ёки турли коллекциялардаги қадимий китоблар, шунингдек, тарихий, илмий-бадиий, адабий аҳамиятга эга бўлган матбаа асарлари, ноёб қўлёзмалар ва ҳужжатли ёдгорликлар;
- Архив, фоно, фото, кино ва видео материаллар;
- Муסיқа асбоблари;
- Нумизматика, филателия, фалеристика, бонистика, сфрагистика ашёлари ва коллекциялари;
- Тангалар, орденлар, медаллар, муҳрлар, почта марка ва откриткалари, конвертлар ва бошқа шу турдаги коллекция ашёлари;
- Табиий фанлар тармоқлари учун аҳамиятли бўлган ашёлар;
- Маиший ва илмий аҳамиятга эга бўлган маиший ва илмий асбоб-ускуналар;
- Фан ва санъатнинг турли соҳаларига оид тадқиқотлар, изланишлар ва кашфиётлар лойиҳалари, макетлари, схемалари, жадваллари ва шу каби интеллектуал мулк объектлари;
- Тарихий, илмий-бадиий ва маданий аҳамиятга эга бўлган ҳамда тарихий ва маданий ёдгорлик сифатида давлат томонидан муҳофазага олинган бошқа кўчар ашёлар.

Маданий бойликлар ва улардан фойдаланишга қаратилган қонунчилик

Маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш тартиби юқорида кўрсатиб ўтилганидек давлат томонидан назорат қилинади ва бу соҳадаги фаолият мувофиқлаштирилиб турилади. Маданий бойликлардан фойланиш соҳасидаги жараёнлар уларни яратилишидан тортиб, то маълум сақлаш жойларидан ўрин олиши ва ундан кейинги турли фаолиятларда

вужудга келади. Сақлаш жойларидаги маданий бойликларни республика худудига олиб кирилиши ва республикадан олиб чиқилиши алоҳида тартиблар асосида назорат қилинадиган жараён ҳисобланади. Умуман, маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва фойдаланишни назорат қилиш соҳасидаги давлат бошқаруви деганда маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш соҳасида давлат бошқарувини амалга оширувчи органлар томонидан кўриладиган ҳуқуқий, ташкилий, молиявий, ахборотга доир, моддий-техникавий ва бошқа чора-тадбирлар тизими тушунилади. Бу соҳадаги фаолият турларига тарихий-маданий қимматга эга бўлган бойликларни давлат ҳисобига олиш ҳамда уларнинг рўйхатини юритиш, маданий бойликларнинг илмий ва илмий-техник тадқиқ этилишини ривожлантириш, маданий бойликларни тарихий-маданий экспертизадан ўтказиш, маданий бойликларни муҳофаза қилиш лойиҳаларини ишлаб чиқиш ва муҳофаза белгиларини ўрнатиш, маданий бойликлар ҳолатининг мониторингини амалга оширишни кирғизиш мумкин. Ушбу фаолият турлари маданий мерос объектларига¹² доир мулк ҳуқуқи ва бошқа ҳуқуқларни давлат рўйхатидан ўтказиш, маданий бойликларнинг миқдор ва сифат тавсифларини ҳисобга олиш ҳамда уларни сифат ва қиймат жиҳатидан баҳолаш, моддий маданий бойликларнинг ҳолати ҳақида ҳисоботлар тузиш, кадастр ахборотини тартибли тизимга солиш, сақлаш ва янгилаб бориш, маданий бойликларни давлат кадастрлари ягона тизимига киритиш учун тегишли ахборот тақдим этиш, маданий бойликлардан фойдаланиш жараёнида фойдаланувчиларни қонун ҳужжатларида белгиланган тартибда кадастр ахбороти билан таъминлаш, маданий бойликларни идентификация қилиш, тегишли маданий бойликларнинг тармоқлари, йўналишлари, жанрлари ва услубларини таснифлаш, маданий бойликларни доимий равишда тикловчи шахсларни, гуруҳларни кўрсатиш, маълумотларни тизимга солиш, сақлаш ва янгилаб бориш, маданий бойликларнинг сифат ҳолатини аниқлаш ва унинг натижалари бўйича ҳисоботлар тузиш каби ишлар кўламини ўз ичига олади.

Маданий бойликларнинг давлат кадастри тартиби Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси томонидан белгиланади. Маданий бойликларнинг давлат кадастри Давлат кадастрлари ягона тизимининг таркибий қисми ҳисобланади ҳамда у маданий бойликларнинг ҳуқуқий мақоми, миқдор, сифат тавсифлари ва баҳоси тўғрисидаги янгиланиб туриладиган маълумотлар ва ҳужжатлар тизимидан иборат бўлади. Тарихий-маданий қимматга эга бўлган ашё ёки нарса-буюмлар маданий бойликларнинг давлат кадастрига киритиш Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги томонидан маҳаллий давлат ҳокимияти органлари, шунингдек юридик ва жисмоний шахсларнинг таклифлари асосида амалга оширилади.

Тарихий-маданий қимматга эга бўлган ашё ёки нарса-буюмларни маданий бойликларнинг давлат кадастрига киритиш мақсадга мувофиқлиги тўғрисида тарихий-маданий экспертиза хулосаси олинган кундан эътиборан

¹² Ушбу ўринда “маданий меърос объекти” деганда “маданий бойлик” тушунчаси тушунилади

мазкур ашё ёки нарс-буюмлар, археология ёдгорликлари топилган пайтидан эътиборан аниқланган маданий бойликлар жумласига киритилади. Тарихий, илмий, бадиий ёки ўзгача маданий қимматга эга бўлган янги аниқланган маданий бойликлар маданий бойликларнинг давлат кадастрига киритилиши тўғрисидаги масала ҳал қилингунгача белгиланган тартибда амалдаги миллий қонунчилик талабларига мувофиқ муҳофаза қилинади. Аниқланган маданий бойликнинг мулкдори мазкур бойлик маданий бойликларнинг давлат кадастрига киритилганлиги тўғрисида қарор қабул қилинган пайтдан эътиборан ўттиз кун ичида Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги томонидан хабардор қилинади.

Маданий бойликларни давлат томонидан муҳофаза қилиш қонун ҳужжатларига мувофиқ бошқа чора-тадбирлар орқали ҳам таъминланиши мумкин.

Юқоридаги фикрларни тасдиғи сифатида шу пайтга қадар Ўзбекистон Республикасида қабул қилинган қуйидаги ҳуқуқий-меъёрий ҳужжатларни эътироф этиш мумкин:

- 1998 йил 12 январдаги “Музейлар фаолиятини тубдан яхшилаш ва такомиллаштириш тўғрисида” Ўзбекистон Республикаси Президентининг ПФ-1913-сонли Фармони;
- 1998 йил 29 августдаги “Маданий бойликларини олиб чиқилиши ва олиб кирилиши тўғрисида” Ўзбекистон Республикаси Қонуни;
- 1999 йил 23 мартдаги “Ўзбекистон Республикасида маданий бойликларини олиб чиқилиши ва олиб кирилиши масалаларини тартибга солиш тўғрисида” Вазирлар Маҳкамаси Қарори ва унга илова ҳисобланган “Маданий бойликларнинг олиб чиқилиши ва олиб кирилиши тартиби тўғрисида” Низом;
- 2001 йил 30 августдаги “Маданий мерос объектларини муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш тўғрисида” Ўзбекистон Республикаси Қонуни;
- 2006 йил 20 июлдаги “Муаллифлик ҳуқуқи ва турдош ҳуқуқлар тўғрисида”ги Ўзбекистон Республикаси Қонуни;
- 2008 йил 12 сентябрдаги «Музейлар тўғрисида»ги Ўзбекистон Республикаси Қонуни.

Шу каби бошқа қонун ва ҳуқуқий-меъёрий ҳужжатлар мамлакат халқи ва фуқароларининг умуммиллий бойлиги бўлмиш маданий бойликлардан фойдаланиш ва муҳофаза қилиш соҳасидаги муносабатларни тартибга солади. Шу ўринда ушбу соҳадаги халқаро шартномаларнинг ўрни муҳимлигини таъкидлаб ўтиш жоиз. Сабаби, мамлакатнинг миллий қонунчилик ҳужжатларида назарда тутилганидан бошқача нормативлар мавжуд бўлса, халқаро шартномалар қоидалари қўлланилади.

Маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш соҳасидаги давлат бошқаруви Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси, Ўзбекистон Республикаси Миллий Хавфсизлик Хизмати, Ўзбекистон Республикаси Бош Прокуратураси, Давлат Божхона Қўмитаси,

Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги ва маҳаллий давлат ҳокимияти органлари томонидан амалга оширилади.

Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамаси маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш соҳасидаги давлат сиёсатининг асосий йўналишларини амалга оширади. Хусусан, маданий бойликларни муҳофаза қилиш, асраш, тарғиб қилиш ва улардан фойдаланиш давлат дастурларини тасдиқлайди, маданий бойликларнинг давлат кадастрини юритиш тартибини белгилайди, маданий бойликларни тарихий-маданий экспертизадан ўтказиш тартибини белгилайди. Қисқача қилиб айтганда, маданий бойликларнинг муҳофаза қилиниши, асралиши ва улардан фойдаланилиши устидан давлат назоратини амалга ошириш тартибини белгилайди.

Ушбу соҳада қилинаётган ишларнинг ижро механизмини амалга тадбиқ этилиши Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги зиммасига юклатилади. Хусусан, юридик ва жисмоний шахслар томонидан маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш тўғрисидаги қонун ҳужжатларига риоя этилиши устидан давлат назоратини амалга оширади. Умуман, маданий бойликларни муҳофаза қилиш, асраш, тарғиб қилиш ва улардан фойдаланиш давлат дастурларини ишлаб чиқиш ва амалга оширишда қатнашади. Шунингдек, маданий бойликларни илмий ва илмий-техник тадқиқ этиш, консервациялаш, реставрация қилиш ҳамда ҳозирги замонда фойдаланишга мослаштириш бўйича давлат дастурларини амалга оширади ҳамда маданий бойликларнинг тарихий-маданий экспертизасини ташкил этиш ва амалга ошириш орқали уларнинг аниқланиши, ҳисобга олиниши, муҳофаза қилиниши, тарғиб қилиниши ва улардан фойдаланилишини таъминлайди. Бундан ташқари, маданий бойликларни муҳофаза қилиш ва улардан фойдаланиш масалалари бўйича давлат бошқаруви органларининг фаолиятини мувофиқлаштириб боради.

Маданий бойликларни божхона назоратидан ўтказиш

Маълум бир мамлакатда умуман олиб кетилаётган маданий бойликлар бўлганлиги сингари вақтинчилик олиб чиқиб кетилаётган кадриятлар устида ҳам мажбурий тартибдаги давлат экспертизаси ўтказилади. Вақтинчилик чиқарилган буюмлар экспертизага икки мартта: мамлакатдан олиб чиқиб кетилганда ва қайтарилган вақтда ҳавола этилади.

Маданий бойликларни вақтинчилик олиб чиқиб кетилганда экспертиза ўтказиш учун ёзиладиган аризада бошқа нарсалардан ташқари бундай ҳаракатнинг мақсади, шароити ва муддати кўрсатилади. Мазкур пайтда аризага қўшимча равишда илова қилинади. Бунга мувофиқ, юридик шахслар (давлат ва муниципал музейлар, авхив, кутубхона, шунингдек, маданий бойликларнинг бошқа давлат хазиналари бундан муснасно), шунингдек, жисмоний шахслар, ҳокимият ва ташкилотлар органлари, мансабдор шахслар ўз аризаларига қуйидагиларни илова қиладилар:

- мамлакат қонунига кўра, расмий қарор топган муҳофазага ёки рўйхатга олинishiга мувофиқ тарзда вақтинча олиб чиқилган маданий бойликлар рўйхатига киритилганлиги ҳақидаги гувоҳнома;

- маданий бойликларни давлат муҳофазасига олувчи тегишли давлат органининг уларнинг вақтинчалик олиб чиқилиши тўғрисидаги билдиришномани тасдиқланиши;

- маданий бойликларни вақтинчалик олиб чиқилиши шароити ва мақсадида иштирок этаётган томонлар шартномаси;

- иштирок этаётган томонларнинг ҳужжатли тасдиқланган кафолатномаси ва мамлакат давлат органларининг маданий қадриятларни сақланиши ва уларнинг қайтарилиши муносабатида белгиланган кафолатномаси;

Агар вақтинчалик олиб чиқишга рухсат берилса, аризачига жорий этилган шаклдаги гувоҳнома берилади. Унинг асосида (ёрдамида) бойликлар чегарадан олиб ўтилиши мумкин бўлади. Гувоҳномага маданий бойликларнинг босмаланган рўйхати ва фотосуратлари илова этилади. Бу ҳужжатларда турли гувоҳномалардан ташқари маданий бойликлар олиб чиқилишининг мақсади ва муддати кўрсатилади. Бу талаблар муҳим ҳисобланади ва уларни бузиш таъқиқланади. Агар шароит ўзгариб қолса, масалан, белгиланган муддатда буюмларни олиб келишнинг иложи ёки мақсадга мувофиқ бўлмаса, вақтинчалик олиб чиқилиш муддатининг узайтириш тўғрисида ёзма тарздаги илтимоснома билан тегишли органларга қайта мурожаат қилинади. Агар илтимос қондирилса, нафақат буюмлар эгаси, илтимоснома аризачиси маълумотига, балки вақтинчалик олиб чиқиш ҳужжатларини расмийлаштирувчи божхонадан олдин амалдорлар томонидан мувофиқ қарор охирига етказилади. Мазкур кафолат натижасида мулкдор ва уларнинг ишончли вакиллари қонун томонидан юз бериши мумкин бўлган кўнгизсизликдан ҳолос бўладилар. Негаки, вакил органлар (ташкилот) жорий этилган барча тартибларни тугатгунча маданий бойликларни вақтинча олиб чиқилиши устидан назорат ўрнатадилар. Бунга зид ўлароқ, вақтинчалик олиб чиқилишнинг мақсади ва муддатига риоя қилмаслик ҳолатлари содир бўлса, бир вақтнинг ўзида чоралар қўлланиб қадриятлар қайтарилади ва вақтинчалик олиб чиқилишни амалга оширувчи шахс ишга жалб этилади ва жавобгарликка тортилади.

Марказий божхона бошқармаси қонунбузарликни олдини олиши учун божхоналарга қуйидагиларни тавсия этади:

- экспертиза ишларига фақат Ўзбекистон Республикаси Маданият ва спорт ишлари вазирлиги буйруғига мувофиқ ваколатга эга бўлган мутахассис-экспертни жалб қилишни (эксперт санъатшуносликнинг аниқ соҳаси мутахассиси бўлиши жоиз);

- ўтказилган экспертиза асослилигига шубҳа бўлган бир пайтда, мажбурий равишда муайян ташкилотга мурожаат қилишни;

- экспертлар нафақат олиб келинган экспонатларнинг сақланиш даражасини аниқлашга, балки уларнинг аввал олиб чиқилган санъат асарларининг айнан ўзи эканлигига алоҳида эътибор қилишни;

- маданий бойликлар олиб чиқилишида уларнинг нусхасини яратишга имкон яратувчи ташқи (бегона ва яширин) маблағлар мавжуд эканлигини қаттиқ назоратга олиш;

- олиб чиқилган предметларни тайёрлаш материаллари бўйича қандайдир шубҳа пайдо бўлса, уларни қайта ўрганишни жорий этиш.

Вақтинчалик олиб чиқилган бойликларни қайтарилгандан кейинги 10 кунлик муддатда буюмлар соҳиби (ёки уларнинг вакиллари) маданий бойликларни вақтинчалик олиб чиқилиши ҳуқуқ, шунингдек, буюмларнинг қайтарилганлиги ҳақида билдиришнома берувчи органга мурожаат қилиши шарт. Мазкур билдиришномада ҳар бир буюмнинг қайтарилгандан кейинги ҳолатини кўрсатиш зарур. Агар маданий бойликларни бутлигига путур етган бўлса, амалдорлар нафақат буюмни аслига келтириш чора-тадбирларни қўллашлари, балки зарарланган бойликларни сақланишига масъул бўлган шахсларни жавобгарликка тортишлари лозим.

Мустақил Давлатлар Ҳамдўстлиги орасида кўпроқ Россияда қадимий буюмлар савдоси яхши ривожланган. Биргина Москва шаҳрининг ўзида 200 га яқин ташкилотлар шу борада фаолият олиб боради. Россия Федерацияси эса, олиб чиқилиши ман этилган антиквариат учун 50 йилдан ортиқ вақт белгилаган.

Европа давлатларида 100 йиллик тарихга эга буюмларни мамлакатдан олиб чиқиш таъқиқланган. АҚШда антиквариат буюмларни 1830 йилдан бошлаб олиб чиқиш қонун назорати остида олиб борилган. 1847 йилдан эса, Канадада ҳам шу турдаги қонунлар жорий этилган. Бугунги кунда Буюк Британияда 100 йиллик санага эга буюмларни олиб чиқиш маън этилади¹³

Маданий бойликларни типлар бўйича баҳолаш (экспертиза ва атрибуция) асослари

Маданий бойликлар мулкнинг ниҳоятда ўзига хос тури ҳисобланади. Кўчмас мулк, мол-мулк мажмуалари, машина, ер-жой, амалдаги корхона ва шу кабилардан фарқ қилган тарзда у қатор хусусиятларга эгадир. Кўчмас мулк, машина, асбоб-ускуналар(анжом-жиҳозлар), транспорт воситалари, ер-жой, амалдаги корхона сингариларни баҳолаш иқтисодий фанларнинг батамом аниқ бўлимларига асосланган.

Ҳақиқатдан ҳам, маданий бойликларни баҳолашни умумий қабул қилинган иқтисодий ёндашувлар асосида олиб бориб бўлмайди, негаки, қиймат баҳолари услубини ташкил этиш учун зарур бўлган умумий тарздаги иқтисодий далилларнинг назарий асослари йўқ. Аниқроғи, бу босқичда назариётчи-иқтисодчилар учун мулкнинг бу турларини, шунингдек, антиквариатларни баҳолаш услубларини ишлаб чиқиш ечиб бўлмас масала. Баъзи санъаншуносларни санъат асарларини кўчириб бўладиган мол-мулклар

¹³ Молчанов С. Современные термины и понятия охраны, реставрации и использования движимых памятников ПИК. -М. 2001. –Ст 23.

сарасига киритишга уринишлари эса танқиддан нотўғри ҳисобланади. Бу қиймат турларини баҳоси санъатшунослик, тарихга оид илмий-тадқиқот ишларига асосланган фаолиятнинг ўзига хос ва ажойиб тури ҳисобланади. Аксинча, бу жараён нафақат расмий таҳлилга ҳавола қилинмасдан, балки, баъзан оғзаки таъриф билан ҳам чекланиши мумкин. Маданий бойликларни баҳолаш асослари кўпчилик ҳолларда баҳоланаётган буюм ёки ашёнинг алоҳида хусусиятларига боғлиқдир. Аслида эса баҳолаш жараёни олиб борилган экспертиза (текшириш) ва бозордан олинган маълумотга таянади.

Маданий бойликларни баҳолаш жараёни, шубҳасиз, баҳоланаётган буюмни (объектни) атрибуция ва экспертизасидан бошланади. Бу пайтда баҳоловчи махсус билимга эга бўлмаса, бир қатор муҳим умумий саволларга – улардан муҳими ҳисобланган буюм муаллифи ва унинг асллигини кўрсатувчи, яъни муайян бир санъат асарининг бозор нарҳини аниқловчи кўрсаткичлар – жавоб олиш учун эксперт-санъатшуносга мурожаат қилиши лозим.

Бир вақтнинг ўзида асарнинг асллигини тасдиқловчи саволларга аниқлик киритмасдан санъатшунослик текшируви ҳам ҳамма вақт муаллифлик, шунингдек, асарнинг қачон ва қаерда яратилганлиги тўғрисидаги саволларга жавоб бера олмайди. Бироқ, асл асарни қалбакисидан ажратиш учун асар ҳақида махсус билим зарур. Текширувчи баҳоланаётган объект мақомини белгилашда муаллиф ишлаш техникасининг асосий жиҳатларини, ишлатилган материаллар сингари бошқа муҳим меъзонларни билиши шарт қаралади. Санъатшунослик экспертизаси маҳоратидан ташқари эксперт антиквар ва санъат асарлари бозори билимларини эгаллаган бўлиши керак. Мазкур буюмлар бозорининг ўзига хос жиҳатларини нотўқис тушуниш уларнинг бозор нарҳини бергилашда жиддий хатоларга олиб келиши мумкин.

Баҳоловчи - эксперт нарх санасидаги кўп сонли бозор маълумотларини ўрганиб ва баҳони белгилашдаги барча омилларни бирмунча тўла ҳисобга олган ҳолда, ҳар бир аниқ предметга мувофиқ нарх ҳисоблаш (тайинлаш) услубини танлаб олиши лозим. Бу жараён “ўрта сифат”ни аниқлаш билан кечади. Ўрта сифатли санъат асарларини баҳолашда кўпинча қуйидаги бешта мезонни назарга олиш етарли:

- санъат асари сифати;
- баҳоланаётган асарнинг тарихий-ҳужжатли ва бадиий аҳамияти;
- сюжетга талаб (эҳтиёж);
- сақланилиши;
- ўтиб бораётган мавсумга нисбатан маҳаллий бозорда талабнинг ўзгариши.

Агар ўртача асар сифати 1.0 га қабул қилинса, у ҳолда ҳар бир 5 мезондан исталган санъат асарини рақамли коэффициент ёрдамида тавсифлаш мумкин ва бу коэффициент доимий бўлиб қолади. Фақатгина, асар сақланиши ва муаллиф рейтинги ўзгариши мумкин. Муаллиф рейтинги беқарор микдор бўлиб, даврлар ўтиши билан ўзгариб туради. Қандайдир ишни баҳолаш учун маълум бир муаллифнинг ўрта сифатдаги асари

баҳосини топиш, ундан кейин эса қатор коэффициентларга кўпайтириш керак. Санъат асари учун Quick Price 98 услубини қўллаш мумкин.

Шуни кўзда тутиш керакки, санъат асари, жумладан, антиквариат таъмирланган деб шубҳа қилинса ёки бирор бир ўзгартириш киритилган ёки қайта тикланган бўлса, объект қиймати сезиларли даражада арзонлашади. Беҳосдан зарарланганда, шунингдек, табиий ейилиш юз берган ҳолда ҳам буюмнинг нархи тушиб кетади.

Қийматни расмий экспертиза қилиш нимага керак? Биринчидан, санъат асарларини эҳтиётлашда тарифларни (бирор нарсага тўланадиган катъий баҳолар мажмуи) қабул қилиш ва кафолат суммаларини аниқлаш учун зарурдир. Айтгандек, уларни анча илгаридан кафолатга олинади, лекин бу хизмат, асосан, музей фондидаги асарларга мосланган ҳолда кенг қарор топган. Бунда уларнинг (музей буюмларининг) хорижий кўرғазмаларга чиқарилишидаги ҳавф-хатардан ҳимояланган бўлади.

Иккинчидан – кредит олишда гаровни жорий қилиш учун асос сифатида ҳам қиймат лозим. Учинчидан эса, экспертиза баҳоси санъат асари ёки маданий бойликни сотиш учун қарор қабул қилишда баҳолаш мўлжали сифатида керак. Бунинг керагича зарари ҳам бор, бироқ асарнинг арзонлашишига йўл қўймайди ва бир вақтнинг ўзида унинг мавжуд қиймати аниқланади. Энг охиргиси, яъни тўртинчидан, қиммат асарнинг қиймати унинг эгасига ҳам керакдир.

Баҳони аниқлаш услуби негизида асосий саволлар ётади. У қанчалик объектив? Ҳаридорнинг бу саволига жавоб олишга экспертлик ташкилоти эришиши гумон. Консултация пайтида баҳоловчи умумий жумлалар билан чекланиб қолади. Баҳолаш ҳисоботини ўрганишда бир мунча тушунарли бўлади. Ҳамма гап шундаки, аниқ бир услубни, асосан, савдо-сотиқ иши ташкил этади, технология эса баҳоловчиларнинг ҳар бирида турлича. Давлатнинг аниқ бир расмий услуби йўқ, фақатгина қиймат андозаси мавжуд. Унинг андозасини жуда кенг шарҳлаш мумкин. Баҳолаш фаолияти ҳақида яна умумий қонун ҳам бор. Бунда баҳоловчи қай бир объектни, яъни бу бизнес, автомобиль, асбоб-ускуна(жиҳоз) ёки санъат буюми бўладими, бундан катъий назар, мазкур умумий қонундан бир маромда қўллаши шарт.

Баҳолашда асосан расмий рейтингли, яъни пасайиб кетувчи ва ортиб боровчи коэффициентлар қўлланилади.

Клиент сўзлари орқали услубнинг тўлалиги маълум бўлмайди. Унга эксперт ишининг натижаси тақдим этилади. Баҳоловчилар қандай мезонларга суяндилар? Қайси асосга кўра, қандай коэффициентлар қабул қилинди? Қийматни аниқлашда қандай воқеалар юз беради? Буюм қийматига қандай омиллар таъсир кўрсатиши мумкин? Буларни барчасини экспертлар ҳисобга олишлари шарт. Қуйидаги омилларга боғлиқ равишда тўғриланган коэффициентлар баҳога ўзгартириш киритади:

- ишнинг сақланганлик даражаси;
- унинг яратилган даври;
- рассом ижодининг муҳим бир даврига тўғри келганлиги;
- обрўли кўрғазмаларга қўйилганлиги;

- ишнинг каталог ёки бошқа манбаларда чоп этилганлиги.

Агар асарда, айтайлик, Шишкин манзарасида қандайдир оддий дала ҳовли тасвирланган бўлса, бу бир нисбат, агар унда, Финляндиялик ҳукмдор-императорнинг дала ҳовлиси тасвирланганлиги аниқланса, бу иш коэффицентини оширишга асос бўлади. Ёхуд, бошқа бир мисол, И.Айвазовскийнинг ёрқин, тонг ёғдусидаги, кишига қувонч бағишловчи асари, унинг тунги қайғули манзарасидан ёки ғарқ бўлаётган кемали сюжет тасвирланган ишидан қиммат туради. Рассом дастхати, сананинг борлиги, сюжетнинг ёқимлилиги, мазкур муаллиф асарининг бозорда камёблиги - бундай омилларнинг мавжудлиги картинанинг баҳолаш қийматига таъсир кўрсатади. Буларнинг барчаси эксперт-санъатшунос томонидан инобатга олинади ва баҳолаш ҳисоботида киритилади. Текширилаётган ишнинг баҳосини келажакда кўтарилиб ёки тушиб кетиши тўғрисидаги турли маълумотлар баҳолаш ҳисоботида киритилмайди. Баҳоловчи олдида фақатгина бир вазифа - текшириш пайтида ишнинг қайд қилинган эксперт қийматини аниқлаш туради. Баҳолаш ҳисоботининг мавжудлиги маълум асарнинг кўрсатилган нархда сотилиши имкониятларига кафолат бермайди.

Баҳоловчи ташкилот, ишларнинг инвестицион (сармоядорлиги) келажакда ҳақида консультация бериши, шунингдек, бозор тенденцияларига ва қийматнинг ошиш имкониятларига мувофиқ келувчи таҳлиллар тайёрлаши мумкин, албатта, лекин бу баҳолаш ҳисоботида акс эттирилмайди ва фақатгина алоҳида ишларда кафолат ҳаракатларини кенг тарқатмайди.

Бошқа турдаги мулкни баҳолаш сингари санъат асарини текшириш ва баҳолаш, қиймат қўйиш ҳисоботи билан яқунланади. Маданий бойликларни баҳолашда ҳисобот тузилиши ва мазмуни талаблари бутунлай бошқачалиги туфайли умумий тарзда қабул қилинганларидан бирмунча фарқланади.

Маданий бойликларнинг бошқа баҳолаш объектларидан муҳим фарқи уларнинг қиймати тўғрисидаги ҳисобот мазмуни ва тузилишига нисбатан умумий қабул қилинган талабларнинг фарқланиши ва уларнинг шартли эканлигидадир.

Санъат асарлари баҳоси ҳақида ҳисобот тузилиши

Санъат асари баҳоси тўғрисидаги ҳисобот баҳолаш объектини (асосан санъат асарини) хусусиятловчи асосий ҳолатлар акс эттирилган, баҳолаш мақсади, буюртмаси ва баҳоловчи ҳақидаги маълумот сингари бўлимлардан ташкил топади. Ҳисоботда асосий баҳоловчи ўз ишида қўллаётган тахминлар ва чекланишлар баён этилади, улар томонидан ишлатилган атамалар ва услублар, баҳоланилаётган санъат асари шарҳи ва экспертиза натижалари имконияти борида тўлақонли келтирилади.

Ҳисоботнинг асосий матнида баҳолаш жараёни таҳлил қилинади, шунингдек, баҳолаш натижалари тақдим этилади. Баҳолаш натижаларидан кейин улар учун жавобгар шахс бўлган эксперт-санъатшунос, эксперт-баҳоловчи, баҳоловчининг ташкилот раҳбарлари, нарх қўювчининг имзоси

чекилади. Хотимада эксперт-баҳоловчининг шахсан ўзи имзо чеккан аризаси келтирилади.

Маданий бойликлар қийматини белгилаш

Қадимий нарсаларда ўзига хос жозиба бўлади, улар ўзига магнит сингари кишини жалб этади. Маҳоратли усталар томонидан бажарилган санъат асарлари ўзларида ўтган асрлар хотираларини, уларнинг эгалари ҳаёти тарихини сақлаб қолади. Бундан ташқари, улар ҳозирда халқ ва давлатнинг тараққиёт ва тарихий ривожланиш даври билан қўшилиб кетади. Маданий бойликларга ҳар доим ҳам барқарор талаб бўлганлиги боис, аста-секинлик билан уларнинг бутун бир савдо саноати юзага келди. Улар ҳашаматлилик яъни, гўзаллик предмети бўлиш билан бир қаторда улар, асосан, юқори қийматга эга бўладилар ва вақт ўтиши билан қийматлари янада баландлашади. Буларнинг барчаси санъат асарларини, бошқача қилиб айтганда, маданий бойликларни қулай капитал маблағ сифатида мавжуд бўлиши ва уларни қадрсизланиши олдини олади.

Катта пуллар айланмасига эга бошқа тоифадаги савдо-сотикдан фарқли ўлароқ, антиквариат савдоси атрофи сирли гардиш билан ўралган.

Яқинларгача, антиквариатлар бозорида ишончли маълумотларни тарқатишга ҳеч бир қизиқиш бўлмаган. Етарлича «ёпиқ» санъатшунос-экспертлар даврасида ҳам, савдо-сотик асослари «уч тийинга» сотиб олиш ва «юз сўмга» сотиш бўлган антиквар магазин эгаларида ҳам қизиқиш бўлмаган. Эксперт томонидан белгиланган баҳо амалда антиквар буюм ёки санъат асари, умуман олганда, маданий бойликнинг ўзи қандай хос хусусиятларга эга бўлгани каби ўзига хос тарзда бўлади. Санъат асарини кафолатлаш, сотиш ва қўлга киритиш мақсадида баҳолар услубини кўриб чиқиш муҳим.

1998 йилда Fine art Investment Group компанияси томонидан Investment компьютер дастури ишлаб чиқилди. Дастур нодир буюмлар савдоси аукционда қўйилиши лозим бўлган маданий бойликларни аниқлашга имкон беради. Бу маълумотлар антиквариатларни бозор шароити кенгликларида аниқлашга ёрдам беришга қодир ва етарлича кенг қўламдир. Бироқ, Ўзбекистонда қадимий предметлар баҳо меъзонларини шаклланишининг ўзига хос хусусияти мавжуд. Бу мамлакат савдоси, мазкур жараёни мувофиқлаштириб турувчи давлат қонунчилиги ва албатта, аҳолимизнинг харид қилиш имкониятлари билан боғлиқ. Санъат асарларида бир неча қиймат бор деган нақл бор. Негаки, антиквариат бозори баҳо белгиланишининг умумий қонунларига мойил, шунингдек, талаб ва таклифларга кўп жиҳатдан боғлиқ.

Ҳозирда маҳоратли антиквар баҳоловчилари институти шаклланимоқдаки, уларнинг хизматида суғурта компаниялари, банклар, суд ва ижро хизмати органлари, божхоналар муҳтождирлар. Санъат асарларини баҳоловчилар хориж тажрибаларига таянишлари, дунё аукционлари баҳоларини мўлжаллаши лозим.

Баҳолаш тизимини биргина рангтасвир асарлари учун оладиган бўлсак, кўпгина таниқли рассомларнинг картиналари ўзининг юқори кўрсаткичдаги баҳосига эришиб бўлган, баҳоси бошқа ошмайди. Фақат ҳар бир мамлакат ва йўналишнинг кам миқдордаги рассомлари даромад келтирувчи сифатида қайта кўриб чиқилиши мумкин. Баҳолаш услублари негизида рангтасвирнинг бир квадрат сантиметр билан полотно ҳажми ўртасидаги боғлиқлик ётади. Асарнинг баҳоси айнан ўша рассомнинг ўртача қийматли ишига нисбатан чиқарилади. Қийматнинг бутун диапозони (кўлами) шартли равишда 12 даражага бўлинади (ўхшаш картина учун – ҳар бир кейинги даража ўзидан олдинги қийматдан 1,5-2 марта ортиқ бўлади). Барча рассомлар аниқ бир белгиларига кўра 12 гуруҳга бўлинади. Ҳар бир гуруҳ рассомлари учун картина майдонининг ўртача қийматига кўра белгиланади. Баҳолаш рассом нуфузи ва картина ҳажмига қараб белгиланади. Ишларни бир-бири билан қиёслаш параметрлари бир нечта бўлиши мумкин. Кўпчилик ҳолларда баҳолаш учун қуйидаги беш параметр етарли, уларнинг ҳар бири балларда баҳоланади:

1) рангтасвир сифати:

- 0,2 – 0,5 – ҳомқолип (набросок);
- 0,6 – 0,9 – намуна (эскиз);
- 1,0 – ўртача, бир мунча тез-тез учрайдиган;
- 1,1 – 1,3 – яхши;
- 1,4 – 1,7 – жуда яхши;
- 1,8 – 2,0 – айрим ҳолларда (мустасно).

2) баҳоланаётган асарнинг бадиий тарихий-ҳужжатлилиги:

- 1,0 – йўқ, мавжуд эмаслик;
- 1,1 – 1,3 – бирмунча бадиий қийматга эга;
- 1,3 – 1,7 – картина бадиий қийматга эга;
- 1,8 – 3,0 – санъатда муҳим ўрин эгаллайди, санъат дурдонаси, шох асар.

3) сюжетга талаб:

- 0,2 – 0,9 – ҳеч кимга керак эмас, зерикарли, қизиқ эмас;
- 1,0 – одатдагидек, жуда кўп тарқалган;
- 1,1 – 1,3 – талабнинг ўсиши;
- 1,4 – 1,7 – жуда қизиқарли ва чиройли сюжетли;
- 1,8 – 2,5 – ўз гўзаллиги ва русумига кўра ноёб.

4) полотнонинг сақланганлиги:

- 1,0 – тўла сақланганлик;
- 0,7 – 0,9 – сезиларсиз таъмирланганлик;
- 0,2 – 0,6 – ёмон сақланганлик.

5) ўтган мавсумга кўра маҳаллий бозорда талабнинг ўзгариши:

- 1,0 – одатдаги талаб;
- 1,1 – 1,4 ажиотаж (сунъий нарх ошириш ёки арзонлаштириш);
- 1,5 – 2,0 – йирик ажиотаж.

Қандайдир асарни баҳолаш учун мазкур рассомнинг ўртача иши нархини топиш ва уни қатор коэффицентларга кўпайтириш лозим.

Мазкур компьютер дастурининг китобий шакли «Рангтасвир нархини аниқлаш» ҳисобланади, унинг муаллифлари тасдиқлашадики, ҳатто, умуман санъат соҳасида маълумоти бўлмаган инсон ҳам унинг ёрдамида картина нархини тақрибан аниқлаши мумкин.

Антиквар муסיқа асбобларини баҳолаш учун эксперт қуйидаги муҳим муаммоларга эътибор қаратиши лозим:

- асбоб турини аниқлаш – тўғри номлаш ва асбоб таснифига мувофиқлик;

- яратилган вақти – асбоб ёшини аниқлаш;

- яратилган жойи – ҳудудни аниқлаш;

- муаллифлик – уста исми, мактаб, устахона, фабрикани аниқлаш;

- маҳорат даражаси – асбоб қандай бажарилган;

- жаранги сифати.

Ушбу муаммоларни ечиш асбобни маданий ёдгорлик сифатидаги даражасини аниқлашга ва унинг қийматини белгилашга имкон беради. Бир уста томонидан бир вақтнинг ўзида бир ҳил доирадаги маълум бир мактабга тегишлилигига кўра ҳам ўта сифатли ва моҳирлик билан бажарилган ёки оддий андозадаги асбоб яратилиши мумкин. Шундай экан, қадимги италян, немис, француз асбобларининг барчаси ҳам юксак бадиий ва тарихий аҳамиятга эга бўлсада, ҳақиқий санъат асари бўлишликка даъво қила олмайди.

Антиквариат заргарлик буюмлари қиймати одатдаги заргарлик буюмларига ўхшаш олинади, лекин бир вақтнинг ўзида бир қанча маданий ижтимоий йўналишдаги омиллар иштирок этиши лозим:

- буюмнинг тарихий аҳамияти;

- устанинг номи;

- буюмнинг нодирлиги;

- музей коллекцияларида кам учраганлиги ва бошқалар.

Бошқача айтганда, ошиб боровчи тузатувчи коэффициент (К) киритилади:

$C = (H_m \times B_m + H_t \times B_t) \times K$, C – буюмнинг қиймати.

H_m – маъдан нархи;

B_m – маъдан вазни;

H_t – тош нархи;

B_t – тош вазни;

K – тузатувчи коэффициент.

Ўз нархига кўра, ўсувчи коэффициентларнинг аниқлашда қуйидагиларни назарда тутиш лозим:

- яратилган вақти;

- тамға тўплами (шаҳар тамғаси, устанинг сана битилган ёки санасиз намуна тамғаси);

- уста тамғаси;

- фирма (корхона) тамғаси;

- мант, изоҳлар;

- буюм тарихининг ҳужжатли тасдиғи;

- услубий белгилари;
- уста дасхати ёки корхонанинг муҳим жиҳатларини кўрсатишга имкон берувчи унсурлар (яратилиш вақта учун хусуситли);
- ноёблиги (мавжуд бўлган вақти учун)
- бажарилиш даражаси;
- фикрнинг бетакрорлиги;
- андозанинг мураккаблиги;
- технологияда янгилиги;
- буюмнинг тўпламчилиги;
- нодирлиги;
- музей коллекцияси учун ноёб эканлиги;
- антиквар талабнинг юксаклиги;
- музейда сақланганлиги.

Орденларни баҳолашда орден мақоми ва унинг ясалган даври (вақти)га, бут-бутунлигига диққат қилинади. Табиийки, биринчи даражали юлдузли тўлиқ тўплам ва бир мунча қадим санали орденлар қиммат туради.

Мамлакат чинни буюмларининг қиймати аукционларда хориж корхоналарида ишлаб чиқарилган шу турдаги ўхшаш буюмларга мувофиқдир.

Маълум бир буюм қийматига кўпгина омиллар, авваламбор вақт таъсир этади ва шубҳасиз, бир мунча қадим санага эга бўлган буюмларга алоҳида муносабат билдирилади. Ҳар доим бажарилган ва безатилганлик даражаси ҳисобга олинади. Баъзан чинни пиёла ёки ликобчаларда ўзини бутун картина сифатида намоён этувчи мураккаб композициялар алоҳида баҳоланади. Айнан шу ердан аукционларда тез-тез учраб турувчи ҳарбий мавзу ишланган ликобча шунақа баланд нарх олади. Алоҳида буюм ёки тўплам бўлишидан қатъий назар яна шу омил ҳам таъсир этадики, буюмлар нафақат коллекция учун балки айни пайтда фойдаланиш учун сотиб олинган бўлиши мумкин.

Бир ёки бошқа сотилаётган буюм қаерда ишлаб чиқарилганлиги ҳам унинг қийматига таъсир этади. Масалан, ҳукмдор чинни заводи чинни буюмлари учун баланд баҳо берилиши табиий, чунки ҳар қандай шароитга қарамадан бу буюмлар устида мамлакатнинг энг моҳир усталари ишлашган. Бироқ, бошқа турдаги корхоналарда ҳам қизиқарли буюмлар ишлаб чиқаришади. XIX асрнинг биринчи ярмида чиқарилган Гарднер заводининг машҳур «қанотли» чой ва кофе тўпламлари ва ҳатто чашкаларининг алоҳида ўзи клеймоли тўпламлар сифатига эга бўлган ва жуда қимматбаҳо нархланган.

Антиквар мебеллар ёки ёғочдан ясалган уй жиҳозлари кам турли антикварлардан бири бўлиб, қиймати мамлакат бозори конъюктурасига кўра белгиланади ва жаҳон бозори нархларига кўп жиҳатдан боғлиқ эмас. Бу бир қатор тарихий сабабларга кўра тушунтирилади. Жаҳон тажрибасида, хусусан Украина аукционларида, антиквариатларнинг савдо қилиш тарихида шундай давр ҳам бўлганки, мебелга талаб бўлмаганлиги боис, уларнинг қиймати жуда паст бўлган. XX асрнинг 60-йилларида кичик ҳажмли квартираларга оммавий кўчиш билан боғлиқ равишда қадимий мебеллар уларга

сифмаганлиги боис кўп ҳолларда нархи арзонлаштирилган тарзда комиссиян магазинларга топширилган ёки умуман ахлатхоналарга ташлаб юборилган. Бозорда қадимий буюмларнинг камайиши, уларнинг ғарб мамлакатлари буюмлари билан қиёслаб туриб, қийматининг аслигини англаб етиш антиквар мебеллар қийматини аҳамиятли тарзда ошишига олиб келди. Бу уларга бўлган талабни камайтирмайди.

Кўчмас ёдгорликлар экспертизаси

1.1. Тарихий-маданий ёдгорликлар - кўчмас мулк бўлиб, унга иморат, қурилиш, унинг тузилиши ва комплекси, дастур тузилиши, тарихий – маданий ландшафти, монументал ёдгорлик асари, қадимий жойлар, тарихий кадр қимматга эга ерлар киради. Илмий – адабий ва санъат асари қийматига, асл ҳолатини сақлаганлиги ҳароба ҳолдаги ёки айрим бўлаклари ёки бир қисми сақланиши муҳим аҳамият касб этади.

1.2. Буларни баҳолаш тарихий – маданий асарларнинг қадимий, илмий, адабий ёки бошқа қийматидан келиб чиқиб баҳоланади.

1.3. Ёдгорлик қиймати унинг фойдаланиш концепциясига қараб баҳоланади.

1.4. Ёдгорликларни баҳолашни қуйидагилардан келиб чиққан ҳолда белгиланади.

- бир неча авлодларнинг меҳнати самараси натижасида;
- асосий бадиий унсурлар жамланмаси

1.6. Ёдгорликларни баҳолашда унинг қийматидан кўчмас мулкнинг ҳисоб - китобидан муҳандислик ва қурилиш ҳарактеристикасидан маданий - тарихий ва археологик изланишлар оқибатидан, шунингдек тузатиш ва қайта қуриш, тиклаш унинг қиймати сарф-ҳаражатида келиб чиқади.

1.7. Ҳаражат қиймати.

Объектнинг қиймати унинг фойдали томонидан маълум мақсадда фойдаланилиши ёки, маълум кишилар томонидан фойдаланиш камдан-кам ҳолларда очик бозорларда ишлатилади.

1.8. Баҳолаш базаси. Ёдгорликларни қолган қисмидан келиб чиққан ҳолда олиб борилади.

1.9. Баҳолаш усули - ёдгорликларнинг ҳозирдаги бозор нархидан, унга қилинган сарф - ҳаражатдан, келиб чиқади.

1.10. Ёдгорликларни сарф-ҳаражати уни қайта тиклашга ишлатилган маблағ қуйидагича ҳисоб-китоб қилинади:

- Ёдгорликларни йўқотилган жойларини фоиз ҳисобида катта-кичиклигига қараб реставрация ва қайта ишлаш ишларига қараб аниқлаштирилади.

- Қайта тиклаш ишлари ҳисоб-китоби ёдгорликнинг конструкциясидаги йўқотишларга қараб белгиланади.

- Ёдгорликнинг қайта тиклаш суммасини белгилашда қайта тиклаш ишининг катталигига қараб ёдгорликнинг асл ҳолидан ўзгартирмаган ҳолатда олиб борилади.

- Ёдгорликларнинг емирилиши экспертлар хулосасига кўра аниқланади.

Масалан: Ернинг маданий қатлами бошланғич нархи ер участкасининг майдони – 1000 кв.м. булар ҳам кичик квадрат (2 x 2) – 250 археологик қидирув ишларининг меҳнати – 14 ишчи кучи куни, нархи - 286 минг.

- Тайёрлов ишлари ва ҳисобот тузиш 35 ишчи кучи куни - қидирув қазилма ишларининг ҳисоб китоби (бунга топилманинг қиймати кирмайди).

- $250 \times 14 + 286 + 35 \times 286 = 1,01$ млрд.

- Ёдгорликнинг ҳақиқий қийматига қўшимча қилинган меҳнатлар кўшилади.

Масалан, ёдгорликнинг қурилишига қилинган сарф – харажатларнинг бошланишида 50 % йўқотилган бўлса, реставрацияга баҳоланиш даври 150 млрд.ни ташкил этади. Сўнгги реставрациядан сўнг 20 %.

Ҳисоб китоби:

$(150 \times 1(0.5) \times (1-0.2) + 50 = 290$ млрд.

Бу методиканинг қўлланилиши бозор нархи деб тушунилади. Бундан келиб чиққан ҳолда, олувчи томон ҳам, сотувчи томон ҳам, ўз ҳолича келишиб бировнинг мажбурловисиз амалга оширилган ишдир.

Бу объектни баҳолашда оддий қўлланимаган тартибда (сотилиш вақти, ҳажми, қавати, физик ҳолати, ер майдони ва бошқалар) киритилади. Ёдгорликларнинг тарихий-маданий аҳамияти текшириб кўрилади. Унинг коэффицент кўриниши инобатга олинади. Бу кўрсатмаларни баҳолашда айрим объектларнинг қурилишидаги муаллифи, ноёблигидан келиб чиқади. Шаҳар қурилишидаги роли тарихий ҳақиқатлигини, фасад тузилишини ва интерьерни ҳисобга олинади.

Ёдгорликни баҳолашда унинг тарихийлиги муҳим аҳамиятга эга. Бу эса олди-сотдида асос қилиб олинади. Қайта баҳолаш унинг тушумига ҳам қаратилади. Нарх- навонинг ўзгариши ёдгорликларнинг сақланишига, атроф муҳитга, инсонларнинг ҳаётидаги ўрнига ҳам қараб баҳоланади. Булардан бир йўналиши пул бирлигининг тилла ва кумушга нисбатан фарқига қараб аниқланади.

Масалан: XIX аср бошига хос меъморлик намунаси 1872 йил 18 минг кумуш тангага сотилган. Ер майдони шаҳарда жойлашган иморат бўлганлиги учун ҳозирги кунда 10 млрд. сўмга сотилади. Мазкур иш қуйидагича кўринишда: коммунал хизматлари учун 12%, иссиқлик тизими учун 4%, транспорт хилма-хиллиги учун 20%, 50% эса шаҳар пойтахт бўлганлиги учун тўланади. Шундан келиб чиқиб, кўчмас мулк қиймати 2.8 млрд.да, 1872 йилги кумуш 1897 йил 156 мингга сотилади.

Объектни баҳолаш, ёдгорликлардан фойдаланиш учун баҳолаш бозор нархидан келиб чиққан ҳолда очиқ савдода, бозор қийматини ҳисоблаб, манфаатдорлигидан қатъий назар нархланади.

Кўчмас объектларни баҳолашда ҳам бадий меъморий изланишлар, услублар уйғунлиги ҳам эътиборга олинади

Бу уч қисмдан иборат:

- Атрибуция (санаътшунослик тадқиқоти);
- Техника ва технологик тадқиқот;
- Маркетинг (бозор) тадқиқоти.

III БОБ ТЕХНОЛОГИК ЭКСПЕРТИЗА ОЛИБ БОРИШ ТУРЛАРИ ВА УСЛУБЛАРИ

Технологик экспертиза моҳияти

Технологик экспертиза моҳияти санъат асарини ташкил этувчи барча унсурлар: асос, гурунт, бўёқ қатламларини тубдан таҳлил этишдан иборат.

Лекин тадқиқ этилаётган асар, жумладан, қисқа тарихий даврдаги санасини бирмунча аниқ ва ишончли бўлишига имкон берувчи боғловчи ёшини аниқлашга экспертлар қодир эканлиги муҳимроқ. Бу янги технология асарларнинг сохта вариантини қўлга туширишга имкон беради.

Асар грунти – унинг тузилиши, таркиби ва ранги текширилаётган асарни бир ёки бошқа вақтга, ҳудудга, бадиий мактабга киритишга ёки аксинча унинг бир ёки бошқа уста ёки мактабга тааллуқли эмаслигини айтишга имконият беради. Грунтни унинг саналаш белгилари таркибий қисми иштирокида текшириш натижалари технологик экспертизанинг асосий ва зарурий дақиқаларидан бири бўлиб, кўп ҳолларда ҳал қилувчи ҳулоса чиқаришга таъсир этади.

Муаллифлик чизма тасвири маълум бўлган ҳолларда асар устидан олиб борилган жараёни кўрсатганча, муаллифлик маҳоратини ёки асарнинг нусхали келиб чиқишлиги тўғрисида мулоҳаза юритишга имкон беради. Маълум бўлган чизма тасвири билан устанинг ҳақиқий иши, унинг график асарларини қиёслаш картина муаллифини аниқлаш имкониятларини кенгайтиради.

Бўёқ қатлами – унинг таркиби ва тузилиши аниқ давр, мактаб ва алоҳида уста иштирокини, материал ва техник усуллар танланишининг ўзига хослигини янада тўлақонли акс эттиради. Грунт сингари саналовчи белгиларига эга бўлган пигмент, боғловчилар ва тайёр бўёқлар қўлланилишида аниқ қонуниятлар белгилангандан кейин унинг идентификациялаш имкониятлари пайдо бўлади. Асарнинг тузилишли хом-ашёлардан қолган хос жиҳатларининг маълум бўлиши, нафақат, текшириш ишлари олиб борилаётган асарнинг қачон ва қаерда яратилганлигини, балки унинг муаллифи ҳақида таклиф беради ёки ўрганилаётган асарнинг унга тегишли эканлигини рад этишни гапирди.

Бўёқлар ва грунтнинг пигмент сингари боғловчи моддалари ўзгармас бўлиб қоладилар. XX асрнинг иккинчи қисмидан бошлаб мойбўёқларга аввал қўлланилмаган қатрон ва парафин қўша бошладилар, авваллари маълум бўлган қатронлар янгича сифатда ёки бошқача нисбатда қўллашди. Лекин бўёқ қатламида қатрон бўлмаган ва фақат ёғдан иборат бўлган бир пайтда унинг химиявий-физикавий параметрлари (ёғ қолипи ҳолати, полимеризация йўналиши ва бошқалар), асарнинг ҳақиқий ёши ҳақида, унинг эскирганлиги жараёни қандай кечганлиги, у табиий юз берганми ёки сунъий эканлиги ҳақида мулоҳаза юритишга рухсат беради. Асар техникасининг босқичларининг муҳим даврларидан бири сунъий боғловчи материаллардан фойдаланиш бўлди. Бу маълумотларнинг барчасига эга бўлганча орттирилган тажриба ва текширишларнинг ишлаб чиқариш услублари самараси ўлароқ технологик экспертиза пайтида маълум бўлган мунозарали ёки номаълум картиналар бажарилишининг имконият доираларини сезиларли даражада чеклаш мумкин бўлади.

Санъат асарларининг технологик текшириш ишлари икки йўналишда олиб борилади. Муаллифнинг ишлаш услуби, унинг яратилиши пайтида ёки кейинги мавжуд жараёнда муаллиф дасхати билан асарга киритилган

Ўзгаришлар ёки таъмирлашнинг юз берганлигини ўрганиш билан боғлиқ вазифа сингари яққол кўриниб турувчи белгилар ўрганилади. Ультрабинафша, инфрақизил ва электромагнит спектрнинг рентген соҳалари кўлланилишига асосланган асар тадқиқи талофот бермайдиган услублар мажмуаси ёрдамида ечилади. Ички тузилиш ва асос материаллари, грунт, чизма тасвирлар, бўёқ қатламлари (пигмент ва боғловчилар таркиби)ни тадқиқ қилишни талаб этувчи асарнинг аслигини, яратилиши вақти ва жойини аниқлаш билан боғлиқ бўлган масала фақат текширишнинг микрохимиявий таҳлил ва физикавий-химиявий асбоб-ускуналар услублари билан кўп турдаги услублар ёрдамида лаборатория йўли билан асардан олинган микронамуналарни текшириш орқали ўз ечимини топади.

Алоҳида санъат асари ёки бир мактабнинг, бир вақт ёки устанинг бир гуруҳ асарлари технологик тадқиқотлари қоидага биноан бир ёки бошқа рангтасвирчининг ишлаш услубининг ўзига хослигини имконияти борича тўлақонли ўрганиш мақсадида олиб борилади. Бу таҳлилнинг бузилмайдиган ва лаборатория услубларини амалиётда фойдаланилган бутун мажмуасини кенгайтиришни талаб этади. Номалум ва мунозарали асарларни санъат тарихидаги ўрнини кейинчалик аниқлаш учун аниқ маълумотлари яратилиши ва асар сонини кўпайиши мумкинлиги ҳақида сунъий маълумотларни топиш – бу изланишнинг охириги мақсадидир.

Лаборатория амалиётида технологик экспертиза қуйидаги муҳим услубий қонун-қоидаларга асосланади:

- рангтасвир асарларини кўп йиллик шахсий изланишлар натижалари ва нашр этилган маълумотлар, шунингдек, тарихий манбаларни ўрганиш асосида мойбўёқли, елимли, темпера, дастгоҳли мумли рангтасвирнинг технологик, ҳудудий ва вақтинчалик кўринишларининг технологияси тарихи соҳасида бугунги кун билимларини ҳар томонлама эгаллаш;

- кўп йиллик иш тажрибасига асосланган турли бадий мактаб ва дарслар рангтасвир асарларини тадқиқ этиш соҳасида таҳлилий услублар мажмуасини юқора даражада эгаллаш;

- лаборатория текширувлари пайтида олинган маълумотларни тарихий маълумотлар билан таққослаш лаёқатига суянганча, экспертиза қилинаётган асарларни ҳақийқийлиги, яратилган вақти ва жойи ҳақида тўғри хулоса чиқариш;

- технологик экспертиза даврида зарур бўлганда, аниқ саналаш белгиларига эга бўлган материаллар, бўёқ қатламлари ва грунт (тўлдирувчилар, пигментлар, боғловчилар)нинг микрохимиявий ва физикавий-химиявий асбоб-ускунали таҳлил услубларининг барча захираларидан фойдаланиш;

- технологик экспертизани олиб бораётган мутахассислар атрибуцияга хос хулоса қилмайдилар, яъни бирор бир рассом асари ёки у томонидан тузатилган картина сифатидаги объектни қайсидир бир рассомга тегишлилигини тасдиқламайдилар ёки рад этмайдилар. Эксперт-технологлар хулосаси экспертиза қилинаётган асар ишланишида олинган ҳолис технологик маълумотлар мазкур уста асарининг технологик ўзига хослиги

хақидаги замонавий тасаввурга зид бўлмаслиги ёки уларни инкор этилишидан гувоҳлик беради.

Қўйилган вазифалар текширишнинг яққол кўриниб турувчи, ультрабинафша, инфрақизил ва электромагнит спектрнинг рентген соҳалари қўлланилишига асосланган асар тадқиқининг талофат бермайдиган услублар мажмуаси ёрдамида, шунингдек, микрохимиявий таҳлил ва физикавий-химиявий асбоб-ускуналар услублари билан кўп турдаги услублар ёрдамида лаборатория йўли билан асардан олинган микро намуналарни текшириш орқали ечилади.

Технологик экспертиза лабораторияси санъат асарини технологик текшириш пайтида фойдаланилган алоҳида олинган таҳлилий услублардан бирортаси ҳам қуйидаги саволларнинг барчасига жавоб бера олмаслигига асосланади. Бу фақат, таҳлилнинг асарга талофат етказмайдиган ва лаборатория услубида амалиётда қўлланиладиган бутун мажмуани жалб этиш натижасида олиб бориш мумкин:

- грунт материаллари ва бўёқ қатламларини текшириш(тадқиқ этиш);
- боғловчи моддалар материалларини текшириш;
- асос материалларини текшириш.

Технологик экспертиза қуйидаги асосли услубий қоидаларга таянади:

Уларнинг асосини асарларни лаборатория шароитида текширишнинг кўп йиллик тажрибаларига таянувчи экспертларнинг юксак маҳорати ташкил этади. Тажрибани ҳеч нарса билан алмаштириб бўлмайди, чунки лаборатория таҳлилий жиҳозлари юксак даражадаги замонавий илмий тадқиқот олиб боришга имкон беради. Экспертизанинг охириги хулосаларида кимёвий ва физикавий лаборатория асбоб-ускуналари услубида олиб борилган натижалари тан олинади, негаки, материаллар грунт ва бўёқ қатлами (пигментлар, боғловчилар)нинг унсурли ва тузилишли таҳлили ўз навбатида санавий белгиларга ҳам эга бўлади.

Бугунги кунда асар яратиш технологияси соҳасида экспертдан барча технологик, мавжуд ва вақтинчалик вариантларида тарихий манбаларни, шунингдек, нашр этилган маълумотлар ва асарларни шахсан кўп йиллар давомида ўрганиш асосида олинган билимларига тўла-тўқис эга бўлиш муҳим сифатлардан саналади.

Шундай қилиб, лаборатория тадқиқотнинг зарурий комплекс таҳлилий услубини билувчи, асар яратиш технологияси тарихи соҳасида маълумотларга эга ва унинг натижалари билан лаборатория вақтида олинган маълумотларни қиёслашга лаёқати бўлиб, асарнинг яратилган санаси ва жойи хақида тўғри хулоса чиқара оладиган ёки мўлжаллаган муаллифнинг асари билан ўхшата биладиган юқори малакали мутахассисни эксперт-технолог деб ҳисоблаш мумкин.

Технологик ва геммологик экспертиза ўтказиш ишлари натижасида тадқиқ қилинган ва ўрганилган концепция ва билимлардан ташқари турли ноодатий жараёнлар ҳам вужудга келиши мумкин. Бунга мисол сифатида зиғир ёғи ёрдамида бўёқ қатлами ёшини аниқлашни келтириш мумкин.

Бўёқ қатламларида зиғир ёғининг плёнкасимон юза қатлам мавжудлигини аниқлаш вазифаси бўёқ қатламларида Cs-137 ва Sr-90 изотоплари бор ёки йўқлигини аниқлашга олиб келади. Cs-137 ва Sr-90 изотопларини бўёқ қатламларида борлигини аниқлашда спектрометрик услуб [Ранге, 1986] тавсия этилади, негаки, текшириш объектининг ўзига хослиги таҳлил қилинаётган намуналарнинг кичик (дастлабки мг) вазнини аниқлайди, бироқ текшириш мақсади фаоллик ёки вазнли фоизли бирликларида Cs-137 ва Sr-90 нинг миқдори ҳақида маълумот олишни талаб этмайди.

Юпқа сирт қопловчи сифат сифатидаги зиғир ёғидаги бўёқ қатламининг нисбатан аниқланиши – олиб борилган текширишлар Cs-137 нинг аниқлаш услуби сифатида қўлланилиши имкониятларини тасдиқлайди. Технологик экспертизага технологик талқининг алоҳида жараёни сифатида қараш жоиз.

Кўп йиллик амалиёт кўрсатадики, технологик экспертиза соҳасидаги мутахассис олдида кўпчилик ҳолларда таҳмин қилинаётган ёки мавжуд санъат асари атрибуциясини тасдиқлаш истаги билан чегараланади. Бу эса, иш сўнгида экспертизага тавсия этилаётган асар ҳақиқийлигини аниқлашга олиб келади. Бу ўз навбатида экспертиза ўтказилишида баъзи ўзига хос услубий ёндошишни талаб этади.





Микроскоп ёрдамида олиб бориладиган экспертиза

Оптик (ёруғлик) микроскоплари ёрдамида картиналарни текширув ишлари энг хавфсиз услуб бўлиб, у картина бўёқ қатламларининг тузилиши ҳақида маълумот беради. Шунингдек, картинага кўчирилганлик ёки таъмирланганлик ишлари аралашганми ёки йўқми эканлигини аниқлашга имкон беради.

Микрофотография кичик бўёқ бўлакчаси бўлсада, янги киритилган эканлиги ҳақида жуда аниқ маълумот беради. Электрон микроскоп ёрдамида сканер ишлари олиб бориш ҳам, бизга картинанинг юза қисмини яқиндан кузатишга ёрдам беради. Бу пайтда бўёқ пигментлари жуда катта кўриниш олади, уларнинг энг кичик қисми ҳам теннис коптокчаси катталигида бўлади.

Микроскоп ёрдамида тадқиқ этганда асарнинг таъмирланганми ёки йўқми эканлигини, қатламлиликини, қалинлигини, грунтнинг рангига кўра хусусиятини, бўёқ қатлами тузилиши билим мумкин. Мазкур микроскопик таҳлил қуйидагиларни билишга имкон беради:

- сақланиш ҳолатини аниқлашга;
- ҳақиқий эканлиги тўғрисида хулоса чиқаришга;
- асл нусха ёки қайтарилган нусханинг технологик белгиларини аниқлаштиришга;
- дастлабки санасини тахмин қилишга;
- муаллифлик ҳақидаги саволларга жавоб топишга.

Микроскоп остида текширув ва химиявий таҳлил натижаларини услубий таққослаш санъат асарларининг яратилиш даври тўғрисида бирмунча ишонарли хулоса чиқариш мумкин.

Кўндаланг кесимдаги бўёқ таҳлили

Мато ёки тахтанинг зарарланган қисмидан олинган бўёқнинг ушоқдек қисмига шаффоф мум пуркалади, қирқиб олинади ва микроскоп орқали текширилади. Ясси кўндаланг кесим юзаси асар бўёқ қатламлари қандай тизилганлиги ҳақида аниқ тасаввур беради. Бўёқ намуналарининг кўндаланг кесими газли хроматография, масс-спектрометрия (GC-MS) ва инфрақизил фуре-микроспектр-фотометрия (FTIR)дан фойдаланган ҳолда бўёқ қатламлар тузилишини микрохимиявий анализ(таҳлил) воситасида текширишга имкон беради. Буларнинг барчаси олимларга асарнинг пигмент тузилиши, шунингдек, компонентлар ва технологиясини яниқ таҳлил қилишга имкон беради. Шунингдек, тез қурийдиган ёғ ва ёки унга боғлиқ тарзда (тухум сариғи ёки казеин елими) фойдаланилган унсурларнинг турларини аниқлаш имкониятлари ҳам мавжуд

Ихтиро изидан бориб, кўк фон аҳамиятли тарзда кечроқ киритилган, картина таъмирланган ва ўзининг дастлабки кўринишига келтирилган дейиш мумкин. Бу ерда у бирмунча ўхшаш хусусиятга эга ва ўзида ички мутаносибликни ҳис қилишни касб этади.

Рентген нурлари ёрдамида таҳлил олиб бориш

Рентген нурлари картинанинг бутун вужудига сингиб кетади ва амалда барча унсур ҳамда бўлакларни намойиш этади. Агар иш матода бажарилган бўлса, рентген матони ромга маҳкамлаб турган михлар ва подрамникни (ром ости) аниқ кўрсатади. Рентген нурлари кўрғошинли оқ, симобли қизил (киноварь), кўрғошин-қалайли сариқ сингари ношаффоф пигмент (ранг берувчи модда-кукун)ларни ҳам ажратиб кўрсатади. Юз тузилиши асосан кўрғошинли оқ бўёқ ёрдамида шакллантирилишини назарда тутадиган бўлсак, биз рентген ёрдамида рассом иш жараёнида қандай ўзгартиришлар киритганлигини кўришимиз мумкин. Бундан ташқари, рентген анализи асарнинг ҳолатини кўрсатиб, ўрни келганда асарнинг вайрон бўлганлигини ёки зудлик билан таъминланганлигини аниқлашда қатнашиши мумкин.

Инфрақизил фотография

Бу фотографияда инфрақизил таъсирчан пленка (шаффоф тасма) ва анъанавий камера (суратга олувчи ускуна) ишлатилади. Инфрақизил нурланиш асарнинг юқори қатламига сингиб кўриниб турган устки қатлам остидан ёритади. Бу эса бўёқ остида қаламтасвир бўлиши мумкинлигини кўришда муҳим санлади. Бу услуб рассом тугал композиция яратиш учун ишнинг бир неча вариатини тўғридан тўғри асосга ишлашини тезда тасдиқлайди.

Инфрақизил рефлектография

Инфрақизил рефлектография рентгенография асосларини давом эттирувчи ҳисобланади. Бироқ бунда рентген плёнкаси ўрнига телевизион камерадаги нурни сезувчи инфрақизил детектор (ИК-нурланиш детектори) ишлатилади. Камера бевосита монитор билан уланган, барча тизим бир вақтда ишлайди. Инфрақизил рефлектографиянинг кўлами инфрақизил фотографияга қараганда бирмунча кенг. Жумладан инфрақизил фотосъёмка спектрдаги кўк ва яшил ранглари сингишига имкон бермайди, инфрақизил рефлектографияда эса бундай муаммо бўлмайди. Мазкур услуб музейларда инфрақизил фотография ўрнини эътиборли даражада эгаллайди.

Ультрабинафша нурлар ёрдамида таҳлил қилиш

Асарларни ультрабинафша нурларда фототасвирга олиш, бўёқ юзасидаги турли материаллар (бу ерда лак, ретуш сингарилар кўзда тутилган)да турли тарзда нурланади. Амалда бу услуб асар ҳолатини билишда ишончли кўрсаткич ҳисобланади. Бу кейинчалик киритилган лак қатлами дастлабки қатламдан ранг тусига кўра фарқланишини англатади. Бу асл бўёқли қатламни ретушли қисм билан қиёслаганда ҳам билинади. Мана нима учун мазкур текшириш услуги таъмирчилар учун бунчалар қадрли ҳисобланади. Дасхат ультрабинафша нурларда текширилганлиги ҳақидаги жумла шубҳа уйғотмайди, шунга кўра, асарни асл деб ҳисоблаш бошловчи инвесторларда таъсурот беришга лаёқатлидир. Экспертлар учун бу далил аниқловчи ҳисобланмайди. Ультрабинафша нурлар фақатгина таъмирланганлик ёки ўхшатиб ишланган бўлган тақдирдагина уни аниқлашга қодирдир.

Минералогик (геммологик) экспертиза

Минералогик экспертиза ўзида минераллар, шу жумладан қимматбаҳо тошлар табиатини аниқлаш, уларнинг келиб чиқиш манбалари, уларнинг сунъий ва ясамаларини ишлаб чиқиш техникаси ва таркибини ўрганиш мақсадида ишлаб чиқарилган қатор тупроқшунослик экспертизаларини ифодалайди. Табиий чегараланган ва чегараланмаган қимматбаҳо ва яримқимматбаҳо тошлар, уларнинг ясамалари, қалбақи тошлар, тош буюмлар, тоғ турлари (макро ва микросонли) минералогик (геммологик) экспертиза объекти бўла олади.

Геммалогик экспертиза тошлар ёки минералларга ташҳис қўйишга, мазкур тош қимматбаҳоми ёки сохталаштирилганлиги, табиий, сунъий ёки ясама эканлигини, тошнинг оғирлигини, ҳажмини ва қийматини, ишлов берилмаган тошнинг асл маконини, тошга ишлов бериш шароитини, ишловни амалга оширган шахс маҳоратини, ушбу тош аввал заргарлик

буюмлари таркибида бўлганлигини, бирор бир асбоб-ускуна (предмет)да бўлганлигини намоён этишини аниқлаштиришга имкон беради.

Геммологик экспертиза доирасидаги ўхшаш вазифаларни ечиш тошларнинг келиб чиқиши умумий манбаи, улар аввал бир бутун бўлганлиги (жумладан бир тўпламдаги) ёки заргарлик буюмларини қисми эканлигини аниқлашга рухсат беради.

Минералларни эксперт текшириш усуллари қуйидагиларни қамраб олади:

- механик хусусиятларини аниқлаш услублари: қаттиқлиги, нозиклиги, бирикувчанлиги;
- оптик хусусиятларини аниқлаш услублари: шаффофлиги, ранги, плеохроизми;
- ёруғлик синиши; нурланиш (совуқ ҳолда нур сочиш);
- минералларнинг қаттиқлигини аниқлаш услуби;
- микроскопик услуб: минералларнинг ташқи ва ички тузилишини (ёриқлар, ранг тарқалиш хусусиятларини) ўрганувчи оптик, рентген ва электрон микроскоплар ёрдамида;

Минераллар таҳлилининг рентген услублари:

- рентген-тузилишли жумладан, рентгенфазали таҳлил – минераллар таҳлилининг классик услуби бўлиб, минерал кўринишни, тузилиши хилини, таркибининг сифат ва сон қийматини, модданинг заррачаларга бўлиниши ҳақида маълумотни олишга, тузилишнинг нуқсонлилиги ва бошқаларни аниқлашга имкон беради;
- рентген-спектрли таҳлил – минерал унсурли тузилишни ва улардаги аралашманинг сифат ва сонини аниқлаштиради;
- рентгенли-нурланиш;

Медиатехника даврида бадий экспертиза

Ижтимоий соҳадаги экспертиза маъно ва белгиланишига кўра табиий-илмий соҳадан, биринчи галда, ижтимоий билим ва тажрибанинг бошқачароқ хусусияти билан боғлиқ эканлигида кўра тубдан фарқланади. Жамоат транспортларида ҳеч ким эндовазал жарроҳлик афзалликлари ёки иқтисодда математик моделировка услубини муҳокама қилмайди, бироқ сиёсат, тарих ва санъат ҳақида мунозаралар бориши жуда кенг тарқалган.

Албатта, муҳокама умуман ҳеч қандай экспертиза бўлолмайди, лекин муҳокама, аниқроғи, дид муҳокамаси Кант назариясига кўра, танқидий мулоҳазанинг дастлабки шакли бўлиб, малакалилик ёки малакадан ҳоли бўлган муҳитни умумлаштиради. Эксперт шахси ўзида ҳакам ва прокурор ишини мужассамлаштиради. Эксперт хулосасини киритиш шароити қандайдир маълумотлар заҳираси бўлиб, вақт сарфлашни талаб этади (эксперт ўз вақтини кейинчалик мутахассис номи (обрўси) билан алмаштиради).

Экспертнинг кўлга киритган тажрибаси божхона назорати вазифасини бажаришга имкон беради ҳамда унга санъат асарларини арт-бозор, бадиий институция, бадиий маданият маконларига кириб боришишига йўл очади.

Бадиий маданиятнинг ўзи санъат бозор муносабатларига кириб борганда ва бу ерда тасвирий санъат пионер бўлган бир шароитда экспертлар институтини юзага келтиради. М.Уолцер буни куйидагича қайд этади: «Танқидчилар жамият кадр қилган нарсани кадрли қиладилар, биз барчамиз «танқидчилар компаниясимиз». Мазкур компанияда анъанавий равишда бир киши оқилона равишда мантиқий фикрга асосланса, бошқаси спонтан-фикрга асосланади. Бугунки кунда бадиий жамоатчиликда мустақил экспертиза эксперт «қайд қилиш жойи» билан тўғридан-тўғри боғлиқдир. Жой танқидчини, худди, танқидчи жойни шакллантиргандек шакллантиради. Қачонлардир Андрей Битов «сўзда ҳеч ким ҳеч нарсани яшира олмайди: агар у алдаса, сўз уни фош этади, ҳақиқатдан воқиф бўлиб уни гапирса, у сўз унинг олдига келади. Инсон сўзни топмайди, сўз инсонни топади»» деб қайд этган эди.

Бугунги кунда бадиийлик чегаралари ювилган, уларнинг сўзлари кимга аталгани номъалум бўлган бир даврда бадиий экспертиза керакми? «Барча сўз айтилди», танқид муаллифлар билан бирга ўтган – сингари муҳокамалар бир томондан риторик образ бўлса, бошқа томондан улар бугунги кун санъати йўналишларини ифодалайди. Эксперт сўзи (малакали таҳлилий танқид) муҳокама репрезентациясининг ягона усули бўлиб, фақат ҳозир у бошқача ошкора маконда, оммавий ахборот васиталари кенгликларида қайд этилмоқда. Ошкора мантиқий фикрга асосланиши аввал зукколар томонидан вужудга келтирилган, бадиий эксперт эса идрокли сара инсонларнинг бир қисми «XIX асрнинг бош кашфиёти»дан журналистикага кўчирилган (М.Фуко).

Медианинг умумийлиги экспертиза жойи борасида идрокли инсонлар вакили сифатида янги ҳаяжон учун негиз яратади. Экспертиза жойини шарҳловчи эгаллайди. Маданий ҳаёт шарҳловчилари, газета ва телевидение шарҳловчилари маданий навигация вазифасини бажарадилар, улар маданият хабарларининг қимматли талқинидан воз кечиб, бадиий жараёндан предмет-воқеавий лавҳа берганча кириш қисмини бошлаб беришади.

Кўпинча, айнан, шарҳловчилар бадиий маҳсулотни илдамлашига имкон яратадилар ва бу йўл билан бадиий маҳсулотлар маркетинг стратегиясига кириб оладилар. Бу вақтда экспертиза – муҳим мезон бўлмиш экспертнинг ўзига хос эркинлиги, унинг «жойлашишдан ташқари» ҳолати, Ю.Хабермас «биринчи бўлиб ниманидир муҳимлигини сезишади» деб ифодалаганидек, – имконияти кўлдан чиқарилади. Четдан туриб қараш бу ўйиндан ташқари майдон ҳолати бўлиб, жамоатчилик манфаатига беэътиборликни, шунингдек, жамоатчиликка кўр-кўрона бўйсўнишдан бош тортишни кўрсатади. Бир-бирига зид билимларни юзага келтирувчи ОАВ стратегияси билан номувофиқ келадиган экспертнинг роли заковатли одамники сингаридир. ОАВ моддий тизимида жамоатчиликни умумий кутишини ифодалаш тан олинган, шунинг учун экспертнинг электрон мулоҳазаси эшитиладиган

бўлиши лозим. Ҳақиқатдан бу таҳлилчиларни рад қилишни, бирмунча юмшоқ кўринишда бу экспертнинг «амалиётчи» бўлганча янги лаёқати шаклланишини билдиради. Шу маънодаки, у гапирган барча нарсалар инсоннинг мавжуд ҳаёти билан боғлиқ бўлиши лозим.

Арт-криминалистика: моҳият ва имконият

Ижтимоий муносабатларнинг юксалиши янгича кўринишларни тушунтиришга интилган илмий тартиб-интизомларни пайдо бўлишига ва уларнинг ўрганилишида ҳамкорлик қилишга муттасил чорлайди. Бундай илмий интизомларга арт-криминалистикани ҳам киритиш мумкин.

Арт-криминалистика атамаси шартли ва йиғма ҳисобланади (арт-санъат, криминалистика-жиноий ишларни текшириш услуби, усули ва техникаси ҳақидаги ҳуқуқшунослик фани). Арт-криминалистика инсониятнинг маданий меросини кўпайтириш ва сақлаб қолишга чақирувчи янги илмий тартиб-интизом таркибига мумтоз криминалистикадан маълумотларни кирилганлиги сингари санъатшунослик услубини ҳам киритилади. Идентификация назарияси вазиятлари ва криминалистика ташҳиси, криминалистика техника, суд экспертизасининг умумий назарияси, санъат асарларини ўғрилиқ эканлигини ҳар томонлама текшириш, музей криминалистикаси, суд-санъатшунослик экспертизаси ва бошқалар арт-криминалистика базасининг шаклланиши ва кейинги ривожига ҳисобланади. Арт-криминалистика шаклланиш жараёнида санъатшунослик масалаларини ечиш учун криминалистика услуб ва воситаларидан фойдаланиш усули, криминалистика масалаларини ечиш учун эса санъатшунослик услуб ва воситаларидан фойдаланиш усулини ишлаб чиқиш таклиф этилади. Шундай қилиб, ҳар иккала фаннинг ўзаро бойиши юз беради.

Арт-криминалистиканинг тадқиқ объекти биринчидан ҳар бир давлат маданий бойлигида муҳим аҳамиятга эга бўлган қўзғалувчан ва кўчмас мулк сингари маданий қадриятлар ҳисобланади. Булар санъат, тарих, археология, этнография нуқтаи назаридан қизиқиш ва қийматга молик бўлган санъат асари ва меъморчилик обидалари, қўлёзмалар, китоб, ҳужжатлар, ўсимлик ва ҳайвонот дунёсининг типик намуналари, муҳим илмий ва санъат коллекциялари, архив материаллари, жумладан, мусиқа архиви ва бошқа шу каби буюмлар бўлиши мумкин. Иккинчидан, текшириш объекти сирасига заргарлик буюмлари, санъат асарининг кейинги тақдири билан боғлиқ бўлган тарихий далиллари киради. Учинчидан тарихий ва маданий қадриятларга тажовуз қилишни ҳам текшириш объекти сифатида ўрганиш мумкин.

Санъатшунослик ва криминалистика оралиғида юзага келувчи турли хил: идентификацион (ўхшатиш, тенглаштириш), диагностик (ташҳис

қўйиш) ва ситуалогик (вазиятдан келиб чиқиш) вазифаларни бемалол криминалистика учлиги сафига киритиш мумкин.

Инсонлар, буюмларнинг алоҳида хусусиятларига кўра ўхшатиш (киёслаш) масалаларига ойдинлик киритиш учун қуйидаги идентификацион вазифалар амалга оширилади:

- бадиий асар муаллифини ўхшатиш (рангтасвир, муסיқа, рақс санъати сингарилар);
- тасвирий санъатда (картинада, ҳайкалтарошликда, қаламтасвирда, нусха (модель)ни ўхшатиш, (натурщик) (ижодкор нусха олувчи шахс);
- тасвирдаги тимсол (персонаж)ни ўхшатиш;
- асарнинг маълум бир қисмига кўра ўхшатиш;
- аксессуар (жузъий қисм)лар тайёрловчи устани ўхшатиш (багет, ром сингари);
- адабий асарлар муаллифини ўхшатиш;
- фотосурат ва негативларга кўра фотоаппаратни ўхшатиш;
- адат нусхасига кўра чоп этувчи ва кўпайтирувчи техник жиҳозларни ўхшатиш;
- асарларни рақамига ёки бошқа нусхаларга нисбатан ўхшатиш;
- рақамли тасвирий санъат асарларига кўра компьютерларни ўхшатиш.

Криминалистик диагностика текшириладиган объектнинг хусусияти ва ҳолатига кўра суд ишида тасдиқлаш мақсадида олиб бориладиган фаолият. Криминалистик диагностика (ташҳис) назариясини асосчиси машҳур криминалист, профессор Ю.Г.Корухов ҳисобланади. Арт-криминалистиканинг диагностика вазифаларига қуйидагилар киради:

- санъат асари яратилишида қўлланилган чолғу асбоблари хоссалари ташҳиси;
- асарни тайёрлаш даври диагностикаси;
- асарни тайёрлаш йўсинини аниқлаш;
- асар тайёрланган мамлакат ва миллатга тегишли эканлигини аниқлаш

Криминалистик вазият (ситуалогия) – моддий шароит рўй берган ҳодиса ва у ердаги алоҳида ўрганиладиган воқеа-ҳодисалар қонуниятлари ҳақидаги таълимот. Криминалистик ситуалогиянинг асосчиси профессор Г.Л.Грановскийдир.

Ситуалогик хусусиятдаги вазифаларга қуйидагилар киради:

- асарнинг алоҳида қисмларини ишлаб чиқариш тафвсилотларига аниқлик киритиш;
- санъат асарларига кейинчалик киритилган ўзгариш тўғрисидаги далилларни аниқлаштириш;
- асар муаллифлари ёки бажарувчилари сонини аниқлаштириш;
- асарни вайрон этилиш (талофати) ҳолатларини аниқлаштириш.

Арт-криминалистикада текширувнинг тарихий-санъатшунослик услуби билан бир қаторда билишнинг умумилмий услубидан (кузатиш, ўлчаш, тавсифлаш, таққослаш, тажриба, андозасини тайёрлаш, тадқиқнинг математик, кибернетик, эвристик услублари), айнан криминалистикага хос бўлган услуб (техник-криминалистик, тузилишли-криминалистик),

шунингдек бошқа фанларнинг махсус услубларидан (ижтимоий, физикавий, химиявий услуб, антропологик ва антропометрик услублар) ҳам фаол фойдаланилади.

Ҳозирги кунда турли санъат асарларининг аҳамиятли, лекин бирига алоқаси бўлмаган тарих-санъатшунослик тажрибалари ишлаб чиқилган.

Суд-муаллифшунослик ва дасхатшунослик экспертизаси доирасида адабий асарлар муаллифларини аниқлаш борасида криминалистлар томонидан кўп сонли тадқиқотлар олиб борилганлиги маълум. Бир неча бор суд-фопоскопик (нутқ товушлари хусусиятларини ўрганишда ишлатиладиган асбоб) восита ва услубларни қўллаш билан санъат арбоблари ва тарихий шахслар чиқишларининг ноёб овозлари ёзиш ишлари олиб борилган.

Суд-товаршунослик экспертизаси бўлимлари даврий тарзда санъат асарлари, антиквариатлар, заргарлик асарлари баҳолаш ишларини амалга ошириб, санъат асарларига атайин ёки эҳтиётсизлик билан етказилган талофат сабаблари, шунингдек, таъмирлаш ишларига кетган ҳаражатларни ўрганади.

Трасология бўйича олиб борилган текшириш ишларида санъат асарларини кичик қисмларига (масалан, картиналарни айнан ўхшатиш ёки ташҳис қўйишга) кўра ўрганилади. Эксперт-моддийшунослар, текширишни асбоб-ускуналар бўйича ўрганиш бўлими зиммасига эса ниҳоятда ўзига хос вазифалар юкланади. Эксперт-биолог (тупроқшунос, этномолог (ҳараротшунос), микробиолог)лар эътиборини ҳам ўзига жалб этувчи ҳодисалар ҳам маълум.

Суд тарих-санъатшунослик ва санъатшунослик экспертизалари санъат асарларини муаллифи ҳақиқийлиги (одатда, мунозара бўлган тақдирда), асар тайёрланиши усулларини аниқлаш мақсадида, унинг тарихий-маданий қадриятлари баҳосини тадқиқ этади. Суд ва суд-экспертиза амалиётида охириги ўн йилликда жиноий ишлар соҳасида бўлгани сингари фуқаролик суд ишларини муълум тартибга келтиришда санъатшунослик экспертиза ва тадқиқотлари фаоллашуви ошиб борганлиги кузатилади.

Санъат асарлари ўғирланганда, бож тўламасдан товар олиб ўтилганда, фирибгарлик, бегона мулкни атайин йўқ қилинганда, муаллифлик ҳуқуқи бузилганда, мулк жиноят йўли билан қўлга киритилган ёки ўтказишда, мамлакатга бадий, тарихий ва археологик бойликлар қайтарилмаганда, истеъмолчи алданганлигида, қурол-яроғларни ноқонуний савдо-сотиғида, тарихий ва маданий ёдгорликларни йўқ қилиш ва уларга зарар етказганликда суд тарих-санъатшунослик ва санъатшунослик экспертизаси жиноий-қидирув ишларига кўра иш олиб борилади.

Суд-санъатшунослик экспертизасининг асосий вазифаларидан бири тадқиқ этилаётган асарнинг ҳақиқийлигини, унинг маданий ва тарихий қиймати ва асар муаллифини аниқлашдан иборат.

Прецессуаль (судга оид) қонун чиқарувчи тартибда бунинг учун махсус ишлаб чиқарилган услуб ва воситалар ёрдамида тасвирий санъат, мусиқа, адабий асарлар, антиквар буюмларга нисбатан суд экспертизаси вазифалари

чегараларида судда текшириб кўрилатган ва кўриб чиқилаётган ишлар билан боғлиқ далиллар ҳақидаги маълумотлар суд-санъатшунослик экспертизаси предмети (объекти) ҳисобланади

Экспертизанинг бошқа синфлари сингари суд-санъатшунослик экспертизасини белгилаш ва олиб боришда идентификацион (айнан ўша эканлик), таҳлилий (диагностик), тоифалаштириш (классификацион) вазифалари кўндаланг кўйилади.

Эксперт сифатида санъатшунослик соҳасида махсус билимга эга бўлган шахс таклиф этилади. Улар рисолага кўра, олий ўқув юртлари ўқитувчилари, соҳага тегишли илмий-тадқиқот муассасалари ходимлари, музей, картиналар галереяси, таъмирлаш устахоналари ходимлари, композиторлар ва рассомлар бўлиши мумкин.

Терговчи ва ҳакамлар учун мўлжалланган турли қўлланмаларида эксперт-санъатшунос томонидан ечимини топиши лозим бўлган қуйидаги саволлар олиб борилади:

- Мазкур шахс такдим этилган асарнинг муаллифими?
- Мазкур санъат асарига муҳим бадиий қадрият сифатида қараш мумкинми?
- Ушбу тасвирий санъат асари асл нусҳами ёки кўчирмами?
- Бу асар қайси даврда яратилган?
- Асар муаллифи қайсидир машҳур уста (айнан ким) бўлиши мумкинми?
- Мазкур асар қайси санъат йўналишига (мактабига) тегишли эканлиги?
- Бу асар таъмир ёки тузатишга (айнан қайси турига) учраганми?
- Санъат асарининг сақланиш ҳолати қандай?

Кўпчилик муаллифлар адабий экспертизани санъатшунослик таркибига киритишади, негаки, уларни ечишда қуйидаги турдош саволлар туради:

- мазкур адабий асарнинг мустақил, кўчирма ёки қурама эканлиги тўғрисида;

- мазкур шахс тавсия қилинган асар муаллифи бўла оладими.

Суд-санъатшунослик экспертизалари турларига қуйидагилар киради:

- рангтасвир асарлари экспертизаси;
- график асарлар экспертизаси;
- ҳақалтарошлик асарлари экспертизаси;
- бадиий фотосуратлар экспертизаси;
- кинофильмлар ва видео ёзувлар экспертизаси;
- халқ ҳунармандчилиги бадиий асарлари экспертизаси;
- антиквар буюмлар экспертизаси;
- алоҳида қадрли мусиқа асбоблари экспертизаси;
- адабий асарлар экспертизаси;
- мусиқий асарлар экспертизаси.

Суд-санъатшунослик экспертизасининг бу турларининг ҳар бири текширилатган объект хусусиятларига асосланган ва илмий услуб ҳамда

воситаларда қўлланилган қатор турдаги ва шахсий тадқиқ услубини талаб этади.

Санъат асарлари, антиквариатлар ва музика асбобларини баҳолаш бўйича олиб бориладиган экспертиза алоҳида қонун-қоидалар асосида олиб борилади. Бундай экспертизаларни экспертизанинг товаршунослик турига киритиш бизнинг назаримизда нотўғри бўлади, чунки санъат асарларини баҳолаш аниқ маданий ва бадиий қадриятлар, тегишли предметнинг яратилган ёки тайёрланган вақти, санъат асарлари бозорининг ўзига хослиги билан ҳамбарчас боғлиқ.

Криминалистик габитология (қиёфашунослик) ва санъатшунослик интеграция (бир-бирига муносиб тарзда ривожланган тармоқлар) соҳаси экспертиза йўналишлари ичида келажаги порлоқ турлардан саналмоқда. Айнан криминалистик габитология – криминалистикада инсоннинг ташқи жиҳатлари ҳақидаги маълумотдан фойдаланиш ҳақидаги таълимот соҳасида турли моддий омиллар (фотосуратлар, график тасвирлар, композицион портретлар ва бошқалар)да инсоннинг ташқи қиёфасини ифодалаш тўғрисида санъатшунослар учун зарурий маълумотлар жамланган.

Габитология инсон ташқи қиёфасининг ўзига хос хусусиятларини инсон онгида акс этиши қониниятлари билан бир қаторда, турли тасвирлар бўйича одамларнинг айнан ўхшатиш усуллари ва воситаларини ўрганади. Фан томонидан ташқи кўринишнинг умумий ва алоҳида белгилари қисмларга ажратилганча таснифланган, инсон ташқи қиёфасининг турли тасвирларига мувофиқ қиёслаш йўли билан тадқиқ этиш тавсияномалари ишлаб чиқилган. Бир вақтнинг ўзида криминалистлар айна инсоннинг унинг бадиий тасвири бўйича жиноий суд жараёнини ўрганиш мақсадида иш олиб бормайдилар. Бу муаллифнинг шахсий идрокига кўра тасвир этилаётган шахснинг ташқи қиёфаси хусусиятларида акс этирилаётган образда ўзининг яширин мақсадини услублар, мактаблар таъсирида киритилиши имкониятларига мўлжалланган.

Бир вақтнинг ўзида машҳур антропологлар, криминалистлар ва суд тиббиёт ходимлари вақти-вақти билан ўлган одамнинг ташқи қиёфасини бош суягига кўра қайта яратишда иштирок этадилар. Бу борада улар махсус антропологик услублардан ташқари, юзнинг юмшоқ тўқималари қалинлиги ҳақидаги муҳим маълумотлар кераклиги ва бунинг учун тасвирий санъат соҳасида билим ва малакалар зарур эканлигини қайд қиладилар. Қиёфани қайта яратиш жараёни фан ва санъатнинг узвий алоқаси маҳсулидир.

Антропология, криминалистика ва суд медицинаси соҳасидаги махсус билимларни биргаликда қўллаш инсонни акс эттирувчи ҳайкалтарошлик, рангтасвир ва график санъат асарларида тимсолнинг ташқи белгилари ва тимсол идентификацияси (айнан ўша)ни ифодалаш имконини беради.

Тасвирий санъат тарихи ва назариясида текширишнинг бир бутун ҳолатдаги услубини қўллашни талаб этувчи ўзига хос вазифалар тез-тез юзага келади. Бу эса унинг бадиий образлардаги тимсолига кўра намунани (образ) диагностика ва идентификациясидир. Бундай вазифани на санъатшунос, на криминалист ечишга қучи этади. Масалани ечиш

криминалистика, рухшунослик, санъатшунослик, антропология ва бошқа фанларнинг баъзи бир вазиятларига асосланган ўзига хос услубларни ишлаб чиқишни талаб этади. Флоренция санъати соҳасида машҳур мутахассис ҳисобланган П.Д.Баренбойм Медичи капелласи ҳайкалини ўрганишда бундай вазифани қўйишга имкон яратди.

Идентификация мақсадида тубдан текшириш ишларини олиб бориш учун симультан таниш – бир лаҳздаги «қўлга киритиш» (тутиб туриш) сингари, идрок этилаётган предметни маълум бир синфга бир вақтнинг ўзида киритиш учун хизмат қилиши мумкин. Бундай таниш объектга илк маротаба назар ташлаганда, шунингдек, қутилмаган кашфиёт кўринишидаги объектга узоқ вақт ва кўп маротаба қизиққан пайтда содир бўлиши мумкин. Иккинчи воқеа санъатда образларни ўхшашлигини аниқлаш учун бир мунча хос. Симультан танишга зид бўлган сукцессив таниш, яъни тушуниб етилган предметни қанақадир синфга киритишда унинг белгилари билан ёнма-ён таҳлил этиш натижаси содир бўлган ҳолатга айтилади. Объектни бундай аниқлаш криминалистик эксперт тадқиқотда кўпроқ хос.

Бу борада илмий деб аталган классик услуб бизнинг мақсадимиз учун ҳар томонлама мос келмайди, чунки рассом санъат асарини яратишда хусусий белгиларни (масалан, қулоқ супраларини тузилиши, ажин ва бурмалар жойлашиши, бурун қирралари чизиқларини) тез-тез четлаб ўтади. Биз соф криминалистик услуб билан санъат асарини таҳлил қилолмаймиз (хатто, инглиз тилидаги forensic art атамаси таржимада «суд-эксперт санъати» маъносини англатади).

Давлат криминалистикасида “музей криминалистикаси”ни шакллантириш ҳақида асосли фикр айтиб ўтилган. Рангтасвир, графика, ҳайкалтарошлик асарлари, қурол-яроғлар, ҳужжатлар, нумизматика ва филателия(почта маркали, қоғоз пуллар ва шу каби коллекциялар) буюмлари, амалий-безак санъати, заргарлик буюмлари ва бошқалар музей криминалистикасида объект ҳисобланади.

Охирги ўн йилликда санъат дурдоналарини ўғирланиши, санъат асарлари билан боғлиқ фирибгарлик ишларини, шунингдек, уюшган жиноятчиликни келтириб чиқармоқда. Криминалистик фанлар санъат асарлари билан боғлиқ бўлган жиноятларни ўрганиш услубларига бағишланган нашрлар сонини ошириш билан бу кўринишларга жавоб бермоқда. С.А.Приданов, В.М.Первушин ва бошқаларни монографик тадқиқотларини мисол қилишимиз мумкин. Белгилаб ўтилган воқеалар сонининг кўплиги арт-криминалистига восита ва услубларини ишлаб чиқиш долзарблигини юқори даражада эканлигидан далолат беради. Бир вақтнинг ўзида бу йўналишни мустақил илмий-амалий таълим сифатида шаклланиши учун луғат ва атамаларни, мутахассисларни ўқитиш дастурлари тайёрлаш, шунингдек, маданий қадриятларни криминалистик ва суд-санъатшунослик текшириш ишларининг амалий таҳлилларини олиб бориш зарур.

Рангтасвир асарларининг консервацияси ва реставрацияси

Картинанинг техник ашёлари (материаллари) унинг сақланишида катта роль ўйнайди. Бундай материаллар талайгина. Асарнинг ашёларига салбий таъсир ўтказадиган омиллар: ҳарорат, намлик, уларнинг ўзаро ўзгариб туриши, ёруғлик, микро ва макроорганизмлар, турли зарарли газлар, механик таъсирлардан иборат.

Ҳарорат ва намликнинг тасвирий санъат асарига салбий ва ижобий таъсири жуда муҳим аҳамиятга эга. Конрадо Риччи ўзининг китобида шундай дейди: “1886 йили Сан Джакомо ертўласини очишганида, унда намлик ва коронғуликда ажойиб усулда консервация қилиниб сақланган XIII – XIV асрларда ишланган фреска асарлари топилди. Ташқарига олиб чиқилганда, бир ҳафтанинг ичида ёруғлик ва илиқ ҳароратда нобуд бўлди”. Доктор Гельмут Риннебахнинг ёзишича, қаттиқ қахратон қишнинг совуқ ҳарорати таъсири натижасида Вена тасвирий санъат галереясининг олтмишга яқин қимматбаҳо тасвирий санъат асарларини консервация ва реставрация қилинишига тўғри келинди. Кўриб чиқиш мумкинки, асарнинг ҳар қисмларга ҳарорат турлича таъсир ўтказган. Қадимги тасвирий санъат асарларининг баъзилари, асосан иконалар ёғочга ишланган.

Ёғочга ҳам ҳарорат ва намликнинг кескин ўзгариши кучли таъсир кўрсатади. У намликдан шишиб, ўз ҳажмини катталаштиради. Тез чирий бошлайди. Агар намликни аста-секин камайтирилса, ёғоч аста секин асл қиёфасига қайтади. Агар ҳарорат бирданига ўзгартирилса у дарров деформация бўлиб, ёриқлар ҳосил бўлишига олиб келади. Намлик кўтарилганда, меъёрдан ошганда, микроорганизмлар пайдо бўлиб, чириб емирила бошлайди.

Ёғочни намликдан сақлаш ўзи бир консервациялаш, ундан ташқари косервациялашнинг яна бир усули, таркибига нефть, совун, алиф, терпенилар, сақич (смола), мум (воск), казеин препаратлари кўшилган киёвий аралашмалар сингдирилади. Меъёрдан ташқари куруқлик ҳам материалнинг бузилишига, юмшоқлигини йўқотишига олиб келади. Намликдан елимнинг кўчиб кетгани каби, куруқ ҳавода ҳам ҳудди шундай таъсир қилади ва ўзини ёпишқоқлик хусусиятини йўқотади. Ҳарорат ва намликнинг кескин ўзгариши матога ҳам жиддий зарар етказди. Ҳароратнинг ўзгариб туриши, холстни ҳолатига ҳам таъсир қилади. Мато қискариши, бўшашиши мумкин, бунинг ҳаммасига ташқи таъсир сабабчидир.

1935 йилда Третьяков галереясининг иситиш қурилмасида содир бўлган ҳалокатда кўплаб тасвирий санъат асарлари шикастланган. Дастгоҳли рангтасвир асарларга асос бўлиб, ёғоч подрамника мато, картон, қоғоз ва кам учрайдиган ҳолларда тош, металл, фанер хизмат қилади.

Ёғочга чизилган асарларни Қадимги Миср, Қадимги Юнонистон, Қадимги Рим тасвирий санъатида учратиш мумкин. Илк феодализм давридан бошлаб маҳобатли суръатлар билан бир қаторда ёғочга ишланган иконалар ҳам кенг тарқалади. Қадимги Византияда бунинг учун асосан чинор ва қарағайларнинг айрим турлари ишлатилган. Россияда жока, липа дарахтлари, Италияда ёнғоқ, каштан мажнунтол, Францияда эман, немислар эса арча, қарағай дарахтларини ишлатишган. Кейинчалик эса, экзотик турдаги

масалан, қизил дарахт ва бошқа дарахт турларидан фойдалана бошланган. Ҳарорат ва намлик таъсиридан ёғочнинг хусусияти ўзгаради.

Музей шароитида консервация қилиш мақсадга мувофиқ масалалардан саналади. Чунки, қадимий тасвирий санъат асарларини реставрация қилишдан кўра уни консервация қилиш қулайроқ ҳисобланади. Бадиий музейларда, Тасвирий санъат галереяларида кўплаб консервация қилинган асарларни учратиш мумкин.

Мойбўёқли санъат асарининг асоси мато, грунт, мойбўёқ, лак ҳисобланади. Матони консервация қилиш–матонинг бузилишида унинг таранглиги ва мустаҳкамлигига эътибор бериш керак. Булар матонинг кимёвий таркиби ўзгариши таъсирида емирилган бўлиши мумкин. Бу жараён мой ёки скипидар сингдирилганида тезлашади. Намликнинг юқори бўлиши ёки жуда ҳам қуруқ бўлиши, қуёш нурининг тўғридан – тўғри ҳимоясиз тушиши натижасида матонинг эскириши, емирилиши, асл ҳолини йўқотиши тезлашади ва синувчан, эгилувчан бўлиб қолади, натижада қийшаяди, эгриланади. Таранглигини йўқотмаган матони консервациялаш анча осон кечади. Эскироқ матолар яъни (эски асарлар) узоқ вақт эгри ҳолатда турганлиги сабаб, уларни тўғирлаш анча мураккаб кечади. Асарнинг яна бир нозик жойи, бу унинг чет қисмларидир. Музей ходимлари асарни бир жойдан иккинча жойга кўтариб кўчирганларида, подрамникларини алмаштириб мих қоқилганда зарар етади. Консервация қилишда асар таъмирланмайди, балки қандай таъмирталаб ҳолатга келган бўлса, уни шу ҳолича кимёвий усулда сақлаб қолинади.

Асоси қоғоздан ташкил топган картон осонгина шикастланади. Шунинг учун асоси қоғоз бўлган рангтасвир санъат асарлари кам учрайди. Одатда бундай материалларда этюдлар, эскизлар ва айрим ҳолларда кам учрайдиган катта картиналар яратилади. Картонга сувбўёқ, (рангтасвир асари бўладиган бўлса, махсус грунтланган картонга мойбўёқ, рангли қаламлар), графика асарлари ишланади. Вақт ва макон албатта бу материалга ўз таъсирини ўтказмай қолмайди. Ҳаддан ортиқ нам ҳаво ёки меъёридан кўп қуруқ ҳаво материални яроқсиз ҳолатга келтиради. Бундай материал камдан-кам ҳолларда рамкага тортиб ишланади. Картон ва қоғозга ишланган суратлар бузилишининг сабаблари механик тартибда бўлиши мумкин. Оқибатда сурат ёрилиши, тирналиши, тешилиши, ойнали рамка ичида бўлмаса турли зараркунанда ҳайвон ва ҳашорат томонидан зарар етиши, моғорлаши, йиртилиши, бактерияларнинг ўтириб қолиши натижасида рангларининг бузилиши, ҳиралашишига олиб келади. Қоғоз материалларни ҳам музей шароитида реставрациялаш ва консервациялаш усули ҳам мавжуд.

Металл ва пластик материаллардан рассомлар камдан кам ҳолларда фойдаланишган. Улар ичида кўп учрайдигани мис доска бўлиб, унга асосан ўйиб асарлар ишланади. Халқ амалий санъат тилида айтадиган бўлсак, мисгарлик дейилади. Ушбу металлдан санъат борасида фойдаланиш XVI - XVIII Шарқда русум бўлган. XVIII аср бошларида Россияда ҳам ушбу санъат турларидан фойдаланила бошлаганлар. Одатда улар кичик ҳажмдаги асарлар бўлган. Металлнинг устки қопламига бўёқ оқиб тушмаслиги, чапланиб

кетмаслиги учун уни ушлаб турувчи тўрсимон чизиклар тортилган. Металл асарлар нафакат мисдан, балки алюминий, темир, бронза, латунлар ҳам ишлатилиб келинган. Уларни консервациялаш усуллари мавжуд бўлиб, уни музейда сақлаш ва реставрациялаш усталари амалга оширадилар.

XX аср бошларида елимланган фанера картина учун асос қилиб олина бошлайди. Унда кўпроқ кичик ҳажмдаги эскизлар, этюдлар ишланган. Лекин катта картиналар кам учраб туради. Масалан, Б.Н.Яковлевнинг “Транспорт йўлга қўйилаяпти” асари фанерага ишланган. Фанера механик таъсирларда, физик жараёнларда осонгина емирилади. Унда кўпроқ урилган, эзилган, михлар туфайли зарар етган жойларни учратиш мумкин. Ҳар қандай ёғоч каби фанера ҳам моғорлаши мумкин, ўзини табиий рангини, сифатини йўкотади. Сув тегиши натижасида қавариб, бўртиб чиқиб ёрилиши мумкин. Фанерани реставрация қилиш анча мушкул вазифа ҳисобланади, шунинг учун консервация қилиш мақсадга мувофиқдир. Консервация қилинганда, фақатгина ёғоч учун ишлатилатиладиган елимдан фойдаланилади.

Мойбўёққа мўлжалланган мато ёғоч подрамникка таранг тортилиб, унинг устига елим, эмулцияли аралашмасидан ва мойбўёқли массани суртиб қотирилади. Жараён бир неча мартта такрорланади. Бўёқ ва бўёқ қатламининг бузилиши. Бўёқ ва бўёқ қатламининг бузилиши бир - бири билан боғлиқ нарсалардир. Шунинг учун буларни ажралган ҳолда кўриб чиқиш мумкин эмас. Кўпроқ ҳолларда асос ва бўёқ таркиблари бир – бирига мос тушмаслиги мумкин ёки бўёқ таркибининг унчалик юмшоқ ва майин бўлмаслигидан бўлиши ҳам мумкин. Чунки эскирган бўёқлар кўп ҳолларда ўз хусусиятини йўкотади. Бўёқнинг ёмонлиги салбий ҳолатларни келтириб чиқаради. Булар оқ пигментлардан ёки борнинг кўп қўшилиши натижасида бўёқ тўкилувчан бўлади.

Намгарчилик оқибатида ҳам бўёқ қатлами ёрилади. Бўёқ қатламида пайдо бўладиган, яъни эскириш ва бошқа табиий сабабларга таъсирида, кракелюрлар (кўпорилиб қолган ерлар) пайдо бўлади. Суръатни ҳарактерига кўра, кракелюрлар турли тоифаларга бўлинади. Масалан, тўрсимон (ўргамчак уясимон), параллел, новдасимон ёки аксинча шарсимон. Улар картинани яратилиши, ёшини аниқлаб беради. Кракелюрларни ўрганиш, XIX аср охирларида кимёгар олим С. Петрушовский томонидан кракелюрлар босим остида, яъни бўёқ қуриганида ҳажми жиҳатидан кичрайиши, микдори ўзгариши натижасида ёрилади деб таъкидланган. Кейинчалик бошқа тадқиқотчилар томонидан кракелюрлар суратнинг нотўғри грунтлаш ва ишлаш жараёнида хатоликка йўл қўйилганлиги оқибатида содир бўлиши мумкинлиги исботланган. Кракелюрлар уч турларга; илк, устма-уст тушган, механик турларига бўлинади. Консервациялаш масаласига келадиган бўлсак бўёқ қатламини емирилишини олдини олиб бор, елим ёрдамида тўкилган жойларини ёпиштириб, емирилиш жараёни тўхтатиб қўйилади.

Бўёқ қатлами ранг берувчи модда (пигмент) ва бирикмалардан иборатдир. Пигментларни табиий ва сунъий, минерал ва органик турларга ажралади. Табиий бўёқларга ўзига хос рангга эга бўлган гил ва тошлар киради. Масалан, қизил, сарик, кулранг ва охра, яшил каби тупроқ, сиена,

умбра, табиий киновар, гематит, бўр, малахитлар ҳам табиий бўёқлар тоифасига киради.

Сунъий бўёқлар тоифасига ноорганик моддаларнинг кимёвий моддалардан ташкил топган бўёқлар киради. Уларни консервация қилиш, яъни табиий бўёқларни табиий воситалар ёрдамида, сунъий воситалардан ташкил топган бўёқлар сунъий материаллардан фойдаланиб, консервация қилинади. Бўёқ қатламини емирилишини олдини олиб, бор, елим ёрдамида тўкилган жойларини ёпиштирилиб, емирилиш жараёни тўхтатиб қўйилади.

Рассомликда лак деб аталадиган суюқ ҳолда суртиладиган ва картинада котиб, қуриб қоладиган рангсиз моддага айтилади. Лак, қуриганидан кейин жило бериб ялтираб турадиган рангсиз кимёвий суюқлик ёрдамида суюлтирилган воситадир. Одатда, темпера ёки мойбўёқ билан ишланган дастгоҳли асар лак билан қопланади. Лак билан қоплашдан мақсад, картинани зарарли ташқи омиллардан сақлаб туришдир. Масалан, темпера билан ишланган иконалар лак билан қопланганда, уларга намлик ва қуруқ об-ҳаво унчалик таъсир қилмайди. Миниатюра асрлари учун гоҳида вақтинчалик чора сифатида, дастгоҳли асарлар учун лак ўрнида ҳар хил елимлар, тухумнинг оқи ишлатилган. Лак қуриганидан кейин рангсиз плиёнка қатламини ҳосил қилади. Бу хусусиятга қуриб қоладиган мойлардан алиф эгадир. Рассомлик лаки деб тор маънода эфир мойларида ёки спиртда эритилган сақич (смола) тушунилади.

Лак қопламаси фақатгина суръатга жило бериб, рангнинг бойлигини ифодалаб қолмай бўёқ қатламларини чангдан, қуёш нуридан, турли зарарли газлардан, ташқи атмосферанинг салбий иллатларидан ҳимоялаб туради. Лак қопламасининг шикастланиши бўёқ қатламининг бузилишига қараганда камроқ йўқотиш ҳисобланади. Чунки, лакни деярли кўчириб, янгилаб туриш мумкин. Лекин, бир тарафдан лак бўёқ қатлами билан шундай боғлиқки, унинг бузилиши асарнинг сақланишида акс этади. Йиллар ўтиши билан лак қопламаси эскиради ва ўз-ўзидан тўкилувчан бўлиб қолади. Сарғайиб, қорайиб, озми-кўпми асарнинг жилосига таъсир кўрсатади. Бундай ўзгаришлар кимёвий жараёнлар оксидланиш таъсирида қуёш нурлари таъсирида содир бўлади. Лакнинг сарғайиши ёки қорайиш даражаси унинг табиий таркибига боғлиқ Канифоль лаки қисқа муддатда тўқ жигарранг тус олади. Дамлара лаки бошқаларга қараганда камроқ ўзгаради. Лакнинг қорайиши, айниқса очик рангларда, масалан мовий осмон тасвирида яққол сезилади. Агар лак қатлами бир текис қалинликда бўлмаса, у жудаям кўзга ноҳуш бўлиб кўринади. Лак вақт ўтиши билан ўзининг тиниклигини йўқотиб боради. Баъзи ҳолларда оқариб бориши ҳам мумкин. Лакланган асарни ҳам кимёвий йўл билан консервация қилиш ишлари олиб борилади.

Асарни сақлаш тартиб қоидалари олимлар томонидан тадқиқ этилиб, илмий ишлаб чиқилган. Тасвирий санъат ва галереяларда кўплаб асарларни ўзига яраша тартиб қоидалари мавжуд. Тасвирий санъат, халқ амалий санъати ва меъморлик санъат асарлари, ҳайкалтарошлик санъат асарлари сақлаш системаси кўп йиллик тажрибалар асосида шаклланиб келган.

Асарнинг бузилига бош сабаб ташқи иқлим, об-ҳаво, меъморий ёдгорлик асарларининг бузилишини кузатадиган бўлсак, ўта жазирама иссиқ ёки қаҳратон совуқ ҳаво, тинимсиз ёғингарчилик обидани буткул яроқсиз ҳолга келтиради. Тасвирий санъат асарларини нормал ҳолатда сақланса, албатта асл ҳолидан ўзгариш натижаси камроқ сезилади. Турли вазиятдаги об-ҳаво, мойбўёққа ҳам салбий таъсир ўтказади. Табиат албатта, ўз таъсирини ҳамма нарсага ўтказади. Асар табиий ёрилиши, синиши, кўчиши, кўпорилиши, ҳиралашиши мумкин. Бундай ҳолларда асарлар консервацияланади ёки реставрацияланади. Табиатнинг табиий кучига ишониб бўлмайди. Асар ишланган материаллар (ашёлар масалан, мато қоғоз, деворий суръатлар) табиий иқлимдан у ёқда турсин, хатто тош ва марамар, гранитга ишланган суратлар ҳам қаттиқ зарар кўради. Аммо у материалларни ҳам консервация ва реставрация қилиш мумкин.

Археологик изланишлар натижасида, Мисрда топилган деворий суръатларда турли хил материалларга ишланган, асарларни пластик курилмалари, унинг композицион жойлашувини кузатадиган бўлсак, кишини лол қолдирадиган даражада бажарилганлигига иқдор бўламиз. Ушбу асарлар ёғочга (утварь), матога (свитка) ва папирус қоғзларига ишланган. Юқорида кўрсатиб ўтилган материалларга ишланган асарлар мойбўёқда ишланган суратларга нисбатан бошқачароқ консервацияланади. Албатта бу иш текширув натижалари остида обдон ўрганилганидан кейин амалга оширилади.

Консервациялаш жараёни кўпинча кимёвий воситаларидан фойдаланиб амалга оширилади. Мана шу ашёларга ишланган асарлар, неча асрлар мобайнида сақланиб келганлигига сабаб, турли асрларда турли реставратор ва консерватор усталар томонидан консервация ва реставрация қилиниб, авлодма-авлод етказиб келинаёнгани муҳим аҳамият касб этади. Аммо асрлар фақатгина ташқи ҳарорат таъсиридагина эмас, балки турли хил микроорганизмлардан, зараркунандалардан ҳам зарар кўриши мумкин. Аммо уларни бартараф этмасдан туриб, консервациялаш ёки реставрациялаш мумкин эмас. Чунки агар зарарли микроларни, зарарли ҳашоратларни бартараф этмаса, атрофга янада заҳарли моддалар тарқалиб, инфекцияли касалликлар келиб чиқиши мумкин. Шунинг учун, ишни бошлашдан аввал, уни обдон дезинфекциялаш мақсадга мувофиқдир. Масалан, нафақат тасвирий санъат асарлари, балки кўп асрлик халқ амалий санъат асарлари (ёғоч ўймакорлик устунлари, эшиклари, каштачилик, заргарлик, зардўзлик, мисгарлик, тоштарошлик), тасвирий санъат асарларидан ёғочга ишланган иконалар, турли матоларга ишланган асарларни ҳам реставрациялаш ва консервациялаш жараёнидан аввал, албатта дезинфекцияланади. Табиатда ҳамма нарсани кемирувчи зараркунандалар вақт ўтган сари емириб боради.

Музей фондларда сақланаётган, кўргазмаларга қўйилаётган асарларнинг аҳволи, шунингдек, кейинги ҳаёти реставрация ишлари қандай йўлга қўйилганлигига боғлиқ. Шунинг учун ҳар бир музейдаги реставрация устахоналарининг бинолари, жиҳозлари ва реставраторларнинг меҳнат

шароитлари музей раҳбариятининг алоҳида ғамхўрлиги ва назорати остида бўлиши керак.

Реставрация – фан ва техника каби юксак бир санъатдир. Реставрациянинг техник жараёнлари, энг оддий даражадан то мураккаб даражалари кўплаб адабиётларда ифода этилган. Масалан, Е.Кудрявцев матони подрамникга таранг тортиш усуллари ва бу усулни қанчалик муҳимлигини, елимлаш (елимни тайёрлаш технологиясининг босқичлари), чанг, аралашган асарни тозалаш усуллари, қандай кимёвий воситалардан фойдаланиш усуллари, синган, кўчган, ёрилган, тирналган қисмларни қайта тиклаш ҳақида кенг маълумот бериб, реставрациянинг кейинги босқичлари яъни, рангтасвир асарларини мойбўёқ ёрдамида асл ҳолига келтириб, охириги босқич, лаклаш ва асарни ўзининг подрамниги, рамкасига қайта жойлаштириб осиб қўйишни таъкидлаган. Турли даврларда ишланган санъат асарларини асрашга доир бир неча фойдали маслаҳатлар, жумладан замонавий технологиялар билан бир қаторда Шарқий Европа музейларида илк Уйғониш даврларидан сақланиб келинаётган рангтасвир асарлари, уларни қадимий табиий усуллардан фойдаланиб реставрация қилиш, шу билан биргаликда рангтасвир асарларни ташқи таъсир, об-ҳаво, қуруқ ва намлик даражаси (18 / 22 даража мўътадил)дан паст ёки акс ҳолда юқори иқлим, турли зараркунанда ҳашорат, моғор ва замбуруғ бактериялардан ҳимоя қилиш усуллари ҳақида кенг тўхталиб ўтган.

Ундан ташқари музей реставрация устахоналари жиҳозлари, улардан қандай фойдаланиш усуллари, табиий ва кимёвий воситалардан реставрацияда фойдаланиш усуллари ҳақида батафсил тўхталиб ўтган. Унинг асари моҳиятига кўра, дунё миқёсидаги ягона адабиёт ҳисобланади. Ўз-ўзидан маълумки, реставрация тажрибаларидан беҳабар одам ёки асар яратувчи ижодкор, рассом ёки бошқа одамга реставрация қилиш вазифасини уддалай олмайди. Муаллиф кўп маротаба таъкидлайдики, “Реставрация ва консервациялаш бу оддийгина асарни асл ҳолида консервация қилиш асарни фақатгина асл ҳолатига келтириш эмас, балки у катта билим, малака ва тажрибани ўзида акс эттиради”. Реставрация – тузатиш, янгилаш қадимда профессионал тасвирий санъат яралиши билан пайдо бўлган.

Реставратор рассомлар ва санъатшунос олимлар тасвирий санъат асарларини реставрация қилиш ва буёқ қатламини бошқа янги мато устига кўчириш услубларини ишлаб чиқишган. Россиядаги Реставрация илмий-тадқиқот институти музей ва галереяларда сақланаётган тасвирий санъат асарларини таъмирлаш маркази ҳисобланади. У ерда реставрация услубларини турли хиллари мавжуд. Тасвирий санъат асарлари реставрация қилиш жараёни жуда қийин кечади. Ҳаммасидан ҳам грунт қисмини тозалаш жуда машаққатли иш. Асарнинг асосий қисми грунт ҳисобланса, мойбўёқ устма-уст қўйилади мойбўёқ грунт қисми билан бирикиб кетган бўлса ҳам, вақт ва макон таъсирида кўчиши мумкин. Шунинг учун уни қириб олиш жуда мураккаб. Нозик иш бўлгани учун уни авайлаб текис жойга (мармар текисликка) тўшалади. Ўткир пичоқча ёрдамида бўёқ қисмига зарар етказмай грунт қисми тозаланади.

Бўёқ қатлами ва грунтни маҳаллий мустаҳкамлаш. Агар асарни асоси бузилган бўлса, уни реставрация ёрдамида янгилаш мумкин. Тасвирни қоплаб турган лак қатлами бузилган бўлса, уни ҳам реставрация қилиш мумкин. аммо бўёқ қатлами ёрилса, тўкила бошласа, асарнинг сифати йўқола боради. Бўёқ қатлами асарнинг энг бебаҳо қисми ҳисобланади. Шунга кўра, бу қатлам физикавий, кимёвий ва механик ҳусусиятларга кўра ўзгарувчан бўлади.

Реставратор олимлар учун энг долзарб муаммо имкон қадар бўёқни мустаҳкамлик даражасини текшириш, асос билан боғлиқликдаги бузилишларини тўлиқ равишда туғри аниқлаш ва реставрацияга оид адабиётлар ёрдамида янгича реставрация кашфиётларини кашф этиш киради. Асар асоси қандай бўлишидан қатъий назар, уни оптик мосламалар ёрдамида текшириб чиқиш лозим. Чунки, асар ташқи кўринишидан, янгидек кўрингани билан аслида майда ёриқчалар бўлиши мумкин. Ана шу ёриқчалар кўп вақт ўтмай бўёғи асосидан кўчиб тўкилиши мумкин. Майда ёриқчаларни, бактериологик микробларни оддий кўз билан қараганда кўриб бўлмайди. Шунинг учун реставратор усталарнинг иш қуролларига микроскоп, лупа, турли ҳил оптик приборлар мисол бўла олади. Кракелюрлар деб номланган шикаст шакли ҳам мавжуд. Асарни бу тарзда бузилишига эътибор берилмаса асарни ёмон оқибатларга олиб келади. Бўёқ асосдан грунт билан биргаликда қавариб- қавариб кўчади. Кракелюрлар турли шаклда бўлиши мумкин. Масалан, йирик сеткасимон, майда сеткасимон, сферик, ўргамчак уясимон, суръатнинг вертикал ёки горизонтал бурчакларига диагонал бўлиши мумкин. Эластик модданининг етишмаслиги натижасида, грунт ёки лакни ўзгариши туфайли бу ҳолат юзага келади. Кракелюрларни яна бошқа бир тури думалак шаклга эга, бундай кракелюрлар “Юмшоқ, сузувчи” деб номланади. Улар билан шикастланган асарлар ўн саккиз босқичдан иборат реставрацион услубдан фойдаланиб реставрация қилинади.

Реставрациянинг яна бир усули, асарни янги грунтланган матога бўёғига ҳеч бир зарар етмайдиган даражада кўчириб ўтказиш усулидир. Мойбўёқда ишланган ишларни реставрация қилиш усулидан, деворий маҳобатли асарларни реставрация қилиш усулидан ҳам, қоғозга ишланган асарларни реставрация қилиш анча мушкул вазифа ҳисобланади. Чунки грунтланган мато, деворий суръатларини, балиқ мойи елими, тоза тоғ асали, спирт эритмасини қоғозга текизиб бўлмайди, кимёвий усулда реставрация қилиш мумкин эмас. Қоғоз материали эрувчанлик ҳусусиятига эга.

Юқоридагилардан кўриниб турибдики, реставрация ва консервация ишлари жуда мураккаб кечадиган жараён. Бу ишларни амалга ошириш учун рангтасвирчи нафақат реставрация ва консервация сирларидан, балки, кимё, физика, санъат тарихидан ҳам хабардор бўлиши керак.

Дастгоҳли рангтасвир асарлари – материаллар комплекси, рангтасвирнинг ижодий ташаббуси ва технологик операцияси, ўзи моддийлаштираётган маълум ғоя тарқатувчиси сифатида намоён бўлади. Шунинг учун санъатшунослик экспертизаси сингари технологик

экспертизаси асосида ҳам – нима, қачон, қаерда, ким ва қандай саволларига жавоб бериш ётади.

Бироқ, бугунги кунда ҳам кўп сонли бадиий экспертлар фақатгина асарнинг бадиий жиҳатини баҳолашда рангтасвир асарининг аслиги, яратилган вақти ва жойи тўғрисидаги хулосаларга таянадилар. Бу экспертлар бу борада қиёсий-услубий таҳлил, шахсий тажриба ва сезгиларидан фойдаланганча, қачон, қаерда ёки ким сингари саволларга жавоб берадилар, асар қандай «бажарилган»лигини эса писанд қилишмайди.

Лекин бир бутунликни пайдо қиладиган яхлит натижаларни қисмларга бўладиган бўлса, картина яратилишида ижодий жараёни фаол ташкил этувчи бўлиб келган технология соҳаси эксперт назаридан четда қолади.

Дастгоҳли рангтасвирнинг технологик асослари яқиндагина, шубҳасиз, фақатгина умумий кўришда бўлганлигини тан олиш лозим. Охирги ярим асрда олиб борилган технологик экспертизалар самараси ўлароқ, картинани шакллантиришда қўлланилаётган материаллар ва технологик усулларда маълум бир даврга мансуб асар, маълум бир рассом, миллат ёки маҳаллий мактаб учун хос бўлган ўзига хос белгилар, шунингдек, муайян қонуниятлар мавжудлиги аниқ бўлади. Бугунги кунда картинанинг ҳар бир тузилишли унсури (асос, грунт, рисунка, бўёқ қатлами)да иштирок этаётган типик белгилар, маълум бадиий мактаб ва давр учун хос бўлган рангтасвир жараёни тасарруфининг қонуний шакллари, яъни бир-мунча тор ва ҳудудий чегараларда асарнинг умумий технологик ўзига хослигини аниқловчи аломатлар мавжудлиги ҳақида гапириш мумкин.

Тажриба шуни кўрсатадики, мазкур объектив хоссалар (консервация ва реставрация масалаларини) ўрганиш атрибуция ва экспертиза соҳасидаги иш фаолиятини анчагина енгиллаштиради. Бу эса инсон ақлий фаолиятининг турли кўринишларини аниқлаш масалаларида, сезгиларга асосланган (интуитив) далиллар ва баҳолар талаби олдида чекинади. Шубҳасиз, бир ёки бошқа давр, мактаб ёки уста томонидан ишланган картинада ҳеч бир технологик аломатнинг йўқлиги асарнинг мавжуд атрибуцияси билан зидлиги ҳақида гапиришга имкон беради.

Технологик экспертиза хулосаларининг ишончлилик даражаси қандай? Картина материали, масалан, грунт ёки бўёқ қатлами таркибини аниқлашда технологик тадқиқотлар натижаси мутлақо ҳолисдир. Лекин, уларнинг химиявий таркиби асарнинг ҳақиқийлиги ва яратилган вақти тўғрисида маълумот бера олармикан? Маълум бўладики, экспертиза хулосалари ҳар томондан, фақат экспертнинг чуқур билим соҳиби эканлигига: унинг олинган маълумотларни тўғри шарҳлай билиш қобилиятига боғлиқ.

Грунтлар ва бўёқ қатламларининг микрошлифларини тайёрлаш

Микрошлиф органик шишадан тайёрланган блок ичига жойлаштирилган ва полиэфир композиция сифатида қўйилган грунт ва бўёқ қатламларининг кўндаланг кесилган кичик намунасидан иборатдир.

Мавжуд методикани микрошлифга қўйиш учун рангтасвир асаридан 1 дан 0,2 кв.мм.гача майдонда олинган намунадан фойдаланишга имкон беради. Бу намуналар таъмирчилар таъмирлаш жараёнида оладиган ўлчамлардан анча кичкинадир. Улар одатда микрокимёвий таҳлил учун олинган кичик намунадан иборат бўлади ва микрошлифларни тайёрлаш кимёвий таҳлил билан ягона яхлитликда амалга оширилади, бу қиёсан натижаларнинг ишончлилигини ҳамда ҳақиқийлигини оширишга имкон беради.

Яхши сифатли шлифларни рангли слайдлар учун фотосуратга олиш мумкин бўлади, бу санъатшунослар ва таъмирчилар учун зарур қиёсий материалдир, шунингдек, турли илмий анжуманлар вақтида намоиш қилиш учун кўргазмалар материалдир.

Грунтлар ва бўёқ қатламларининг микрошлифларини тайёрлаш учун зарур ускуналар ва материаллар:

1.Органик шишадан блоклар тайёрлаш учун қуйидагилар зарур:

- 5 мм қалинликдаги органик шиша тахтаси (листи) (УМХП 137446);
- лаппакли (дискли) арра (муаллифлик ишланмаси), лаппак АОК-125;
- 0,5 мм диаметрли айланма бурғиси бўлган бормашина (тиш пармалайдиган машина).

2.Микрошлифга намуналарни қўйиш учун зарур қурилмалар ва ускуналар:

- МБС-2 микроскопи;
- тиббиётда ишлатиладиган кўз скальпели (махсус пичоқча);
- найсимон (учли) зонд;
- дағал жундан қилинган чўтка;
- кимёвий стакан: шунингдек, зарур материаллар;
- ЛН-1 эпоксид (сунъий) смоласи (қатрони);
- қотирувчи модда;
- БФ-2 елими.

3.Механик ишлов бериш учун:

- силлиқлаш дастгоҳи (муаллифлик ишланмаси);
- олмос шайбалар: АСО 160/125 ва АСО 10/7.

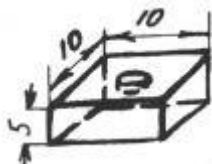
4.Сифатни назорат қилиш ва тадқиқотлар учун МИМ-8 маркали металлографик микроскоп.

Органик шишани тадқиқот учун тайёрлаш мақсадида ўрганиш услублари

5 мм қалинликдаги органик шиша тахтаси (листи) микрошлифларни тайёрлаш учун асосий материал ҳисобланади. У эни 10 мм бўлган йўлларга (полосаларга) бўлинади, кейин бу йўллар 10x10x5 мм катталиқда кубиксимон қилиб аррланади. Иш лаппакли (дискли) аррада амалга оширилади.

Намуналарни микрошлифга қўйиш жараёнини енгиллатиш учун катта миқдорда захирага эга бўлиш керак (100-200 тагача).

Кубикни чуқур ўйиш



Чукурнинг диаметри 1-1,3 мм бўлиши керак. Мақбул чукурлик ҳам 1-1,3 мм бўлиши лозим. Бир хил чукурликка махсус мослама ёрдамида эришилади.

Блокларни полиэфир композиция билан қуйишга тайёрлаш

Хар бир блокнинг ён томонига қалам билан рақам қўйилади. Бу рақам намуна солинган хатжилдга (конвертга) ҳам қўйилади.

Шлифга қуйиш учун мўлжалланган намуна қуйидаги тартибда тайёрланади: даставвал намуна МБС-2 микроскопи остида кўрилади ва намунанинг грунтлар ва бўёқ қатлами энг кўп сақланиб қолган қисми олинади. Агар намуна ҳаддан ташқари катта бўлса, уни тоза қоғоз варағи устида скальпель билан эҳтиёткорона бўлиш керак. Тайёргарлик иши тугади, энди намунани микрошлифга қуйишга бевосита киришиш мумкин.

Аралашмани (полиэфир композицияни) тайёрлаш техникаси.

Аралашма тайёрланадиган идишни (кичик кимёвий стаканни) ПН-1 қатронини (смолани) қуйиш керак. 30 дақиқадан сўнг қотирувчи модда қўйилади, у тезда аралаштирилиб, аралашма билан кубикдаги чуқурлар тўлдирилади. Шунингдек, этиш керакки, ПН-1 смоласи ва қотирувчи модда музлатгичда сақланиши ва уларни фақат ишлаш пайтидагина олиш лозим.

Шлифга микронамуналарни қуйиш



Намунани аралашмага киритиш пайтида пуфакчалар пайдо бўлишига йўл қўймаслик керак, чунки улар блакка механик ишлов беришга, шунингдек, микрошлифни нигоҳан тадқиқ қилишга ҳалақит беради.

Ранг-тасвирда тадқиқот натижаларини талқин қилиш

Ранг-тасвирнинг технологик белгилари қуйидагилардир:

а) бевосита белгилар:

- ашёларнинг контурларини, сояларнинг қисмларини ва рангнинг уйғун ўзгариши чегараларини қатъий акс эттирувчи хомаки расм;
- дастлабки (хомаки) бўёқ берилмаганлиги (рангтасвирнинг мумтоз анъаналари асосида тугал яратилган картиналар учун);
- расм чегараларида бўёқ қатламининг “бўяш” қоидаси бўйича тузилганлиги;
- картинанинг яратилганлиги тахмин қилинаётган даврда ҳали мавжуд бўлмаган рангтасвир материалларининг ишлатилганлиги.

Тадқиқ қилинаётган картинанинг такрорийлигини аниқлаш учун бевосита белгилардан бирортасининг мавжуд бўлиши етарлидир.

б) билвосита белгилар:

- грунт;
- бўёқ қатламлари;
- рангни ифодалаш усули (тоннинг ривожланиши, маҳаллий доғлар ёки томошабин кўзини оптик чалғитувчи бошқа ёндош тизимлар).

Билвосита белгилар тадқиқотларни бир-бири билан ва бошқа турдаги тадқиқотлар билан қиёслагандагина тадқиқ қилинаётган асарнинг такрорийлиги ҳақидаги саволга жавоб топишга ёрдам бериши мумкин.

Такрорийлик турлари

Такрорий асарлар оригинал композицияга нисбатан қиёсланганда уч турга бўлиниши мумкин:

- муаллиф томонидан яратилган такрорий асар;
- ҳаммуаллифлар томонидан яратилган такрорий асар (устахона мавжуд бўлганда эҳтимоллиги кўпроқ);
- нусха.

“Нусха” тури икки кичик гуруҳдан иборат бўлади: оригинал билан бир даврда яратилган нусхалар ва кейинги даврларда яратилган нусхалар.

а) асар муаллиф томонидан такроран яратилганлигини исботлаш учун стилистик, технологик ва рентгенографик тадқиқотлар натижалари мос келиши зарур. Рангтасвир фактураси сиртининг таҳлили ҳам картина муаллифи номини тасдиқлаши лозим.

б) ҳаммуаллифлар томонидан такроран яратилганлик ҳам юқоридаги тарзда таҳлил қилинади. Тадқиқот стилистик ва технологик белгилар даврининг мувофиқлигини кўрсатиши керак. Айрим технологик хусусиятлар (масалан, грунтнинг тавсифи ва фойдаланилган материаллар тўплами), шунингдек, фактуранинг, рангтасвир сиртининг хусусиятлари асар ҳаммуаллифлар томонидан такроран яратилганлиги ҳақида далолат бериши мумкин. Аммо рентгенографик ўрганиш тахмин қилинаётган муаллиф ва тадқиқ қилинаётган картина яратилган услуб ўртасидаги рангтасвир тафовутини аниқлай олади.

в) агар такроран яратилганлиги тахмин қилиниб, текширилаётган асар оригинал асар яратилганидан кўп ўтмасдан кейин пайдо бўлган бўлса, аммо такроран яратилганликнинг бевосита белгилари мавжуд бўлмаса, тадқиқот томонидан стилистик ва технологик белгиларнинг хронологик мувофиқлиги аниқланади. Бу ҳолатда оригиналнинг ёки унинг нусхасининг сақланаётган жойи ҳақидаги маълумотлар мавжуд бўлсагина, картинанинг такрорийлиги тасдиқланиши мумкин.

Муаллифлик ёки ҳаммуаллифлик белгилари мавжуд бўлмаса, бунда фақат нусха ҳақида гапириш мумкин. Стилистик ва технологик белгиларнинг хронологик мос келмаслиги таъмирлаш жараёнидаги аралашув оқибати бўлиши ёки оригинал яратилгандан анча кейин тайёрланган асар нусхаси эканлиги ҳақида далолат бериши мумкин.

Бу ҳолда рангни ифодалаш усулига алоҳида эътибор бериш керак, у картинанинг санасини аниқлаш учун грунтнинг ва бўёқ қатламининг технологик тавсифига қўшимча материал бериши мумкин. Картинанинг яратилганлик вақти унинг нусха эканлигидан далолат беради, чунки бу муаллифлик ёки ҳаммуаллифлик такрорийлигини истисно қилади.

Қалбаки асарлар

Картина қуйидаги ҳолларда қалбаки ҳисобланади:

а) технологик белгилар бўйича стилистик белгилардан анча кейин яратилган бўлса, бунда:

- нусхага оид стилистик белгилар мавжуд бўлмайдиган;
- рангтасвирда картина яратилишидан аввал яшаган муаллиф номини кўрсатувчи имзо мавжуд бўлади;

б) стилистик ва технологик белгилар хронологик мос келмаса ва рангтасвир замондошининг имзоси мавжуд бўлса, аммо муаллифлик рангтасвир сирти фактурасини таҳлил қилиш ва рентгенографик тадқиқ қилиш натижаларига кўра рад қилинса.

Қиёслашлар қанчалик тўлиқ ва рангбаранг бўлса, картинанинг такроран яратилганлиги ёки қалбакилиги ҳақидаги хулосалар шунчалар ишончли бўлади.

Картинанинг технологик таҳлили

Рангтасвир асарнинг яратилган вақтини аниқлаш ҳамда муаллифнинг номини тасдиқлаш ёки рад қилиш асарни тадқиқ қилишнинг мақсади ҳисобланади.

Бунинг учун ишни бошлашдан аввал асарнинг стилистик ўзига хосликларини аниқлаш керак, кейин эса картинани бинокуляр микроскоп, шунингдек, физикавий-кимёвий тадқиқотлар ёрдамида технологик таҳлил қилишга киришиш лозим.

I. Асос

Мато, ёғоч, камроқ ҳолларда металл, картон, қоғоз, суяк, тери ва ҳ.к.лардан рангтасвир учун асос сифатида фойдаланиш мумкин. Ҳозирги вақтда асос чуқур таҳлил қилинмайди, балки кўздан кечириб тавсифланади, сақланиш ҳолати албатта қайд этилади.

1. Матони тавсифлашда ипларнинг тўқилиш характери, уларнинг бири-бирига зич ёпишгани, иплардаги нуқсонлар (узиқлар, йўғон-ингичкаликлар), дастгоҳ бўртиқларининг борлиги/йўқлиги (картина зиҳларида ёки рангтасвир учун фойдаланилган мато қуроқларини тикишда). Шунингдек, матонинг ранги, унинг ифлосланганлиги қайд этилади. Мато орқасида мавжуд бўлган иплардаги нуқсонлар жойлашган жойининг рангтасвирдаги излар билан мос келиши, муаллифлик матоси қайтарилмаганидан далолат бериши ҳақида гапиришга имкон беради.

Агар муаллифлик асари матоси такрорланган бўлса, такрорланган ва муаллифлик матолари фактурасининг мувофиқлиги ёки номувофиқлиги,

рангтасвир сиртидаги таъмирланган матонинг излари даражаси қайд этилади. Шунингдек, муаллифлик асари матосининг зиҳи мавжудлиги (номавжудлиги), картина периметрлари бўйича елимланган қоғозларнинг мавжудлиги (номавжудлиги), такрорланган мато четларини ва уни подрамникка мустаҳкамлаш усули қайд қилинади. Бу картинанинг яратилиш санасини билвосита аниқлашга имкон беради, чунки такрорлашда кўп ҳолатлар анча ўзгаради.

Зиҳларнинг ўзигина қайта ясалган бўлиши мумкин. Зиҳлардаги такрорланган мато фактураси ва картинанинг орқа томонидаги мато фактурасининг ўзаро мувофиқлиги текширилади.

2. Ёғоч асоснинг тавсифида унинг қалинлиги, ишлов берилган усул (қўлда ёки машинада), асосни ташкил қилувчи тахталар сони, уларни бири-бирига мустаҳкамлаш усули қайд қилинади, имконияти борида ёғоч тури (нави) аниқланади, тарашланган қисмларнинг мавжудлиги, баландлиги ва узунлиги, такрорловчи асоснинг ёки паркетажнинг мавжудлиги қайд қилинади (унинг хусусиятлари тавсифланади).

3. Металл асос учун эса, уни тайёрлаш усули (болғалаш, прокат), қандай металл (мис, рух, тунука ва ҳ.к.), у ёки бўёқ қатламининг (махсус лак, бўёқ ва ҳ.к.) мавжудлиги (номавжудлиги) тавсифланади.

4. Картон ва қоғоз учун тола, ёғоч, мато, асоснинг қалинлиги, унинг сифати, флигрань, такрорловчи материалларнинг мавжудлиги (номавжудлиги) ва уларнинг хусусиятлари тавсифланади.

Рангтасвир асарни янги асосга кўчириш ҳам мумкин. Кўпинча муаллифлик асари асоси матога кўчирилади, у ўз навбатида такрорланиши мумкин. Шундай қилиб, асар кўчирилган мато муаллифлик асари сифатида қабул қилиниши мумкин.

II. Подрамник

1. Узун тахталарнинг (планка) қалинлиги ва энини ўлчанг. Имкон борида ёғоч навини (турини), ички томонларда ва тахталарнинг қирраларида нишабликларнинг мавжудлигини (номавжудлигини), бурчакларда тахталарнинг қандай уланганлигини, тахтача кесишмаларининг (крестовина) мавжудлигини (номавжудлиги, йўқолганлигини), асоснинг подрамникка мустаҳкамлаш усулини (мих ёки пона билан) ва михларнинг санасига оид хусусиятлари аниқланади.

2. Подрамникдан иккиламчи фойдаланилганлик аломатлари мавжуд бўлганда уларни тадқиқ қилинаётган асар асосининг зиҳлари ҳолати хусусиятлари билан таққосланади, бунда асос ва подрамникнинг вақт мувофиқлиги (номувофиқлиги) масаласи ҳал қилинади.

Картинани технологик ўрганишни давом эттириш учун стол, кронштейнга ёки ётиқ рейкага ўрнатилган бинокуляр стереоскопик микроскоп (МБС), скальпель ёки зонд, дистилланган (қайнатилган) сув (30 томчи) зарур.

Агар сақланганлик ҳолати имкон берса, ишни бошлашдан аввал уни бахмал мато билан чанглардан тозалаш керак. Микроскоп билан ишлашда катталаштириш даражаси ҳар бир асар учун алоҳида белгиланади.

МБСда ишлашни бошлашдан аввал кронштейн (ётиқ рейка) ва микроскопнинг барча ҳаракатланувчи қисмларининг мустаҳкам ўрнатилганлигини текшириш зарур. Агар иш жараёнида кронштейннинг (ётиқ рейканинг) баландлигини ўзгартириш зарурати туғилса, бунда микроскопни ўчириб, картинани столдан олиш керак. Микроскоп ҳолати ўзгартирилгандан кейингина ишни қайта бошлаш лозим.

III. Грунт

Грунт, унинг ранги ва қатламлар сони, зихларда грунтнинг мавжудлиги, грунтни боғловчи нарсалар – кўп жиҳатдан картинанинг яратилган вақтини аниқлашга имкон беради.

1. Грунт қатламлари сони ва рангини аниқлаш ёнма-ён давом этадиган жараёндир. Грунт қатламларини таҳлил қила туриб, пигмент рангларининг грунт массасига қўшилишига эътибор бериш керак. Бу грунт қатламлари рангини сўзда аниқ ифодалашга имкон беради.

а) зихларда грунт мавжуд бўлса, у йўқотилган қисмни топиш лозим ва микроскопни шундай йўналтириш керакки, грунтни кўндаланг кесмада кўриш мумкин бўлсин. Икки қаватли грунт ранг қаватларидаги тафовут туфайли осон аниқланади. Аммо боғловчи грунт сифати ва табиий эскириши билан боғлиқ ҳолда унинг хиралашуви кўз билан аниқланадиган грунт қаватларининг ранг тафовутини яқинлаштириши мумкин.

б) хатога йўл қўймаслик учун грунтнинг кўндаланг кесмасини енгил намлаш керак. Қуриш пайтида кучли ранг контрасти ва турли боғловчилик қатламларнинг сувни турлича шимиши ҳисобидан қаватлар ўртасидаги чегара аниқ белгиланади.

в) асоснинг хомаки елимланиши, агар у қалин қават қилиб сурилган бўлса, кераксиз тарздаги грунт қатлами сифатда қабул қилиниши мумкин. Унинг грунтдан фарқи – тўлдирувчи моддаларнинг йўқлигидир, ҳатто у анча катталаштирилганда ҳам (12,5x7) пигмент зарралари кўринмайди.

г) зихдаги ва картина ойнасидаги грунт қаватлари сонини қиёслаш зарур, чунки грунтланган матони рассом ишлашга тайёрлаганда уни подрамникка тортгандан сўнг яна бир марта грунтлаган бўлиши мумкин, шундай қилиб, бу қўшимча грунт қатлами зихларда бўлмайди.

д) зихларда грунт мавжуд бўлмаса, уларни бўёқ қатлами кўчган четларда, матонинг эгилган чизигидаги тиртиқларда, рангтасвир сиртидаги кракелюр чизикларида осон кўриш мумкин. Йўқотишнинг кўндаланг кесмасини ёки чуқур кракелюрни таҳлил қилиш матода бевосита ётган қатламни, яъни грунтни кўришга ёрдам беради. Агар грунт камида икки қаватли бўлса, матога ёпишга қават устида бошқа ранг ёки тусдаги қаватлар кўринади, уни қалинлиги бўйича биринчиси билан қиёслаш мумкин.

е) грунтнинг мавжуд эмаслиги кракелюр ёки йўқотиш чизикларини таҳлил қилиш орқали аниқланади. Бу ҳолатда рангтасвир ва мато ўртасида хомаки елимлаш қавати бўлади.

ж) бўёқ қатлами ва грунтнинг йўқолиши ўрни таъмирлашда тўлдирилган, кракелюр унчалик чуқур бўлмаган, картина ойнасининг четлари қоғоз билан елимланган ҳолларда грунт ҳақидаги масаланинг

жавобига бўёқ қаватини таҳлил қилгандан кейин қайтиш керак. Агар рангтасвир хомаки бўялмаган бўлса, бўёқ қатламининг қирилган қисмларида грунт кўринади. Грунтлар сони аниқлашга ҳам уриниш мумкин. Бунинг учун муаллифлик асари матосининг (такрорий асарнинг эмас) орқа томонини кўздан кечириш керак. Баъзан агар мато ўртача зичликда бўлса, грунт массаси унчалик қуюқ бўлмаса матодаги иплар орасида фунт зарраларини кўриш мумкин. Уларнинг рангини қирилган жойда кўринган грунт туси билан қиёслаш керак. Ранг тавсифларининг мос келиши грунтнинг бир қаватли эканлигидан, мос келмаслиги эса, грунтнинг камида икки қаватли эканлигидан далолат беради.

Мато ипларида ҳосил бўлган моғор ва замбуруғларни мато иплари орасидан ўтган грунт зарралари билан чалкаштириб юбормаслик керак. Асосий тафовут – грунт фақат иплар орасида бўлади, микологик ҳосилалар ипларни шикастлантиради.

2.Бириктирувчини аниқлаш. Елим бириктирувчилик грунтлар юмшоқ бўлиб кўринади. Механик таъсир остида скальпель ёки зонд билан кучли емирилади. Салгина намлаш кичик грунт бўлақларининг асосий массадан ажралишига олиб келади, улар томчи сувда гўё сузишади.

Бўёқ бириктирувчилик грунтлар зич, силлиқ бўлади, намланишдан таъсирланмайди, нисбатан пластик, бу ўткир предмет билан босганда сезилади (скальпель ёки зонд билан). Пластикликни фақат зихларда ёки зихдаги матонинг эгилган чизигида текшириб кўриш мумкин.

Агар грунтнинг олинган тавсифлари картинанинг тахмин қилинаётган яратилиш вақтига стилистик аломатлар бўйича бутунлай мос келмаса, фунт қаватлари сонини, уларнинг ранги ва бириктирувчисини аниқлаш учун кимёвий таҳлилга ва шлифга намуна олиш зарур.

IV.Картинанинг бўёқ қатлами

1.Қайд қилиш ва тонировка (бирор нарсага ўхшатиб ишлаш, пардоз бериш)

Қайд қилиш ва тонировка. Рангтасвир асарнинг қуйидаги айрим хусусиятларини кўриш хотирасида қайд қилиш учун даставвал, рангтасвирнинг сиртини батафсил кўздан кечириш муҳимдир: бўёқ қатламининг шаффофлик даражаси, бўёқ қатламини ташкил этувчи пигментларнинг ишқаланиши ва тўплами, кракелюрнинг характери, лак остида ифлосланишларнинг мавжудлиги, лак плёнкасининг қалинлиги ва шаффофлиги, лак ва рангтасвир кракелюри ўртасидаги тафовут.

Қайд қилиш ва кракелюр. Унча катта бўлмаган қайд қилиш (ёзув) кракелюрнинг атиги бир қисмини ёпади. Бу ҳолатда кракелюрнинг бир чизигининг ўзи қайд қилишнинг ҳар икки томонида кўринади ёки кутилмаганда қайд қилиш чегарасида узилади.

Саҳни катта қайд қилиш кракелюрни тўлиқ ёпади. Агар қайд қилиш бўёғи суюқ, оқадиган бўлса, у кракелюрга қуйилади, унда “чуқур туб” ҳосил қилади, кракелюр четлари думалоқлашади, қайд қилишнинг барча сирти юза билан кесишгандай бўлади. Корпусли қайд қилиш ўз остидаги кракелюрни тўлиқ ёпади. Бу ҳолатда бўёқ қуйилган кракелюрни фақат қайд қилиш

четларида кўриш мумкин. Нисбатан яқинда амалга оширилган қайд қилиш кам ифлосланган бўлади ва ўз кракелюрига эга бўлмайди. Бинобарин, кракелюрнинг қисман мавжуд бўлмаслиги ва сиртнинг кам ифлосланганлиги – қайд қилиш аломатларидир.

Анча илгари пайдо бўлган қайд қилиш, бўёқ қуйилган кракелюрдан ташқари ўз кракелюрига ва асосий рангтасвир билан табиий эскириш натижасида умумий бўлган кракелюрга эга бўлади.

Қайд қилиш – пигментларнинг тўплами ва ишқаланиши

г) қайд қилишнинг алоҳида тури – муаллифлик рангтасвири бир қисми рангининг ўзгаришидан иборатдир. У кракелюр чизиқлари бўйича аниқланади. Агар текшириш қайд қилиш ҳақидаги саволга қониқарли жавоб бермаса, кўринган рангдаги ўзгариш хомаки бўяш ёхуд муаллифнинг бўёқ соҳасидаги изланишлари натижаси бўлиши мумкин.

Қайд қилиш ва картина сиртининг рельефи Усти силлиқ рангтасвир картиналарда ҳатто нозик қайд қилиш ҳам рельефли бўлиб кўринади, яъни муаллифлик бўёқ қатламидан қуйишнинг баландлиги ва фактуранинг характери бўйича фарқланади. Лакка сурилган қайд қилиш лак кракелюрини ёпади, мувозанат сақланган ҳолатда кўринади.

е) тонировка юқорида кўрсатилган усулларда аниқланади.

V. Лак қоплами

Лак қоплами бўёқ қатламига кирмасдан, картина тузилмасида мустақил қатлам ҳисоблансада, уни бўёқ қатламини таҳлил қилиш билан бирга кўриб чиқиш керак, чунки унинг ҳолати ранги, сақланганлиги, таъмирлашда киритилган ўзгаришлар билан нисбати бўёқ қатламларини ўрганиш имкониятига таъсир кўрсатади.

Агар имконият бўлса, кимёвий таҳлил ўтказиш учун муаллифлик лакидан намуна олиш керак. Муаллифлик лаклари ҳақидаги маълумотларни тўплаш учун эса кимёвий таҳлил зарур. Муаллифлик лаки жуда кам учрайди. Кўпинча таъмирлашда ишлатилган лак билан ишлашга тўғри келади.

Лак қопламини тонировка қилиниши мумкин. Бу ҳолда лак қопламида (рангтасвир сиртида) пигмент заррачалари кўринади, улар одатда жигарранг, қора, турли тусдаги сариқ рангларда бўлади, баъзан бронза порошогининг зарралари учрайди. Лакда пигментнинг мавжудлиги ультрабинафша нур билан картинани тадқиқ қилишда унинг люминесценцияси характерига таъсир кўрсатади.

Картина лак қопламининг кракелюри қисман ёки бутунлай рангтасвир кракелюри билан мос келмаслиги мумкин. Бу лак плёнканинг ёшига боғлиқ. Лак қоплами қанча эски бўлса, унда рангтасвир билан умумий кракелюр шунча катта бўлади. Лак кракелюр музнинг юпқа бўлагидаги ёриқ сифатида кўринади. Ёритиш бурчаклари ўзгартирилганда у кўринмайди.

VI. Имзо

Қайд қилишлар ва лак қопламини ўрганиб чиққандан кейингина, имзони ўрганишга киришиш мумкин. Имзо қуриган ёки қуримаган муаллифлик бўёқ қатламига қўйилган бўлиши мумкин, у лак қаватлари орасида ёки қопланган плёнкада бўлиши мумкин.

а) Имзони таҳлил қила туриб, унинг қайд қилиш устида ётганига ишонч ҳосил қилиш керак.

б) Агар имзо қуримаган бўёқ қатламига қўйилган бўлса, имзо қўйилган бўёқ ранги суртиладиган бўёқ рангига аралашиб кетади. Агар картинанинг ўзи ҳақиқий бўлса бундай тадқиқ қилинаётган рангтасвирдаги имзо ҳам ҳақиқийдир.

в) Лак остида ётган ва қуруқ бўёқ қатламига қўйилган имзо ўзи ётган мазок рельефини такрорлайди. Агар бунда имзо ўзини ўраб турган фон билан умумий кракелюрга эга бўлса, усулига кўра имзонинг ҳақиқийлиги шубҳа уйғотмайди. Агар имзонинг бўёғи кракелюр фонини босиб кетса, демак имзо рангтасвир асар билан замондош эмас. Технологияга кўра ҳақиқийлик истисно қилинади.

г) Лак қаватлари орасида ва қоплама лак устида ётган имзо бўёқ қатламига тегинмайди, унинг рельефини такрорламайди, кракелюрни тўлдирмайди, аммо рангтасвир асар устида туради. Технологик белгиларга кўра имзонинг асллиги шубҳа уйғотади.

д) Технологик белгиларга кўра, имзонинг ҳақиқийлиги шубҳа уйғотган ҳолларда имзони қўйишнинг хусусиятларини ўрганишга алоҳида эътибор бериш зарур, муаллиф асар яратилганидан кўп йиллар кейин ҳам асарга ўз имзосини қўйган бўлиши мумкин.

VIII. Муаллифлик рангтасвири

Муаллифлик рангтасвирини таҳлил қилишнинг вазифаси бўёқ қатлами тузилишининг қисмларини – имприматура, расм, хомаки расм, қайта қайд қилишлар ва якунловчи лессировкани кўришдан, яъни муаллифнинг рангтасвир асарини яратиш жараёнидаги узвийликни тушунишга уринишдан иборатдир. Вазифанинг ҳарактерига қарамасдан бўёқ қатламини ўрганишни кўринадиган қатламдан, яъни картина яратилгандаги узвийликдан бошлаш мақсадга мувофиқдир.

а) Кўринадиган бўёқ қатлами бўёқлар таркиби, қўшилмаларнинг шакли ва катталиги, шунингдек, рангтасвир материалларининг эскирганлик даражаси нуқтаи назаридан ўрганилади. Асосий рангга қўшилган пигментларнинг қирилганлиги катта ёки кичик бўлиши, ёруғ жойдан сояга ўтганда ўзгариши ёки ўзгармасдан қолиши мумкин. Бўёқ қатламининг ёйилганлиги ҳарактеристикаси ва шаффофлик даражаси асар яратилган санани аниқлаш учун муҳимдир. Рангтасвир асар қанча эски бўлса, унда шунча катта чуқурни кўрамиз. Шунинг эса тутиш керакки, айрим пигментлар, масалан, симобли киноварь ёки чанг ҳолатигача қирилган охра ҳар доим сиртга чиққан ҳолда кўрилади. Яъни, улар бўйича бўёқ аралашмаларининг шаффофлик даражаси аниқланади. Мазкур рангга мос келмайдиган пигментлар бўйича киритмаларнинг ётиш чуқурлигини аниқлаш қулайдир.

Майда ёйувчи киритмалар мавжуд бўлганда бўёқ қатламининг анча шаффофлиги лакнинг эритувчи сифатида қўлланганлиги оқибати бўлиши мумкин. Бўёқ аралашмаларидаги пигментларнинг ранги ва тўпламини таҳлил қила туриб, нафақат даврий аломатларни, балки муаллифлик аралашмаларининг ўзига хосликларини ҳам қайд этамиз. Эталон асарларни

тадқиқ қилишда ёки ўрганиладиган картинани қиёслаш мумкин бўлган эталонлар банки мавжуд бўлганда кейинги ҳолатни амалга ошириш мумкин бўлади. Агар қорамтир қўшилмалар рангини аниқлаш қийин бўлса (қора ёки қора-яшил, қора-кўк), бошқа қисмдан ўхшаш заррачани топиш керак, уларни ёритиш бурчагини ўзгартириб, яъни микроскоп чироғини ўзгартириб, диққат билан қиёслаш керак.

в) Рангтасвир асар сиртида баъзан кратер шаклидаги ўйиқларнинг (кавакларнинг) мавжуд бўлиши мусаввир томонидан эритувчи модда сифатида учувчи моддалардан фойдаланилганидан дарак беради.

г) Агар лессировкалар (агар сақланган бўлса) тагда ётувчи ранг доғлари билан ажралиб турса, улар яхши кўринади. Лессировканинг мавжудлиги бўёқ аралашмаси таркибининг ўзгаришида ифодаланади, аралашмаларнинг янги тури сиртга ўта даражада яқинлашган бўлади. Қуйида ётувчи қатламга ранги яқин лессировкани деярли фарқлаб бўлмайди.

д) келиб чиқиши табиий бўлган кракелюр – унинг расми, кенглиги, четларининг хусусияти боғловчи грунт ва бўёқ қатламига оид, рангтасвирдаги қуйида ётувчи қатламларнинг мавжудлиги ҳақида, картинани яратиш жараёнидаги технологик бузилишлар тўғрисида, муаллифлик асосининг алмаштирилиши ва бошқа таъмирчилик аралашувлари ҳақида билвосита маълумот бериши мумкин. Келиб чиқиши сунъий бўлган кракелюр шикастланган бўлса, бўёқ қатламида эзилган ёки чизилган (бўёқ қатламини ўрганишда аниқланади) нисбатлар бўлиши мумкин.

IX. Хомаки бўяш

Хомаки бўялган расм кўринадиган бўёқ қатлами остидан бевосита жой олади. У монохром ёки рангли бўлиши мумкин. Монохром хомаки бўялган расм рангларнинг уйғун, бир маромда ривожланиши билан ҳарактерланади.

Рангли хомаки бўялган расм колорити бўйича, қоида тариқасида, кўринадиган бўёқ қатламига яқин бўлади. бунда ҳар бир ранг доғи илиқ ва совуқ бўлиши мумкин ҳамда бир-биридан албатта фарқ қилади. Хомаки бўяшнинг ҳар икки тури қуйидагиларни таҳлил қилишда аниқланади:

- бўёқ қатламининг йўқолиши;
- рангтасвирдаги кирилишлар (одатда бу сояли ва ярим сояли қисмлар);
- чуқур кракелюр чизиклари.

а) Бўёқ қатламлари ушоғи мавжуд бўлганда уларнинг тик кесмасини юқоридан пастгача, кўринадиган бўёқ қатлампдан грунтгача диққат билан ўрганиш зарур. Агар рангтасвир асарнинг кўринадиган бўёқ қатлами остида йўқотишдан йўқотишгача уйғун ўзгарадиган бир рангли қатлам мавжуд бўлса, бу монохром хомаки бўяш мавжудлиги ҳақида далолат беради. Кўп рангли хомаки бўяш йўқотишлар пайтида бошқача кўринади. Картинанинг турли қисмларида у турли рангда бўлади, яъни ҳар бир ранг доғи остида кўринадиган ранг қатлампдан уйғун фарқланувчи қатлам кузатилади. Агар кўринадиган рангтасвир остида бевосита ётган қатлам унинг рангига

бутунлай мос келмаса, биз асосдан такроран фойдаланилганлиги билан дуч келган бўламиз ёки колоритнинг ёхуд композиция деталларининг муаллиф томонидан ўзгартирилганлигини кўрамиз. Бундай ўзгаришларнинг мавжудлиги тўғрисидаги масалани рентгенография қилиш ёки ИК-диапазонли нурда тадқиқ қилиш орқали ҳал қилиш мумкин.

б) Рельефдаги қирилишларда ёки мато донасида грунт ва рангтасвирнинг якунловчи қавати рангидан фарқланувчи бошқа ранг кўринадиган бўлса, бу хомаки бўяш мавжуд бўлганлигидан дарак беради. Хомаки бўяшнинг характери у ранглими ёки бир туслими, картинанинг турли қисмларида кўринадиган ранг билан кўп марта қиёслаш орқали аниқланади.

в) кракелюрларнинг чуқур чизиклари (йўллари) йўқотишнинг тик кесмаларини таҳлил қилингани каби ўрганилади.

г) картина яхши сақланган бўлса, хомаки бўяшни баъзан тасвирий шаклнинг туташган жойларида кўриш мумкин бўлади.

XI.Имприматура

Махсус адабиётларда бу атаманинг яқдил бир талқини мавжуд эмас. Бизнинг тушунчамизда бу грунтни бир тусли бўёқ, юпқа, қарийб лессировкали қатлам билан қоплашдир. Монохром хомаки бўяшдан уйғун ривожланишнинг йўқлиги билан фарқланади.

Имприматура чуқур йўқотишлар мавжуд бўлганда ёки кам ҳолларда, кракелюр чизиги бўйича, зихдаги матонинг эгилган чегарасида аниқланади.

а) Бўёқ қатламлари ушоғи мавжуд бўлганда ҳар бир йўқотишнинг тубини ва тик кесмасини диққат билан ўрганиш зарур. Агар картинанинг турли қисмларида йўқотишлар туби фунт рангидан кўра бошқа бир хил рангга эга бўлса ва бу ранг уйғун ривожланмаса, биз бунда имприматурани кўрамиз. Шунинг эса тутиш зарурки, бўёқ қатламининг ушоқлари турли чуқурликда бўлиши мумкин, бу бўёқ қатламлари орасидаги бирикишнинг мустаҳкамлигига боғлиқ бўлади. Йўқотиш тубининг ҳар хил рангда бўлиши имприматура мавжуд эмаслигини аниқлатмайди. Бу ҳолда имприматурани аниқлаш учун фунтгача йўқотишни топиш ва уларининг тик кесмасини юқоридан пастгача таҳлил қилиш зарур. Агар йўқотишларда (хомаки бўяш остида ёки унинг йўқлиги, фунт устида) айнан бир хил рангдаги қатлам мавжуд бўлса, бу имприматура мавжудлигини кўрсатади.

Имприматурани аниқлашдаги асосий мураккаблик – бу рангнинг уйғун ривожланишига, қайси ранг доғи унинг устида бўлишига (ёркин ёки қора) боғлиқ ҳолатлардир.

б) Кракелюрни, жумладан, зихдаги матонинг эгилган жойини фаниц бўйича таҳлил қилиш йўқотишларнинг тик кесмасини ўрганиш каби амалга оширилади.

XII.Расм

Хомаки расмни чизиш мақсадларини шартли равишда тўрт асосий гуруҳга бўлиш мумкин:

- бўлғуси картинанинг тасвирлаш маконини дастлабки тарзда композицион белгилаш;

- бўлғуси картинанинг асосий композицион қисмларини қайд қилиш;
- тахмин қилинаётган тасвирий шаклни умуман ва аниқ деталларда аниқлаштириш;

- кам ҳолатларда рангтасвир воситалари билан кейинчалик моделировка қилиш учун кейинги ишни график тайёрлаш.

Бир картина доирасида кўрсатилган турларнинг ҳар бири алоҳида ҳолда ёки бир нечаси ёки ҳаммаси биргаликда қўлланилиши мумкин.

Хомаки расм яратиш учун қуйидагилардан фойдаланилади:

- график материаллар (турли хил кўмирлар ва графитлар энг кўп қўлланилган);
- рангтасвир материаллари мўйқалам билан грунтга сурилган мойли ёки темпера бўёқ.

Тугалланмаган асарларни талқин қилишдагина мўйқаламда чизилган расмни топиш мумкин.

График хомаки расмни композициянинг айрим тасвирий деталларида ёки айрим фрагментларида абрис (хомаки режа) бўйича сояларда ва ярим сояларда аниқланиши мумкин. “Чегарадош” композицион қисмлардаги айрим рангтасвир мазоклари ўртасидаги кичик лакуналарга (тушиб қолган жойларга) алоҳида эътибор қаратиш зарур (жанрда фон – фигура, пейзажда осмон – ер, портретда юз – фон ва ҳ.к.). Рангтасвир қатламлари остидан топилган қора пуфакчалар расм борлигидан далолат беради. Шунинг эса тутиш керакки, хомаки расмда бажарилган деталь абрис бўйича ва жойлашиши бўйича рангтасвирининг якуний ижроси билан мос келмаслиги мумкин.

Бўёқ аралашмаси қатлами остида ётган хомаки расмни сиртда ёки бўёқ қатламлари остида, қоида тариқасида, асосий тасвирий деталларнинг абриси бўйича жойлашган қўшимча расмдан фарқлаш керак.

Ғарбий Европа рассомлари асарлари экспертизаси ва унинг усуллари

Жамият ҳаётидаги ижтимоий-сиёсий, иқтисодий ўзгаришлар мазкур жамият маданиятининг ривожига ҳам, табиийки, ўз изини қолдиради. Антиквар бозорининг ривожланиши ҳам бундан мустасно эмас. Бу эса, бадиий бойликлар бўйича экспертлик каби ноёб касбга эҳтиёжни келтириб чиқарди.

Атоқли тилшунос Далнинг машҳур луғатига қараймиз: экспертиза “французча – expertise” сўзидан ва лотинча “expertus” сўзидан олинган бўлиб, гувоҳлик бериш, ниманидир экспертлар томонидан текшириш, тадқиқ қилиш бирор нарса ҳақида хулоса бериш, демакдир. Эксперт ўз ишинининг устаси бўлган тажрибали кишидир.

Ожеговнинг луғатида эса, бу тушунчалар лўндароқ ифодаланган: “эксперт” – бирор масалани кўриб чиқишда хулоса берадиган мутахассисдир. “Экспертиза” – экспертлар томонидан бирор масалани хулоса бериш учун кўриб чиқишдир.

Шундай қилиб, бизнинг ҳолимизда, бадий бойликлар экспертизаси – санъат асари маълумотларининг буюртмачи тақдим қилган маълумотларга мувофиқ келишини аниқлашга қаратилган фаолият туридир.

Экспертлар санъат асарининг ҳақиқийлигини текширадилар, тадқиқ қиладилар, билдирилган яратилиш вақтига мувофиқлигини ва у ёки бу рассом ижодига мансублигини аниқлайдилар. Уларнинг ишининг натижаси – картинанинг, иконанинг, вазанинг, заргарлик буюмларининг ҳақиқийлигини тасдиқловчи ёки рад этувчи экспертлик хулосасидир. Санъат асарини идентификациялаш ва унинг мақомини белгилаш, у ҳақида бирламчи билимларни тўплаш эксперт фаолиятининг моҳиятини ташкил қилади.

Экспертиза мақбул муддатда ўз жавобини бериши керак. Сусткашлик мулк эгасининг, харидорнинг, жумладан, харидор сифатида музейнинг манфаатларига зиён етказди. Шу сабабли экспертиза санъат бозори талаб қиладиган санъат предметини ўрганишдаги биринчи тезкор босқич ҳисобланади.

Бунда, масалан, экспертиза ва атрибуция ўртасидаги тафовут ана шундан иборатдир. Атрибуциянинг ҳаракатлари асарнинг муаллифини, яратилган вақтини ва бошқа ўзига хосликларини аниқлашга қаратилган бўлади. Аммо бу ҳаракатлар энди бошқа шароитларда амалга оширилади. Аниқ давр ва санъат тури бўйича тор мутахассис бу жараённинг ижроси ҳисобланади. Унинг ҳаракатлари қабул қилинган иш режаси ва бюджет доирасида белгиланади. Унинг хулосалари ҳамиша ҳам экспертнинг хулосалари билан мос келавермайди. Кўпинча нуфузли экспертнинг тавсияси бўйича музей сотиб олган асар кейинчалик ўз муаллифини ўзгартиради. Баъзан атрибуцияни қайта кўриб чиқишга йиллар сарф бўлади. Атрибуциянинг мунтазам ўзгариб туришига ишонч ҳосил қилиш учун исталган йирик музей каталогининг сўнгги саҳифаларини кўриб чиқиш етарлидир. Стокгольмдаги Миллий музейнинг 1990 йилдаги каталогида 1972-1989 йиллар оралиғида тегишли маълумотлари ўзгарган салкам уч юз асар кўрсатилган. Улар орасида -XVII асрга мансуб сирли голланд расоми Леонард Брамернинг иккита асари бор, илгари улар XVI асрга мансуб итальян картинаси деб ҳисобланарди. Кўпчиликка Будапешт музейидаги Жоржоне асари бўлмиш Антонио Брокардонинг портрети яхши маълумдир. Кўп йиллик атрибуцион иш туфайли унинг муаллифи етти марта ўзгарганлигини камдан кам одам билади! Буларнинг ҳаммаси – дастлабки экспертиза ва кейинги атрибуция санъат асарлари ҳақида доимий илмий билимларни тўплаш ягона тадқиқотчилик занжирининг бўғинларидир.

Эксперт хато қилиши мумкин. Аммо масала бошқа нарсада – қанчалик кўп хато қилинади. Унинг нуфузи айнан ана шунга боғлиқ бўлади. Бир неча мисол келтирамиз. Гаагадаги (Голландия) Мауритсхейс музейининг директори, буюк санъат тарихчиси Абрахам Бредиус голланд рангтасвири

соҳасида, жумладан, Рембрандт рангтасвири бўйича йирик мутахассис ҳисобланарди. У ҳақиқий асарни нозик ҳис қилишдек ноёб қобилиятга эга эди, бу унга Европа бозорида ҳам музей учун, ҳам ўзи учун буюк асарларни сотиб олишга имкон берди. Рембрандтнинг эндиликда машҳур “Саул ва Давид” картинасининг муаллифини аниқлаш шарафи унга мансубдир. Аммо 1946 йилда олим вафот этгандан кейин мутахассисларда Бредиус хулосаларининг узил-кесиллигига шубҳа-гумонлар пайдо бўлди. Ҳозирча буюк голланднинг муаллифлиги сақланиб қолмоқда.

Рембрандт ижодига мансуб бошқа дурдона асар бўйича аҳвол бирмунча мураккабдир. Унинг “Поляк чавандози” номли асари Бредиус томонидан 1897 йилда Польшанинг Дзикув деган манзилидан топилган эди. Кейинчалик у америкалик машҳур коллекционер Хенри Фрик томонидан сотиб олинганди. Аммо картина яқинда янгидан тадқиқ қилинди, унинг муаллифи масаласи жиддий шубҳа остига олинди. Дарвоқе, Америкадаги Рембрандт тадқиқотлари марказининг хулосалари ҳам хотиржамлик уйғотмайди. Унинг мутахассислари дунё музейларида сақланаётган Рембрандт асарларининг катта қисмини шубҳа остига олишди. Аммо Бредиус масаласига қайтамиз. Бу унинг экспертлик обрўсига дахл қилдими? Албатта, йўқ. Унинг ишида сифатли натижа қанча кўп бўлса, хатолар эса, бу ҳолатда, адашишлар шунча камдир. Ҳа, ҳозир фош этилган дурдона асарлар қалбаки асарлар эмас, ҳақиқий муаллифи номаълум дурдона асарлардир.

Келтирилган мисоллар эксперт кимлиги ҳақида ўйлашга мажбур қилади. “Ишда энг тажрибали одам” дейди Э.Даль. Аммо ҳар бир мутахассис тажрибалидир. Тафовут нимада? Унинг тажрибаси мактаб даражасида эмас, балки академик тажриба деб тахмин қилиш мумкин. Унга нафақат музей деворлари ичидаги амалий фаолият, балки бозорда ва коллекциялардаги бадиий омманинг жонли ҳаракати билан кундалик мулоқотда эришилади.

Бу тажрибани тарбиялаб бўлмайди, унга ишда эришилади. У табиий академик билимлардан ташқари интуиция, асл нарсани ҳис қилиш, ёдгорликни ўзига хос кўриш каби мавҳум ва тарбиялаб бўлмайдиган хусусиятлар билан тўлдирилиши керак. Улар, ёрқин ва санъаткор шахслар кўп, аммо С.Рихтер, В.Горовиц, С.Рахманиновлар бармоқ билан санарлидир. Эксперт кенг бадиий қарашга эга бўлиши керак. Чунки ҳақиқий санъат асарини янги ҳаётга киритиш, унга яшашга ва йўқолиб кетишга имкон бермаслик унинг асосий вазифаси ҳисобланади. Предмет экспертга қанчалик номаълум бўлса, экспертнинг кучи шунча кўп намоён бўлиши керак.

Санъатшунослик билимларининг кўплаб бошқа соҳаларидан фарқли ўлароқ, экспертиза бугунги кунда конкрет ёдгорликни энг ҳар томонлама ўрганишга ва ундан турли хил маълумот олишга имкон берувчи воситаларга эгадир. Идеалда экспертлик изланиши комплекслилик усулига интилади. Бу усул асарнинг мақомини баҳолашда энг кўп ҳолисликка даъво қилади.

Тадқиқотнинг бош икки қисми санъатшунослик ва технологик нуқтаи назарларидан, таҳлилдан иборат бўлади. Биринчи қисмда мутахассиснинг санъат ривожининг асосий жараёнлари, унинг қонуниятлари, мактабларнинг услубий хусусиятлари (бу мутахассиснинг табиий базасидир) ҳақида билиши

ўта муҳимдир. Бундан ташқари экспертнинг санъатшунослик тайёргарлиги спецификаси санъат ҳолатлари ҳақидаги материални тўплаб бориш заруратидан иборат бўлади. У кенг маданий муҳит ҳақида ўз қарашларига ва тасаввурига эга бўлиши керак. Музей оламида жуда ривожланган асарга нисбатан эталонлик, идеаллик категориялари билан фикрлашдан воз кечиш маҳорати ва истаги ана шу билан боғлиқдир.

Эксперт ва академик тадқиқотчи қўлидаги санъатшунослик таҳлилини қўллашдаги асосий тафовут шундаки, биринчисининг эътибори нафақат асарнинг бадиий кадр-қимматига ва камчиликларига, ёдгорликни муайян ном ва давр билан боғлашга имкон берувчи индивидуал ўзига хосликларни топишга жамланган бўлади.

XVI асрга мансубликни даъво қилувчи бир икона бўйича яқинда ўтказилган тадқиқот яхши мисол бўла олади. Технологик маълумотлар, жумладан, пигментларнинг кимёвий таҳлили ҳолисона ижобий эди. Аммо санъатшунослар томонидан ёдгорликни батафсил ўрганиш нафақат ҳолисона маълумотларнинг тўғрилигини, балки уларнинг тадқиқ қилинаётган объектнинг ўзига қанчалик мувофиқ келишини савол остига қўйди. Пировард натижада икона XX аср бошида моҳирона бажарилган сохта асар деб топилди.

Тадқиқ қилинаётган предметга нисбатан ҳолисона бўлиш экспертизада муҳим методологик қоидалардан бири бўлиши лозим. Эксперт нафақат академик билимлар даражасида қолиши, балки муайян этик шоҳсупада туриши ҳам керак. Тадқиқот асосида предметни инкор этиш ётмаслиги керак. Фақат асардаги бир-бирига туташмайдиган элементларни туташтириш йўли билангина ҳақиқатга эришиш мумкин. Кейинги вақтларда тадқиқот предмети сифатида сохта асарларга нисбатан пайдо бўлган қизиқиш биз учун истикболли бўлиб кўринмайди. Кўпгина сохта асарлар имкониятлари жуда чекланган ҳунармандчилик ўзбошимчилигининг натижаси ҳисобланади. Улар ҳақиқий ашёлар доирасини билганда зудлик билан аниқланади. Фақат баъзи бир шахсларгина сохта асарларни у ёки бу рассомнинг манераси билан бир хиллик даражасига олиб чиқишган. Сохта асарга йўналиш олиш ихтиёрсиз равишда экспертнинг касбий йўлдан адашишига олиб келади, унинг имкониятларини чеклайди ва пировард натижада уни яроқсиз аҳволга келтиради.

Технологик тадқиқот табиий тарзда бадиий тажриба ҳақидаги тасаввурни тарихий маънода ўзига қамраб олади, бундан ташқари конкрет асарга татбиқан бу амалиётни реконструкция қилишга ва олинган натижаларни маълум маълумотлар билан таққослашга имкон беради. Бундан ташқари, асарни технологик текшириш ҳужжатларида қайд этиш мумкин бўлган маълумотни беради, шу маънода ундан фойдаланиш мумкин ва у ёдгорликни ҳолисона тақдим этади.

Бу ғалати бўлиб кўриниши мумкин бўлсада, айнан технологик томондан тадқиқотнинг объективлик масаласи экспертизага кўпроқ даражада боғлиқдир. Тадқиқотнинг ҳужжатли қисми ҳисобланмиш технология кўп ёки оз даражада субъектив бўлиши бизнинг санъатшунослик соҳасидаги

билимимизни тасдиқлаши, аниқлаштириши, тўлдириши керак. Асарни технологик тадқиқ қилиш материаллари уларни қайд қилиш пайтида ҳолисонадир. Кейин эса уларни талқин қилиш жараёни бошланади, у билинтирмасдан уларни объективликдан маҳрум қилиши ва шундай қилиб, умумий натижани шубҳа остига қўйиши мумкин.

Бизнингча, қуйидаги омиллар хатолар ва экспертиза натижалари ноҳолислигининг сабаби бўлиши мумкин:

- қиёсий материалнинг етарли эмаслиги (эталонлар);
- қайд қилинган илмий маълумотлардаги тафовутлар;
- предмет ҳақидаги илмий билимларнинг тўлиқ эмаслиги (бир вақтда турли пигментларнинг ишлатилиши);
- ёзма манбалар маълумотлари ва амалиётнинг фарқ қилиши (бадий материалларни тайёрлаш рецептураси);
- ишлатиладиган аппаратларнинг номукамаллиги;
- ташқи аралашувларнинг мавжудлиги (таъмирлаш) ва бунинг оқибатида асар оригинал тузилишининг ўзгариши.

Шу сабабли, бизнинг фикримизча, эксперт тадқиқотининг қандайдир бир қисмининг шак-шубҳасиз объективлиги ҳақида гапириш мумкин эмас. Аммо унга интилиш қўлланиладиган усулларнинг жуда тўлиқлиги имкониятига ва методиканинг ўзига асосланиши мумкин. Мутахассиснинг асар билан бевосита мулоқот қилиши хатолардан қочиш имкониятини бериши мумкин. Моҳият шундаки, тадқиқот концепциядан олдин кетмаслиги, даставвал конкрет асардан тўла маълумот олиниши керак. Бунда шунга интилиш зарурки, бу иш вақтида барча хомак, кўпинча ноҳолис фикрларнинг таъсирини истисно қилиш керак. Табиийки, амалиётда тадқиқотнинг турли йўналишлари параллел равишда олиб борилади. Аммо, бу ҳолатда гап шундаки, топилган объектив маълумотлар дарҳол ва механик равишда суюкли назарияга мослаштирилмаслиги лозим. Ўз характериға кўра, турлича бўлган етарлича материал тўплангандан кейингина, уни тахминлар билан таққослаб текшириш мумкин. Бинобарин, фақат бошиданок фактларни қайд қилиш объективлигининг кўп қирралилиги мутахассисни уларни субъектив талқин қилишдан асраб қолиши мумкин.

Буларнинг ҳаммаси умуман экспертиза олдига муайян талабларни қўяди. Уларни тадқиқотнинг комплекслиги зарурат ва мақбул эканлиги, иш жараёнининг маълум даражада чўзилишини идеал сифатида қабул қилиш, асар билан бевосита алоқани ва олинган барча маълумотларни ҳужжатли қайд қилиш мажбурлиги, далиллаш ва хулосаларни ифодалаш зарурлиги сифатида талқин қилиш мумкин.

Маълумки, бугунги кунда тадқиқот столдаги микроскоп остида тугамайди, олинган маълумотларни талқин қилиш жараёни бошланади. Бизнингча, хулоса экспертиза натижаларини ягона тўлақонли расмийлаштириш шакли ҳисобланади. Ҳар бир мутахассис ўзига мақбул шаклда ўз фикрини ифодалаш ҳуқуқига эгадир, аммо ҳужжатнинг талаби умумий тенденцияга айланмоқда. Хулоса бериш – бу жавобгарлик ва муайян

даражада имтиёздир. Бир томондан тадқиқот натижаларини ва ўз далилларини у ёки бу тавсиф фойдасига ёзма равишда ва батафсил баён қилиш амалда экспертнинг обрўсини оширади ва текширади. Бундан ташқари бундай шакл асарга, унинг эгасига, эксперт ҳамкасбларга ва ўз ишига нисбатан энг кўп ҳурмат кўрсатишни ифодалайди. Иккинчи томондан гап шундаки, ёзма, кенг ва очик далилланган хулоса амалда асарнинг мақомини яратади, уни эълон қилади. Йўқотишлар, шикастланишлар ёки ёдгорлик тақдирида бошқа ўзгаришлар содир бўлган ҳолатда уни асровчи ҳужжат ҳисобланади. Бизнинг фикримизча, исталган ҳар қандай санъат асари, унинг музей талаблари даражасига мос келиш-келмаслигидан қатъий назар, ўз мақомини олиш ҳуқуқига эгадир.

Эксперт хулосасида унинг тузилишини белгиловчи қатор умумий қисмларни ажратиб кўрсатиш мумкин. Бу, биринчи навбатда, ёрқин ўқиладиган материални бериш бўйича расмийлаштирилган тизимнинг мавжудлигидир. Иккинчидан, тадқиқотларнинг узвийлиги ва тўлиқлигини кўрсатиш (дастлабки фараз – якуний натижа, фойдаланилган воситалар). Учинчидан, асарни янада тўлиқ тавсифловчи аломатлар тизими (фактик, технологик тавсифларни кўрсатиш, сақланганлик ҳолати, назорат тасвири). Тўртинчидан, ўз хулосаларини кўп ёки оз даражада далиллашнинг мавжуд бўлиши. Ва ниҳоят, хулосани тайёрлаган ташкилот ва ижрочиларни кўрсатган ҳолда ифодаланган ҳамкорликка тайёрлик.

Шундай қилиб, истаимизми ёки йўқми, хулоса экспертизанинг зарур воситасига айланади.

Кўпинча эксперт тадқиқотлар натижасидаги хулосалар бир хил бўлмайди. Айрим ҳолларда мутахассислар ўртасида консенсусга эришилиши мумкин. Агар бу мумкин бўлмасачи? Бу ҳолда бу принципал ажралишни якуний хулоса матнига киритишимиз зарур деб ҳисобланади. Музей ишидан бир мисол келтирамиз. 1951 йилда Копенгагендаги Глиптотека Нью Карлсберг томонидан Арман Гийоменнинг асари сифатида сотиб олинган импрессионистик пейзаж кейинчалик шубҳа уйғотди. Имзони ўқишдаги ҳар хил талқин муаллиф сифатида фамилияси ва ижодий манераси ўхшаш бошқа рассомни – Антуан Гийоме номини кўришга имкон берди. Бундан ташқари мутахассислар мазкур иш Клод Моненинг асарларидан бирининг нусхаси эканлиги ҳақидаги тахминни билдиришди. Якуний натижада олинган барча маълумотлар нашр этилган музей каталогига қайд қилинди, бу билан бошқа мутахассисларга мазкур вазифани ечишга уриниш йўли очилди.

Пировардида шуни таъкидламоқчимизки, ушбу воқеа айtilган барча фикрлар муаллифларнинг экспертиза соҳасидаги кўп йиллик ишининг узок тажрибаси, турли экспертлик бўлинмаларидаги касбдошлар билан мулоқот қилиш ва бу муаммоларни муҳокама этиш натижаси ҳисобланади. Ушбу маърузадаги қоидалар ҳеч бир даражада сўнгги босқичдаги мутлақ ҳақиқатни тасдиқламайди. Аксинча, агар улар барча манфаатдор шахслар томонидан кенг ва очик, хайрихоҳона муҳокаманинг манбаи бўлсагина, у юксак даражада фойдали бўлади.

XVIII аср рус ва чет эл рассомлари асарларининг мисолида илмий-амалий экспертиза масалаларини ечиш

Амалий экспертиза вазифалари комплекс стилистик ва техник-технологик таҳлил усули билан ҳал этилади. Асарнинг стилистик аломатлари уни яратилган вақтини, мактабини, кўчирма нусха ёки асиллигини ҳамда Бу масалаларни узил-кесил ҳал қилиш учун технологик далил-исбот, асос даркор.

Амалий экспертизани асосий вазифаларига қуйидагиларни киритиш мумкин:

1. Асарни яратилиши вақтини, мусаввирлик мактаби ва муаллифликни аниқлаш;
2. Муаллифни ишлари ичида асарни асл нусхасини муаллиф такрорларини ва бегона нусхалардан копияларни ажратиш;
3. Номи йўқ кўчирма нусхаларни (копияларни) ва уларни вақтини белгилаш, нусха кўчириш учун асл нусха (оригинални)ни топиш;
4. Имитацион (ўхшатиш) компилятив рангтасвири аниқлаш.
5. Сохта нусхаларни аниқлаш ва уларни яратилиши вақтини белгилаш;
6. Асарни бадий қийматини белгилаш;

И.Э.Грабарь номидаги Россия Бадий Илмий Реставрация Марказида тадқиқотларни технологик турлари ўз ичига микроскопик, рентгенографик тадқиқотларни ва УФ (УБ-ультра бинафша) ва ИК (ИК-инфрақизил) - нурланишни, рангтасвир фактураси (қаттиқлик, жипслик), грунтни (таг заминини) ва бўёқ қатламини кимёвий таҳлилини киритади ва асар технологияси ҳақидаги дастлабки маълумотларни берувчи визуал (кўчириш) кўздан кечириб чиқишдан бошланади.

Ишнинг энг муҳим босқичларидан реставрацион аралашувлар даражасини аниқлайдиган, дастхат (агарда у бўлса) қўйишни услубини, таг заминини қатламлари, қалинлиги ва рангларини характеристикаси, бўёқ қатламини тузилишини, қўшимча бўёқ берилишини аниқловчи микроскоп остидаги тадқиқотлар ҳисобланади.

Мазкур микроскопик тадқиқотлар қуйидагиларга имкон беради.

1. Сақланганлиги ҳолатини аниқлаш;
2. Дастхат (имзо)ни ҳақиқийлиги ҳақида хулоса қилиш;
3. Ноёблиги ёки иккиламчилигини технологик

Турмакни баланд конструкцияси пастга осилиб турган иккита гажжаклар кўриниши портретларда 1770 йилларни иккинчи яримига характерлидир. Сочлардаги кичик пат қўйилиши 1776-1777 йиллар портретларида учрайди, балки ўша даврдаги алоҳида модали (башанг) деталдир.

Либосни ҳамма деталлари (қисмларини) бир-бирига яхлит боғланса, 1776-1780 йиллар тахминий санасини чиқариш мумкин.

Расмни (асарни) техник-технологик муқояси (солиштириш) ни Д.Левицкий ижодини эталон материаллари билан солиштирилганда қуйидаги ўхшашликлар топилди:

1. Грунтни (тагзаминни) қатламларини кетма-кетлигида ва рангларни мутаносиблигида, юқори қатлам кул ранг, пастки қизил-жигарранг М.А.Дьянова ва М.И.Мордвиков портретлари билан ўхшашлик Г.Т.Г-Т.Д.Г (Третьяков Галлерейси).

2. Бўёқ қатламларини тузишни услубида микроскоп остидаги тадқиқотлар уни қуйидаги хусусиятлари ўзига хослигини кўрсатди: кўп қатламлиги, ёруғлигида ишлаб чиқилган оқ-оч қизил тусли бўяш (подмалевка), оч қизилни яримсояда ва қизилни сояда ёноқларида, пастки лабида, қулоғида ва композицияни деталарида кўринади. Ёруғликлар, ярим соялар ва соялар етарли даражада корпусли чизилиб қуриган пастки қуйидаги бўёқ устида бўялган, бунда шу нарса ҳарактерликни подмалевкада ҳам яқунловчи бўёқ қатламида ҳам мўйқалам билан қилинган чизмаларни йўналиши бир бири билан тўғри келмайди.

3. Микроскоп тагида тадқиқотлар бўёқ пасталарни таркиб ва ҳарактерида ёруғликдан ярим соя ва сояга ўтилишида пигментларни кескин йириклашишини, муаллиф томондан таркибида ҳарактерли пигментлар белгиланган бўёқ пасталарини бой қоришмаси кўпроқ йирик ва ёркин-ҳаворанг шаффоф бўлмаган йирик парча зарраларида кўринади. Ҳамда ишқорнинг яримсоя ва соясидаги йирик ишқалаб майдаланган белгиларни аниқлади (М.А.Дьякова, 1778, А.Давна, 1782; М.А.Львова, 1781; ДТГ (Третьяков галлерейси) портретлари билан ўхшашлик.

5. Фактура қурилиши принципида (Голландия ранг-тасвирида) юзда фактурани акс эттиришда қаттиқ, мўйқаламлар ишлатилган;

Пешанада икки рангтасвир қатлам кўринади, пастки қатламида мўйқалам тортиб бўёқ беришда деярли вертикал, тепасидагида эса-диоанал ва Z-сифат; бир-бири билан кесишиб ўтадиган мўйқалам тортиб бўёқ берилган чигал фактурани тассуроти ҳосил бўлади.

Бурнини юқори қисми иккита учбурчакдан ясалгандек, қаншарда (бурнинг икки кўз ўртасидаги юқори қисми)ги ёруғлик уч бурчаги ҳамда қоши ва кўзи ўртасидаги яримсоя учбурчак (М.А.Дьякова ва А.Давла портретлари билан ўхшашлик) ва бошқалар билан юклаб ташланган қатламлари сезилади.

Чап кўзини бурчагида ноаниқ шаклли ҳарактерли ёруғлик (М.А.Дьяков, Д.Т.Г. Е.И.Нелидова (1773 Д Р М) портретлари билан ўхшаш), кўзини ёш қопчаси ҳийла шишган (А.Давиа портрети билан ўхшаш).

Пастки киприкларида чўзинчоқ, ёриклик (оқишлик)лар (М.А.Дьяковани портретлари, тўқ қизил кўйлақдаги номаълум портретлари билан ўхшашлик) ва пастки лабидаги ёруғликлар (М.А.Дьяков, А.Давиа портретлари билан ўхшаш).

Кўйлақни енгини бўрмалари разбелни (бўёқни оқартириш) асосий рангни зигзагли (синиқ чизик) шаклидаги, эгри-бугри илон изи мўйқаламни тортиб бўёқ билан берилган Е.И.Немидова, Г.И.Алимова Д Р М, Е.И. Молчанова, (1776- Д Р М) портретлари билан ўхшаш ҳарактерли тўр (жимжима) ёруқ чўзинчоқ линиялар билан парчаланади. Е.И.Немидова,

Г.И.Алимова, У.Мтишел (1782; А.Давиа Д.Т.Г) портретлари билан ўхшашлик бор.

Д.Ливикли фактурасига асосланган А.Рибников таснифи (классификация) солиштирмасига кўра Саблина портрети 1778-1779 йиллар давридаги мўйқаламни тортиб бўёқ беришга тўғри келганлиги билинади. Бу даврлаштиришга тўла муфовиклигида, ундан баъзи чекланишларни қайд этиш мумкин. Сочларни бир қисмида озгинагина оқариш мавжуд, бу боғловчини ортиқчалигини кўрсаткичдир, яъни сочлар бошқа қисмларга қараганда силлиқ чизилган А.Рибниковни схемасида тушиб қолишлик Д.Левицкийни мазкур кўрсатилган даврдаги технология ҳақида бизларни таъсуротларимизни кенгайтиради. Ўтказилган технологик тадқиқотлари натижалари ҳақида модел либос хусусиятларини инобатга олиб, асарга 1776-1780 йиллар санаси қўйилган эди.

Шундай қилиб, стилистик ўхшашлик асосида тахмин олға сурилиб, технологик тадқиқот асосида Дмитрий Левицкий муаллифлиги шубҳасиз исботланган эди. Экспертизада етарлича қизиқарли вазифалардан муаллифлик такрорларини аниқлашдир. Масалан: дастхат қўйилмаган буюк княгиня Наталья Алексеевнани портрети тадқиқотлар бўлимига Кулкова музей-усадьбаси (кўрғони)дан И.П.Аргизтов ишидан келиб тушган (мато, мой бўёқ 87х70). Матони орқа тарафида “Жаноби олиялари буюк княгиня Наталья Алексеевняни портрети 1779 йилда ёзилган” деган ёзув мавжуд бўлган.

Портрет ўзи билан 1776 йилда А.Росенти иконографик намунасини ифодалайди. Асл нусха экспертизадан ўтказилаётган асарни VГ рунтини (таг замин) бўёқ қатламини рентгенограмма ва фактурасини эталонли маълумотлар билан мафассал муқоясаси (қиёси) Александр Росленни ўзини муаллифлиги тахминини олға суриб ва уни исботлашга имконият берди. Маълумки, 1776-1777 йиллар даврида (оралиғида) чизилган бўлиши мумкин, демак мато орқасидаги (1778 йил) сана кўпроқ хато бўлса керак.

Лекин шуни қайд этиш керакки, таг заминни бўяб бериш, юз ва фигураларни моделировкеси мўйқалам тортиб бўёқ беришдаги ўхшашликда портрет рентгенограммаларида бирмунча хайкал шаклидаги тасвирлиги билан фарқланувчи формалар моделировкасини мураккабли ва пухтароклиги, ҳамда мўйқаламни тортиб бўёқ берилиши заифроқ ифодаланган. Демак, рентгенограммалар таҳлили, хаттоки бошқа қиёсий учун материал бўлмаган ҳолда асл нусхадан (оригиналдан) муаллифликнинг такрор фарқларини кўришга имконият беради.

Амалий экспертизани энг мураккаб вазифаларидан бири - дастхат қўйилмаган кўчирма ишларнинг муаллифлигини аниқлашдир. Қийинчилик шундаки, одатда нусха кўчирувчи ўзини индивидуаллигини беркитиб, кўпинча асл нусхага максимал даражада яқинлашишга интилади.

Рус Бадиий Академиясида ўқитишни услубларидан бири тўғридан-тўғри нусха кўчириш билан бир қаторда кампилятив ёндошув ҳамдир. 1995 йилда бадиий асарларни тадқиқот этиш бўлимига Федор Матеев муаллифлигига даъво қилувчи “Подани ўтлатаётган чўлпон билан пейзаж”

(м.м 87,5x107,5. Шахсий тўплам) картинаси келиб тушди. Иш сюжети ва композицияси бўйича италияликларга тақлид этувчи голландияликларнинг асарларига мўлжалланган эди.

Расмда ёзилиши услуби бўйича замонавий рангтасвирга мансуб “Матвеев.1778 йил” деган имзо ва сана бор эди. Асарнинг технологик аломатлари кўрсатилган санасини инкор этмас эди. Шу вақтни ўзидаёқ имзода исмни қайд туширилиб қолдирилганлиги, Ф.Матвовъни рус дастхатлари бўйича қиёсий маълумотларни йўқлиги, усулини очиғдан-очиқ тақлидлиги, асар ижросидаги бир қадар сиқиклик, Федор Матвеевни айнан муаллифлигини шубҳага остига қўйди.

Эксперт қилинаётган асарни рентгенограммалари ва фактурасини Ф.Матеевни ижоди бўйича эталон материаллар билан таҳлилий муқояси муаллифликни тасдиқлашга имкон берди

Экспертиза амалиётида имитация (ўхшатиш) ва қалбакилаштириштиришни чегаралаштириш вазифасини ҳал қилиш ҳам туради, чунки қалбакилаштириш ўхшатишдек ўзига компиляция имкониятларини киритади. Тўғридан-тўғри кўчирма нусхаларни асл нусхалардек қилиб кўрсатмоқ анчагина қалтисдир. Қалбакилаштиришни аломатлари деб қуйидагиларни ҳисоблаш мумкин:

1.Одатда машҳур исмга даъво қилувчи замонавий ранг тасвир вакилини қалбаки имзоси.

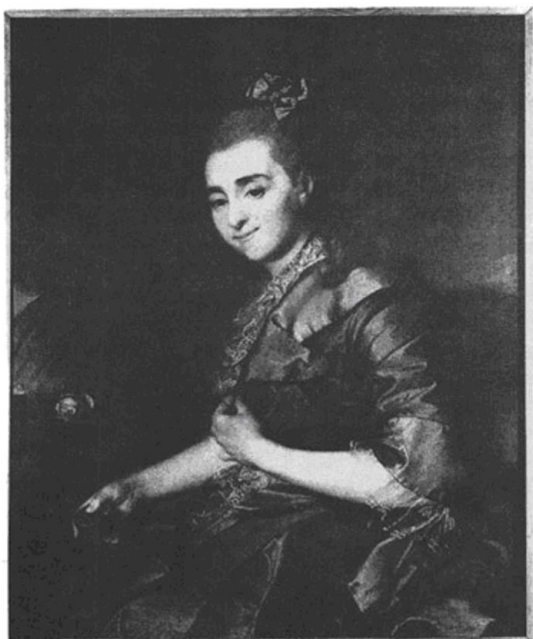
2.Қалбакилаштирувчини қалбакилаштирилаётган рассомни дасхатининг энг кўзга кўринадиган ҳарактерли шахсий-индивидуал хусусиятларини етказиб беришга интилиш.

3.Қалбакилаштирилаётган расмларни технологик ўзига хос хусусиятларини худди ўзидек қайтаришга уриниш.

4.Ранг тасвир асарлар материалларининг қадимийлаштириш аломатларининг имитацияси.

Қалбакилаштирилган асарлардан фарқли ўлароқ имитация (ўхшатиш) характериға эға асарлар фақат услуби бўйича машҳур намуналарға мослаштирилган. Улар компиляциянинг эҳтимолий элементларига карамасдан, ўз замонаси технологияси бўйича, шахсий-индивидуал ранг тасвир усулда ёзилган ҳамда одатда муаллиф имзосига эғадир.

Экспертиза амалиёти белгиланган вазифалар доираси билан чекланмасдан анчагина кенг ва ҳар бир тадқиқ этилаётган расмни ўзига хос хусусиятлари билан боғлиқдир.



Д.Г. Левицкий. Саблина портрети



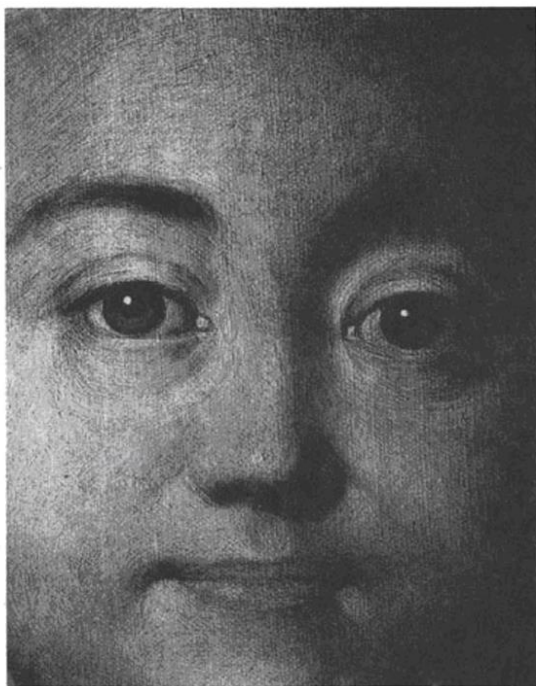
Д.Г. Левицкий. Саблина портрети.
Юз кисмифрагменти



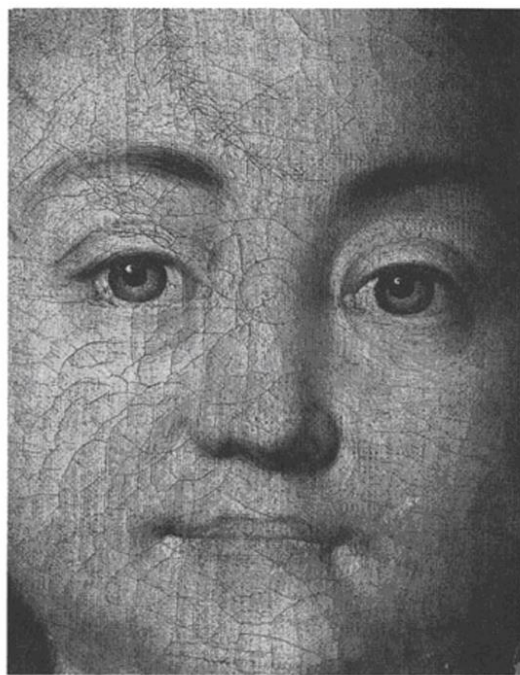
И.П. Аргунов. Императрица Елизавета
Петровна портрети. (нусха)



И.П. Аргунов. Императрица Елизавета
Петровна портрети. (асл нусха). Фрагмент



И.П. Аргунов. Императрица Елизавета Петровна портрети. (нусха). Фрагмент



И.П. Аргунов. Императрица Елизавета Петровна портрети. (асл нусха). Фрагмент

Ҳайкалтарошлик намуналарининг экспертизаси ва атрибуциясининг асосий муаммолари

Санъат асарларининг экспертизаси ва атрибуцияси билан шуғулланувчи мутахассислар амалиётида фаолиятнинг умумий қоидалари аниқ кўзга ташланмоқда. Улар санъат, тарихий контекстдаги бадиий асарларни тайёрлашнинг техникаси ва технологияси тарихига, жамият тарихига оид билимлардан келиб чиқувчи тегишли илмий тайёргарликка асослангандир, улар тадқиқ қилинаётган предметни тушунишга имкон беради.

Асарни батафсил тўғри кўздан кечири олиш маҳорати биринчи талаб ҳисобланади, зарурат бўлганда тадқиқотнинг физикавий-кимёвий усулларида фойдаланган ҳолда ва улар ёрдамида аниқ маълумотлар олишга муваффақ бўлинади, кейин эса улар рўйхатга олинади (ҳужжатлаштирилади). Натижаларни талқин қилишдаги иккинчи соғлом фикр – бу меъёрни ҳис қилишдир. Учинчи талаб – тўғри баён қила олиш лаёқатидир. Бундай фаолият илмий ва бадиий ўзига хосликка эга бўлгани учун муайян қобилият ва истеъдод бўлишини тақозо этади.

Кўриб чиқиладиган фаолият турли шаклда инсоният цивилизацияси тарихи ва санъат тарихи билан монанд кечади, мужассамлаштиришнинг гуллаган давларида бу ишга билимдонлар сифатида ўз даврининг етакчи, кўпинча буюк мусаввирларини – Л.Гиберти, Микеланжело ва Рембрандтдан тортиб, О.Ренуар, А.Матисс ва В.Серовгача – жалб қилишган. Бу одамлар

мазкур соҳада кенг қамровли билимга, шахсий тажрибага, истеъдодга ва ҳис қила олиш маҳоратига эга бўлишган. Ҳозирда уларнинг саъй-ҳаракатлари илм-фандан аввалги фаолият деб ҳисоблансада, айнан саналган сифатлар инсоният томонидан яратилган энг яхши нарсаларни авлодлар учун сақлаб қолиш ишида муҳим аҳамият касб этди. Кейинчалик Ж.Морелли, В.фон Боде, М.Фридлендер, Б.Бернсон, Б.Виппер, В.Грашченков ва бошқаларнинг асарлари кўп жиҳатдан бу соҳадаги тизимли илмий фаолиятнинг асосларини белгилаб берди. Аммо бу илмий фаолият ҳозирда ҳам ҳали шаклланиш, ўз имкониятларини, чегараларини аниқлаш жараёнини бошдан кечирмоқда. Шу сабабли унинг кўп усуллари ва қоидалари, мезонларида умумийликлар бўлсада, лекин нафақат бошқа-бошқа мамлакатлар мутахассислари, балки кўпинча бир муассасанинг мутахассислари ўртасида ҳам тафовутларга эгадир. Бунда ҳеч қандай фожиа йўқ, бу мазкур фаолиятни янада ривожлантиришга олиб боровчи изланишлар, диалектик мулоқот ҳолатидир.

Авалло эксперт деб аталувчилар ва музейларда атрибуцияни амалга оширувчиларни қарама-қарши қўйиш ҳақида тўхталиш керак (антиквар дилерларнинг фаолияти). Тасвирий санъат асарлари бозорида – комиссия дўконларда, аукцион фирмаларида ишловчи мутахассислар бажарадиган ишнинг ҳамда музейларда, галереяларда, таъмирлаш ва илмий-тадқиқот муассасаларида илмий ходимлар бажарадиган фаолиятнинг мақсади битта - у ҳам бўлса, санъат асари атрибуциясини тўғри амалга оширишдан, яъни асарнинг оригиналлигини, нусха ёки ўхшатмаллигини, муаллифини, мактабини, яратилган вақтини, келиб чиқишини, сақланишини, таъмирланганлик ҳолатини, зарурат бўлганда қийматини, асарнинг сюжети ва тасвирланган киши ҳақидаги маълумотларни аниқлашдан иборатдир. Бунинг учун чуқур билим, катта тажриба ва муайян қобилият бўлиши талаб қилинади.

Мутахассислар ишининг бир-биридан тафовути қуйидагича аниқланади: бозорда ишлайдиган мутахассис қисқа муддатда турли-туман мазмундаги кўплаб ишларни кўриб чиқади, улар ичидан бозорбоп ва ҳаридоргир асарни аниқлайди, буни асослаш учун асосий атрибуцион ўлчамлар зарур бўлади; музей фаолиятида танлов ва атрибуция иши узоқ вақт мобайнида амалга оширилиши мумкин, аммо улар илмий асосланган ва ва чуқур далилланган бўлиши керак, бунинг учун гуманитар ва табиий фанлар соҳасидаги тадқиқотлардан фойдаланилади. Бу хатти-ҳаракат характериға муайян ўзига хослик бағишлайди, улар ўртасида жиддий тафовут борлиги ҳақидаги ҳаёлпарастликларни келтириб чиқаради ва у ёки бунисининг устунлиги ҳақидаги афсоналарни туғдиради. Очик баён қилинадиган ёки шама қилиб айтиладиган бу афсона ҳеч бир асосга ва касбий манфаатларга эга эмасдир. Биринчидан, уларнинг ҳар иккисининг ишида натижа – маҳорат билан қилинган хулоса, унинг сифати муҳим, хато нафақат мижозларнинг (сотувчи ва олувчининг) ҳар бири учун, балки эксперт учун ҳам, агар у аниқланадиган бўлса, жуда қимматга тушади. Иккинчидан, хулоса сифати ижрочининг касбий маҳоратига боғлиқ бўлади, чунки санъат асарларининг нархи кейинги

йилларда ўта жадал ўсмоқда, демак, бозор бу ишни илгари профессионал даражада амалга оширган кишиларга – музей ходимларига мурожаат қилишга мажбур бўлмоқда, улар амалда санаб ўтилган икки ипостасда намоён бўлмоқдалар. Шундан кейин ҳам қарама-қаршилик излаш керакми?

Атрибуция масаласини ҳал қилиш ҳам гуманитар, ҳам табиий фанларнинг усулларига таянган ҳолда – стилистик таҳлил, иконография, иконология ва палеографиядан, асарнинг техникаси ва технологиясини, унинг материални, тузилишин турлича физикавий-кимёвий тадқиқ қилишдан фойдаланган ҳолда амалга оширилади. Шак-шубҳасиз, архив маълумотларини, ёзма ва тасвирий манбаларни билиш муҳим аҳамият касб этади.

Ҳайкалтарошлик экспертизаси ва атрибуцияси бу турдаги санъат асарини яратиш технологияси билан боғлиқ ўзига хосликка эгадир. Картина ёки расмнинг муаллифини аниқлашда анъанавий равишда улар қандайдир конкрет муаллиф (Рембрандт, И.Репин ва ҳ.к.) томонидан чизилгани тахмин қилинади. Агар асар ўлчамлари анча катта бўлса, шу сабабли муаллиф унга ўз шогирдлари ёки ёрдамчиларини жалб қилган бўлса, бунда унинг оригиналлиги муаллифнинг ундаги иштироки, ўз қўли билан охириги ишловни берганлиги билан аниқланади.

Ҳайкалтарошликда асар яратиш учун бу санъат турининг ўзига хосликларини белгилловчи анчагина катта миқдорда техник-ҳунармандчилик жараёнлари талаб этилади: аввал, лойдаги лепка, кейин уни қолиплаш, гипсга қуйиш, сўнг гипс моделни муаллиф томонидан зарурий ишлаш; сўнггра эса, моделни лойдаги лепка усули билан зарур ўлчамгача катталаштириш, унга муаллиф томонидан ишлов бериш (тузатиш киритиш), яна қолиплаш ва гипсга қуйиш; зарурат бўлганда уни “мангу” деб аталмиш материалларга кўчириш: янги қолиплаш ёрдамида бронзага кўчириш, кейин тегишли мум модель ва қуйма шакл тайёрлаш, бронзага айлантириш, деталларни йиғиш, нақш бериш, патинлаш; агар ҳайкал мармарга (ёки гранит ва ёғочга) айлантириладиган бўлса, кесиш, бурғилаш, арралаш, пардозлаш, силлиқлаш каби махсус иш кўникмаларини талаб қилувчи ишларни амалга оширадиган турли мосламалар зарур бўлади.

Санаб ўтилган жараёнларнинг анчаси сермашаккат ишдир. Бундан ташқари, уларни бажариш учун махсус билимлар ва тажриба – маҳорат билан қолиплаш, қуйиш, чопиш, нақшлаш, пардозлаш, силлиқлаш талаб қилинади. Айрим ҳайкалтарошлар (Микеланжело, Ж.Бернар, Б.Королев) ҳамиша, айримлари эса фақат ижодий фаолиятнинг бошланишида санаб ўтилган жараёнларни амалда шахсан ўз қўллари билан амалга оширишган. Бу кўпроқ истисно ҳолатдир. Юқорида саналган, бу фаолиятга ҳунармандчилик сифатида анъанавий равишда беписандлик билан қараш ҳолатларига кўра, асосий техник ишлар тўла ёки қисман ҳайкалтарошнинг профессионал мутахассис бўлмиш ёрдамчилари томонидан амалга оширилган ва амалга оширилмоқда. Ҳозирги вақтда эса бу иш ҳайкалтарошларга хизмат қилувчи махсус корхоналар, заводлар томонидан бажарилмоқда. Бу ишлар билан қолипловчилар, ётқизувчилар, қуювчилар, наққошлар, тоштарошлар, мармар

йўнувчилар шуғулланишади. Уларнинг аксарияти, қоида тариқасида, махсус касбий бадиий кўникмаларга эгадирлар, шунинг учун уларнинг иштироки асар ечимининг хусусиятларига техник фаолиятдан кўра кўпроқ таъсир қилади.

Биз учун шуниси муҳимки, айнан технология, техник ечим сезиларли даражада бажарилган асарнинг ҳарактерини, сифатини, бинобарин, унинг баҳосини белгилайди. Афсуски, асар атрибуциясидаги, яратилиш вақтидаги, унинг муаллифини белгилашдаги кўп ҳолатлар кўрсатилган омилларга боғлиқ бўлишига қарамасдан, бу технологик жиҳат санъатшуносларни деярли қизиқтирмайди. Асарнинг оригиналлиги муаллиф томонидан белгиланганми ёки ёрдамчилар ва техник ижрочиларнинг фаолияти туфайли пайдо бўлганми? Айнан бу жараёнлар муаллифнинг ўзига хослигини, бадиий ечимнинг оригиналлигини белгилайди.

Қатор машҳур рассомлар ижодига мансуб оммалашган асарларнинг муаллиф иштирокисиз кўп карра кўпайтирилганига етарлича миқдорда мисоллар мавжуд. Иши сифатли бўлгани учун Ф.Барбендъеннинг устахонаси катта машҳурлик ва шуҳратга эга бўлди. Бунда нафақат XVIII-XIX асрларга мансуб ҳайкалтарошлик асарлари катта миқдорда кўпайтирилди, балки ўзида муаллифликни сақлаб қолган ҳолда улар ўзгартирилди – муаллиф қўл ижодининг иштирокисиз уларнинг ўлчамлари катталаштирилди. Масалан, О.Роден билан келишувга кўра унинг қатор ишлари механик катталаштирилди, кейин эса улар бронзага айлантирилиб, кўпайтирилди. Айни вақтда плагиат (кўчирмакашлик) ва қалбакиликка ҳам мисоллар етарлича мавжуд: О.Роден каби А.Гудон ҳам тегишли молиявий тўловларсиз ўз ижодига тегишли машҳур асарларнинг пинҳона кўпайтирилганидан жуда норози бўлган эди. А.Гудон бу масала бўйича суд тортишувларида деярли ҳеч нарсага эриша олмади.

Ҳолисона айтганда, санъат асарининг ҳақиқийлигини баҳолашнинг илмий мезонларига мувофиқ, асар муаллифлигини расмийлаштиришнинг тижорат манфаатларидан эмас, балки муаллифнинг ҳақиқий иштирокидан келиб чиқиш керак. Бундан ҳайкалтарошликда шак-шубҳасиз, ишнинг сақланиб қолган, муаллиф томонидан бажарилган лой ёки мум моделлари, гипс қуйилмалар, муаллиф узил-кесил шакл берган терракоталар гумонларга ўрин қолдирмайди. Шу қоидага мувофиқ, Москвадаги А.С.Пушкин номи давлат тасвирий санъат музейида сақланаётган муаллиф томонидан пухталаштирилган “Траждан Кале” фигурасининг гипс қуйилмаларидан бири оригинал сифатида, шак-шубҳасиз, “Бўса”, “Мангу баҳор” ҳайкаллариининг бронзага қуйилган ҳолда кўплаб нусхада тайёрланган нусхасидан кўра қимматлироқдир. Гипс ҳайкалларни узоқ сақлаб бўлмайди деб ҳисоблансада, айнан унда муаллифнинг асарга берган узил-кесил пардозлари сақланиб қолади (ҳар қандай гипс қуйилма муаллифлик иши бўлиши мумкин эмас).

Албатта, биз “мангу” материалларга кўчирилган барча ҳайкалларни қайта баҳоламоқчи ёки қадрсизлантирмоқчи эмасмиз. Масала шундаки, мутахассис муаллифнинг ўзи бевосита тошни йўниб, мум моделни бронзага қуйиш учун ишлаган асарни, техник ёрдамчилар амалга оширган,

хайкалтарош тошга кўчириладиган моделнинг муаллифи бўлган ишни бир-билан фарқлай олиши керак. Кейинги ҳолатда моделнинг муаллифи ва материалдаги ҳайкалнинг ижроچиси кўрсатилиши лозим.



Александр I портрети сифатида тадқиқ қилишга келтирилган ҳайкал атрибуцияси бу ўринда мисол бўлиб хизмат қилиши мумкин. Бу мармар бюст буюк князь Николай Павловичнинг (бўлғуси император Николай биринчининг) машҳур портретини қарийб тўла такрорлайди. Бу портрет буюк князь 1821 йилда Берлинга ташриф буюрган пайтда таниқли немис ҳайкалтароши Христиан Даниэл Раух (1777-1857) томонидан яратилган эди. Айни вақтда келтирилган ишнинг айрим деталлари оригиналдан бирмунча фарқ қиларди. Бу ва итальян ҳайкалтарошларига хос бўлган қатор технологик усуллар мазкур ҳайкал бошқа устахонада яратилганлигини кўрсатарди. Ҳайкалнинг орқа томонидаги яхши сезилмайдиган монограмма, бошқа ишлар билан қиёслаган ҳолда муаллифни аниқлашга имкон берди. Х.Д.Раухнинг асаридан 1843 йилда олинган нусханинг ижроچиси итальян ҳайкалтароши Алессандро Трискорни (1797-1851) бўлиб чиқди.

Бугунги кунда, оригинал гипс ҳайкалларининг юксак қийматини англаш зарур, санъат асарининг қиймати ва ноёблиги у тайёрланган материалга эмас, балки унинг оригиналлигига боғлиқ. Бу қоида Ғарбий Европа мамлакатларида ва Америкада оддий аксиома сифатида қабул қилинган.

Гипс ҳайкални унинг оригиналлигини аниқлаш мақсадида тадқиқ қилишда ҳайкалдаги тасвирий маълумотларнинг (унинг стилистикаси, иконографияси) техник ҳолат билан ўзаро боғланиши аҳамиятга эгадир. Масалан, бизнинг олдимизда турган ҳайкал XIX асрнинг биринчи ярмида Санкт-Петербургдаги машҳур ҳайкалтарошнинг устахонасида яратилган деб ҳисобласак, гипс қўймани бажаришнинг техник сифатини белгиловчи кўп маълумотлар, деворнинг қалинлиги, тегишли материаллардан фойдаланиш, фрагментларни улаш усулларида фойдаланиш, юз ва орқа томонларига ишлов бериш, шунингдек, материалнинг муайян дистрикцияси характери (кейинчалик таъмирчининг кўли тегмаган жойлардаги) юқоридаги ҳолатга мос келиши керак. Ҳайкалнинг сиртини ультрабинафша ва ультрақизил

нурлантириш билан тадқиқ қилиш зарур, баъзан рентгенографик тадқиқотлардан фойдаланиш мақсадга мувофиқдир. Асбоблар изларини қайд қилиш муҳим аҳамиятга эгадир, эталон асар ва тадқиқ қилинаётган асарларнинг яратилган даври бир-бирига яқин бўлиши мақбул ҳолдир. Шунингдек, гипс таркибини, унинг аралашмаларини таққослаш зарур. Кўпинча бундай гипс ҳайкалларда муаллифнинг “қўл излари” сақланиб қолади, баъзан ҳатто кўпчилик сезмаган, аммо таъмирлашга очганда дастлабки атрибуцияни тасдиқловчи муаллифнинг сигнатурасини кашф қилишга муваффақ бўлинади.



1837 йилда И.Витали гипсдан ясаган аёл бюсти бунга мисол бўлиб хизмат қилади, унинг орқа томонидан асосий атрибуцион хулосалардан кейин бу хулосаларни тасдиқловчи муаллифлик сигнатураси топилган. Ўрни келганда айтиш керакки, мазкур портрет марҳумнинг юз маскасидан фойдаланиб бажарилган. Айни вақтда мазкур ҳайкал портретда кимнинг тасвирлангани мавҳумлигича қолди, ҳайкал Глебовлар-Стрешневлар оиласига мансублиги ҳақидаги эски инвентарь ёзуви билан чекланилди. Узил-кесил қарор учун атрибуцион ўхшаш асар топилмади.

Шак-шубҳасиз, агар етакчи музейлар турли эталон асарлардан олинган гипс таркиби ва аралашмалари бўйича асбобларнинг излари, улардан фойдаланиш ҳарактерига оид маълумотларни жамлаб борганларида гипсдан бўлган ҳайкални атрибуция қилиш муваффақиятли кечарди. Айнан ана шу маълумотлар, шунингдек, сиртнинг фактураси, қуйма чокларнинг шакли ва сифати Рус Давлат тарих музейида сақланаётган А.С.Пушкиннинг ўлимидан кейинги дастлабки икки маскасини аниқлашга имкон берди.

Мармар ҳайкалларни тадқиқ қилишда физикавий-кимёвий таҳлиллардан фойдаланиш, шак-шубҳасиз, бир қараганда рангтасвирдаги шундай ишларга нисбатан чеклангандай кўринади. Биринчидан, охирги беш асрдаги Европа ҳайкалтарошлиги асарларининг асосий қисми Каррар мрамаридан

(жумладан, XVIII аср ва XX аср бошларидаги рус ҳайкалтарошлиги асарлари) ясалган. Олдингизда Жанубий Урал мармаридан ясалган ҳайкал турсада, унинг эгалари Канови муаллиф эканлигини тахмин қилишади. Жавоб эса ўта аниқ. Иккинчидан, мармар ҳайкалларнинг сирти кўпинча шафқатсизларча таъмирга тортилади, бу муаллифнинг “қўл изларини” ўчиради, тадқиқот имкониятларини чеклайди. Аммо бу борада турли характердаги тадқиқотлар, жумладан, ультрабинафша нурланиш қизик маълумот беради. Бу ўринда рентгенографик тадқиқотлар кўпинча самарасиздир, лекин ультратўлқин тадқиқотлари маълумотлари анча самарали бўлиши мумкин. Тош ҳайкалдаги патина ахборотга жуда бойдир, бироқ, афсуски, бу мақсаддаги тадқиқотлар эндигина бошланди. Қолаверса, кўпинча у таъмирлашлар туфайли ачинарли ҳолга келиб қолади. Учинчидан, ҳар қандай ҳайкални, нафақат мармардан ясалган ҳайкални, тадқиқ қилишда тадқиқотчининг маҳорати катта аҳамиятга эга бўлади. У сиртни, унинг фактурасини, рельефини, қўнимсизлигини ҳаракатда ҳис қилиши, ишлатилган асбобларнинг кетма-кетлигини ва характерини, кесмаларнинг чуқурлигини ўқий олиши керак. Тўртинчидан, ҳайкалнинг сиртига шахсан ишлов берган ҳайкалтарош учун уни силлиқлаш, текислаш, кислотада ишлаш, мум қоплаш, баъзан тонировка қилишнинг муайян усуллари хос бўлади: бу жараёнда эришиладиган бадиий эффектлар жуда муҳимдир. Кўп даврларни ва қайта-қайта таъмирлашларни бошдан кечирган мармар ҳайкалда буни кўра олиш учун катта тажриба, билим, тадқиқот ва ҳ.клар талаб этилади. Ф.Шубин, А.Канови, А.Трискорни каби ҳайкалтарошларнинг мангуликка чулганган мармардаги оригинал асарларини тозалаш мураккаб тозалашларни оқлади.



Айрим топилмалар ўзининг кутилмаганлиги билан лол қолдиради. Ёш Иоанн Крестителнинг унча катта бўлмаган ҳайкали, А.Канови яратган Наполеон биринчининг ёш ўғлини тасвирловчи ноёб оригинал ҳайкал шулар жумласидандир.

Қора ва рангли металлдан ясалган ҳайкалларни тадқиқ қилиш учун турли физикавий-кимёвий таҳлилларни қўллаш қарор топган ва етарлича муваффақиятли йўлдир. У Ғарбий Европа ва Америкада кенг қўлланади, бироқ бадиий қуйиш ишлаб чиқариши яхши ривожланмаганлиги ва қимматлиги туфайли бизда аҳён-аҳёнда ишлатилади. Шу сабабли турли даврларда ясалган нусхалар ва қалбакилаштирилган ҳамда оригинал асарларнинг топилиб қолиши кутилмаган ҳол бўлиши мумкин. Тез орада санъат асарлари бозори ажойиб замонавий нусхалар ва қалбаки асарлар билан тўлиб боришини истисно қилиб бўлмайди, бу тадқиқот усуллари доимий ҳарактер касб этишга мажбур бўлади. Бу эса эталонлар ва техник маълумотлар банкини шакллантириш зарурлигига олиб келади. Ҳозирча металлдан ясалган ҳайкаллар иконография ва стилдан ташқари, қуйишнинг ҳарактерли белгилари, металлнинг ранги, унинг вазни, ташқи ва ички қисмларга ишлов бериш, бирикмалар ва кавшарлаш жойлари, зарблаш ҳарактери, патинлаш бўйича кўздан кечириш орқали аниқланади.

Ҳайкални атрибуция қилиш жараёнининг ўзи ижрочининг хунарини таҳлил қилишдан ташқари, санъат тарихини, нафақат етакчи, балки иккинчи даражали ватандош ва хорижий рассомларнинг ижодини билишга, нафақат оригинал ҳайкал, балки ҳайкал нусхаси ечими стилистикасини аниқлаш маҳоратига қурилади (масалан, XVIII аср асаридан нусхада профессионал XIX-XX асрларга хос қирраларни кўради). Бунга қўшимча сифатида айтиш мумкинки, жанрли, анималистик ва портретли ҳайкалдаги сюжет, композицион ечим ҳарактери яратилган асарнинг вақт чегараларини, баъзан мамлакатини, мактабини ва муаллифини аниқ белгилайди. Шунингдек, тадқиқотчи учун архив, мемуар ва тарихга оид маълумотларни билиш, иккинчи даражалидек бўлиб туюладиган, устахонада муаллифдан ташқари ишлаган шогирдлар, ёрдамчилар, техник ижрочилар фаолияти ва уларнинг бирор асарни яратишдаги иштироки, иш усуллари, ишлатилган материаллар ҳақида ахборотга эга бўлиш жуда муҳимдир. Уларнинг кўпи ёзишмаларда, молиявий ҳужжатларда акс этган бўлиши мумкин. Улар специфик ҳарактер касб этади, кўпинча кенг омма учун эълон қилинмайди, аммо тадқиқотчи учун ўта муҳимдир.

Тажрибанинг кўрсатишича, асарнинг ҳам бадиий, ҳам техник сифати, уларнинг бир-бирига сингиши бош мезон ҳисобланади, уни ўқий олиш, ҳис қилиш, қалбдан ўтказиш тадқиқотчи учун муҳимдир.

Айнан шу нарса асар билан танишишда дастлабки илҳомни беради ва кейинги тадқиқотларда, ҳам физикавий-кимёвий таҳлиллардан, ҳам тасвирий, архив ва ёзма манбалардан фойдаланишда ўзига хос йўл кўрсаткич бўлиб хизмат қилади. Айнан ижро сифати ҳамда асар, унинг муаллифи, мамлакати, вақти ҳақидаги маълумотлар оригинални қалбакидан фарқлашга имконият яратади.

Заргарлик буюмлари ва тақинчоқлари экспертизаси

Заргарлик санъати миллий-бадий маданият тарихининг ажралмас қисми бўлиб, у халқнинг олис ўтмишидаги олий мақсадларни ўрганишда ёрдам беради. Зийнат буюмлари хунар эгаларининг маҳоратидан, маълум давр иқтисодий ва ижтимоий шарт-шароитлардан, маъдан ва тошларга ишлов бериш техникасидан ҳикоя қиладилар, заргарлар ясаган буюмлар улар яшаган давр санъатининг услубий хусусиятини ўзларида намоён этадилар.

Тарихдан маълумки, даврлар ўтиши билан муайян бир ҳудуд миқёсида тақинчоқларнинг баъзи турлари кенг ёйилса, айримлари ўз ўрнини йўқотади, яъни янги кўринишдаги тақинчоқлар пайдо бўлиб, олдингилари кундалик турмушдан чиқади. Натижада, тақинчоқлар ва уларнинг турлари ҳамиша ўзгариб туради. Шу сабабли тақинчоқларни этнографик жиҳатдан ўрганишда тадқиқотчилар тақинчоқлардаги шаклий ўзгаришлар, уларнинг турларидаги алмашинувлар сабабларига асосий эътибор қаратадилар. Олиб борилган этнографик тадқиқотлар ва илмий адабиётлардаги хулосалар асосида шуни айтиш мумкинки, юртимизда бу даврда ҳам ижтимоий, иқтисодий, маиший, ҳудудий омиллар билан боғлиқ, уч асосий йирик жараён ёки ҳолат анъанавий тақинчоқларда даврий ўзгаришлар рўй беришига сабаб бўлган.

Заргарлик тақинчоқлари мониторинги кўп босқичли жараён бўлиб, ўз ичига аниқ бир андозаларга, қоидаларга нормативларга ва талабларга бўйсунувчи кўпгина услублар, жараёнларни олади. Заргарлик тақинчоқлари даставвал сифатига кўра, яъни мазкур заргарлик буюми тайёрланиш даражасига кўра текширувдан ўтиши лозим. Бу босқич бир ёки бошқа буюмнинг қийматини аниқлайдиган, пул суммасида баҳолашга йўналтирилган кейинги босқичларга ўтишга ёрдам беради. Қийматни аниқлаш босқичи ўзида заргарлик буюмлари экспертиза пайтида олинган барча маълумотлани ва бу ҳақида ҳужжат кўринишидаги ҳисобот тузишни умумлаштиради. Экспертизининг барча натижаларини ўзида жамловчи ҳужжат, ҳуқуқий кучга эга ва исталган бир суд жараёнида, васиятнома тузишда, суд моражоларини ечишда ва бошқа жараёнларда қўлланилиши мумкин.

Экспертизанинг биринчи босқичида мазкур заргарлик буюмида қўлланган тошлар сифатини ҳамда маъдан сифатини баҳолаш уларнинг бевосита иштирокида олиб борилади. Тошлар ва уларнинг айнан ўхшашларининг сифати даражасини текшириш учун геммологик жиҳозлардан фойдаланилади. Айнан геммологик жиҳозлар бизга мазкур заргарлик тақинчоғида қанақа тошлар билан иш олиб бораётганимизни тушинишимизга ёрдам беради. Мазкур жиҳозлар ёрдамида биз иш олиб бораётган тошлар учун хос хусусиятлардан воқиф бўламиз. Заргарлик буюмлари ва тақинчоқлари экспертизаси қаерда ўтказилади? Тошнинг барча хусусиятлари унинг қимматбаҳо тош эканлигига қилаётган даъвосини кондиришини айтиш тошни текшириш жараёнида унинг «даъволари» қанчалик мувофиқ эканлигини мазкур текширувлар жараёнида батамом билиб олишимиз мумкин. Барча ўтказилган тадбирлар ҳисоботни ҳужжатлаштиришни ташкил этади. Маъдан сифатини қийматлаш эса бошқа йўл билан амалга оширилади. Биринчидан, ҳар бир заргарлик буюми махсус

белгиси бўлиб, у мазкур тақинчоқ учун хос бўлган маъдан (металл) намунаси ҳақида маълумот беради. Бундай материал(металл кўзда тутилмоқда) учун ўзига хос детектор вазифасини бажарувчи реактив моддаларни қўллаш ҳақиқатдан ҳам мувофиқ келадими? Материални мажбурий ўлчаниши ва аниқланиши сингари текшириш турлари бизга қимматбаҳо тошни аниқлашда бўлгани сингари йўл кўрсата оладими?

Текшириш пайтида, шунингдек, технологик, градуировка (даражаларга бўлиш) ва бадий экспертиза сингари экспертизанинг бошқа турларини ҳам олиб бориш мумкин. Технологик экспертиза «технология» сўзидан келиб чиққан бўлиб, унинг олиб борилишида нима ҳақида сўз кетишини фахмлаш қийин эмас. Бадий экспертизанинг муҳимлиги унинг белгиланиши ташкил этади, бадий экспертиза қачонки мазкур заргарлик буюми антиквариат сифатида қаралганда, истеъмолчининг қизиқишига кўра олиб борилади. Агар биз градуировка ҳақида гапирсак, буюмнинг сифатига батафсил тўхталиб ўтилади. Рангига қараб барча металллар иккига бўлинади қора ва рангли. Рангли металлларга олтин, мис, кумуш, алюминий, рух, кўрғошин, никел киради. Қора металлларга эса темир ва унинг қотишмалари, чўян ва пўлат киради.

Қотишмалар ҳақида тушунча

Қотишма деб икки ва ундан ортиқ компонентдан эритиб ҳосил қилинган жисмга айтилади.

Қотишмаларнинг 3 хил тури мавжуд.

1. Механик аралашмалар.
2. Қаттиқ эритмалар.
3. Химиявий бирикмалар.

Темир ва унинг қотишмалари: Темир замонавий техниканинг асосий металллардан ҳисобланади. Темир ўзининг магнитланиш хусусияти билан бошқа рангли металллардан фарқ қилади. Темирнинг бу хоссасини Fe ферро магнетик хусусияти дейилади. Темирнинг бу хусусиятидан қимматбаҳо металллардан қора метални тозалашда ишлатилади. Темир кулрангсимон ок метал бўлиб пластик ва боғланувчандир. Темир табиатда тоза ҳолда учрайди. Тоза темир темир рудалардан олинади. Саноатда тоза темир ишлатилмайди. Темир қотишмалари пўлат ва чўян ишлатилади, агар қотишма таркибида углерод миқдори икки фоизгача бўлса пўлат дейилади. Углерод миқдори икки фоиздан юқори бўлса чўян дейилади.

Пўлатнинг турланиши; Углеродли пўлатнинг турланиши Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3, Ст 4, Ст 5, Ст 6, Ст 7 булар оддий углеродли пўлатлар ҳисобланади. Масалан: Ст 6 – Ст сўзи пўлат маъносини билдиради. 6 сони эса шу пўлат таркибида 0,6 % углерод борлигини билдиради.

Асбобсозлик пўлатлар: У7,У8,У9,У10,У11,У12.

У ҳарфи углеродли пўлат эканлигини сонлар эса, углерод миқдорини билдиради. Масалан: У12 бу пўлат таркибида 12 % углерод борлигини билдиради.

Лигерланган пўлатлар; Пўлатнинг хоссаларини ўзгартириш учун унинг таркибига атайлаб элемент қўшилса, бундай пўлатларни легирланган

пўлатлар дейилади. Қўшилган элементларни эса легирловчи элементлар дейилади. Булар куйидагилар - М-молибден, N-хром, В-вольфрам, Т-титан, С-кремний, Г-марганецлардир.

Бу элементлар пўлат қотишмасининг хоссаларига турлича таъсир этади. Масалан: Углерод миқдорининг ошиши билан пўлатнинг қаттиқлиги кўпаяди, пластиклиги камаяди. Вольфрам юқори температурада кесувчанлик хоссаси сақланган ҳолда пўлатнинг қаттиқлиги ва мустаҳкамлиги кўпаяди, марганец пўлатнинг товланувчанлигини ва чидамлилигини оширади. Молибден пўлатнинг қаттиқлигини мустаҳкамлигини юқори температурага чидамлилигини оширади. Кремний пўлатнинг қаттиқлиги ва товланувчанлигини оширади.

Ранглиметаллар эса куйидаги турларга бўлинади

1.Оғир рангли металлар: мис (Si), никел (Ni), қалай (Sn), кадмий (Cd), кўрғошин (Pb).

2. Енгил рангли металлар: алюминий (Al), магний (Mg), литий (Li), натрий (Na), титан (Ti), кальций (Ca).

3.Қимматбаҳо металлар: Олтин (Au), кумуш (Ag), платина (Pt), палладий (Pd), осмий (Os), родий (Rh)

4.Нодир рангли металлар: Вольфрам (W), молибден (Mo), цирконий (Zr). Оғир ва енгил металлар бир биридан солиштира оғирлиги билан фарқ қилади. Энг енгил рангли метал литий ҳисобланади. Литийнинг солиштира оғирлиги $P=0,532/\text{см}$.

Мис ва унинг қотишмалари; Мис қизғишсимон пушти рангли метал бўлиб юқори электр иссиқлик пластиклик ва қаттиқликка эга бўлган металдир. Кесувчи асбоб билан ёмон ишлангани учун заргарликда унинг қотишмалари ишлатилади. Қуруқ жойда мис қораяди яъни оксидланади. Бу эса мисни кейинги оксидланишдан сақлайди нам ҳавода мис яшилсимон қатлам билан қопланади деярли ҳамма кислоталарга бардошли эмас. Мис ўзининг физикавий, химиявий хоссаларининг яхшилиги туфайли саноатнинг барча соҳаларида ишлатилади. Мис бадий ишлаб чиқариш саноатда яъни, эмайл чекан ва филигран ишларида ишлатилинади заргарликда олтин қотишмалар таркибига кирувчи легирловчи компонент сифатида ишлатилинади. Мис қотишмаларининг асоси ҳисобланади.

Латун (жез). Латун мис-рух. Л 68 Л 62 ;Латун мисни рухли қотишмаси бўлиб, унинг таркибида 45% гача рух бўлади. Латун мисга нисбатан арзон ҳисобланади. Қотишма таркибида рух қанча кўп бўлса қотишма шунча арзон ҳисобланади. Латун юқори механик хоссаларга эга механик деформацияга яхши берилади, кесувчи асбоблар билан яхши ишланади яхши палировка қилинади. Очик ҳавога чидамли эмас тез қораяди ва ялтироқлигини йўқотади, деярли ҳамма кислоталарда эрийди, эриш температураси $t_{\text{эр}}=900-1045^\circ\text{C}$ $\rho=8,2-8,6\text{ г/см}^3$

Латун таркибида рух миқдори 20 % гача бўлса, бу қотишма жез дейилади ва унинг қуйидаги маркалари мавжуд Л 62 Л 68. Бу қотишмаларнинг хоссалари ранги 563 пробали тилла қотишмасига ўхшаш

бўлганлиги учун бу қотишмадан значоклар, декоратив идишлар ва арзон заргарлик буюмлари таёрланади.

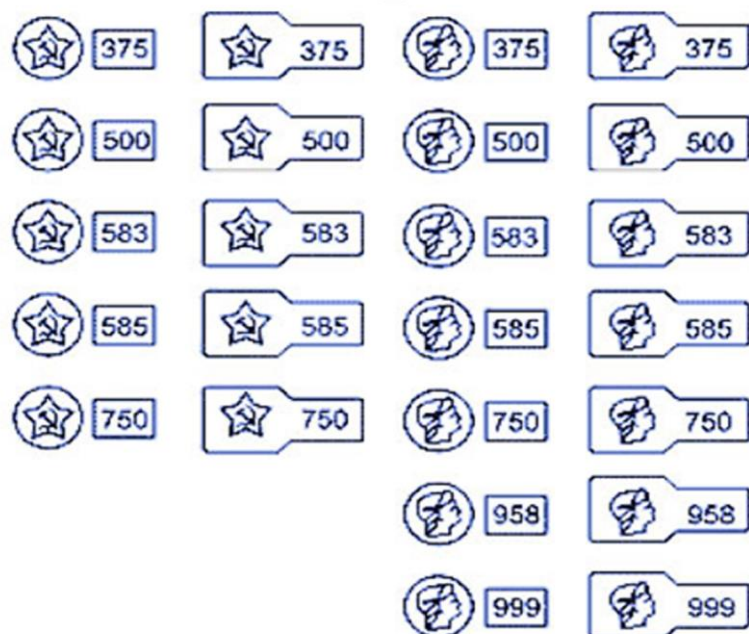
Мелхиор. Мис ва никел қотишмаси. Мелхиор мис ва никел қотишмаси бўлиб унинг таркибида 18-20% гача никел бўлади. Мелхиорнинг кўриниши кумушнинг кўринишига ўхшаган. Мелхиор ўзининг зангланишга бардошлиги билан бошқа қотишмалардан ажралиб туради. Пластик яхши шлифовка қилинади, яхши ишланади ва полировка қилинади. Мелхиордан тайёрланган буюм бир мунча мустаҳкамдир. Мелхиор кумушнинг ўрнини боса олади, шунинг учун ундан ошхона буюмлари ярим қимматбаҳо кўзлар қўйиб тайёрланади. Эриш температураси -1170 градусни ташкил этади.

Бронза миснинг қалайли қотишмаси бўлиб таркибида 3%-12% гача қалай бўлади. Бронзанинг қўлланишига қараб туриб унинг таркибига фосфор, рух, никел, қўрғошин қўшилади қалайли қўрғошинлардан ташқари алюминий, кадмий, берилл, бронзалар ҳам мавжуд. Қалайли бронзалар ўзининг қуйилиш хоссасининг яхшилиги билан бошқа бронзалардан ажралиб туради. Бу бронза қўйма буюмлар олишда асосий материал ҳисобланади. Бадий буюмлар ишлаб чиқариш учун берилл бронзалар ишлатилади. Бу бронзалар ўзининг қаттиқлиги қовушқоқлиги ва зангланишга чидамлилиги билан ажралиб туради. Бронзадан медаллар, значоклар тайёрлашда ишлатилинади.

Никел кумушсимон оқ рангли метал бўлиб, пластик боғланувчан қаттиқ ва кучли ялтироқликка эгадир. Никел химиявий бардошли бўлиб, 1455 градусда эрийди. Никел оксидланмайди, азот кислотасида эрийди. Сульфат вахлор кислотаси иссиқ ҳолатда таъсир этади. Никел кўп қотишмаларнинг компоненти ҳисобланади. Қора метал мис унинг қотишмалари зангланишга бардош қопламалар таёрлашда оқ тиллани қаттиқлигини оқувчанлигини оширишда ишлатилинади.

Олтин –бу металлларнинг қимматбаҳо дейилишига сабаб уларнинг зангланишига чидамлилиги, ҳар қандай муҳитларга чидамлигидир. Барча қимматбаҳо металллар икки гуруҳга бўлинади, асосий қимматбаҳо олтин, кумуш, платина, иккинчи даражали қимматбаҳо металллар палладий, осмий, родий, иридий саналади. Бу металлларнинг яхши хоссаларидан яна бири юмшоқлиги, оқувчанлиги, пластиклиги ва бошқа металл билан осон қотишма ҳосил қилишидир.

Олтин пробалари



Палладий пробалари



Платина - оғир кулрангсимон оқ рангли метал бўлиб етарли даражада болғаланувчан, жуда оқувчан эриш температураси юқори бўлган қаттиқлиги жиҳатидан олтин ва кумушдан юқори бўлган металдир. Босим билан яхши ишланади ва яхши пракатланади. Практикаш натижасида қалинлиги 0,0025 мм қалинликдаги лист олиш мумкин. Метални эриш температураси 1773,5 градусни ташкил этади. Платина қимматбаҳо металллар ичида энг чидамлиси ҳисобланади.

Платина пробалари



Кумуш кўшилган қотишманинг юмшоқлигини умуман сариқ ранги йўколади. Қотишманинг болғаланувчанлигининг ўзгартиради ва рангига таъсир этади. Агар кумуш олтин қотишмасига 30% гача кумуш кўшилса ранги сарғишсимон оқ бўлади. Агар кумуш қотишмага 65% фоиз кўшилса қотишманинг ранги яшилга айланади.

Кумуш пробалари



Жавохирлар заргарликда қимматбаҳо тош ҳисобланади. Улар чиройлилиги, рангининг тиниқлиги, бир хиллиги, ялтироқлиги, товланиши, қаттиқлиги, турли рангда ўзгариши ва бошқа хусусиятларга эга.

Хальцедон - у мармар денгизи қирғоғидаги қадимги Халькедон шаҳри номидан олинган бўлиб, ранги оқ, кулранг, ҳаворанг, сариқ, кўк, қизғиш-кўнғир бўлади. Унинг доғ-доғ ёки йўл-йўл турлари кўп. У абразив материаллар сифатида, соат тошлари тайёрлашда ҳамда заргарлик буюмлари тайёрлашда ишлатилади.

Хальцедон чақмоқтошнинг бир тури бўлиб, қадимдан зеб-зийнатлар ясаладиган тошлар ҳисобланган. Унга ишлов бериш осон бўлиб, асрлар мобайнида хизмат қилган. Усталар маржонлар, тўнағичлар, узук, билагузук, зебигардонлар асл санъат дурдоналари яратиб келмоқдалар. Бу тошнинг тук сариқ ва сарғиш-қизғиш рангдаги муҳаббат рамзи, эркаклар қалбини аёлларга боғлайдиган тош деб ҳисобланган. Бу тош гўё одамларни қаҳр-ғазаб ва қайғу-андухдан асрайди дейилади.

Феруза - минерал деган маънони билдиради. У жилосиз мумга ўхшаш, хира бўлади. Феруза зангори, ҳаворанг ёки яшил-ҳаворанг бўлади. Унинг Нишопур (Эрон)да, Ўрта Осиё ҳамда Қозоғистонда энг йирик конлари бор. Феруза конлари Марказий Қизилқум ҳамда Қурама тоғларида ҳам бор. Дунёда энг яхши феруза кони Нишопур ферузаси бўлиб, у ниҳоятда сифатлидир. Марказий Қизилқум ферузасини мусулмон мамлакатлари

нихоятда кадрлаганлар, чунки бу тош қудратли тумор сифатида ошқозон ва кўз касаллигига, илон чаққанда энг яхши шифо ҳисобланган.

Ақиқ - русча агат, грекча оникс сўзидан олинган бўлиб, таржима килинганда «тирноқ» деганидир. Бу минерал, заргарликда, кандакорликда, саноатда ва бошқа жойларда ишлатиладиган жавохир турларидан бири. У қадимги Миср, Ассирия, Бобилда ҳам безак материали сифатида маълум. Баъзи бир афсоналарга кўра, қадимги Грецияда ақиқдан ибодатхоналар қурилган, чунки деразасиз, туйнуксиз ибодатхонага кирган киши унинг нурафшонлиги ҳамда кенглигидан хайратда қолган. Ақиқдан масалан, Ўзбекистоннинг Самарқанд шаҳридаги Гўри Амир мақбарасини ички хоналари беағи ясалган. Ақиқлар Ўрта Осиёнинг баланд Тянь-Шань тоғларидан ёки ғорларидан қазиб олинган. Унинг оқ ялтироқ ва қуюқ қора рангда товланадиганлари бўлади. Ақиқдан ўймакорликда қутичалар, гулдонлар, тағдон, шамдон, қаламдон ва бошқалар ясалади. Саноатда эса ховонча дастаси, тарози призмалари, электр ва сув ўлчов асбобларининг тағлиги ва бошқаларда ишлатилади.

Сафсар - заргарликда ишлатиладиган қимматбаҳо тош. Ундан маржон, тўғнагич, илматугмалар ва балдоқдар ясалади. Уни Шарқда ҳам Европада ҳам юқори баҳоланган. У сепкиллар ҳамда ажинлардан асрайди, зеҳнни равшан ва бардам қилади. Шунинг учун сафсарни қазиб олишга эътибор янада кучайди.

Ёкут - лаъл, русча рубин. Заргарликда ишлатиладиган чакноқ тошлар турига киради. Унинг қаттиқлиги олмосдан кейинги ўринда туради.

Янтарь - заъфар ёки жаъфар сеҳрғар тош, табиатда ғорларда топилади. Бу тошни бўйинда осиб юрилса, жангда ғолиб чиқади, агарда чаён ёки илон чақиб олса, ўша жойга шу тошни қўйса оғриқни ўша заҳоти тўхтатади ва тез тузатади. Заргарликда заргарлик буюмларини ишлашда фойдаланилади.

Марварид - русча жемчуг, думалоқ ноаниқ шаклли донача, тугунча. Марварид турланиб чиройли жилоланганидан зеб-зийнат буюми ҳисобланиб, унинг йирик хили дур деб аталади. Шарқда XIX асрда марварид фақат безак буюми бўлмасдан балки, унинг кишилар руҳиятига ва соғлиғига катта фойдаси бор деб юритганлар.

Дур - хитой тилидан олинган бўлиб, уни инжу деб юритилади. У чучук сувли денгизларда яшайдиган чиғаноклардан топилган. Дур шарсимон ёки нотўғри шаклдан иборат бўлиб турли товланади. Унинг катталиги каптар тухумидек бўлганлари энг қимматбаҳо ҳисобланади. Дур заргарликда ишлатиладиган энг қимматбаҳо материал ҳисобланади.

Заргарлик буюмларининг сифатини текшириш.

Заргарлик буюми деганда чиройли, пишиқ, юқори бадийлиги бир сўз билан айтганда сифатли бўлиши керак. Заргарлик саноатида ишлаб чиқарилаётган буюмни сифатини текшириш, масус сифатни техник текшириш хизматига топширилади. Заргарлик саноати корхоналарида техник сифатни текшириш хизмати мавжуд.

Сифатни техник текшириш хизмати заргарлик корхонасида мустақил структурага эга бўлган бўлим бўлиб корхона директориға бўйсунди. Сифатни техник текшириш хизмати ҳар бир корхона учун шу корхона ишлаб чиқарилаётган маҳсулотнинг ҳажмига ва характериға ишлаб чиқаришни ташкил этилишиға қараб тузилади. Бу хизмат қуйидаги гуруҳлардан ташкил топгандир.

1. Технологик қурилмаларни сифатини текшириш.
2. Асбоб ускуналарни сифатини текшириш.
3. Конструктор ва технологик ҳужжатларни сифатини текшириш.
4. Якка ва кўп миқдорда ишланган буюмларни сифатини текшириш.
5. Кириш текшириш гуруҳи.
6. Агар маҳсулот экспортга чиқариладиган бўлса экспортни текшириш гуруҳи.

Сифатни техник текшириш хизматининг асосий вазифаси ишлаб чиқарилаётган маҳсулот нуқсонини ўз вақтида аниқлаш техник талабларга жавоб бермайдиган маҳсулотларни заводдан четга чиқармасликдир.

Тарихий ва бадий металлни экспертиза қилишнинг айрим жиҳатлари

Замонавий музейда металл буюмларни техник экспертизадан ўтказиш бир томондан, металлни (жумладан, аралашмаларни) муайян давр ва ишлаб чиқариш жойи учун эталон сифатида қабул қилинган маълум намуналар билан қиёслашга, иккинчи томондан, тадқиқ қилинаётган предметни тайёрлаш усулининг эталон технологиясига мувофиқ келишиға асосланади. Кўп ҳолларда, таассуфки, шундай эталон мавжуд бўлмаслиги мумкин, шу сабабли тарихий технология ҳақидаги ўз тасаввурларимиз билан ёҳуд эълон қилинган шундай буюмларнинг тадқиқ қилиш натижалари билан чекланишга тўғри келади. Қиёслаш учун бошқа бевосита эталонлар мавжуд бўлмаган, ўрганилаётган предмет ноёб бўлган ҳолларда бу усулнинг ўрнини ҳеч нарса босолмайди.

Патинанинг таркибига ва туриға асосланувчи ашёнинг “қадимийлигини” аниқлаш бўйича амалда бўлган усул кўп ҳолларда сунъий патинлаш усуллариининг кўплиги ва нозиклиги туфайли самара бермайди. Шу билан бирга, турли композициялардаги металлларда ҳосил бўлувчи табиий патинанинг асосий турлари ва тузилишини билиш экспертизада қўшимча фойдали аломат бўлади.

1. Олтин ва электрум.

Олтин буюмларни техник экспертизадан ўтказиш жуда мураккаб иш ҳисобланади. Бу ҳолатда қалбаки нусхаларни аниқлашда металда кадмий, рух, баъзан қўрғошин каби аралашмаларнинг мавжудлиги ёки мавжуд эмаслигига асосланилади. Жумладан, 300 ppm бўлган минерал олтин концентрациясида кадмий мавжуд бўлиши мумкин, ammo эски тилла буюмларда 1-3 ppmдан ортиқ учрамайди. Шу билан бирга XIX аср ўрталарида тилла буюмларни кавшарлаш учун таркибида кадмий бўлган

пайвандлаш материалларини ишлатиш бу металлнинг замонавий қалбаки тилла ломларда кўпайишига олиб келди (10 ppmгача ва ундан ортиқ).

Микроаралашмадан ташқари, олтин таркибидаги асосий аралашмалар – кумуш ва мисни ҳам таҳлил қилиш керак. Қадимий тиллада одатда, проба 950-960 дан паст бўлмайди, мис/латунъ эмас, балки кумуш асосий аралашма ҳисобланади. (Бинобарин, бу ўринда сўз олтин ва кумушнинг табиий қотишмаси – электрум ҳақида эмас, балки олтин ҳақида бормоқда). Қадимий олтинда кучли мис аралашмасининг мавжуд бўлиши яхши аломат ҳисобланмайди, чунки олтинни мис билан аралаштириш таомилда бўлмаган.

Кейинги 1-2 йилда гелий каби асл газларнинг радиоген аралашмалари ёрдамида олтиннинг ёшини мутлақ аниқлаш бўйича уринишларни ифодаловчи геологик ишлар пайдо бўлди. Усул одатда олтин таркибида 1 ppm миқдорида бўлувчи уран ва торийнинг радиоактив парчаланиши туфайли ҳосил бўладиган альфа-заррачаларни боғловчи олтиннинг хусусиятларига асослангандир. Ярим парчаланишларнинг тегишли вақтини ҳисобга олган ҳолда олтинда гелий ва уран-торийнинг жамланишини мустақил ўлчашлар буюмнинг ёшини аниқлашга имкон беради. Аниқроғи мазкур металлнинг охириги марта қачон кучли қиздирилганлиги вақтини аниқлашга имкон беради, чунки қайнаш даражасига яқин ҳароратда гелий металлни тарк этади. Ҳозирда археологик топилма ҳисобланмиш олтиннинг ёшини аниқлаш бўйича “гелий соатини” қўллаш имконияти ҳар томонлама ўрганилмоқда. Аммо бу усул анча янги бўлиб, унинг самарадорлиги ҳақидаги гапиришга ҳали жуда эртадир.

Патина олтинда жуда кучсиз ифодаланади, аммо электрумдан ясалган буюмларда кўп ҳолларда характерли қизил ёки қора патиналар мавжуд бўлади. Улар рентген тузилмавий таҳлилга кўра олтин ва кумушнинг биргаликдаги сульфидлари бўлмиш петровскит ёки ойтенобогардит маъданларини ифодалайди (олтин сульфиди барқарор эмас). Одатда бу патиналар сунъий йўл билан ҳам осон ҳосил бўлади ва шу сабабли қалбаки буюмларда учраши мумкин, бинобарин, уларнинг мавжудлиги ҳақиқийликка кафолат бўла олмайди. Бундай патиналарнинг табиий шароитларда шаклланиши ва тенг мувозанатда мавжуд бўлиши жараёни амалда ўрганилмаган.

Антик давр заргарлик буюмларининг ҳақиқийлигини экспертиза қилишда уларда одатда сохтакорлар ишлаб чиқармайдиган антик дон (грануляциялар) ва филиграннинг алоҳида тури мавжудлигига қараб фикр юритилади.

Антик грануляция майда олтин шарчалари кўринишидаги безак. декор алоҳида тарзда асосга мустаҳкамланган (олтин асосга кавшарланган мисгача шарча остига киритиладиган куприт ёки малахитни тиклаш орқали) олиб борилган. Сохтакорлар бу усулни эгаллай олишмаган ва қалбакиликларда стандарт заргарлик кавшарларга шарчалар мустаҳкамланганлигини кўрамиз. Кўпинча бир кавшарда бир неча шар бир вақтнинг ўзида мустаҳкамланган бўлади, кавшар таркиби замонавий бўлади.

Қадимий филигранъ юпқа симдан тайёрланган. Грануляция ва филигранъ техникасини ўрганиш учун ўрта сифатли микроскоп ёки кучли лупа етарлидир.

Предметларнинг сиртини микроскоп билан тадқиқ қилиш ҳам фойдалилир. Бунда одатда тирналишларга, шикастларга, пачақликларга, бегона материалларнинг мавжудлигига (тупроқ, пол материаллари колдиклари) эътибор қаратиш керак. Бу ҳолатлар археологик ашёлар учун уларнинг сақланганлик шароитлари, шунингдек, муомаладаги предметларнинг табиий емирилиш жараёни билан боғлиқ бўлиши мумкин.

II. Кумуш.

Кумуш таркиби етарлича информатив ҳисобланади. Кумушнинг қадимийлиги ҳақидаги хулоса унда олтин (1%гача) ва висмут (0,5%гача) мавжудлигига асосланиши мумкин. Замонавий кумуш ишлаб чиқаришда (гален ва бошқа сульфид рудалар) бу аралашмалар алоҳида ажратиб олинади. XIX аср ўрталаридан кейин гален рудаларидан эритиб олинган кумуш учун озроқ рух аралашмасининг мавжудлиги хосдир. Чунки бу – рух кўпиги ёрдамида қора кўрғошиндан кумуш олишга асосланган Паркеснинг металлургия жараёнида рухнинг иштироки оқибатидир. Кумуш таркибидаги рух аралашмаси миқдорини баҳолашда, муайян даражада эҳтиёткорлик қилиш керак. Чунки кумушнинг мис лигатурасида аралашма сифатида мавжуд бўладиган ва паркесшлаштиришда киритиладиган рухни аралаштириб юбормаслик лозим.

Кўпгина қалбаки буюмларда 99-999 тозаликдаги замонавий техник кумуш ишлатилади, яъни сохтакор усталар аралашмалардан тозаланган металлдан фойдаланишади. Аммо бундай ҳолатларни табиий коррозия (емирилиш, занглаш, нураш) жараёнида буюмнинг сирти кумуш билан бойишидан фарқлаш керак. Ҳақиқатдан ҳам, кумушнинг нормал коррозиясида металлнинг асл бўлмаган қисмлари, биринчи навбатда, мис ва рух буюмнинг сиртига чиқади. Улар коррозия қатламини ҳосил қилишади. Бу консервация жараёнида олиб ташланади. Археологик топилма ҳисобланмиш кумушдаги ички коррозиянинг ривожланиши (оксидланиши) металлографик шлифларда яхши кузатилади, улар мис оксидлари кўринишида бўлади.

Жумладан, илгари кўп мутахассислар металлографик шлифларда кузатиладиган миснинг чангсимон диффузияси металлнинг қадимийлигининг ишончли аломати ҳисобланади, деб фикр юритишарди. Ҳозирги вақтда мазкур эффектнинг айрим қалбаки буюмларда учраётганлиги муносабатига кўра ишонч билан айтиш мумкинки, у металлнинг совуши жараёнида ҳам ривожланиши мумкин, бинобарин, бу эффект предметнинг ёшига умуман боғлиқ бўлмайди.

Зарбхонада тайёрланган қадимий кумуш ва олтин тангаларни экспертиза қилишда металлнинг тузилмасини тадқиқ қилиш (металлографик шлиф ёки рентген-тузилма таҳлили) мақсадга мувофиқдир. Кўпгина қалбаки нумизматика ашёлари учун сохтакорлар фойдаланадиган қуйиш белгиларини аниқлаш мақсадида бу ишни амалга ошириш зарур бўлади. Бу экспертизада

рентген-тузилма таҳлили (РТТ) ўзининг шикаст етказмаслик хусусияти билан эътиборга моликдир. РТТда қуйманинг совуш жараёнида дифракцион линияларда пайдо бўладиган йирик қора нуқталар кўринишидаги блоклар деб аталмиш йирик кристаллитлар аниқланади. Зарб қилишда металл ўзгаришга учрайди, кристаллитлар майдаланади, микрокучланишлар пайдо бўлади, нуқтали дифракцион линиялар яхлит тус олади.

Эски буюмларда симоб-олтин амальгамасидан фойдаланилган “ўтли” зарланган кўринишдаги кумушнинг зарҳалланганлик ҳолати жуда кўп учрайди. Бундай зарҳаллашда одатда симобнинг кучли аралашмаси иштирок этади. Айрим ҳолларда зарҳаллаш сусаль олтин ёрдамида амалга оширилган, аммо фольганинг қалинлиги 510 микрондан кам бўлмайди, қадимда олтин бундан юпқа листларга бўлинмаган. Маълумотларга кўра, Америкадаги Колумбдан аввалги цивилизациялардан ташқари ҳеч қаерда зарҳаллашнинг бошқа усуллари қўлланмаган.

III. Бронза ва латунь.

Бронза ва латунь буюмларнинг экспертизаси улар таркибида зарур миқдорда қалай, маргимуш, сурьма, рух, кадмий, висмут, кўрғошин, кумуш ва олтин мавжудлигига асосланади. Қадимги латунга рух (Европада XVIII аср ўрталаригача, шарқда XV аср ўрталаригача) металл кўринишида эмас, балки рухнинг айрим минералларини (масалан, каламин) қўшган ҳолда мис эритмалари билан биргаликда қўшилган. Бу жараён музей адабиётларида цементация деб аталади, ҳолбуки, металлургия нуқтаи назаридан, бу ном ҳамиша ҳам юз бераётган жараёнлар моҳиятига мос келмайдими. Цементацияда латундаги рух миқдори 28%дан ошмаслиги белгиланган деб ҳисобланади. Аммо бу рақам қандайдир чекланган аҳамиятга эгадир. Бир марталик цементация натижасида ҳеч қачон бундай натижага эришиб бўлмайди. Мисда рухнинг 1%дан кам бўлиши одатда тасодифий ҳолатга киритилади, у фойдаланилган руда ва эритма турига боғлиқ бўлади, металлнинг ўзи эса қадимий латунларга кирмайди.

Кадмий концентрацияси латуннинг қадимийлигини аниқлашнинг фойдали мезони ҳисобланади. Масалан, Хитой латунларида кадмий концентрациясининг 10 ppmдан паст бўлиши XVII аср ўрталаригача фойдаланилган цементация учун, юқори бўлиши эса XVII -XIX асрларда мисга рух металлани қўшиш учун олинган дистилляцияга хосдир. Замонавий латунларда кадмий умуман бўлмаслиги керак – дистилляцияда у асосан суюқ рухда эмас, балки рух чангида жамланади.

Мис қотишмаларда 0,1% ва ундан кўп маргимушнинг мавжуд бўлиши яхши диагностик аломат ҳисобланади. Бу элементнинг мавжуд бўлиши, замонавий маънода айтганда, қадимги паст ҳароратли эритмалар учун кўпроқ хос бўлган ностандарт қора мисдан фойдаланилганидан далолат беради. Сурьма, кумуш (айрим қадимий бронзаларда 1%гача кумуш учрайди) ва олтиннинг мавжуд бўлиши ҳам шу маънода талқин қилиниши керак. Прimitив эритмалар маргимуш мисини олишга олиб келди, инсониятнинг металлургия билан танишуви даври ҳам айнан шу металлдан бошланади (бу ўринда мис, олтин, кумуш каби табиий ноёб металллар назарда тутилмайди).

Юқори маргимушли ҳамда 3-5%дан кўпроқ As+Sbни мужассамлаштирувчи кам учрайдиган юқори сурмали мис қотишмалари (бронзалар) мисли қотишмаларнинг алоҳида гуруҳини ташкил этади. Қадимги технологиялардаги цементация жараёнидан фойдаланилганлиги ҳақида ҳам гапириш мумкин, аммо илк бронза даврида маргимуш ва сурьманинг алоҳида металллар сифатида қуйилганлиги ҳақида ҳеч қандай маълумотлар йўқ.

Маргимушсимон бронзанинг тузилмавий таҳлили одатда унда иккита фаза борлигини кўрсатади – соф мис билан қиёслаганда қаватлари ораси анча кенгайган кубсимон панжарали мисдаги маргимушнинг каттик альфааралашмаси (6-7% As) ва Cu_8As таркибдаги гексагонал панжарали интерметаллид. Фазали диаграмма нуқтаи назаридан Cu_8As фазаси 380 даражадан паст ҳароратда каттик аралашмага ва Cu_3As интерметаллидига парчаланиши керак (As 7-13% концентрацияланганда).

Никель, кобальт, кумуш, рух, темир бундай бронзаларда нормал учрайдиган аралашма ҳисобланади ва одатда уларни аутентификация қилиш қийинчилик туғдирмайди.

Ривожланган бронза даври учун қалайли бронзалар хосдир. Қалайнинг жамланганлиги жуда турли-туман бўлиши мумкин, аммо 1%дан кўп қалайни мужассамлаштирган бронза сунъий олинган қотишма, деб ҳисобланиши қабул қилинган, чунки табиатда қалай ва мис, қоида тариқасида, бирга учрамайди (учраганда ҳам жуда кам ҳолларда мис-қалай минераллари кўринишида бўлади).

Қалайли бронзаларда легирланган кўрғошин ҳам юқори концентрацияланган ҳолда учраши мумкин, у Хитой қуймаларида 30-33%гача етади.

Қадимги мис буюмлар одатда қуйидаги усуллар билан безатилган:

- Гравюраланган нақш сиртига олтин ёки кумушни қадаш;
- ниелло техникаси (қора металл рангидаги безак, таркиби бўйича кумуш ва олтингугурт аралашмасини қиздириш йўли билан олинган кумуш сульфиди);
- асосан Хитойда қўлланилган, симоб ва қалай амальгамасини кейинчалик кучли қиздириш орқали яратилган безак. Бунинг натижасида симоб амалда бутунлай буғланиб кетади ва юқори қалайли мис интерметаллидларидан иборат кулранг безак ҳосил бўлади. Ёзма манбалардан мазкур техника яхши маълумдир, аммо лаборатория шароитларида у безатилган бронза Хитой ханжарини тасодифий экспертиза қилаётган пайтда биринчи марта тасдиқланди.

Бронзалардаги нисбатан секин ўсувчи барқарор патиналарда одатда биринчи қатлам (металлга ёпишувчи) сифатида мис оксиди – куприт, юқори ётувчи қатламларда мис карбонати (малахит, азурит) мавжуд бўлади, аммо гидратлашган мис сульфатлари (брошантит) ҳам учрайди, одамлар оммавий дафн қилинган ёки узоқ вақт давомида фосфатлар билан ўғитлантирилган қишлоқ хўжалиги экинзорларида кўпинча гидратлашган мис фосфатлари

топилди. Қалайли бронзалардаги патинага қалай двуокиси – касситерит, кўрғошиннинг айрим оксидлари (массикот, глет, платтнерит) ҳам кириши мумкин. Тузилмавий ўзгаришлар нуктаи назаридан бронзаларда биринчи навбатда қалайнинг мисдаги қаттиқ аралашмаси коррозияга учрайди, қотишма тўла коррозияланмагунга қадар интерметаллидлар коррозияга кучсиз учрайди.

Нобарқарор, тез ўсувчи патиналар, қоида тариқасида, мис хлоридларини (антлерит) ва бромидларни ўз ичига олади. Бромидларнинг мавжуд бўлиши аслик маъносида яхши аломатдир, чунки қалбакикорлар одатда бром водородини патинлаштиришда ишлатишмайди.

Камдан кам ҳолларда бронза ва латундан ташқари қадимий металллар сифатида таркибида никель лигатураси ёки никел ва рух мавжуд бўлган мельхиор ёки нейзильбер хилидаги мис қотишмалари учрайди (эслатиб ўтамиз, никель металл сифатида атиги XVIII аср ўрталарида кашф қилинган). Биринчи марта ишлатилган бундай металл, яъни таркибида 8-12% никель бўлган мис икки Грек-Бақтрия ҳукмдорининг (Эвтидем ва Агафокл, милoddан аввалги II аср) тангаларида ишлатилган. Металл албатта, тегишли таркибли мис-никель рудасидан тайёр нейзильбер сифатида қуйилган. Рудадан қуйилган мельхиорни XV асрдаги япон сарой тангаларида учратиш мумкин. Бу қотишмаларнинг замонавий қотишмалардан фарқи фақат маргимуш, кумуш ва олтин аралашмаларининг катталиги даражасида қайд этилади.

Бадиий металлни экспертиза қилиш: музей тўпламларидаги, антиквар савдодаги мис ва унинг қотишмаларидан ясалган буюмлар

Музейлардаги ва антиквар салондаги бадиий металлни атрибуция қилиш тажрибаси асосида мис ва унинг қотишмаларидан XVIII аср ва XX аср бошларида ясалган бадиий буюмларнинг визуал санъатшунослик экспертизаси тажрибаси умумлаштирилади. Бу кўриниш икки босқичга ажратилади: ашёнинг асллигини аниқлаш ва атрибуциянинг ўзи. Ҳайкалтарошлик бронзаси, латунь ва бошқа мисли қотишмаларнинг энг характерли хусусиятлари, уларни имитация қилиш ва безатиш усуллари кўрсатилади, улар предметнинг ҳақиқийлиги ва яратилган санасини аниқлашга имкон беради. XIX аср ва XX аср бошларидаги бадиий металлга энг кўп тарқалган клейма ишлаб чиқарилади.

Предметнинг муҳим хусусиятларини ва фарқли белгиларини аниқлаш, умуман олганда, экспертизанинг вазифасидир. У номаълум нарсани ишончли нарсага тенглаштириш жараёнини ўз ичига олади. Санъатшунослик экспертизаси икки босқичдан иборат бўлиши мумкин:

- 1) предметнинг асллигини аниқлаш, яъни материал ва тайёрлаш техникаси хусусиятларини таҳлил қилишга таянган ҳолда тақдим қилинган асар ҳақиқий ёки имитациялигини, нусха эканлигини билиш маҳорати;
- 2) предметнинг атрибуцияси, яъни асарнинг яратилган вақти ва жойини, унинг нимага мўлжалланганлигини, шунингдек, агар бунининг

имкони ва зарурати бўлса, мактабини, услубини, муаллифини, сюжетини, эгасини аниқлаш.

Экспертлик хулосаси предметнинг турли хил тавсифларини тадқиқ қилиш жараёнида аниқланган бир-бирига зид бўлмаган хулосалардан иборатдир, бунда ҳар бир аниқ ҳолатда предметнинг бетакрорийлиги аниқланади.

Экспертлик ишини ўтказишнинг турли босқичларидаги вазифалар ва усулларидаги тафовутлар бу ишда икки мутахассис иштирок этишини тақозо этади: биринчиси, материалшунослик тадқиқотини, иккинчиси, айнан санъатшунослик тадқиқотини ўтказувчи мутахассис. Ҳақиқатда предметни ўрганишнинг инструментал усуллари кўплаб музейлар қўллай олмаётгани учун, аввалгидек, экспертиза бир киши томонидан, кўпинча санъатшунос томонидан бажариладиган визуал тадқиқот бўлиб қолмоқда.

Атрибуция усуллариининг умумийлигига қарамасдан, музейдаги ва антиквар салондаги атрибуция эксперт хулосасига ва асарлар таркибига қўйиладиган талаблар бўйича фарқланади. Уч ўлчамни тез ва беҳато аниқлаш антиквар савдо учун биринчи даражали аҳамиятга эгадир: ашёнинг ҳақиқийлиги, яратилган вақти ва қиймати. Олиши мумкин бўлган харидорнинг танловига таъсир кўрсатиши мумкин бўлсада, ашёнинг таржимаи ҳоли, сюжети ва услубининг ўзига хосликларига антиквар бозорда талаб бўлмайди.

Ўн йиллар аввал фондларга келиб тушган асарларни атрибуция қилиш билан шуғулланувчи музей мутахассиси учун одатда афсонага эга бўлган предметларнинг қиймати ва ҳақиқийлиги масалалари аҳамиятга эга бўлмайди. Муаммо бошқа нарсда: XIX асрда ва XX аср бошларида бадий саноат ишлаб чиқарган майший буюмларнинг аксарият катта қисмининг анонимлигидадир, улар бугун тарих ва ўлкашунослик музейларининг фондларини тўлдирмоқда. Бундай буюмларни фақат музейларда кўриш мумкин, антикварлар бозори уларни нархи пастлиги туфайли рад этмоқда.

Бадий металлни, жумладан, мис ва унинг қотишмаларидан тайёрланган ашёларни экспертиза қилиш ўз хусусиятларига эгадир.

Олтин ва кумушдан ясалган буюмлардан фарқли ўлароқ, уларда белги (тамға) кам ва номунтазам учрайди ёки умуман бўлмайди. Таркибли конструкцияли буюмларда, масалан, ёритиш ускуналарида кўпинча турли даврларда ишлаб чиқарилган деталлардан фойдаланилади. Бир металлни бошқа металлнинг қотишмаси билан имитация қилиш тажрибаси эксперт учун энг ноқулай тўсиқ ҳисобланади. Шу сабабли қотишманинг таркибини ва безак қопламанинг хусусиятини белгилаш устувор аҳамият касб этади. Санъатшунос учун табиий бўлган асарнинг сюжети ва услуби масалаларига эътибор экспертизанинг бошланғич босқичида фақат халақит бериши, материалнинг ўз хусусиятларини таҳлил қилишдан чалғитиши мумкин.

Буюмнинг орқасида ёки асосидаги кам эътиборли сиртини тозалашда очиладиган предмет ясалган металлнинг ранги, шунингдек, қопламанинг фактураси ва ранги материал ҳақидаги бирламчи маълумотни беради.

Ҳаммага маълумки, қизил ранг соф миснинг фарқли белгисидир, турлича ифодаланган сариқ ранг – ёрқин сариқдан олтин ранггача – латуннинг (30%гача рух), ярим томпақнинг (20%гача рух) ва томпақнинг (10%гача рух) фарқли белгисидир. Ҳайкалтарошлик бронзасининг ранг кўлами – малла-сариқдан қизғиш-сариққача. XIX асрдаги энг яхши бронза қуйиш фабрикалари, жумладан, Санкт-Петербургдаги 95% мис ва 5% рухдан иборат “сукрас” бронзадан фойдаланган Ф.Шопеннинг фабрикаси маҳсулотлари учун тўйинган сариқ ранг хосдир. Узоқ вақт давомида турли бадиий буюмлар – совғалардан тортиб ҳайкалларгача – тайёрлашда катта миқдорда (19%гача) оқ компонентлар бўлган бронзадан фойдаланилган: қалай, қўрғошин, рух, сурьма. Бу металлнинг оқиш тусда бўлишига сабаб бўлган.

Қимматбаҳо ҳайкалтарошлик бронзасига имитация қилиш мақсадида 19 аср охирларида Фарбий Европада, кейинроқ эса, Россияда таркибида 40-60%гача рух бўлган мис-рух қотишмасидан қуйма тайёрлаш таомилга кирган. Тайёр қуймага гальваник ваннада мис қопланган ва у патинланган. Тозалаш асосий металлнинг рангини аниқлашга имкон беради. XIX - XX аср бошларида олтин ва кумушни эслатувчи кўплаб мис қотишмалар кашф қилинган. Кумушсимон-оқ рангга эга бўлган мельхиор ва нейзильбер, алюминийнинг кремний билан қотишмаси бўлган альпак уларнинг энг машҳурларидир.

Қопламанинг ранги ва фактураси муҳим белгиловчи аломат ҳисобланади. Чуқур тондаги патина азалдан энг қимматбаҳо ҳисобланган: ложувард, яшил, қора ва қизил-жигарранг. Яшил патина мисда, бронзада енгиллик билан, латунда қийинлик билан ҳосил бўлади, рух миқдори юқори бўлган қотишмаларда унинг бўлиши мумкин эмас. Шу сабабли илгари тайёрланган ҳайкалтарошлик бронзаси бир хил сульфид патинлашган кулранг-қора тусда бўлган.

Латунь қуйманинг вазни ва қалинлиги, сиртнинг фактураси зичроқ бўлади, мис ва бронзада эса акси бўлади, ўрганилаётган предметнинг бу хусусиятлари ҳам эксперт тадқиқотида ҳисобга олиниши керак. Ковакчалар ва ғовакларнинг кўплиги замонавий қуймани тавсифлайди, сиртдаги ноаниқ нақшлар эса XIX асрнинг иккинчи ярмидаги бадиий бронза учун хосдир.

1842 йил Б.С.Якоби томонидан биринчи мартта намоиш қилинган бронза қуймаларнинг гальваник нусхалари кенг тарқалган. Уларни орқа томонининг унча катта бўлмаган дендритлар ҳосил қилган ғадир-будир, ўйдим-чуқур сиртига қараб фарқлаш мумкин.

XIX асргача бажарилган кандакорлик маҳсулотлари учун болға изларини сақлаб қолган сирти “тангачали” фактураси хосдир. XIX аср ўрталаридан Россияда вальцовкалаш (жўвалаш) ишлаб чиқариши кенг йўлга қўйилгач, улардан тайёрланган мис буюмлар силлиқ сиртга эга бўлди. XIX асрда мисгарликда кавшарлаш томонидан сиқиб чиқарилган парчинлаб улаш техникаси ҳам мана шу хронологик чегарани белгилайди.

Бадиий металлга безак ишлашда кўпгина турли-туман техник усуллардан фойдаланилади. Зарҳаллаш ва кумушлаш турли усулларини атрибуция қилиш энг қийин иш ҳисобланади.

Озгина зарҳаллашни тилланинг бир-бирини беркитувчи барглар ҳосил қилган предмет сиртидаги чизикларга қараб аниқлаш мумкин. Предмет сиртига зарҳал амальгама суришда ишлатилган мўйқалам излари, шунингдек, буюмнинг орқа томонидаги ортиқча олтинни олиб ташлашда ишлатилган штихел тирнаган ўринлар XIX аср охирларигача ишлатилган оловли зарҳаллаш техникасининг фарқли белгиси ҳисобланади. Буюмнинг орқа томони захира таркиб билан бекитиладиган гальваник зарҳаллашда бундай излар қолмайди. Аммо эксперт учун оловли зарҳаллашда тоннинг сариқлиги ва чуқурлиги билан ажралиб турадиган зарҳаллашдаги ўзгачаликлар катта аҳамиятга эга бўлади. Уларни, П.П.Вейнернинг фикрича, ҳис қилиш мумкин, аммо сўз билан ифодалаб бўлмайди.

1840 йиллардан бери маълум бўлган гальваник кумушлантиришда сиртда қизил ва сариқ рангдаги доғларнинг кумуш қатлами ҳосил бўлиши аниқланган.

Бадий бронзага манзарали безак беришнинг у ёки бу усулларида фойдаланиш асарни яратишнинг вақт чегараларини кўрсатувчи белгилардан бири бўлиши мумкин. Сунъий патинлаш XVIII аср охири – XIX аср бошларида; эски бронзага монанд патинлаш XIX аср ўрталарида; хира зарҳаллаш ёки ормола XVIII - XIX асрлар мобайнида; зарҳаллаш билан бирга патинлаш XVIII аср охирларидан 1830 йилларгача; гальваник зарҳаллаш 1841 йилдан кейин; ундан оловли зарҳаллаш учун асос сифатида фойдаланиш 1857 йилдан бошлаб қўлланилган.

Асар яратилган вақтни белгилаш учун материалшунослик экспертизаси ҳал қилувчи омил ҳисобланади. Предметдан “ўқиб олинadиган” бошқа маълумот - ёзувлар, белгилар, сюжет, шакл ва безак стилистикаси, - агар у қалбаки бўлмаса, материални ва унга ишлов бериш технологиясини ўрганиш асосида қилинган хулосаларни аниқлаштириши мумкин, аммо уларни бекор қилмайди.

“Қалбаки” тушунчаси аниқлаштиришни тақозо этади. Унинг салбий маъноси “сохта” даражасигача кучайтирилиши ёки қарийб бетараф бўлган “имитация”, “нусха” даражасигача сусайтирилиши мумкин. Бу тадқиқотчи асардан қандай вақт масофасида турганига ва асарнинг қандай бадий кадр-кимматга эга бўлишига боғлиқ бўлади.

Музей тўпламида ва антиквар савдода “янги ясалган” металлнинг роли турличадир. Музейда таъмирланиш, маълумки, ашёни консервациялаши, айрим ҳолларда эса қопламадаги йўқотишларни, безакнинг иккинчи даражали деталларини ва конструкциянинг айрим қисмларини сақланиб қолганига ўхшаш ҳолатда илмий асосланган қисман тузатишни англатади.

Антиквар бозорда эксперт ҳар доим илгаридан режалаштирилган ашёларни сохталаштирилишига дуч келади. Масалан, ёритиш асбобларида “янги ясалган” деталлар бронзанинг 40% ва ундан ортигини эгалласа, каминли соатларда улардаги ҳайкалтарошли ёки безак композицияси сифатли бўлсада, замонавий нусхалар билан алмаштирилган бўлса, бундай ашёлар сохта ашёлар сифатида атрибуция қилиниши ва савдодан олиниши керак. Антиквар магазинларнинг пештахталарида бундан ҳам ночор аҳволни

кўриш мумкин. Жумладан, Москвадаги “Валь” фирмаси эски намуналар бўйича ўзи тайёрлайдиган ҳайкаллар, камин соатлари ва шамдонларни нусха сифатида тақдим этса, Арбат кўчасидаги антикварлар эса асл нусха сифатида сотишга уринишади.

Атрибуциянинг ўзи экспертизанинг иккинчи босқичини ташкил этади. Унинг вазифаси нафақат кўриб чиқиладиган ашё, балки унинг ўхшашлари ҳақидаги маълумотни таҳлил қилишдан иборатдир.

Предметнинг функциялари у яратилган вақт ва ишлатилган муҳит ҳақида қўшимча маълумот беради. Музейларнинг металл фондларида муомаладан чиққан, вазифаси эса ноаниқ кўплаб маиший ашёларни учратиш мумкин. Шу сабабли XVII- XVIII асрларга мансуб Голланд матросларининг тамакидони музей рўйхатларида XIX асрга мансуб кўзойнак ғилофи деб аталган бўлиши, XIX асрга тегишли шакар солинадиган нафис қанддон қадимда ёзувни қуришти учун сепишга мўлжаллаб кум солиб қўйиладиган идиш сифатида ёзилган. 1730, 1741, 1762 йилларга тегишли тож кийдириш маросимида ишлатиладиган қадахлар стакан сифатида аталган бўлиши мумкин, XVIII асрга мансуб пенка трубкаси учун ноёб голланд тагликлари вазифаси ноаниқ предмет бўлиб қолмоқда. Кўпинча диний ашёларнинг аниқ вазифаси мавжуд бўлмайди, масалан, яҳудийларнинг ханука байрамида ишлатиладиган шамдон ибодатхонадаги латунъ чироқ сифатида белгиланиши мумкин.

Предметга туширилган тамға ва ёзувлар тўғри ўқилса, предметнинг ясалган вақти ва жойи ҳақида билиб олиш мумкин. Уларнинг айримларини келтириб ўтамыз: “SIBIR” – 1730-1770 йилларда мисгарлик идишларини ишлаб чиқарган Демидовларнинг Уралдаги заводларининг тамғасидир; “Ф.Н.СЕР” – қадама кумуш фабрикасининг белгиси; “FRAGET” – Иосиф Фраже томонидан 1824 йилда асос солинган Россиядаги машҳур ошхона идиш-товоқлари фабрикасининг белгиси; “ОЕНМЕ” – 1830-1870 йилларда қадама кумушдан маҳсулот ишлаб чиқарган Москвадаги Ф.И.Эмменинг фабрикаси тамғаси; “АК” – 1840 йилда Санкт-Петербургда асос солинган А.Качнинг мельхиор буюмлар фабрикаси белгиси; “ИСУ” – Императорское Строгановское училище; тарози паллалари шртасидаги “В” ва “Н” ҳарфларини ифодалаш - Варшавадаги Б.Ҳаннербергнинг савдо уйи белгиси; “От М.Ф. на 10 лет” – Молия вазирлиги томонидан модель қўйилмасини 10 йил мобайнида тайёрлаш учун фабрикага берилган рухсатнома белгисидир.

Давлат герби ва медаллар тасвири ифодаланган тамға фабрикага 1829-1896 йилларда ўтказилган 16 та Бутунроссия кўрғазмаларидан бирида мукофот берилганидан далолат беради. Бундай тамғанинг ўрганилиши ҳам атрибуция белгиси ҳисобланади.

Бадиий ва маиший металда эгалик белгилари кам учрайди. Булар одатда тожлардир: варакачалар орасидаги икки жавоҳирли дворянлар тожи; етти жавоҳирли баронлар ва тўққиз жавоҳирли графлар тожлари; тўрт халқа кесишмасига ўрнатилган шардаги тенг учли хочли, марваридлар билан безатилган князлик телпаги. Икки бошли бургут акс этган Россия давлат гербининг ифодаланиши санани белгиловчи белги бўлиб хизмат қилиши

мумкин. Унда муқаддас Георгийнинг от устидаги тасвири 1857 йилдан кейин томошабиндан чап томонга қаратилган эди.

Хатоларни истисно қилиш учун ҳайкалтарошнинг, қолипловчининг, бронза қуювчининг, соатсоз устанинг, фабрика ёки устахона эгасининг номи ёзма манбалар билан қиёсланиши керак. Масалан, Павел биринчининг Гатчин саройидаги каминли соатлари циферблатида Ф.Шопеннинг номи турибди, холбуки у соатсоз бўлмаган. П.П.Вейнернинг фикрича, циферблатдаги бу ёзув соатсоз устанинг, бронза қуювчининг, устахона эгаси ёки эмалловчининг (сирловчининг) фамилияси бўлиши мумкин.

Сюжет ва услубнинг ўзига хосликлари асар таржимаи ҳолини тўлдиришга имкон бериши мумкин, лекин у яратилган санани аниқлаш учун ҳал қилувчи аҳамиятга эга эмас. Чунки бадиий бронзада қуйма модель сифатида турли вақтлар ва услубларга мансуб ашёлардан фойдаланилиши мумкин.

Мазкур матнда бадиий металл билан экспертлик иши олиб боришнинг барча усуллари кўрсатилиши мумкин эмас, бунда стилистик эмас, балки материалшунослик таҳлилига биринчи даражали аҳамият бериладиган ёндашувнинг ўзи муҳимдир. Ўрганилаётган буюмни ўзига ўхшаши билан, яъни ясалган вақти, келиб чиқиши, иложи бўлса, муаллифи ҳам тўла аниқ типологик яқин буюм билан таққослаш мажбурий ҳисобланади. Бу экспертлик хулосасининг салмоғини янада оширади, унга теранлик баҳш этади, тадқиқ қилинаётган асарни тарих ва маданият мулки сифатида талқин қилишга имкон беради.



Уч оёғли соус идиши. Мис ва кумуш аралашмаси 17,8x8,9x11,4. Sheffield Silver Company, АҚШ. 1930-40 й.



5 та предметдан иборат кумушдан ишланган қаҳва жамланмасы. 26,7x26,7x30,5 см. International Silver XIX аср бошлари.



Кумуш менажница купидони билан. 14x14x22,9 см. Cromwell Silver MFG. XX аср бошлари.

Газлама ва гиламларнинг атрибуция ва экспертизаси

Музей коллекцияларида ҳар хил давр ва турли мамлакатларни газламалари бор. Уларнинг атрибуцияси ва экспертизаси мураккаб жараёнлардан саналади. Бунда уларнинг таркибий қисмларини ўрганиш муҳим масалалардан саналади. Улар кўпинча табиий ўсимликлардан ва ҳайвонлардан олинadиган толалардан ва сунъий ипак иплардан (замонавий газламалар) тайёрланади.

Газлама – қўл ва тўқув станокларида тўқилган, пардозланган ва ишлатишга тайёр мато саналади. Ўлчаб-газлаб сотилгани учун газлама деб номланган. Музей коллекцияларида оқартирилган, сидирға ёки гулли, ўнг томони тукли ва туксиз каби турли кўринишдаги газламалар ва улардан тикилган либослар коллекцияси мавжуд. Газламалар (ўриш, бўйлама) ва

арқоқ (энлама) ипларнинг ўрилиши, уларнинг материали, эни, пардоз турлари, ишлатилиши билан бир-биридан ажралади (ип газлама, жун газлама, ипак газлама ва ҳ.к.). Газламаларнинг пишиқлик, киришувчанлик, чўзилувчанлик, қалинлик хоссалари бор.

Газламаларнинг пишиқлиги танда ва арқоқ ипларининг пишитилиши ва ўрилишига боғлиқ. У махсус данометр ёрдамида аниқланади. Бадий безак кўринишига эга газламалар Жаккард машинаси ёрдамида йирик гуллик ўрилишда тўқув дастгоҳларида ёки кўлда тўқилади. Улар пишитилган ҳар хил рангли иплардан (пахта, жун, ипак ва кимёвий толалар ҳамда металл иплардан) тўқилади.

Жун ва табиий ипак газламаларнинг таркибида оксилларга ўхшаб, кўпгина аминокислоталар бирлашиб тузилган бўлиб, улар – СО – МН – пектид билан боғланиб юқори полимерлаш макро молекулалар бирикмасига – ипак– фиброин, ва жун – керотинга айланади. Фиброин ва керотин органик эритмалар ва кислоталарга чидамли, лекин ёруғлик бактерия ва замбуруғларга чидамсиз бўлади. Ипак фиброини эса ёруғликка жуда таъсирчан. Ўсимлик толаларга пахта, кано, каноптола ва бошқалар киритилади. Целлюлоза $C_6H_{10}O_5$ (ОН)₃ – ўсимлик толаларни асоси. У шело, намлик, қуёш нурларига ва органик эритмаларга чидамли лекин минерал кислоталар унга зарар келтиради.

Сунъий толаларга:

1. органик: вискозали мисаммиак ацетон толаси;
2. синтетик: нейлон, капрон ва хлорин, винъон, лавсан ва бошқалар
3. минерал: асбест ва шиша толалар киритилади.

Органик толалар саноатда целлюлозадан ишлаб чиқарилади. Ўсимлик толаларга ўхшаб улар минерал кислоталарга жуда чидамсиз.

Синтетик толалар оддий кимёвий бирикмалардан синтез орқали (тошқўмирни қуюқ моддасини фенолин углерод ва кальций оксидан) олинади. Синтетик толалар механик ҳаракатларга ўта чидамли ва кичик чигр оскопик хусусиятларга эга. Капрон, нейлон ёруғликда ўзининг мустаҳкамлигини йўқотади ва фенол, олтингугурт, хлорид кислоталар таъсирига чидамсиз.

Хлорвинил толалар эса иссиқликка жуда таъсирчан бўлиб, 65 – 70° юмшайди ва деформация бўлади. Лекин улар кимёвий бирикмаларга, ёруғлик ва намликка жуда чидамли.

Газламалар минерал ёки ўсимлик бўёқлар билан бўялган бўлиб, улар олтин, қумуш, дур ва қимматбаҳо тошлар билан безатилган.

Ипакдан ташқари ҳамма қимматбаҳо газламаларларда турли хил иплар ишлатилади.

1. Йигирилган тилла ип – ингичка тилла сим бўлиб, шелк, кано ёки пахта ипига зич ўралган бўлади.

2. Тилла ип – ингичка метал тасмадан ингичка бўлгунча тортилган ип.

XVII асргача Россияга шарқдан олиб келинарди. Бундай ип рус каштасида, шарқ ва ғарб газламаларда учраб турарди.

3. Бить – ингичка ясси металл тасма. Улар ялтироқ, рангли, қиралли бўлган. Жоккард газламаларни кашта билан безашда, ва рус каштачилигида ишлатилган.

4. Скаль – рангли шелк ва тилладан қилинган симли бир мунча ўралган ёки икки хил рангли шелк ипини бир – бири билан ўралган бўлади.

5. Мишура – мис ёки қўрғошиндан қилинган тилла ёки кумуш рангли иплар.

6. Айлантириб бир – бирига айлантириб ўралган турли рангдаги иплар.

Музей коллекцияларида ҳар хил газламалардан ташқари ҳар хил усулда ишланган газламалар ҳам мавжуд. Нақш билан безатилган, бўялган газламалар, ҳар хил чок услубларида тикилган кашталар, кундалик ва байрам кийимлар. Газламалар, айниқса кашталарга кўпинча ялтироқ иплар, мунчоқлар, қимматбаҳо тошлар ва бошқа безаклар билан ишлов берилган.

Бу газлама турларининг барчасида қўл меҳнати орқали яратилишида қуйидагича ишлаб чиқариш нуқсонлари кузатилади

Близка – битта ёки бир нечта асосий ипларни йўқлиги.

Тўсиқлар – айрим иплар ремиз ёки бедро қисмига нотўғри ўтганлиги.

Ипларни бир – бирига ёпишиб қолиши – асосий ип ва ипини бир – бири билан тўқилмаганлиги.

Асосни парчалангани – асосий ипини бўш ёки нотўғри тортилгани.

Ипларни нотўғри тўқилганлиги

Бўялган газламалар бир хил тонда бўялмаган бўлиши

Безакли газламаларда: безакли ва фонни бир – бирига тўғри келмаслиги. Бўялганда бегона бўёқ қўшилиб кетиши, безакни аниқмаслиги, бўёқларни оқиб қолиши.

Мато тўқиш бўйича биринчи технология Жаккард машинаси Францияда XVIII аср охирида яратилади. Россияда бундай машиналар XIX асрнинг иккинчи чорагида ишлай бошлаган. Бу вақтгача гул солиб тўқилган газламалар қўл билан бошқариладиган асбоб ускунада ишлаб чиқилган.

Бундай газламалар бир рангли (камка, дамасс мато турларида) ёки кўп рангли (парча, тафта, бархат мато турларида) ишлаб чиқилган. Турли рангли газламаларда асосий ипларни сони ҳар хил бўлади: кўпинча 1 – 2 ёки (гобелен турдаги газламаларда) 3 – 4 турли рангдаги асос иплар ишлатилади.

Кўндаланг расмни шакллантирадиган иплар кўпинча асос ипдан анча калин бўлади. Кўндаланг иплар айланали ёки айланасиз бўлиб, уларни сони 25 тадан ошиқ бўлиши ҳам мумкин. Кўндаланг иплар газламани бир четидан иккинчи четигача ўтказилиб, тескари томонида бойланади. Баъзида улар фақат расм жойда бўлиб газламани тескари тарафида боғланмайди. Асосий ва кўндаланг иплар расмни турига қараб бир – бири билан тўқилади. Қўлда тўқилганда ипларни кетма – кетлиги бузилиши мумкин ва расмлар аниқ чиқмайди.

Газламаларнинг тури ва улардаги безакларнинг хилма – хиллиги туфайли уларни консервациялашда ташқи муҳитни таъсири ҳам ҳар хил бўлади. Уларнинг шикастланишига олиб келадиган сабаблар ҳар хил. Улардан бири толаларни ёруғлик ва иссиқлик ёрдамида кислород билан

окисни замбуруғ ва куя капалакларни таъсири ва ҳаводаги газлар таъсиридан келиб чиқадиган деструкция ҳолати. Бундай омиллар таъсиридан газламаларнинг толалари кейинчалик кукунга айланиши мумкин. Ҳаводаги кислород толалар тузилмасини вақт давомида окис, қуёш нурлари эса унинг рангини хиралаштиради ва мустаҳкамлигини бузади.

Ёруғликка энг таъсирчан газлама бу ипак, каноп толалари саналади. Газламаларни шикастланишга олиб келадиган омиллардан энг асосийси - бу ультрабинафша нурларига бой бўлган қуёш нури. Бу нурлар таъсирида озон ва водород ҳосил бўлиб, толаларни ва уларни кимёвий – физикавий хусусиятларини ўзгаришга олиб келади.

Бўёқлардан эса анилик бўёқлар ёруғликка жуда таъсирчан бўлади. Анилик бўёқлар XIX асрнинг иккинчи ярмидан ишлатилиб келинмоқда. Бу вақтгача бўёқларни тайёрлашда турли ўсимлик ва минераллар ишлатиларди. Улар ёруғликка чидамсиз бўлиб, сувда тез ювилиб кетарди. Намлик юқори кўрсаткични кўрсатганда толани бузилишига ҳаводаги хлор, аммиак ва олтингугурт газлар сабабчи бўлади. Олтингугурт газли тош кўмирни ёнишида ҳосил бўлиб, сувда эригандан кейин олтингугурт кислотага айланади. Бундай кислота айниқса ўсимлик толалари ва бўёқларга зарар етказади. Юқори намлик ҳам толаларни шикастланишга олиб келади. Намлик юқори бўлганда ёруғлик ҳам кучлироқ зарар етказади. Юқори намлик чанг, моғор ва ҳашоратларни пайдо бўлишига олиб келади. Толаларни гидроскопик камчилигига ҳам нисбий намликни кўтарилиши сабаб бўлади.

Толаларни адсорбция ёки десорбция (намликни йўқотиш) ҳолати. Ҳавони нисбий намлиги ва ҳарорати билан боғлиқ бўлади. Ҳавони нисбий намлиги 60% ва ҳарорати 18 – 20 ° толалар оптималгиграскомик намлилига эга бўлади. Агар ҳавони нисбий намлиги 80% бўлса матоларни толаси кенгаяди ва мустаҳкамлиги пасаяди. Агар ҳавони нисбий намлиги пасайса, толанинг “қуришига” олиб келади ва бундай ҳолатда толаларни юмшоқлиги, эгилувчанлиги йўқолади. Ҳавонинг нисбий намлиги тез – тез ўзгариб турса матоларни толалари шикастланади ва тез эскиради.

Газламаларнинг орасида йиғилиб қоладиган чанг органик ва минерал заррачалардан иборат бўлиб, юқори намликни оксид ёки қотишмалар ҳосил қилиб, толаларга ножўя таъсирини етказади. Бу унсурлар толаларда ҳашоратларни пайдо бўлишига олиб келади. Улардан энг кўп учрайдиган тури куя капалак саналади. Газламалардаги чанг вақт ўтган сари кетмайдиган доғга айланади. Агар ҳавони нисбий намлиги 70% дан юқори бўлса газламалар моғорлашни бошлайди. Моғорни пайдо бўлиши учун газламалар толасидаги бирикмалар чангдаги ва минерал тузлар асос бўлади. Шундай қилиб тез-тез шамоллатилмайдиган намлик юқори бўлган ҳолларда моғор пайдо бўлишига яхшигина шароит бўлади. Замбуруғлар + 20 – 25 ° ва намлиги 70 % юқори бўлган ҳолларда жуда тез ривожланади. Улар газламаларда пайдо бўлгандан кейин толаларни шикастлантиради ва газламалар ўз хусусиятини йўқотади (ранги ўзгаради ва мустаҳкамлиги йўқолади).

Қуруқ, яхши ёритилган ва тез-тез шамоллатиб турилган хоналарда моғор пайдо бўлмайди. Занг ва ёғдан қолган доғлар ҳам толаларни шикастланишига олиб келади. Газламаларни ўзининг оғирлиги ҳам толаларни механик шикастлашга олиб келади. Агар музейларда газламалар ёки турли матолардан тикилган либослар осилиб турган ҳолатда турса уларни асосий толалари чўзилиб мустахкамлигини йўқотади ва натижада газламалар яроқсиз ҳолатга келади. Лекин толалар механик ҳаракат натижасида пайдо бўлган ўзгаришларни бартараф этиб, ўз ҳолатига қайтадиган хусусиятга эга. Шунинг учун музейдаги экспонатларни вақти вақти билан олиб горизонтал ҳолатда сақланса улар ўз ҳолатига қайтади. Жуда қадимги тилла ва кумуш кашталар билан безатилган экспонатлар музейда фақат горизонтал ҳолатда кўрсатилиши керак.

Механик шикастланишларга асосий ёки кўндаланг ипларни узилиши ва газламаларни ҳар хил жойларда химик реактивлардан ёки ёнғинлар натижасида пайдо бўлган йиртиқлар киритилади. Толаларни тузилишидаги ўзгаришларга уларни гигроскопик хусусиятини йўқотилиши киради. Тилла ёки кумуш иплар билан тикилган газламаларнинг нақшларни ранги кетиб қора рангда бўлиб қолади. Газламаларни ҳолатини тасвирлаётганда улардаги ҳар хил доғларни ҳам белгилаб қўйиш керак. Бундай доғлар ёғ, сиёҳ, занг доғлари, сут, тер, елим, қон, чанг, қора қуя ва бошқа нарсалардан қолган бўлиши мумкин. Газламаларни ҳолатини аниқлаётганда уларни ифлосланиш турларини ҳам алоҳида таъкидлаб қўйиш керак.

Газламалар экспертиза ва атрибуциясида кашталар энг талабгор буюмлар сифатига эга саналади. Кашталар ипак, жун ва турли хил тилла ип ёрдамида духоба ва ёрқин рангдаги газламаларга тикилар эди. Улардан ташқари кашталар турли хил иплар билан тикилади. Улар:

Грань – қиралли тилла ип. Бу ип билан каштани четлари тикилади.

Канитель – ингичка металдан қилинган бурама сим.

Трунцал ёки струнцал – канительга ўхшаш, лекин кўпроқ эгилувчан.

Зарқоғоз – кумуш ёки мисдан ясалган ингичка қоғоз. Нақшни майда қисмларини асоси учун ишлатилади. Улар ҳар хил рангли бўлади.

Шишадан қилинган ҳар хил рангли ва турли шаклдаги найчалар.

Плашики – тилла кумуш ёки мисдан ясалган турли шаклдаги тешикли безаклар.

Драбницалар – металдан ясалган турли хил кубба оғи безаклар. Ҳар хил ёзувлар ва нақшлар билан безатилган бўлади.

Қимматбаҳо тошлар, дур ва феруза тошларни тешиги бўлса улар газламаларга тикилиб улар газламаларга тикилиб қўйиларди. Агар улар тешиксиз бўлса метал симлар билан мустахкамлаб, тикиб қўйиларди. Дурни ипга олиб безак ёки нақшли четларига тикиб чиқилган ёки газламаларга тўғридан-тўғри тикилади.

Газламаларга ишлов берилган кашталарни асосий шикастланиш турлари

1. Каштанинг асосини бутунлай ёки айрим қисмларининг йўқотилиши.
2. Каштанинг ипак, жун, пистонларини қисман ёки умуман йўқолиши.

3. Тикилган тош, дур, мунчок, найчалар ва пистонларни ипларини бўшаб қолиши.

4. Дур, тошлар, майда мунчок, найчаларни йўқолиши ёки тўкилиши саналади.

Ушбу белгилар асосан Шарқий ва Ғарбий Европа газлама ва либослар коллекцияларида мавжуд бўлиб, уларни экспертизадан ўтказишда ушбу белгиларни ўзлаштириш муҳим саналади.

Ўзбекистон тарихи давлат музейи Этнография фондида ҳам миллий матоларимиз саналмиш атлас, батист, банорас, беқасам, бўз, чит матолари коллекцияси мавжуд.

Атлас (араб тилида – туксиз, силлиқ) ўриши ҳам, арқоғи ҳам табиий ипакдан тўқиладиган, ўриши абр усулида ранг-баранг нақшлар билан безатиладиган бир юзлама майин мато саналади. Алоҳида ишлов билан атласга жило берилади, шунга кўра у товланиб туради. Бунинг учун қадимда кудунг урилган, ҳозирда атлас иссиқ сатҳли барабан-каландирдан ўтказилади. Атласнинг табиий ипакдан тўқилган энг аъло нави саккиз тепкили атлас ёки хонатлас деб номланади. Хонатласнинг барча сири унинг тузилиши ва тўқилиш усулидадир. Атласнинг тўқилиш технологияси: тўрт тепкили атлас тўрт тепкили дастгоҳда, саккиз тепкили атлас саккиз тепкили дастгоҳда тўқилади. Тандага гулалар танданинг ҳар саккиз нахи тўқилишида устма-уст келадиган қилиб кўтарилади, нахлар тепкиларга мувофиқлаштирилиб, гулалар уйноғичларга уланади¹⁴. Атласнинг нақшлари, ранглари, бирор кимсага бағишланганлиги ёки бошқа белгиларига кўра ҳар хил бўлади. Машхурлари: “Қора атлас”, “Барги карам”, “Патнус одими”, “Хосиятхон”, “Яхудий нусха”, “Наманган нусха”, “Номозшомгул”, “Нодири”, “Нурхон”, “Баҳор”, “Гули”, “Лайли”, “Ширин”, “Зулфия”, “Марғилон”, “Янги Тошкент”, “Даста гул”, “Нурли куёш”, “Юбилей”, “Тўзалхон”, “Лола”, “Чинни гул”, “Тонг юлдузи”, “Саодат”, “Гул ва наврўз” ва бошқа турлари мавжуд. Атласнинг бир кийимлиги яхлит ҳолда ҳам, икки бўлакка бўлиб ҳам сотилган. Икки бўлакка бўлинган атласнинг ҳар бир бўлаги бир тоқа атлас, икки тоқаси яъни бир кийимлиги атлас деб номланади.

Батист (французча - batiste) – енгил, юпка ип газлама бўлиб, ингичка пишиқ ипдан тўқилади. Батистлар оқ ёки ҳар хил оч рангда бўлади. Батистлардан ёзги куйлак, ич кийим, чойшаб, ёстиқ жилдлари ва бошқа буюмлар тикилади. Батист зиғир ёки пахта толасидан олинадиган иплардан тўқилади.

Банорас (Банорас шаҳри номидан) – материали, тўқилиши ва пишиқлиги жиҳатидан беқасамга ўхшаш газлама. Беқасамдан фақат гуллари билан фарқ қилади. Банорас асосан, кумуш ранг оқ тусли бўлиб, уни зўрға кўринадиган қорамтир йўллар кесиб ўтади. Банораснинг асл ватани Ҳиндистон бўлса-да, Ўзбекистоннинг Бухоро, Қўқон, Самарқанд, Наманган каби шаҳарларида қадимдан тўқилади. Банорасдан тўн, нимча каби миллий кийимлар тикилади.

¹⁴ Маҳкамова С. Узбекские абровые ткани. Т., 1963. Ст. 23-26.

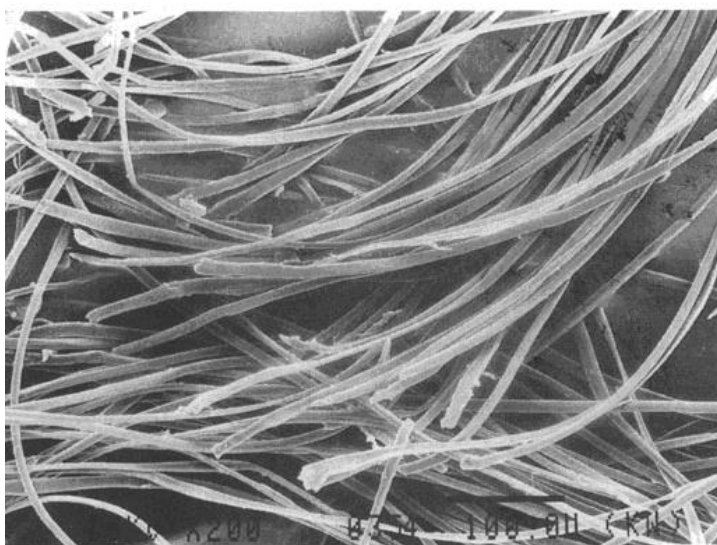
Беқасам йўл-йўл нақшли, пишиқ газлама бўлиб, унинг ўриши ипак, арқоғи ип бўлади. Тўқиш жараёнида беқасам юзида ўзига хос кўндаланг чивиклар (арқоғи ўришидан анча йўғонлиги туфайли) ва тоvlanма нақшлар (кудунглаш ва сайқал беришдан) ҳосил бўлади. Олдиндан бўялган ўриш иплари ишлатилиши натижасида беқасам нақши икки томонлама, хилма-хил ва ранг-баранг бўлиб чиқади. Беқасамдан эркаклар ва аёллардан байрам либослари (тўн, камзул) ҳамда чиройли кўрпачалар тайёрланади. Бухоро, Наманган, Қўқон, Марғилон каби шаҳарларда гули қалинлиги, пишиқлиги жиҳатидан фарқ қиладиган беқасамлар ишлаб чиқарилган. Беқасамни тўқиш усуллари ҳозир ҳам деярли ўзгармаган. Беқасамнинг оқ, чивик, олти катак, мармар, бухори турлари мавжуд¹⁵.

Бўз пахта ипидан тўқилган қалин оқ мато бўлиб, икки тепкили қўл дастгоҳида тўқилади. Бўзнинг малла пахтадан тўқилган маллабўз, оқ ип тандасига аралаштириб тўқилган йўл-йўл нақшли “қалами”, ингичка йўлли “чиғи” каби турлари мавжуд.

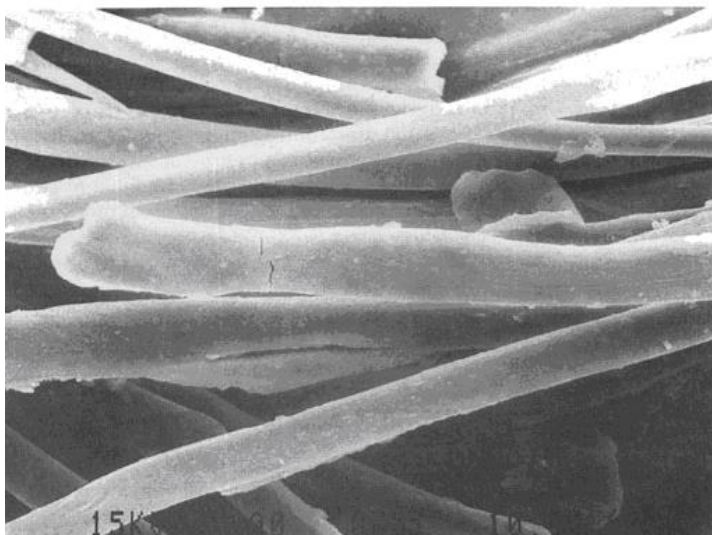
¹⁵ Народное декоративное искусство Советского Узбекистана. Текстиль. Т., 1954. Ст-5-21.



XVI асрга оид ипак матининг реставрацияга қадар микроскопда кўриниши.



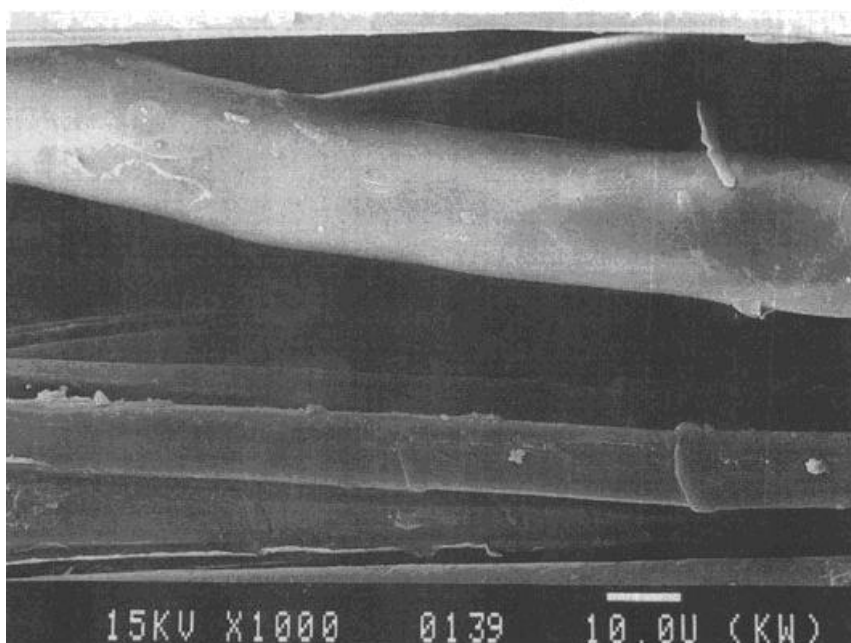
**Толаларнинг реставрациядан кейинги ҳолати.
I босқич**



**Толаларнинг реставрациядан кейинги ҳолати.
II босқич**



Газламанинг умумий
структура ҳолатининг
кўриниши.



Газлама толалари-
нинг микроскопда
кўриниши.

Гидам ва гидам махсулотлари. Гидам - бадий тўқима буюм. Асосан полга ва бўйра устига тўшалади, хонани безатиш учун деворга осиладиган, ўтов ичига ўраладиган турлари мавжуд. Ёзма тарихий манбалар ва археологик қазилмалар гиламнинг қадим замонларда ҳам мавжуд бўлганлигини кўрсатади. Хоразмда археологик қазилмалар пайтида милoddан аввалги биринчи минг йилликка мансуб гиламлар топилган. Бобил, Ассирия, Мидияда, кейинроқ Ҳиндистон, Эрон, Туркияда тўқилган рангдор гиламлар қадимдан машҳур бўлган. Кавказ, Ўрта Осиё, Россия, Украина, Молдавия, Болгария, Руминия гиламлари рўзгор ашёси сифатидаги бадий буюм сифатида кенг тарқалган.

Гиламнинг тўқима (гули тўқиладиган), тикма (тайёр буюмга тикиладиган), босма (гули бўяб босиладиган) хиллари мавдуд. Ўзбекистонда тўқима гиламларнинг икки хили – патли ва патсиз (баъзида палос деб юритилади) турлари мавжуд. Гиламларнинг нақш-гуллари хилма-хил рангда ва турли-туман шаклларда бўлиб, бунда асосан геометрик шакллардан, қисман ўсимлик шаклларида фойдаланилади. Бу гул-нақшлар одатда махсус мутахассис рассомлар тайёрлаган эскизлар асосида тўқилади, тикилади, босилади. Бадий гиламлар тайёрлашда буюк кишиларнинг портретлари, йирик ёзувчиларнинг машҳур асарларига чизилган расмлар, шунингдек атоқли рассомларнинг расмларидан нусха кўчирилиб, гиламларнинг бадий қиймати оширилади. Гидам тўқиш касби, бадий тўқиш тури, ҳунармандчилик соҳаларидан бири саналади. Қадимда аёллар орасида кенг тарқалган ҳунар сифатида машҳур. Айниқса чорвачилик билан шуғулланадиган кўчманчи халқлар орасида кенг ривожланган. Гидамлар асосан ўсимлик - пахта, зиғир, жун толасидан, жун – қўй, эчки, туя жунларидан тайёрланади. Ҳозирда сунъий толалардан ҳам гиламлар тўқилади. Гидам ўтмишда ер бағирлаб ётиқ ҳолда ўрнатиладиган пастак дастгоҳларда тўқилган. Гидамчилик яхши ривожланган жойларда эса тўқув дастгоҳларининг анча мукаммаллаштирилган ва бир неча тўқувчи ёнма-ён ўтириб бирданига тўқийверадиган кенг ўқ (ғалтак) хиллари ясалган. Қўлда гидам тўқиш Ўрта Осиёда, айниқса, Туркменистонда кенг ривожланган¹⁶. Бу ғоят сермашаққат иш бўлиб, яхши мутахассис 1 м 2 патли гидам тўқиш учун бир ойга яқин вақт сарфлайди, шунинг учун ҳам қўлда тўқилган гиламлар бадий жиҳатдан қимматли саналади. Гидамлар калта патли (3-7 мм) ва узун патли (8-17 мм) қилиб тўқилади.

Ўзбекистон ҳудудида гиламлар асосан қўй ва туя жунидан, пахта ипидан тўқийдилар. Туркманлар гиламларида ипак ишлатилади. XIX аср охиригача гидам тўқишда ишлатиладиган калава ип ўсимликлардан тайёрланадиган бўёқлар билан бўялган (анилин бўёқлар). Патли гиламларни тўқиш техникаси айниқса мураккаб иш саналади. Тўқишда арқоқдан ташқари пат ҳосил қиладиган қўшимча нах (ип) ҳам ишлатилади. Бу иш қўлда бажарилади. Патли гиламларнинг нақш ёки гули санама ироқига ўхшатиб, рангли ипларни нусхага қараб териш асосида яратилади, бироқ нақш (гул)

¹⁶ Мошкова В.Г. Ковры народов Средней Азии конца XIX начало XX в.в..Т., 1970. Ст-16.

каштада кесишган бахя чоклар миқдориға боғлиқ бўлса, патли гиламда боғланган бандларнинг миқдориға боғлиқ бўлади. Накш (гул яратишда) бандларнинг ҳисоби аниқ бўлиши керак. Бир қатор банд боғлаб чиқилгач, арқоқ ўтказилиб, тароқ билан бостирилади. Сўнгра, патлари қайчи билан текисланади, тўқиш шу тахлитда давом этаверади. Тўқувчи калта патли гиламнинг 1 дм² юзасидан 600-1200 та пат боғлаши керак. Гиламдўзликда бадий гиламлар қўйидаги гуруҳларга бўлинади ва бу турлар энг кўп экспорт қилинадиган бадий гиламлар туркуми саналади¹⁷:

Биринчи гуруҳ: Кавказ гиламлари – 1) Куба, 2) Ширван, 3) Баку, 4) Казах, 5) Гипса, 6) Қорабоғ, 7) Доғ.

Иккинчи гуруҳ: Ўрта Осиё гиламлари - 1) Пенди, 2) Ахал-текин, 3) Текин, 4) Иомуд, 5) Чадур, 6) Афғон, 7) Қизил-оёғи, 8) Керки, 9) Белуж, 10) Қирғиз, 11) Чували, 12) Торби.

Учинчи гуруҳ: Форс гиламлари – 1) Фараган, 2) Мосул, 3) Араг, 4) Қора-курд, 5) Хамодон, 6) Хуросан-Мешед, 7) Хуросан-Тюркбаф, 8) Хуросан-Туршус, 9) Мушкобод, Султонобод, Мағал, Шероз, 10) Табриз, 11) Гериз, Герован ва Бакшеиш, 12) Қурд ва Бижар, 13) Сарух, 14) куш тасвири, 15) Хуросан гиламлари, 15) Хирот, Кирмоншоҳ.

Тўртинчи гуруҳ: Турк гиламлари – 1) Онодўли, 2) Смирна

Бешинчи гуруҳ: Хитой гиламлари – 1) Қашғар, 2) Ахсу-хотан

Олтинчи гуруҳ: Ипак маҳсулотларидан тайёрланган гиламлар

Еттинчи гуруҳ: Украин гиламлари – 1) Полтава, 2) Зели

Саккизинчи гуруҳ: Таркибида жун маҳсулотлари мавжуд бўлмаган гиламлар – 1) Сумах, 2) Палос, 3) Вэрцэ, 4) Шадде, 5) Рус, украин ва араб клималари, 5) Гобелен, обюсеон

Ўрта Осиё гиламлари ҳорижда ҳам энг талабгор, бадий қийматга эга гиламлар саналади. Улар ҳудудлар бўйича қуйидагича гуруҳланади:

1. Ўзбек гиламлари

2. Қорақалпоқ гиламлари

3. Қирғиз гиламлари

4. Туркман гиламлари

¹⁷ Производство ковров. Сборник статей по технике ковроткачества под редакцией Н.Н.Соболева.// Инструкция Коврукстэкспорта. Всесоюзное кооперативное объединенное издательство КОИЗ. Москва 1931. Ст.101.

**Бадиий гилам турлари ва уларда мавжуд бўлган ҳажмларнинг
фоизлар ҳисобидаги ечими (Кавказорти худуди бадиий гиламлари
бўйича)¹⁸**

/р	Ўлчамлар инглиз футида берилган, қавс ичида эса (см)	Гипса гиламлари	Қорабоғ гиламлари	Дарбан д гиламлари	Ширван , Куба гиламлари
	2,3х3,3 – 7. 3. 9 (69х99) ..	-	-	5	5
	2,3х3,6 – 7.10. 6 (69х107) ..	-	-	5	5
	2,6х3,6 – 8. 9. 0 (76х107) ..	-	-	5	5
	2,0х4,0 – 8. 0. 0 (61х122) ..	-	-	5	5
	2,6х4,0 – 10.0.0 (76х122) ..	5	5	10	10
	2,9х4,6 – 12. 4.6 (84х137) ..	5	5	10	10
	2,6х5,0 – 12. 6.0 (76х158) ..	5	5	10	10
	3,0х4,9 – 14. 3.0 (91х145) ..	5	5	10	10
	3,6х4,6 – 15. 9.0 (107х137) ..	35	35	40	55
	3,6х5,0 – 17. 6.0 (107х152) ..	35	35	40	55
	3,0х5,0 –	35	35	40	55

¹⁸ Производство ковров. Сборник статей по технике ковроткачества под редакцией Н.Н.Соболева.//
Инструкция Коверкустэкспорта. Всесоюзное кооперативное объединенное издательство КОИЗ. Москва
1931. Ст.102.

	15.0.0 (91x152) ..				
	3,3x5,6 – 17.10.6 (99x168) ..	35	35	40	55
	3,0x6,0 – 18.0.0 (91x183) ..	35	35	40	55
	4,6x6,6– 29.5.0 (137x198) ..	8	10	10	5
	4,6x7,0– 31.6.0 (137x213) ..	8	10	10	5
	4,6x6,0– 27.0.0 (137x183) ..	5	5	5	5
	4,0x7,0– 28.0.0 (122x123) ..	5	5	5	5
	2,6x9,0– 22.6.0 (76x274) ..	2	5	3	5
	2,6x12,0– 30.0.0 (76x366)..	2	5	3	5
	3,0x9,0– 27.0.0 (91x274) ..	2	5	3	5
	3,0x12,0– 36.0.0 (91x366) ..	2	5	3	5
	5,0x7,0– 36.0.0 (252x213) ..	35	12	-	-
	6,0x7,6– 37.0.0 (152x229) ..	35	12	-	-
	5,0x8,0– 40.0.0 (152x244) ..	35	12	-	-
	5,6x8,0– 44.0.0 (168x244) ..	35	12	-	-

	9,6x5,3– 49.10.6 (290x160) ..	-	-	5	3
	9,6x5,6– 52.3.0 (290x168) ..	-	-	5	3
	10,0x5,3– 52.6.0 (305x160) ..	-	-	5	3
	10,0x5,6– 55.0.0 (305x168) ..	-	-	5	3
	9,0x6,0– 54.0.0 (274x183) ..	6	12	10	7
	9,0x6,6– 58.6.0 (274x198) ..	6	12	10	7
	10,0x6,6– 65.0.0 (305x1936) ..	6	12	10	7
0	10,0x7,0– 70.0.0 (305x213) ..	2	8	5	3
	10,0x8,0– 80.0.0 (3605x244) ..	2	8	5	3
	11,0x8,0– 88.0.0 (335x244) ..	2	8	5	3
1	12,0x9,0– 108.0.0 (366x274) ..	2	6	6	2
2	13,0x10,0 –130.0.0 (396x305) ..	-	2	2	-
	14,0x10,0 –140.0.0 (427x305) ..	-	2	2	-
	15,0x12,0 –180. 0.0 (457x366) ..	-	2	2	-
	16,0x12,0 –192.0.0	-	2	2	-

	(488x356) ..				
--	--------------	--	--	--	--

**Бадиий гилам турлари ва уларда мавжуд бўлган ҳажмларнинг
фоизлар ҳисобидаги ечими (Ўрта Осиё худуди бадиий гиламлари
бўйича)¹⁹**

/р	Ўлчамлар инглиз футида берилган, қавс ичида эса (см)	Бухо ро гиламлари	Афғо ний, керки гиламлари	Иому д гиламлари	Пенд и гиламлари
	2,3x3,3 – 7. 3. 9 (69x99)	10	5	-	-
	2,3x6,6 – 7.10. 6 (69x107)	10	5	-	-
	2,6x3,6 – 8. 9. 0 (76x107)	10	5	-	-
	2,0x4,0 – 8. 0. 0 (61x122)	10	5	-	-
	2,6x4,0 – 10.0.0 (76x122)	22	10	10	-
	2,9x4,4 – 12. 4.6 (84x137)	22	10	10	-
	2,6x5,0 – 12. 6.0 (76x152)	22	10	10	-
	3,0x4,9 – 14. 3.0 (91x145)	22	10	10	-
	3,6x4,6 – 15. 9.0 (107x137)	35	20	15	30
	3,6x5,0 – 17. 6.0 (107x152)	35	20	15	30
	3,0x5,0 – 15. 0.0 (91x152)	35	20	15	30
	3,3x5,6 – 17.10.6 (99x168)	35	20	15	30
	3,0x6,0 – 18.0.0 (91x183)	35	20	15	30
	3,0x6,0 – 21.0.0 (107x183)	35	20	15	30

¹⁹ Производство ковров. Сборник статей по технике ковроткачества под редакцией Н.Н.Соболева.//
Инструкция Коверкустэкспорта. Всесоюзное кооперативное объединенное издательство КОИЗ. Москва
1931. Ст.103.

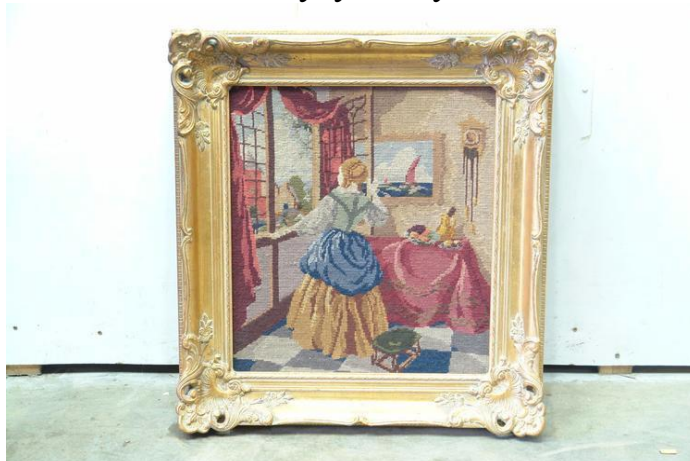
	4,0x6,0– 24.0.0 (122x183)	10	5	15	30
	4,0x7,0–28.0.0 (122x213)	10	5	15	30
	4,6x6,6–29.5.0 (137x198)	5	5	-	-
	4,6x7,0–31.6.0 (137x213)	5	5	-	-
	9,0x6,0–54.0.0 (274x183)	12	25	60	40
	10,0x6,6–65.0. 0 (305x188).....	12	25	60	40
	10,0x7,0–70.0.0 (305x213)	12	25	60	40
	10,0x8,0–88.0.0 (335x244)	12	25	60	40
	12,0x9,0– 108.0.0 (366x274)	4	10	-	-
	13,0x10,0–130.0.0 (396x305)	2	10	-	-
	14,0x10,0–140.0.0 (427x305)	2	10	-	-
	14,0x11,0–154.0.0 (427x335)	-	6	-	-
	15,0x12,0–180.0.0 (457x366)	-	6	-	-
0	16,0x13,0–208.0.0 (488x396)	-	4	-	-
	18,0x13,0–234.0.0 (549x396)	-	4	-	-

Ушбу жадвалда энг машҳур, ҳорижда талаб катта бўлган гилам турларининг ҳажм жиҳатдан қандай турларга бўлиниши сонларда ифода этилган. Бу орқали маълум турга мансуб гиламларнинг қандай ҳажмларда учрашини аниқлаштириши мумкин.

Бугунги кунда гилам тўқишни осонлаштириш ва унинг нарҳини арзон қилиш мақсадида гилам тўқийдиган машиналардан кенг фойдаланила бошланди. Машиналарда ишлаб чиқариладиган гиламлар тўқиш техникаси ва нақш-гулларининг миллийлиги билан бир-биридан фарқ қилади.

Гобелен. Гиламлар туркумига кирувчи безак газлама саналади. Гобелен – деворларга осиш, дераза ва эшикларга тутиш, мебелларга қоплаш учун ишлатилади. Гобеленлар турли рангдаги жун, ипак, пахта, баъзан зар иплардан махсус тўқув дастгоҳларида тўқилади. Ҳар ҳил йўғонликдаги

иплардан тўқилганлиги сабабли, гобеленнинг сирти ғадир-будур бўлади. Гобелен сиртига безаклар туширилади. Гобеленлар асосан XIX асргача қўлда тўқилган бўлиб, кейинчалик механик усулда тўқила бошлади.



Гобелен. Франция. XX аср боши, қўл меҳнати 70-60 см

“Чумчук кўз” гилам (палос) эксперт хулосаси²⁰

Буюмнинг номланиши	Гилам (палос) - палос
Муаллиф	Турдибаева Туман
Даврий санаси	1985 йил
Ишланиш техникаси	Урмак тўқувчилик дастгоҳида тўқилган
Хом ашёси	Жун маҳсулоти
Ўлчамлари	363x210 см
Сони	Бир дона
Буюмнинг келиб чиқиш жойи, тарихи	Самарқанд вилояти
Буюмнинг умумий тавсифи	Гилам-палос “Чумчук кўз” деб номланиб, “Урмак” тўқувчилик дастгоҳида тўқилган. Бундай гилам-палослар қадимдан кўчманчи ва чорвадорлик билан шуғулланган жойларда кўйлардан олинган жунлардан йиғирилиб, тўқилган. Эни 35 см бўлиб, бир-бирига кўшиб тикилиши натижасида ҳосил қилинган. Бу гилам-палас ёки олача-гилам йўл-йўл нақшлардан иборат бўлиб, жигарранг, қора, яшил, оқ

²⁰ Ўзбекистон тарихи давлат музейи . “Гиламлар” фонди.

	ранглардан фойдаланилган
Буюм клеймоси, алоҳида белгилари	Мавжуд эмас
Сақланиши	Яхши ҳолатда

Чинни буюмлар экспертизасига оид маълумотлар

Чинни – керамиканинг нафис тури бўлиб, сув, газ, электр ўтказмайдиган ўтга чидамли, жарангдор асосан оқ рангли (юпка тайёрланганида ёруғлик ўтказадиган) музей предметлари ҳисобланади. Чинни турларига қараб, махсус тупроқ, каолин, кварц, дала шпатлари ва бошқа хомашёлар аралашмасидан тайёрланади²¹.

Сифати жиҳатидан чинни икки турга бўлинади:

Нафис чинни - фарфор, форсча – Фағфур; энг яхши чинни тайёрланган қадимги Хитой вилояти номидан олинган²².

Дағал чинни – фаянс, итальянча – Фаэнц; йирик керамика маркази бўлган шаҳарнинг номидан олинган.

Фаянс фарфордан қобиғга эгалиги, сувни сингдириши (9-12% гача) билан фарқ қилади. Шунинг учун ҳам, у сирланади. Фарфор ва фаянс бир хил хом ашёдан тайёрланади: оқ гил, 45-50%, дала шпатлари 2-5%, кварц ва кум 35-45%, бўр 10%, шамот 10-15%. Фақатгина буларни тайёрлашда пишириш технологияси турлича бўлади.

Техника ривожини туфайли чиннининг қаттиқ ва юмшоқ турлари пайдо бўлди. Унинг қаттиқ ва юмшоқлиги уни тайёрлашда фойдаланилган масса таркибига боғлиқ. Техника ва саноатда ҳамда рўзғорда ишлатиладиган чинни маҳсулотлари қаттиқ массадан, бадий ва безакдор чинни маҳсулотлари юмшоқ массадан тайёрланади. Қаттиқ чинни юмшоғига нисбатан анча чидамли бўлиб, таркибига кўпроқ тупроқ (45-60%) кўшилади. Қаттиқ чинни 1450 ҳароратгача, юмшоғи 1300 ҳароратгача қиздирилади. Бўр маҳсулоти қанчалик кўп қўшилса чинни шунчалик юмшоқ бўлади.

Чинни Хитойда IV-VI асрларда вужудга келди, айниқса VII-XIII асрларда чиннисозлик санъати юксак даражага кўтарилди. Осиёнинг кўпгина мамлакатларига тарқалгач, Европага ҳам етиб борди. Хитой чинниси Европа бозорларида беҳад қадрланади. Хитой чиннисозларининг “сири” узоқ вақт европалик кулолларнинг изланишларига сабаб бўлди. XI-XIV асарларда Эрон, XVI асрда япон чинниси машҳур бўлди.

XVI асрда Европанинг Флоренция, Франция, Голландия ва Англия давлатларида илк чинни буюмлар пайдо бўла бошлади. Дастлабки чинни заводи 1710 йилда Мейсенда, 1717-1718 йилларда Венада, 1744 йилда Петербургда курилди. Дания (Копенгаген), Швеция (Мариебург), Бельгия (Турне), Швецария (Цюрих), Голландия (Весп, Гаага), Чехия (Славков, Клаштерец) бадий чиннилари сифати жиҳатидан шухрат қозонди.

²¹ Технология фарфорового и фаянсового производства. -М., 1975. Ст-12.

²² Вестфален Э.Х., Кречетова М.Н., Китайский фарфор. -Л.,1947. Ст-6-8.

Технология жараёни яхшиланишига қарамай, (дастлабки хом-ашё тозаланиб, ювилиб, қиздирилиб навларга ажратилади; тегирмонда кукунга айлантирилади; керакли микдорда олинган хом ашё турлари қориштирилиб, суюқ лой шликер тайёрланади. Сўнгра, элакдан ўтказилиб, электромагнит орқали тозаланиб, куюлтирилади нами 25% аниқ масса пайдо бўлгандан сўнг керакли шакллар ишланади) XIX асрда Европа чинни маҳсулотларининг бадий қиймати пасайди.

Россияда эса биринчи М.В. Ломоносов номидаги Давлат чинни заводи 1925 йилдан кенг оммага зарур чинни буюмларини ишлаб чиқара бошлади. Ундан олдинги хусусий чинни заводлар фақатгина бадий сифат белгиларига асосланган чинни буюмларини ишлаб чиқарар эди. Хусусан, 1766 йилда Ф.Я. Гарднер асос солган Дмитров чинни заводи, 1832 йилда Т.Я.Кузнецов асос солган Дулёво чинни заводи, 1809 йилда асос солинган Конакова чинни заводлари шулар жумласидандир. Ушбу заводларда ишлаб чиқарилган чинни маҳсулотлари бугунги кунда антиквариат саналади. 1915 йилгача Россияда, асосан Германия ва Буюк Британиядан келтираладиган хом ашё билан ишлайдиган 36 та йирик чинни корхоналар мавжуд эди.

Чинни ва фарфор идишларда экспертиза ишларини олиб боришда уларнинг клеймоларини аниқлаштириш муҳим масалалардан бири саналади.

Клеймо – (немисча Kleim, (баъзи манбаларда инглизча clam) таржимада "клей, аралашма, пластырь" маъноларини англатади. Бадий хунармандчилик маҳсулотларида эса клеймо — хунарманд ёки устахона белгисини акс эттириб, муҳр, имзо, фирма маркаси, муаллиф тамғаси сифатида эътироф этилиб, маҳсулотнинг сифати ва яратилган вақти, жойи каби маълумотларни ҳам умумлаштиради.

Фарфор маҳсулотларининг бадий безак сифати ҳам экспертиза жараёнида алоҳида аҳамият касб этади. Фарфор буюмларнинг қўл меҳнати орқали сирлангани ва сюжетли тасвирлар ишлангани ноёб турлардан саналади. Фарфор маҳсулотларини экспертизадан ўтказишда биринчи навбатда ташқи кўринишга эътибор қаратилади. Бу орқали буюмнинг технологик хом-ашёсини аниқлаш мумкин. Тадқиқотчи бу жараёнда буюмнинг қалинлиги, структураси, ранги, чертиб кўрганда жаранглаши, сир қатлами сифати ва бадий безакларидаги ёрқинлик ва рангдорлик хусусиятлари инобатга олинади. Фарфор ва фаянс буюмларни қўл юритиш орқали агар уларда ғадир-будирлик белгилари сезилса тасвирлар механик усулда бажарилган (декальмания ва печать), силлиқ бўлса қўл меҳнати орқали бажарилган бўлади. Сирлаш техникасини тадқиқ қилиш, ёруғликка солганда нур жилоларининг ўтиши эса предметнинг глазурь қатламидаги сифатини аниқлаштиришга ёрдам беради.

Сопол лойдан ишланиб, оловда қиздириб тайёрланадиган маҳсулот, керамиканинг кенг тарқалган туридир. Таркиби бир жинсли, ранги ҳам бир хил бўлган махсус тупроқ дастлаб оловда қуритилади, майдаланади, эланади, сўнг ундан лой қорилади. Бу лойга маҳсулот турига қараб ишлов берилади, яхшилаб қуритилади, кейин зувала олинади. унга қўлда ёки кулолчилик чархида шакл берилади. Сополдан уй-рўзгор учун сув сақланадиган кўза,

офтоба, хурма, гупи, хум, машрафа; овқатланиш учун ишлатиладиган пиёла, коса, товоқ, лаган; шунингдек, шамдон, гулдон каби рўзгор буюмлари; меъморчиликда сополак, кошин, қувур; айрим бадиий безак буюмлари майда пластик ҳайкалтарошлик асарлари ҳам тайёрланади. Сопол мустаҳкам ва силлиқ бўлиши учун оловга чидамли оқ ёки қизғиш тупроқдан тайёрланадиган суюқликка – лоя (ангоб) га чайиб олинади, кейин соя жойда куришиб, кейин хумдонда пиширилади.

Сополни бадиий безатишнинг кўп усуллари мавжуд. Бўртма (рельеф ҳосил қилиб), ўйма нақш гуллар маҳсулот ҳўллигида, кирма гуллар маҳсулот лояга чайиб олингандан сўнг, сир гуллар эса хумдондан чиққандан кейин ишланиб, яна бир бор хумдонда пиширилади. Тоғ жинсларидан, шишадан тайёрлаб суриладиган сир сополга ёпишиб, уни ҳам чидамли, ҳам нафис қилади. Ўрта Осиёда, одатда, бадиий безакка хос сопол сирлангандан кейин амалга оширилади (тиник ёки нимранг сир устидан гул, баъзан расмлар ишланади), тамға (илгарилари шолғом, сабзи, қовоқ кабилар ўйиб тамға қилинган) ва чизма қириб чизилади. Ўрта Осиё кулоллигида феруза-зангори, тўқ кўк (кобальт), яшил (мис оксиди) сир кенг тарқалган. Ҳозирда аксарият ҳолларда қўрғошин сирлардан фойдаланилади.

Сопол идиш ва буюмлар тайёрлашнинг кенг тарқалган икки усули мавжуд:

- 1) кулолчилик чархисиз, қўлда ишланган сирсиз сопол (Ўрта Осиёнинг тоғлик районларида асосан аёллар томонидан яратилган)
- 2) узоқ тараққиёт даврини бошдан кечирган, такомиллашган кулоллик чархи ёрдамида тайёрланадиган сирланган сопол маҳсулотлари (Зарафшон, Сурхондарё, Амударё, Фарғона, Ҳисор, Ҳоразм воҳаларида ривожланган бўлиб, асосан эркаклар шуғулланган).

XX асргача яратилган сопол буюмларида асосан бадиий нафисликни таъминлашда ишқорли суркама – ишқорли лойдан фойдаланилган бўлса, кейинчалик бу усулдан фойдаланилмай қўйилди. Бу усулдан фақатгина Гурумсарой кулоллари фойдаланишади. Бу суркама тиник бўлиб, баъзан унга қалай аралаштирилади, қалайли сирга қўшилган мис оксиди идишини яшил-зангори тусга киритади. Сопол буюм ва идишларни безашда бўёқ сифатида металл оксидларидан фойдаланилади. Темир оксидидан қизил ва жигар ранг, марганец оксидидан қора ва пушти-гунафша ранг, сурма оксидидан сарик ранг, кобальт оксидидан кўк ранг, қалай қўшиб феруза ранг ҳосил қилади.

Сопол буюмларни ишлаб чиқариш ва ишлов бериш Ўзбекистонда ҳам яхши ривожланган. Ўзбекистон тарихи давлат музейи Этнография фондида миллий сопол буюмлар коллекцияси мавжуд бўлиб, ушбу коллекцияги ноёб буюмнинг экспертизасини таҳлил қилиб чиқамиз.

Буюмнинг номланиши	“Шокоса” коса сопол буюми
Муаллиф	Ислом уста
Даврий санаси	1885 йил
Ишланиш техникаси	Кулолчилик чархида, қўл меҳнати орқали безак берилган
Хом ашёси	Сопол
Ўлчамлари	Баландлиги: 9,5 см, таг қисми айланаси 9 см, косанинг умумий айланаси (оғиз қисми) 26 см.
Сони	Бир дона
Буюмнинг келиб чиқиш жойи, тарихи	Ўра-Тепа шаҳри. Ушбу буюм суюқ овқатлар тановвул қилишда ва сут маҳсулотларини сақлашда рўзғорда фойдаланилган.
Буюмнинг умумий тавсифи	Сополдан ясалган “Шокоса” сопол буюми айлана шаклдаги тагликка эга бўлиб, тепага қараб кенгайиб борган. Буюмнинг ички ва устки қисмлари мовий ранг қисман аралашган оқ рангдаги глазурь билан қопланган. Косанинг оғиз қисми тугалланишида мовий рангда ишланган тўлқинсимон нақшлар берилган. Майда тўлқинсимон нақшлар орасида ўсимликсимон нақшлар сачратма услубда жойлаштирилган. Ундан сўнг косанинг таг қисмига қараб жигарранг ва тўқ мовий рангдаги чизиклар тортилган.
Буюм клеймоси, алоҳида белгилари	Косанинг таг қисмига қоғоз парчаси ёпиштирилган бўлиб, унда қора қалам билан “Усто Ислом ўттиз йил аввал Ўра-Тепада вафот этди” ёзуви қайд этилган.
Сақланиши	Таг ва юза қисмларида учган жойлари мавжуд.

Махсус клеймо белгиларига эга асосий фарфор завод ва фабрикалар номи.

Россия

Император фарфор заводи. 1744-1917 йиллар.

А. Попов заводи. 1806 -1875 йиллар.

Франц Гарднер заводи. 1765-1891 йиллар.

Ака-ука Корниловлар заводи. 1835-1917 йиллар.
 М.С. Кузнецова заводи. XIX аср бошларидан 1917 йилгача.
 Князь Юсупов заводи. 1814-1831 йиллар.
 Мезер фарфор фабрикаси. 1803 йилда асос солинган.
 Бармин фарфор фабрикаси. 1835-1939 йиллар.
 Дунашев фарфор фабрикаси. 1833 йилда асос солинган.
 Емельянов фарфор заводи. XIX аср бошларида асос солинган.
 Гюнтер фарфор заводи. 1818-1870 йиллар.
 Иконников фарфор заводи. 1865-1874 йиллар.
 А. Киселев фарфор заводи. 1830 йилгача фаолият олиб борган.
 Исаев фарфор заводи. 1878-1917 йиллар.
 Карякин и Рахмоновлар фарфор фабрикаси. 1884-1994 йиллар.
 Костар фарфор фабрикаси. 1846 йилда асос солинган.
 Козлов фарфор фабрикаси. 1820 - 1856 йиллар.
 Кудинов фарфор фабрикаси. 1818-1885 йиллар.
 Петра Квартальнов фарфор фабрикаси. 1830 - 1860 йиллар.
 Граф Лубенск фарфор фабрикаси. 1840-1850 йиллар.
 Малахов фарфор заводи. 1863-1885 йиллар.
 Марков фарфор заводи. 1830 йилда асос солинган.
 Сафронов фарфор заводи. 1830 йилда асос солинган.
 Сипягин фарфор заводи. 1863 йилда асос солинган.
 Терехов-Киселев фарфор заводи. 1830- 1865 йиллар.
 Уваров фарфор заводи. 1820- 1852 йиллар.
 Храпунов фарфор фабрикаси. 1830-йилларда асос солинган.
 Зацепин фарфор фабрикаси. 1885-1898 йилларда асос солинган.
 Зайцев фарфор фабрикаси. 1840-йилда асос солинган.
 Н. Жадин фарфор фабрикаси. XVIII аср охирида асос солинган.

Хитой (Номлар инглиз тилида келтирилади (буюмларнинг клеймо кайдномаларида ҳам худди шу тарзда келтирилганлиги учун)).
 Hongwu (Hung Wu) 1368-1398 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Yongle (Yung Lo) 1403-1424 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Xuande (Hsuan Te) 1426-1435 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Chenghua (Ch'eng Hua) 1465-1487 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Hongzhi (Hung Chih) 1488-1505 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Zhengde (Cheng Te) 1506-1521 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Jiajing (Chia Ching) 1522-1566 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Longqing (Lung Ching) 1567-1572 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Wanli (Wan Li) 1573-1620 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Tianqi (Tien Chi) 1621-1627 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Chongzhen (Ch'ung Cheng) 1628-1644 йиллар Мин сулоласи (Ming Dynasty).
 Shunzhi (Shan Chin) 1644-1661 йиллар Цинн сулоласи (Ch'ing Dynasty).
 Kangxi (K'ang Hsi) 1662-1722 йиллар Цинн сулоласи (Ch'ing Dynasty).
 Yongzheng (Yung Cheng) 1723-1735 йиллар Цинн сулоласи (Ch'ing Dynasty).
 Qianlong (Ch'ien Lung) 1736-1795 йиллар Цинн сулоласи (Ch'ing Dynasty).

Jiaqing (Chia Ch'ing) 1796-1820 йиллар.
Daoguang (Tao Kuang) 1821-1850 йиллар.
Xianfeng (Hsien Feng) 1851-1861 йиллар.
Tongzhi (T'ung Chin) 1862-1874 йиллар.
Guangxu (Kuang Hsu) 1875-1908 йиллар.
Xuantong (Hsuan T'ung) 1909-1911 йиллар.
Hongxian (Hung Hsian) 1916 йиллар.

Англия

Боу (Bow) 1747-1776 йиллар.
Дерби (Derby) 1750 йилдан.
Челси (Chelsea) 1745-1748 йиллар.
Вейджвуд (Etruria. Wedgwood&Sons Ltd.) 1759 йил.
Минтон (Stok-on-trent. Minton Ltd.) 1793 йил.
Копеланд (Stok-on-trent. W.T.Copeland&Sons Ltd.) 1797 йил.

Бельгия

Луис Кретте (Louis Crette) 1791-1803 йиллар.
К. Кюне (Chretien Kuhne) 1787-1803 йиллар.
Монплеизир (Monufecture de Montplaisir) 1786-1790 йиллар.
Турнее (Tournay) 1751 йиллардан – XIX аср охиригача.

Дания

Қироллик мануфактураси. 1760 йилдан иш бошлаган.
Бинг и Грондейл (М.Н&J.Н Bing - Frederik Grondahl). 1853 йилдан иш бошлаган.

Финляндия.

Арабия. Хельсинки. (Arabia). 1874 йилдан иш бошлаган.

Франция.

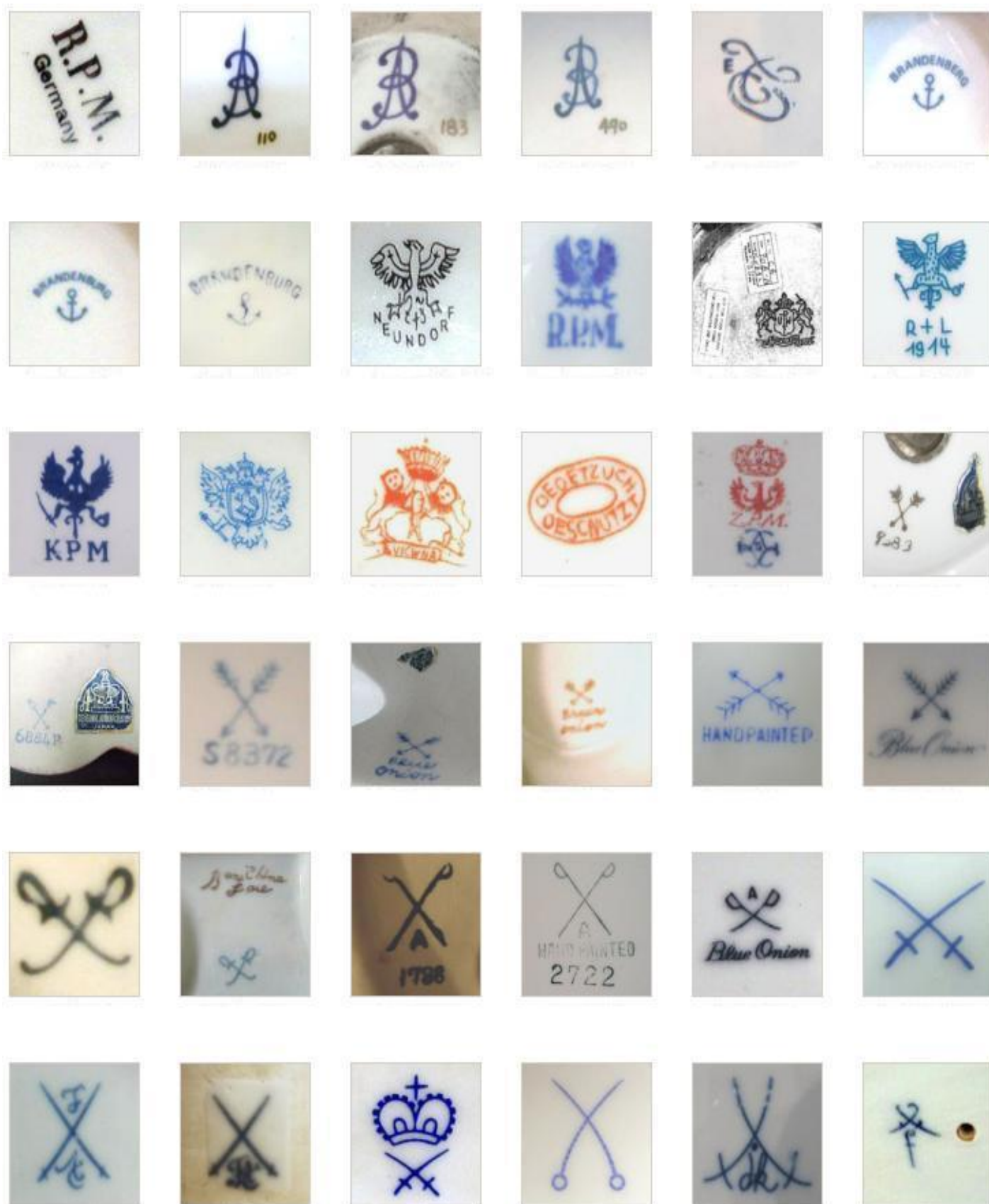
Шантили (Chantilly). 1725 йилдан - XIX аср охиригача.
Винсен-Севр (Vincennes-Sevres). 1738 йилдан

Германия.

Ансбах (Ansbach). 1758-1860 йиллар
Вегел мануфактураси (W.G. Wegeley). Берлин. 1751-1757 йиллар.
Гоцковский мануфактураси (J.E.Gotzkowsky). Берлин. 1751-1757 йиллар
Берлиндаги Қироллик фарфор мануфактураси. 1763-1918 йиллар.
Франкенталь (Frankenthal). 1755 - 1800 йиллар.
Фулда (Fulda). 1764 - 1790 йиллар.
Фурстенберг (Furstenberg). 1747 йилдан.
Хехст (Hochst). 1746 - 1798 йиллар.
Дамм (Damm). 1827-1884 йиллар.
Людвигсбург (Ludwigsburg). 1758 - 1824 йиллар

Нимфенбург (Nymphenburg). 1753 йилдан.

Машхур фарфор клеймо белгилари





1834 йилда М.С.Кузнецов фарфор заводида ишлаб чиқарилган чинни буюмлар гарнитури



Фарфор ва чинни буюмларда клеймоларнинг жойлаштирилиши

Мебел буюмларининг экспертиза ва атирбуцияси

Мебель лотинча mobilis – қўзғаладиган уй, турли бинолар жиҳозининг асосий тури ҳисобланади. Мебель жуда қадим даврларда инсон ўтроқлаша бошлаган пайтлардаёқ пайдо бўлган. Янги ижтимоий тузумлар, маданият, фан ва техника тараққиёти янгидан-янги мебел намуналарини вужудга

келтирди. Қадимги Миср фиръавнларига мансуб айрим мебель намуналари бугунги кунгача сақланиб қолган. Тахт, ўтиргичлар, сандиқлар, ёғочдан ўйиб ва бўрттириб нақш ва тасвир ишлаб, жез, кумуш, олтин, фил суяги, смальта билан қоплаб безатилган.

Қадимги Грецияда ҳам мебеллар ёғочдан ишланган столлар доира, тўртбурчакли, уч оёқли кўринишларда бўлган. Қадимги Римда эса мебель тайёрлашда ёғоч билан бир қаторда мрамор, жездан ҳам фойдаланилган. Думалок, тўрт бурчакли столларнинг оёғи йиртқич ҳайвонларнинг оёқларига ўхшатиб ишланган. Византия мебелларида эса олтин, фил суяги, қимматбаҳо тошлар билан безатилган.

Хитой, Япония, Эрон каби Осиё мамлакатларида ҳам мебелларни жозибадор безатишга катта аҳамият берилган. Лекин, кўпчилик Осиё мамлакатларида, жумладан Ўрта Осиёда уйларни жиҳозлашда гилам, шол, кигиз кабиларга катта эътибор бўлганидан мебель унчалик расм бўлган. Яқин ва Ўрта Шарқ мамлакатларида VII-VIII асрлардан бошлаб ёғоч ва жез мебеллар мадраса, масжид, саройларда кенг фойдаланилган. Устига китоб қўйиладиган лавҳ, саккиз қиррали столлар, курсилар қадама, ўйма ва бўйма нақшлар билан безатилган. Ўрта Осиё саройларида тахт, курси, каравотлар олтин, кумуш, қимматбаҳо тошлар билан безатилган. Халқ орасида лавҳ, кийим ва озиқ-овқат сақланадиган сандиқлар, каравот, безак буюмлари сақланадиган сандиқлар, хонтахта, сандал (танча) курсиси, косиблар тутадиган иш курсилари, бешик ва бошқа турлари кенг тарқалган. Бу мебеллар ёнғоқ, арча, тут, терак ва бошқа дарахтларнинг ёғочидан тайёрланган.

Европада мебель тараққиёти бадий услубларнинг кучли таъсири остида бўлди. X-XII асрларда роман услуби содда, лекин вазмин, дағал мебелни вужудга келтирди. Готика услубида (XII-XV) асрлар мебелларни нафислаштирди, безакда ёғоч ўймакорлигидан фойдаланилди. Уйғониш даврига келиб мебелларнинг шакллари анча соддалашди. Безакда ёғоч инкрустациясидан кенг фойдаланилди, янги мебель турлари, масалан ёзув шкафлари, юмшоқ креслолар пайдо бўлди. Барокко XVII-XVIII асрларда мебель шакллари мураккаблаштирди. Мебель шакллари мураккаблаштирди. Мебелда одатдаги серҳашам безакдан ташқари мозаика ҳам ишлатилади. XVIII асрнинг иккинчи чорагидан равнақ топган рококо услуби ўзидан олдинги классицизм оқимининг монументал мебель шакллари енгиллаштирди. Усти ёпиб қўйиладиган ёзув столлари, мебель гарнитуралари пайдо бўлди. Амбир услуби XIX асрда мебелларнинг оёқлари сфинкс, гриффон, шер оёғи колонналарига ўхшатиб ишланди, безакнинг симметрик бўлишига аҳамият берилди. XIX асрнинг иккинчи ярмидан мебеллар кам безакли қилиб, фабрикаларда сериялаб ишлаб чиқарила бошланди. Ёғочни эгиб ишланадиган арзонбаҳо, ҳаммабоп Вена мебеллари оммалашди. XX аср бошларида рационализм услуби янги материаллардан (металл конструкциялардан) фойдаланиш, мебелларни йиғма ва қисмлари ажратиладиган қилиб тайёрлаш усуллари майдонга келтирди. Идора, ўқув юртлари, банк, хонадонлар учун махсус мебел турлари пайдо бўлди.

Барча мебель ёдгорликлари асоси бир неча ўн ва юз йиллардан бери ишлатиб келинаётган материал – ёғоч саналади. Бу билан савол туғилади, қандай қилиб вақт ўтиб унинг хусусиятлари ўзгаради, ва бу ўзгаришларнинг санасини аниқлаш мумкинми? Саналашда ишлатилган усуллар айна кунга келиб яроқсиз саналади. Бунда, радиоуглерод усулидан ± 100 ёшдан катта санани аниқлашда фойдаланилади. Дендрохронология усулида эса, ёғоч туркумининг айнан қайси дарахт турига мансублиги аниқлаб берилди. Барча намуналар жамланмаси ўзида йиллар занжирини жамлаган бўлса, ёшни аниқлашда хатолик бўлиши мумкин. Лекин, музейнинг кўпгина экспонатларида бундай жамланма йўқ, ижод намуналаридан нусха олиш учун эса, ҳар доим ҳам имконият бўлмайди. Бундай ҳолларда музей экспонатлари санасини аниқлаш қийин. Шунинг учун кичик нусхалар ёки кичик майда бўлақлардан ёшини аниқлаш усули юқорида қайд этилган услубларда асосий мақсад қилиб олинади²³.

Мебелларни атрибуциялаш учун уларни қайси ҳудудда яратилганини билиш жуда муҳим. Ёғочдан тайёрланган маҳсулотларни экспертиза қилишда қуйидаги ҳолатлар ҳулоса қилинади: ҳар бир тур (мебелнинг ёғоч тури) аниқланади, кейин унинг кўриниши яратилади (масалан: майдабаргли липа – тилиа сордата), сўнгра атласдан шу тур ареали ёйилган суратини чизиб олинади. Барча ареаллар калкаси устма-уст қўйилади ва жойи аниқланади, бирга ўсган ареаллар тури билиб олинади. Агар ареаллар турларини кўринишини аниқланмаса бу ҳудуд жуда ҳам катта бўлиши мумкин. Маҳсулотнинг ишлаб чиқарилган ҳудуди қуйидагича аниқланади, масалан, Шимолий Европа, Кавказ ва ҳ.к.

Маҳсулотнинг каркаси таҳлил учун олиниб, ташқи кўриниши (облицовка) учун ишлатилган ҳом ашёлар четдан олиб кирилиши эҳтимоли борлиги экспертиза жараёнини қийинлаштиради. Ёғоч турини аниқлашда, асосий белгилар аниқ бўлмаса, қўшимча белгилар, хиди ва ранг хусусиятларидан олинади. Эксперт албатта тасаввур қилиши мумкин, сариқ ва қора арча қандай ҳарактерли хидга эга эканлигини, лекин хид орқали бошқа турларни ҳам идентификациялаш мумкин. Қарағай деталлари эса катта ўлчамда бўлмай, узок вақт эксплуатация қилинган бўлса хид учиб кетиши мумкин.

Ёғочнинг барча хусусиятлари, шу жумладан, унинг ранги, узок йиллар давомида фойдаланиши синусоидал қонунияти бўйича ўзгаради.

Замонавий тахта хидга эга бўлмайди, 150 – 200 йиллик фойдаланишдан сўнг нордон хид, сўнгра – ваниллин хиди келади. Унга қараб арча ва унинг қачон кесилганлиги тахминан аниқланади.

Ушбу хусусиятларнинг цикли ўзгариши, қуёш активлигининг юз йиллик цикллари билан тушунтирилади, бу қонуният дендрохронология асосчиси америкалик астроном А.Дуглас томонидан кашф қилинган. Бу қонуниятга кўра игнабарглилар – 200 йил, барглилар учун – 260 йиллик

²³ И.Пищик. Древесиноведения на службе экспертизы // Мир музея. – Москва, 2009. - №9 (265)-С.59

циклни ташкил этади. Синусоида чизиқларининг кўтарилишида ёғочнинг ёши ўсади ва ранги қораяди, пасайганда эса камаяди ва очаради.

Ёғоч рангининг ёшига қараб ўзгариши экспертизада ҳам ўтказилиши мумкин, бунинг учун катта маҳорат талаб этилади.



ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ

Расмий адабиётлар

1. И.Каримов. Ўзбекистон ХХІ аср бўсағасида. Ҳавфсизликликка таҳдид, барқарорлик шартлари ва тараққиёт кафолатлари. –Т.: Ўзбекистон, 1997. – 150 б.
2. И.Каримов. Янгича фикрлаш ва янгича ишлаш замон талаби. – Т.: Ўзбекистон, 1997. 5-жилд. – 381 б.
3. И.Каримов. Тарихий хотирасиз келажак йўқ // Ўзбекистон овози. 1998 йил, 22 август.
4. И.Каримов. Руҳий уйғониш йўлида. – Т.: Ўзбекистон, 1998. – 111б.
5. И.Каримов. Маънавий юксалиш йўлида. – Т.: Ўзбекистон, 1998.
6. И.Каримов. Биз келажакимизни ўз қўлимиз билан курашимиз. 7 жилд. – Т.: Ўзбекистон, 1999.
7. И.Каримов. Озод ва обод Ватан, эркин ва фаровон ҳаёт – пировард мақсадимиз. – Т.: Ўзбекистон, 2000. – 206 б.
- 8 И.Каримов. Юксак маънавият – енгилмас куч. – Тошкент: Маънавият, 2008. – 176 б.

Ўзбекистон Республикаси Президентининг Фармонлари ва Вазирлар Маҳкамасининг Қарорлари

1. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1994 йил 23 декабрда қабул қилинган «Республика музейлари фаолиятини яхшилаш чоратадбирлари тўғрисида»ги Қарори // Халқ сўзи, 1994 йил 24 декабрь.
2. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 1998 йил 5 мартда қабул қилинган «Музейлар фаолиятини тубдан қўллаб-қувватлаш масалалари тўғрисида»ги Қарори // Халқ сўзи, 1998 йил 15 март.
- 3.Постановление Кабинета Министров Республики Узбекистан «Об упорядочении вопросов вывоза и ввоза культурных ценностей в Республике Узбекистан» от 23 марта 1999 года // Правда Востока 24 марта 1999 года; // Халқ сўзи, 2002 йил 9 ноябрь;
- 5 Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2010 йил 12 апрелда қабул қилинган «Музейлар тўғрисидаги қонунни рўёбга чиқариш учун зарур бўлган норматив ҳужжатларни тасдиқлаш тўғрисида»ги Қарори // Ўзбекистон Республикаси қонун ҳужжатлари тўплами, 2010 йил. – № 14-15. – Б. 48;
6. Ўзбекистон Республикаси Вазирлар Маҳкамасининг 2011 йил 23 февральда қабул қилинган «Моддий-маданий мерос объектлари тарихий-маданий экспертизаси тўғрисида»ги Қарори // Халқ сўзи, 2011 йил 24 февраль;

Илмий адабиётлар рўйхати

1. Арсеньева Е.В. Старинные узорные ткани. - М., Искусство. 1999.
2. Борисов И.Б. Обработка дерева. - М., 1999.
3. Базен Ж. История истории искусства: От Вазари до наших дней. - М., 1995
4. БСЭ, «Советская энциклопедия», издание третье, в 30 т., -М., 1969-1978.
5. Вельфлин Г. Истолкование искусства. - М., 1922.
6. Вельфлин Г. Классическое искусство. - СПб., 1997.
7. Вельфлин Г. Основные понятия истории искусств. - СПб., 1994. 235 с.
8. Виппер Б.Р. Введение в историческое изучение искусства. -М., 2004. 257 с.
9. Власюк В.Б., Каплун А.А. Стили в искусстве. -М., 1998.
10. Гринь А. В. Системные принципы организации объективной реальности. - М.: Изд-во МГУП, 2000.
11. Даниэль С.М. Картина классической эпохи. -Л., 1986.
12. Дворжак М. История искусства как история духа. -СПб., 2000.
13. Дмитриева Н.А. Краткая история искусств. -М., 2000. 578 с.
14. Избранные произведения: Пер. с нем./Сост., общ. ред. и послесл. Ю.Н.Давыдова; Предисл. П. П. Гайденко. -М.: Прогресс, 1990.
15. Келли Г. Процесс каузальной атрибуции. //Современная зарубежная социальная психология. Тексты. Под ред. Г.М. Андреевой, Н.Н. Богомоловой, Л.А. Петровской. -М.: Изд-во МГУ, 1984.
16. Кибовский А. Предсказатель прошедшего // Московский журнал, 2002 (№9).
17. Конвенция об охране всемирного культурного и природного наследия. (Принята в г. Париже 16.11.1972 на 17-ой сессии Генеральной конференции ЮНЕСКО) / Международные нормативные акты ЮНЕСКО.- М.: Логос, 1993.
18. Кулинский А.Н. Немецкие клинки и клейма. -СПб., 2005.
19. Мильчин А.Э. Издательский словарь-справочник. — Изд. 3-е, испр. и доп., электронное. -М.: ОЛМА-Пресс, 2006.
20. Несмелов В. Наука о человеке. В 2 т. Репринтное издание. Центр изучения, охраны и реставрации наследия священника Павла Флоренского. -М.: 2000. С.15.
21. Оксфордский толковый словарь по истории искусства / Под ред. А. Ребера. - М.: Мир, 2002.
22. Попов В.А. Русский фарфор. Частные заводы. Л., 1980.
23. Популярная художественная энциклопедия, в 2-х томах, -М. Советская энциклопедия, 1986.
24. Разгон А.М. Научное описание музейных предметов. -М., 1954.
25. Руднева И.В., Образцова М.В. Основы экспертизы предметов искусства и культуры. -СПб., 2008.
26. Реставрация и исследование художественных памятников. Сб. -М., 1955.
27. Соколова Т. Очерки по истории художественной мебели XV-XIX веков. -Л., 1967.
28. Современный словарь по общественным наукам / Под общей ред. О.Г.Данильяна, Н.И.Панова. Образовательный стандарт XXI, -М., 2001.

29. Фридлендер М. Об искусстве и знаточестве / Пер. с нем. М. Ю. Кореневой под. ред. А. Г. Наследникова. - СПб.: Андрей Наследников, 2001.
30. Фромантен Э. Старые мастера. -М., 1996.
31. Шестаков В. Особенности экспертизы культурных ценностей // Вопросы культурологии. –М.,2008, № 11. С.57-64.
32. Abnormal Psychology by Ronald J. Comer, Hardcover - May 15, 2006.
33. Neuman L.W. Social research methods: qualitative and quantitative approaches, 2nd ed. Boston etc.: Allyn and Bacon, 1991.
34. Доклады по теме технико-технологической экспертизы и атрибуции произведений искусство. По материалам научных конференций 1995,1996,1997,1998, 1999, 2000 годов «Экспертиза и атрибуция». – М., Государственная Третьяковская галерея. Объединение «Магнум Аре».
35. Материалы журналов «Антиквариат», «Антикватория», «Антикварное обозрение».
36. Материалы ежемесячного издания «Антикварная газета»
37. Специальные сайты Интернета: Портал «Русский Антиквариат» [http:// www. antiq. info](http://www.antiq.info). Портал коллекционеров [http:// trade.uuu.ru](http://trade.uuu.ru).

МУНДАРИЖА

Кириш.....

I Бўлим: Музей предметлари атрибуцияси ва экспертизаси.....

Атрибуция ва экспертиза тушунчаси.....

Санъат асари паспорти (рўйхатга олинганлиги ҳақидаги хужжат).....

Санъат асарлари атрибуцияси турлари ва услублари.....

Антиквариат нима?.....

Қадимий буюмлар савдоси бўйича ташкил этиладиган аукционлар фаолиятига назар.....

II Бўлим: Маданий бойликларнинг типлари ва турлари.....

Маданий бойлик тушунчаси.....

Маданий бойликлар ва улардан фойдаланишга қаратилган қонунчилик.....

Маданий бойликларни божхона назоратидан ўтказиш.....

Маданий бойликларни типлари бўйича баҳолаш (экспертиза ва атрибуция асослари).....

Санъат асарлари баҳоси ҳақида ҳисобот тузилиши.....

Маданий бойликлар қийматини белгилаш.....

Кўчмас ёдгорликлар экспертизаси.....

III Бўлим: Технологик экспертиза олиб бориш турлари ва услублари.....

Технологик экспертиза моҳияти.....	
Микроскоп ёрдамида олиб бориладиган экспертиза.....	
Кўндаланг кесимдаги бўёқ таҳлили.....	
Рентген нурлари ёрдамида таҳлил олиб бориш.....	
Инфрақизил фотография.....	
Инфрақизил рефлектография.....	
Ультрабинафша нурлари ёрдамида таҳлил қилиш.....	
Минерологик (геммологик) экспертиза.....	
Медиатехника даврида бадиий экспертиза.....	
Арт-криминалистика: моҳият ва имконият.....	
Ранг-тасвир асарлари консервацияси ва реставрацияси.....	
Грунтлар ва бўёқ қатламлари микрошлифларини тайёрлаш..	
Ранг-тасвирда тадқиқот натижаларини талқин қилиш.....	
Картинанинг технологик талқини.....	
Ғарбий Европа рассомлари асарлари экспертизаси ва унинг усуллари.....	
XVIII аср рус ва чет эл рассомлари мисолида илмий-амалий экспертиза масалаларини ечиш.....	
Ҳайкалтарошлик намуналарининг экспертизаси ва атрибуцияси.....	
Заргарлик буюмлари ва тақинчоқлар экспертизаси.....	
Заргарлик буюмларининг сифатини текшириш.....	
Тарихий ва бадиий метални экспертиза қилишнинг айрим жиҳатлари.....	
Бадиий метални экспертиза қилиш: музей тўпламларидаги, антиквар савдодаги мис ва унинг қотишмаларидан ясалган буюмлар.....	
Газлама ва гиламларнинг атрибуция ва экспертизаси.....	
Чинни буюмлар экспертизасига оид маълумотлар.....	
Мебель буюмлари атрибуция ва экспертизаси.....	

