

Ўз
764.2
А 15

ЎЗБЕКИСТОН РЕСПУБЛИКАСИ
ОЛИЙ ВА ЎРТА МАХСУС ТАЪЛИМ ВАЗИРЛИГИ

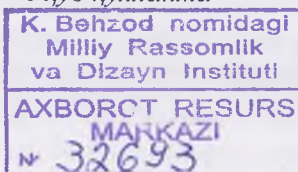
ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ

КАМОЛИДДИН БЕҲЗОД НОМИДАГИ МИЛЛИЙ
РАССОМЛИК ВА ДИЗАЙН ИНСТИТУТИ

Н. АБДУЛЛАЕВ, Ж. РАШИДОВ

ГРАФИКА АШЁЛАРИДА ИШЛАШ

Ўқув қўлланма



ТОШКЕНТ
«INFO CAPITAL GROUP»
2018

УЎК: 76.022 (075.8)

КБК: 85.15

А 15

Такризчилар: Низомий номидаги ТДПУ профессори,
п.ф.д. С.С. Булатов
Камолитдин Беҳзод номидаги МРДИ Миниатюра
ва китоб графикаси кафедраси доценти Н.Т.Хусанов

Абдуллаев Н., Рашидов Ж.

**Графика ашёларида ишлаш/ ўқув қўлланма – Абдуллаев Н.,
Рашидов Ж Т.: “Info Capital Group”, 2018. – 80 б.**

Ушбу қўлланма 1-курс дастгоҳ ва китоб графикаси йўналишининг “Графика ашёларида ишлаш” фани учун ёзилган. Қўлланма III бобдан иборат бўлиб, I боб асосий график ашёларни қамраб олган. II бобда литография ва унда ишлаш жараёнлари кенг ёритиб берилган. III бобда фан дастури бўйича 1-2-семестрнинг “Натюрморт”, “Меъморий ёдгорликлар иштирокида манзара” ва “Нусха олиш” амалий вазифалари батафсил очиб берилган.

Мазкур қўлланма Ўзбекистон Республикаси Олий ва ўрта махсус таълим вазирлигининг 2017 йил 24 августдаги 603-сонли буйруғига асосан нашрга тавсия қилинган.

УЎК: 76.022 (075.8)

КБК: 85.15

ISBN 978-9943-5341-1-7

© Н.Абдуллаев, Ж. Рашидов, 2018.

© «Info Capital Group», 2018.

КИРИШ

Истиклолимиз қўлга киритилган илк кунларидан бошлаб ҳозирги давр мобайнида тасвирий санъат ҳамда таълим соҳа-сида улкан ишлар олиб борилмоқда. Ватанимизнинг эртанги тақдири қандай бўлиши кўп жиҳатдан айнан ёш авлодга боғ-лиқдир. График рассомлар кенг маънодаги назарий ва амалий тайёргарликдан ўтиши лозим. Улар зукко, нозиктаъб, эстетик маданият эгаси сифатида шаклланишлари учун эғаллаган би-лим ва кўникмаларидан унумли фойдаланишлари, мустақил Ўзбекистоннинг тараққиётига астойдил хизмат қилишлари зарур. Келажакда бу мақсадларни амалга ошириш учун ижод-корлар ўз билим доираларини кенгайтириб, ҳаётдаги воқеа-ларни кузатиб боришлари, тараққиётнинг янги ютуқлари би-лан танишишлари, ўз билимларини кенгайтиришлари зарур бўлади. Ҳар томонлама етук шахс сифатида камол топишла-ри, ва албатта, ўз танлаган касбларининг чин маънодаги уста-си бўлиб етишишларида биз устозларга шарафли ва улуғвор вазифа юкланади.

Графика ашёларида ишлашни ўқитишдан мақсад графика йўналишида фойдаланиладиган ашёлар: қалам турлари, юм-шоқ ашёлар сувбўёқлар, қоғоз турлари, мўйқалам турлари ва уларни тайёрлаш, ҳамда фаннинг асоси бўлмиш тошбосма, линогравюра, ксилография, офорт технологиялар билими ва кўникмаларини беришдан иборат. Ушбу қўлланма босиб чиқариш жараёнининг техника ва технологияларидан амалда фойдаланишга кўмак беради.

І БОБ. ГРАФИКА АШЁ ТУРЛАРИ

1.1 ГРАФИКА БОСМА ТЕХНОЛОГИЯЛАР

Иждокор, авваломбор, ашё турларидан фойдаланганда, улар қандай хусусиятга эга ва уларнинг орасидаги фарқларни мукамал ўрганишлари лозим. Ундан сўнг эса иждокор яратаётган асарининг мазмун моҳиятини, унинг композицион ечимини тўғри намоён этишда ашёнинг қайси тури орқали эришиш мумкин эканлигини ўзига мақсад қилиб олади.

1.1.1. Гравюра

Гравюра (французча – «гравуре», гравер – кесиш) графика тури бўлиб, сурат тўғридан-тўғри қоғозга чизилмайди, тасвир аввал бирор қаттиқ юзага ўйилади, сўнг шу қаттиқ юзага бўёқ суртилиб қоғозга босиб чиқарилган санъат асарларига айтилади.

Қаттиқ юза вазифасини металл (мис, рух, пўлат) пластина, ёғоч (пальма, нок, олма ва беҳи) тахтача, картон, линолеум ва пластик ойна (оргстекло) бажариши мумкин.

Графика босма технологиялар классификация бўйича учта асосий турга бўлинади:

Юқори босма – босма элементлар босма шаклнинг юзасида жойлашади, бўёқ юза қисмда ётади.

Чуқур босма – босма элементлар босма шаклнинг чуқур қисмларида жойлашади, бўёқ чуқур қисмларда ётади.

Ясси босма – босма шакл ўйилмайди, босма қисмлар ва босилмайдиган қисмлар бир текисликда жойлашиб, сатҳда рельеф ва чуқурликлар бўлмайди.

Трафарет босма – бўёқ трафарет босма шаклнинг ичидан кириб ўтиб босиш материалга ётади. Босилмайдиган қисмлар трафарет услубида ҳимояланган бўлиб, бўёқ шу қисмларга синга олмайди.

Босма турларнинг классификацияси

Юқори босма	Чуқур босма	Ясси босма	Трафарет босма
Ксилография	Офорт	Литография	Шёлкография
Линогравюра			

Гравюранинг устун жиҳати шундаки, унда бир босма шаклдан маълум нусха босиб чиқариш имкони борлигида. Ҳар бир босилган нусха ўз қийматини йўқотмайди ва асл нусха ҳисобланади, чунки муаллифнинг қўллари билан ишланган босма шаклдан нусха олинмоқда. Босиб чиқарилган нусха, эстамп деб юритилади.

1.1.2. Эстамп

Эстамп (французча – «эстампе» – кўпайтириш) босма шаклдан олинган қоғоз ёки бошқа ашёдаги асар нусхаси, яъни босма усулда санъат асарини кўпайтириш (гравюра, литография, линогравюра, офорт, монотипия), эстамп санъати деб юритилади. Эстамп оқ-қора ва рангли кўринишда бўлади. Фон ўрнида оқ ёки турли тусдаги рангли қоғозлардан фойдаланилади. Босилаётган сувратга танланган бўёқ ранги, танланган қоғозга тўғри мос келишига эътиборни қаратиш зарур.

1.1.3. Линогравюра

Линогравюра (инглизча – «Линокут») линолеумдаги гравюра бўлиб, босма шакл сифатида линолеумдан фойдаланилади ва юқори босма турига киради. У XX аср бошларида вужудга келган ва кенг тарқалган.

Линогравюранинг асосий хусусиятлари. Оқ-қора рангларнинг кескинлиги, лаконизм, катта ўлчамдаги эстампларни боса олиш, ускунасиз босиш имконияти борлиги.

Линогравюрада яхлит тусларни ва штрихли қисмларни

бир хилда жонли, ёрқин акцент билан аниқ ифодалай олиш рассомларга кенг ижодий имкониятлар берди.

Ҳеч қандай босиш тури бунчалик оммалашиб, халққа тез танилмаган. У илк пайдо бўлган даврларда ярмарка ва бозорларда арзон бўлиб, оддий меҳнаткаш оилалар уйини безашга хизмат қилган. Унинг роли ўзгарган бўлса-да, у ҳозир ҳам тасвирий санъатни оммага етказиб берувчи энг яхши воситадир.

1.1.4. Ксилография

Ксилография (юнонча – «*ксилон*» – ёғоч тахтача, «*графо*» ёзаман, чизаман) ёғочдаги гравюра бўлиб, босма шакл сифатида ёғочдан фойдаланилади ва юқори босма турига киради. Ёғоч гравюрасининг тарихи қадимги даврларда Хитойдан бошланади. Гравюра Европада XIII асрда пайдо бўлиб XV-XVI асрларда гуллаб яшнади. Уша асрларда Европада дастгоҳ, сўнгра китоб гравюраси ривожлана бошлади. Хитой ва Япония гравюрочи рассомлари асосан халқ ҳаётидан олинган сюжетлардан иборат асарлар яратдилар. Японияда XVIII асрнинг охири ва XIX асрнинг биринчи ярмида рангли гравюрага асос солинди, бунга рассомлар Утамаро ва Хокусан ижоди мисол бўла олади. Эстамп уйларнинг безаги бўлиб қолди.

1.1.5. Офорт

Офорт (французча – «*эау-фортэ*») – кучли арок, яъни азот кислотаси) металлдаги гравюра бўлиб, босма шакл сифатида металлдан фойдаланилади ва чуқур босма турига киради. Металлда сурат кислотада ишқорлашдан ёки куруқ ўйилишдан ҳосил бўлади. Босма тасвир туси штрих ботиклиги даражаси ва у ерда қолган бўёқ миқдорига боғлиқ бўлади. Офортни оқ-қора ва рангли кўринишда ишлаш мумкин.

Босма шаклга ишлов бериш жараёни. Пластинага ишлов бериш механик воситалар ёрдамида махсус пўлат асбобларда ёки кислотода ишқорлаш орқали бажарилади. Мис ёки рух пластиналари обдон силлиқланиб, сўнгра бироз қиздирилиб ва махсус лак билан грунтланади. Лок таркиби шагам, мум, қорасақич, асфальт ва мастикадан иборат. Офорт, тушь перода бажарилган чизматасвирга яқиндир.

Пластина совиб, лак қотгач, махсус пўлат гравюра игнаси ёрдамида чизиклар ҳосил қилиб суврат ишланади. Тирналган чуқурлик металл юзасигача етиб бориши керак, чунки пластинани азот кислотанинг сув билан аралашмаси ёрдамида (махсус ванначада) ишқорланганда, металнинг очиқ қисмлари кислота таъсирида чуқурлашади, локланган ерларига кислота таъсир этмайди. Пластинанинг турли жойларида элементларнинг ишқорлаш вақти, давомийлиги турлича бўлади ва шунинг натижасида штрихлар кучи энгил ёки жонли кўринади.

Игнақалам билан тирналган штрих офортнинг асосий энг содда кўринишларидан бири бўлиб, куруқ игна деб номланади. Ундан ташқари, офортнинг бир қатор бошқа турлари мавжуд. Акватинта, лавис, юмшоқ лак, куруқ игна, меццо-тинто офорт технологиялари ҳам металл пластиналарда бажарилади. Офортни оқ-қора ва рангли кўринишда ишлаш мумкин.



1-расм. Босма шаклни тайёрлаш жараёни

¹ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guption, 2012, page 162.

1.1.6. Литография

Литография (грекча «Литос» – тош, «графо» – ёзаман, тасвирлайман) босма шакл сифатида тошдан фойдаланилади ва яси босма турига киради. Германиялик А.Зенефельдер томонидан 1796-1798 йил кашф этилган. XIX аср бошида литография матбаачиликда кенг тарқалиб, китобларни безашда унумли фойдаланилган.

Босма шаклга ишлов бериш жараёни. Махсус литография тошга элакдан ўтказилган майда кум ва сувни сепиб, устига тош бостириб айлана ҳаракатда силлиқланилади. Тошга ёғ қалами дермотограф ва стеклограф ёки махсус тушь воситасида тасвир чизилади. Махсус ишқорлар билан ишлов берилгач, тошга валик ёрдамида бўёқ суртилади. Литография махсус дастгоҳда босилади. Литография техникаси расомга эркин ижод қилишга имконият беради. Литографияда жонли, ранг-баранг, нозик штрих ва текис бўяш, яримсоя ва рефлексларнинг нозик ўйинини кўрсатиш мумкин.



2-расм. Тошга сурат ишлаш жараёни

² Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guptill, 2012, page 23

1.1.7. Шёлкография

Шёлкография (инглизча – «Силк», – «серене», франц.– Сериграфие) босма шакл сифатида ипакдан фойдаланилади ва трафарет босма турига киради. Шёлкография ёркинлиги колоритнинг декоративлиги, тасвирининг бўртмалиги билан ажралиб туради. Унинг ёрдамида, тасвирий санъат асарларининг сифатли репродукцияларини босиб чиқариш мумкин. Хитой ва Япониядан келиб чиққан бу техника XX асрда Европада пайдо бўлди.

Босма шаклга ишлов бериш жараёни. Дастлаб рамкага майда тўрли ипак мато тортилади, босилмайдиган қисмлар бўёқ ўтказмайдиган ашё билан ёпилади. Бўёқ мато устига куйилади ва эзиб мато орқали пастдаги текисликка ўтказилади. Шу тариқа тасвир қозонинг юз қисмига тушади.



3

3-расм. Шёлкографияни босиш жараёни

³ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guption, 2012, page 224

Назорат учун саволлар:

1. «Графика ашёларида ишлаш» фани нимани ўргатади?
2. Гравюра нима?
3. Эстамп нима?
4. Ксилография қандай босма усул?
5. Линогравюра қандай босма усул?
6. Офорт қандай босма усул?
7. Литография қандай босма усул?
8. Шёлкография қандай босма усул?

Амалий топшириқлар:

а) Графика босма усулларини бир-биридан фарқлашда репродукцияларни кўриб чиқиш.

б) Шёлкография ва литография босма усуллари қандай жиҳатлари билан ажралиб туради.

в) Линогравюра билан ксилография босма усуллари қандай жиҳатлари билан ажралиб туради ва ўхшашлик жиҳатларини кузатиш.

1.2. ҚАЛАМ ТУРЛАРИ.

Қалам тасвирий санъатда муҳим ўрин эгаллайди. Рангли қаламларнинг имкониятлари ҳам графикада аҳамияти катта. Сиёҳга тўлдирилган «Гель» ручкалари фломастерлар ҳам, ўзига яраша бетакроп пластика яратади, худди рангли гравюрадек эффе́ктуга эга. Оддий грифел қалам турли хил катталикда бўлади, гоҳ қаттиқ, ингичка гўё михдек, гоҳида юмшоқ, кенг гўё бўрдек. Қалам турлари қандай юзага (ялтироқ ёки дагал қоғоз, картон, оқ ва рангли қоғоз) чизилишига қараб турли эффе́ктлар ҳосил қилади.

1.2.1. Графит қалам

Чизматасвирда энг кўп ишлатиладиган, энг оммалашган иш куроли бу «графит» қора қаламдир. Графит қалам жуда узоқ ўтмишдан, турли кўринишга эга бўлган ҳолда бизгача етиб келган. Унинг тарихи Англияга бориб тақалади, инглизча номланиши «пенсил», лотинчада «пенсиллис» «кичик дум» маъносини билдиради. Олдинги қалам тури «плюмбум» кўргошиндан тайёрланган бўлиб устига ёғоч стержен билан қопланган, лекин у яхши чизмагани туфайли йўқолиб кетган. Ҳозирги замон қаламининг яратилиши Англияда рўй берган бўрон билан чамбарчас боғлиқдир. 1564 йилда Борроудея яқинида бўрон туфайли илдизи билан ағанаб тушган дарахт сабабли «соф графит» ёки «қора углерод» қаттиқ ҳолатда пайдо бўлди.

Тайёрлаш усули. Графит кукуни лой билан аралаштирилади ва тайёр бўлган пастани квадрат дюмга 60 тонна босим билан майда тешикчалардан сиқиб чиқарилади. Тешикчалар катталиги графит қалам ҳажмида бўлади. Сўнг оқаргунча иссиқда тобланади. Тайёр бўлган графит ёғоч қолипчаларга жойланади.

Ана шундай узоқ машаққатли жараён туфайли, қаламга ҳурмат ва фахр билан қарашган. Қаламни қаттиқ ва юмшоқ тури бўлади. Графит қалами юмшоқ (М), қаттиқ (Т) ва ўртача юмшоқликда (ТМ) ишлаб чиқарилади. Унинг ҳозирда яна юмшоқ (В), № В2-В4-В6, қаттиқ (Н) № Н2-Н5 ва ўртача юмшоқликда (ВН) ҳам чиқарилмоқда. Ўта қаттиқ қаламлар асосан лойиҳа чертёжида фойдаланилади. Қалам танлаш, албатта, чизмага қўйилган мақсаддан келиб чиқади, айтишлик контраст тусдаги шакллардан иборат натюр-мортни ифодалаш учун юмшоқ қаламдан фойдаланилади. Италия қалами ташқи кўринишидан оддий қаламлардан қолишмаса-да, бироқ таркиби куйдирилган ўсимлик елими билан қотирилган бўлиб, ишлатганда ўзидан рангдор чизиқлар қолдиради. Ўша пайтда Италияда кашф этилган

қаламлар, албатта, ҳозир йўқ, бизгача эса бир нечтаси етиб келган, аммо уни тайёрлаш усули ва ушбу қаламда ишланган суратлар сақланиб қолган. Айниқса, Овропанинг буюк рассомлари, ушбу қаламда ноёб график суратларни келажак авлод учун қолдириб кетганлар.

Чизишни бошлашдан олдин иш тўхтаб қолмаслиги учун 3-4 та қаламни очиб олиш тавсия этилади. Қаламни бошланиш қисмидан 2-3см пастдан мўлжаллаб очиш тавсия қилинади, очиладиган грифель қисми 1смдан кам бўлмаслиги керак. Қаламни тушириб юбормасликка ҳаракат қилинг, йўқса графит қисми ичидан синиб қолади.

1.2.2. Ретушь

Ретушь қаламининг чизматасвирда мавқеи графитга қараганда паст эмас. Оддий графит қаламга нисбатан у ёруғ ва тўқ тусларнинг контрастлигини ифодалашда аҳамияти катта. Прессланган кўмир ашёсини ёғоч стержни ичига жойлаштирилиб, ретушь деб номланган фойдаланишга қулай қалам яратилди. Силлиқ қоғоздан ташқари барча фактурага эга қоғозлар, турли рангдаги картонлар, бўз, сурп ва матоларга ҳам суврат ишлаш мумкин. Ретушда ишлаш ўзига ҳос тажриба талаб қилади, хатога йўл қўйилганда, уни деярли тузатишга умид йўқ. Унинг шаклини ўткирлаб туриш учун алгорит картончага майда фактурали кумқоғоз парчасини елимлаб қўйиб фойдаланиш тавсия этилади.

Иш тугагач, албатта суврат, суркалиб кетмаслиги учун (фиксатив) котирувчи суюқлик билан ишлов берилади.

1.2.3. Стеклограф

Стеклограф юқмайдиган қалам бўлиб, асосан, графиканинг тошбосма (литография) услубида кенг қўлланилади, айниқса, силлиқ юзали қоғоз, ойна, пластик каби материалларга

сурат ишлашда муаммо туғдирмайди. Унинг бир неча ранги мавжуд. Қалам бир қанча талабларга жавоб бериши керак яъни, пичоқ ёрдамида енгил очилиши, мўрт бўлмаслиги (енгил босим билан чизганда синмаслиги), қалам билан чизилган чизгининг енгил ўчиши, сатҳда енгил ҳаракат қилиб қоғозни тирнамаслиги, бир хил босмда бир хил қалинликда чизик қолдириши кабилар.

Тайёрлаш усули. Қалам яшаш учун графит, каолин, гипс, куйган суяк, қора курум ва оз миқдорда елим керак бўлади. Яхши қалам ашёси бир квадрат сантиметрда 16 000 тешикчалари бўлган элакдан ўтказилади. Хомашёлар аралашмасидан ҳосил қилинган қаламчалар 100°C иссиқликда 5-6 соат қуритилиб, 150-250° С да 2-3 соат қиздирилади. Тошга суврат ишлаш жараёни, худди қоғозга оддий қаламда ишлов берилгандек услубда қўлланилади.

Назорат учун саволлар:

1. Қандай қалам турлари мавжуд?
2. Графит қалам қандай хусусиятга эга?
3. Ретушь қалами қандай имкониятларга эга?
4. Стеклограф бошқа қаламлардан қай жиҳатлари билан фарқланади?

Амалий топшириқлар:

- а) Графит қаламининг қаттиқ ва юмшоқ турларини амалда қўллаб кўринг.
- б) Ретушь қаламини қўллашда бошқа қаламлардан фарқли жиҳатларини синаб кўринг.
- в) Стеклограф қаламида бир неча амаллар бажариб кўринг.

1.3. ГРАФИКАДА – ЮМШОҚ АШЁЛАР

1.3.1. Сангина.

Сангина меллар орасида ажралиб туриб, қизил гоҳида тўқ қизгиш рангли худди қайноқ қон каби тусда бўлади. Француз рассомлари шунинг учун ҳам «сангина»ни беъжиз «қонли» «қизил қонли» деб аташмаган. Бу ёқимли жигарранг тусдаги қобиксиз қалам қоғоз, картон, фанер, мато сатҳларида ишлашга қулай. Фойдаланишда енгил, бўяш ва қоплаш хусусиятлари кучли бўлиб, унинг таркиби каолин, мел, темир зангидан иборат.



4-расм. Сангина

Мана беш юз йилдан ошган бўлса ҳам ва «сангина» номи шунчалик ҳаётимизга чуқур ўрнашиб қолди ва уни ашё сифатида қўнчилик севиб қолди. Сангина инжиқ эмас шу сабабли у бутун Европа бўйлаб тарқалди. Илгари қизил бўрни табиатдан олишар эди, ҳозир эса фабрикада тайёрлайдилар. Уни штрих усулида, ҳамда пахта ва юмшоқ матода ишқалаб ишлатиш ҳам мумкин, агар жуда қаттиқ босмай енгил тусда ишлатилса, ўчиргичда ўчириш мумкин.

1.3.2. Соус

Соус сангинага, пастелга ўхшаш бўлиб, қобиқсиз ва бўяш хусусияти кучли бўлган ашё. Уни қуруқ ҳолда ва сув билан аралаштириб ишлатиш мумкин. Таркиби қора қурум ва каолин. У бўрсифат материал бўлиб, қора, жигарранг, оч кўкимтир, қорамтир хиллари мавжуддир. Фолгали зар қоғоз билан белигача ўралган бўлади. Олдиндан идишга ивитиб қўйилган «соусни» худди «сув бўёқ» сингари қоғоз юзига мўйқалам билан ёйиб чиқилади. Қоғозга қаламда чизиш учун хира тус беришда ҳам фойдаланилади. Соус қоғоз юзида бахмал каби юмшоқ чизик қолдиради ва тасвирни енгил нозик килиб кўрсатади.



5-расм. Соус

Иш тугатилгач, суврат юзини ҳимоялаш мақсадида конифолнинг спирт билан аралашмаси ёки ёғсизланган сут, пуркагич (пуловизатор) ёрдамида бир неча марта сепилади. Ҳозирда эса сувратларни ҳимояловчи «Фиксаж» каби воситалар саноатда кўплаб ишлаб чиқарилмоқда, ҳатто «соч локини»

ҳам сепилса, яхши натижа беради. Узоқ муддатга сақлаш учун сувратлар махсус папкаларда сақланади, суврат юзига калка ёки юпқа қоғоз ёпилади.

1.3.3. Пастель

Пастель бу турли ранглардаги қобиксиз бўлган қаламчалардир. Худди сангина, соусга ўхшаш шакл ва хусусиятга эга бўлиб паста, хамир маъносини билдиради.

Авваллари, рассомлар ундан рангтаъсир ишларининг рангли эскизларини ишлашда фойдаланишган. Лекин кўп рассомлар пастель ёрдамида мустақил яқунланган асарлар ҳам ишлашган. Бу ашёнинг ўзига хос томони шундаки, у сатҳни яхши қоплаб, духобасифат товланади. Пастель учун жуда майдаланган, ёруққа чидамли, қоплаш хусусияти юқори бўлган пигментлар танлаб олинади. Уваланиб кетмаслиги учун трагант елими оз миқдорда қўшилади. Икки хомашё аралашмаси хамир ҳолатига келтирилиб, қолип ёки темир трубалар ёрдамида шакл бериб қуритилади. Пастель қаламчаларининг оч ва тўқлиги уларнинг таркибидаги оқ пигментнинг миқдorigа боғлиқ.



6-расм. Пастель

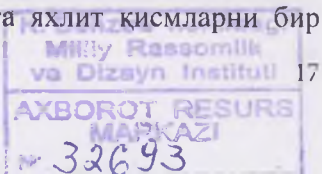
1.3.4. Кўмир ва куйдирилган ёғоч қаламчалари

Кўмир ва куйдирилган ёғоч қаламчалари (уголь рисовальный) коғоз, картон, мато, фанер, девор сатҳларида бирламчи чизгиларни чизишда, эскиз ишлашда кенг фойдаланилади. Шакли дарахт новдачаларини эслатувчи бу ашё тол ва қайин дарахтларининг новдаларини куйдириб ҳосил қилинади.

Тайёрлаш усули. Цилиндр идишга новдачалар зич қилиб солиниб, кум билан идиш ичи тўлдирилади. Идиш қоққоғи зич ёпилиб, лой билан сувалади ва олов ёрдамида қиздирилади. Маҳсулотнинг тайёр бўлганини қоққоқ устидаги маҳсус кичик тешикчадан чиқадиган тутуннинг тўхташидан билинади.

Куйган новда қаламчаларининг сифати сатҳда энгил ҳаракатлар ёрдамида чизиши, коғоз сатҳини тирнамаслиги, кўлдан тушиб кетганда синмаслиги, чизилган чизгилар сатҳ устидан юмшоқ латта ёрдамида энгил ҳаракат билан ўчиши кабилар билан белгиланади. Бу қаламчалар ёрдамида мустақил яқунланган ишлар маҳсус локлар ёрдамида қотиришни талаб қилади. Сангина кўмирда ишлаш учун эса қоғозни аччиқ чой, тамаки аралашмаси, кофе билан қоғозни ҳам туслаб олса бўлади.

Кўмир қалам коғоз юзида ҳаракатланганда шитирлаб, қуюқ қора бахмал сифат ноёб гўзал из қолдиради. Кўмир қаламчаси, пастель, сангина ўзининг ташқи кўриниши қаламдан сезиларли даражада фарқ қилади. Уларни ёғоч орасига жойлаб бўлмайди. Ишлаётган пайтда кўлни ифлос қилмаслиги учун уларни зар қоғозга ўраб қўядилар. Кўмирни бармоқ ёки латта бўлаги билан ишқалаб очартириш осон. Энг муҳим камчилиги, у қоғоз билан жипслашиб қоғозга сингиб кетмаслигидир. Шунинг учун, кўмирни ғадир-будир қаттиқ ва пишиқ қоғоз юзасига ишлаган мақул. Кўмирнинг оддий ва прессланган тури мавжуддан «мўдроқ» ишлатган маъқул, тез чизгиларда кўлланилганда катта яхлит қисмларни бир





зумда ёпиб олиб тусларга ажратишга қулай, майда қисмларига аниқлаштириш, керак бўлса бармоқда ишқалаш, юмшатиш ёки тўқлаштириш мумкин. Очартириш керак бўлса, юмшоқ ўчиргич фойдаланилади. Ундан фойдаланганда қоғозни ифлосланишидан эҳтиёт бўлиш керак. Иш тугатилгач, сурат юзини ҳимоялаш мақсадида қотирилади.

1.3.5. Ўчиргич

Ўчиргич фойдали ашё, қачонки ундан билиб фойдаланилса, агарда ҳаддан зиёд кўп ўчирилса, қоғоз шундай ҳолатга келиб қоладики, ҳатто чизмани давом эттиришга ҳам имкон қолмайди. Айниқса, ўчиргични иш бошлаш жараёнида ва ҳаддан зиёд босиб ўчиришдан ўзини тийган маъқул. Ўчиргич икки хил бўлади: юмшоқ ва қаттиқ. Юмшоқ ўчиргич қаламлар учун ишлатилса, қаттиқ ўчиргичда туш ёки краскаларни ўчиришда фойдаланилади. Иложи борича ўчиргичдан камроқ фойдаланиш лозим. Сувратнинг аниқ чизмасини топгандан сўнг ўчириш мумкин. Агар чизматасвирни нозик чизиқлар билан қаламни қоғоз юзасига енгил теккизган ҳолда ишланса, ўчиргичга ҳам ҳожат қолмайди. Чизмани куришда ва аниқлик киритишда, аниқ топилган чизиқларни кучайтирилса, керакмас ноаниқ чизиқлар ўз-ўзидан билинмай, кўринмай кетади. Агарда, баъзи кераксиз чизиқлар барибир халақит қилган тақдирда, уларни иш тугаш олдидан олиб ташлаш мумкин. Умуман, ўчиргичга камроқ мурожаат қилишга ўрганиш керак, агар жуда ҳам эҳтиёж сезилса, иш тугаш олдидан, ёруғ қисмларни аниқлаштириш, (блик) ялтироқ доғни, рефлексни кучайтириш учун фойдаланганимиз маъқулдир. Тасвирни куриш жараёнида, йўғон чизиқлар билан қаламни ҳаддан зиёд босиб ишланганда, ўчиришга тўғри келиб қолса, яна қайта тасвир чизилади ва яна ўчирилади, шунда қоғоз юзаси (фак-

тураси) бузилиб, титилган ёқимсиз ҳолатга келиб қолади ва қалам, қоғоз юзига яхши ётмайди, чизма суврат эзгиланган ҳолатга келиб қолади. Резинка (ластик)нинг ҳолатини тўғри сақлаш учун уни тозаланган бензин солинган шиша идишга 2-3 кунга солиб қўйилади. Шишган ўчирғични идишдан олиб уни нам шимадиган оддий қоғозга ўраб қўйилади. Сўнг уни сувда бироз қайнатиб олинса, бемалол ишлатса бўлади.

Назорат учун саволлар:

1. *Графикада юмшоқ ашёларнинг аҳамияти қандай?*
2. *Сангина қандай хусусиятга эга?*
3. *Соуснинг қўллаш усуллари қандай?*
4. *Пастельнинг имкониятлари қандай?*
5. *Қўмир ашёсининг ўзига хос жиҳатлари нимада?*
6. *Ўчирғичдан фойдаланишнинг қоидалари қандай?*

Амалий топшириқлар:

- а) *Сангинани қоғозда турли усулларда синаб кўринг.*
- б) *Соус ашёсини қуруқ ва эритилган ҳолда қўллаб кўринг.*
- в) *Пастел ашёсида машқлар бажариб кўринг.*
- г) *Ёғоч қаламчаларини куйдириб қўмир ашёсини тайёрланг ва синаб кўринг*
- д) *Ўчирғичдан фойдаланиш ва уни яхши сақлаш қоидаларини билиб олинг.*

1.4. СУВЛИ БЎЁҚЛАР

1.4.1. Акварель.

Акварель (суббўёқ) – (лотинчада – “акуа” – сув, французча «акуарелле» – сув билан ёзиш) рангтавирнинг энг кенг тарқалган турларидан бири. Акварель бўёқлари ўзининг

нафислиги, рангларнинг ёрқинлиги ва тиниқлиги билан расомларни ҳамда санъат шинавандаларини қизиқтириб келган. Бўёқ рангли пигмент (ўсимлик ёки минералларни янчилган кукуни) ва бириктирувчи воситалар олча елими, гуммиарабикадан таркиб топган. Акварель бўёқларига асал ва глицерин қуриб қолмаслиги учун қўшилади. Унинг бошқа бўёқлардан ажралиб турадиган хусусияти ёрқинлиги, уни қоғозга юпқа қатламда ишланиши, рангларни бир-бирига устма-уст қўйганда ҳам ёрқинлиқ хусусиятини йўқотмаслигидир. Сувбўёқ sanoatда турли-туман кўринишда ишлаб чиқарилади: тўрт-бурчакли плита шаклида, темпера ва мойбўёқ шаклидаги кўрғошин идишлардаги акварель бўёқлар, қаттиқ (пастель қаламчаларига ўхшаш шаклда бўлиб, уни ҳўл сатҳга чизиш усулида фойдаланилади) ҳолатда ҳам ишлаб чиқарилмоқда. Фойдаланиш чун энг қулайи тубик ҳолидагиси ҳамда плиткали идишдагисидир. Унинг 16 ва 24 ранглик тўпламлари сотувда мавжуд. Акварель бўёғида ишлашда иш қуролларининг аҳамияти катта. Қоғоз, албатта, сифат жиҳатдан талаб даражасида бўлиши керак. У етарли даражада қалин бўлиши, (ватман, ғадир-будир торшон) қоғознинг оқлиги, нур манбаи вазифасини ўтайди. Жуда силлиқ қоғозга бўёқ текис ётмайди, шу сабабдан ундан фойдаланилмайди. Юпқа ва бўш қоғозлар ҳам аварелда ишлашга тўғри келмайди. Танланган қоғоз маҳсулоти планшетга маҳкамлаб тортиб қўйилади.

Акварелда оқ бўёқнинг йўқлиги, ишлаш жараёнида ўзига яраша эҳтиётлиликни талаб қилади. Бунда тасвирдаги блик, оқ ёки ўта ёруғ қисмларни ифодалашда, қоғознинг тоза оқлиги сақланиб қолиниши билан эришилади. Енгил суртилган бўёқнинг тагидан оқ қоғознинг сезилиши, акварелда бажарилган асарларни янада жилодор қилиб кўрсатади. Бўёқларнинг қуюқ берилиши оқ қоғознинг юзасини беркитиб, тасвирнинг тиниқлигини бўғиб қўяди.

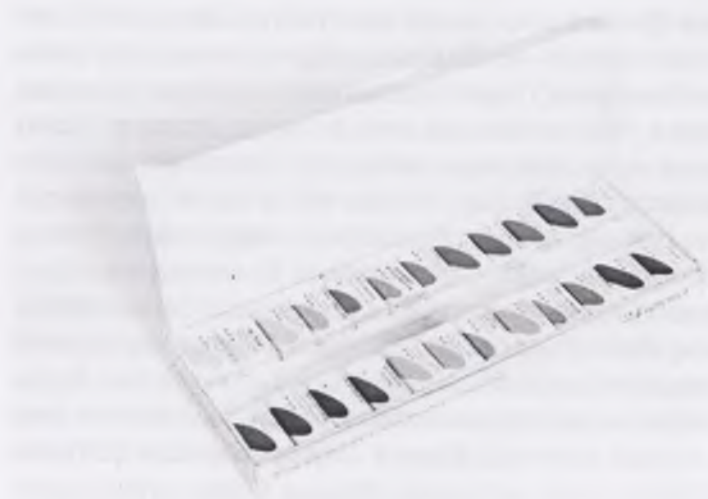
Акварелда ишлашнинг бир неча хил услублари мавжуд бўлиб, тез бажариладиган ишлар, манзарали этюд, эскизлар ишлаганда *хўл, нам қоғоздан* фойдаланилиб, иш жараёни қоғоз куригунича тугатилади. Хўлланган қоғозни картон устига қўйиб ишланса, намлиги кўпроқ сақланиб туради, яна ҳам узоқ фойдаланиш учун хўл қоғозни сувланган ойна ёки пластик устига текислаб ётқизилади, сувдан ҳосил булган пуфакчалар сидириб чиқарилади.

Узоқ муддатли ишларда эса *лессировка* (қатламларини уст-ма-уст қўйиш) услубидан фойдаланилади. *Аллаприма* тасвирдаги рангларни ва тонал муносабатларни бор кучида, бир ўтишда ифодалаш услубидир. Булар кенг тарқалган асосий услублардир. Аммо ҳар бир ижодкорнинг ўзига ҳос бошқаларга ўхшамайдиган ўз услублари бор. Акварель ашёси ўзига ҳос бетакрор имкониятлари билан бошқа ашё турларидан кескин ажралиб туради.

Акварелда ишлашда, олмахон, колонок мўйнасидан тайёрланган мўйқаламлардан фойдаланиш тавсия этилади. Акварелда рангларнинг бир-бирига нозик, енгил қўшилиб кетиш имкониятлари жуда катта.



7-расм. Акварель



1.4.2. Гуашь

Гуашь бӯёғи. Акварель сингари сувга аралаштириб ишлатилади. Гуашь сўзи – итальянчадан «guazzo» «намли» деган маънони билдиради. Таркиби жиҳатдан акварелга ўхшасада, гуашь бӯёғи ўзининг ялтироқмаслиги, тиниқмаслиги, босиқлиги билан акварелдан ажралиб туради. Гуашни сувда яхши эрувчанлик хусусияти бор. У ёки бу тусларга ажратишда бӯёққа оқ гуашь қўшилади. Ундан қоғоз, картон, мато, фанер, сатҳига суврат ишлашда фойдалнилади. Гуашь учун акварелда ишлатиладиган қоғозлар яхши мос келади. Сатҳга қўйилган ранг куригач, ўз ёрқинлик хусусиятини йўқотиб, бир неча марта очаради. Гуашь бӯёғи билан театр декорацияси безакларида, афишалар, рекламаларда, плакат йўналишининг асосий иш қуроли сифатида, бадий асарлар ишлашда фойдаланилади. Катта яхлит қисмларни ёпишда флейц мўйқаламдан фойдаланилади. Плакат, афишаларни рангда тасвирлашда мўйқаламдан ташқари, губкали синтетика тампонлардан ҳам фойдаланилади. Аэрограф ускуналари орқали трафарет устидан бӯёқ сепиш яхши эффект беради.



8-расм. Гуашь

Гуашь бӯёғидан рангтасвирда унумли фойдаланиб келинган. Унинг духоба сифат туси, сатҳни яхши текис ёпиши, сувда осон эриши, суюқ ва қуруқ ҳолда қўлланиш имкониятлари билан рассомларни бефарқ қолдирмайди. Гуашь техникасининг рангтасвирдаги мураккаблиги шундаки, бӯёқ қуриганидан сўнг, ранглар қандай кўринишга келишини олдиндан аниқлаб бўлмайди. Яна унинг ўзига хослиги шундан иборатки, бӯёқлар устма-уст кўп берилганда унинг ёрилиш хавфи бор.

Гуашь кўриниши жиҳатдан қуюқ қаймоқни эслатади. Сопувда асосан шиша ва елим идишларда ишлаб чиқарилади. Гуашни қаттиқ идишларга солиб асраса, вақт ўтиши билан қуриб қолиш хавфи бор. Гуашни тюрбик ҳолида сақлаш қулайроқ, уни узоқ сақласа, қуриб қолади шунинг учунунга вақтида сув қуйиб туриш керак.

1.4.3. Темпера

Темпера бӯёқларининг пайдо бўлиши узоқ ўтмишга бориб тақалади. Унинг тайёрланиши ҳақидаги трактатлар турлича бўлиб, Германия, Франция, Нидерландияда шимолий метод асосида олча елими, ҳайвон елими, асал ва уксус ёрдамида темпера таёрланган. Италияда XIV асрдан тухум, гумми эмулсияси сув билан аралаштириб тайёрланган. Ўша пайтларда темпера бӯёғи асосан девор, мато, тахта ва ойна сатҳига сувратлар, нақшлар ишлашда асосий ашё сифатида фойдаланилган. Ёгингарчиликлар, совуқ иқлимниг таъсири намликни таъсири туфайли сувратдаги бӯёқлар тўкила бошлади. Кўпгина рассомларнинг баҳс мунозаралари, ўтказилган тажрибалари асосида бӯёқнинг янаям чидамли турлари мойли темпера яратилди. Бу мойбӯёқнинг оммалашиб кетишига асосий туртки бўлди. Мойбӯёқдан анча олдин пайдо бўлган темпера, ҳозирда ҳам рассомлар эътиборидан четда эмас.

Темпера бӯёғи билан ишлаш жуда қулай, лекин гуашга қа-

раганда «казеин елими» темпераси жуда тез қотиб қолиш хусусиятига эга. Темпера бўёғи билан қоғозга ишланса 1-2 соат ичида қуриydi. Казеин елими темпераси сув бўёқ ва гуашга ўхшаб сувда яхши эримайди.



9-расм. Темпера

1.4.4. Бистр

Ёғоч куйиндиси ва сувда эрийдиган ўсимлик елимининг аралашмаси, уни перо ва кист воситасида ишлатилади, худди ҳозирги тушни эслатади. XVII асрдан бўёқ уч юз йил давомида жуда кўп буюк рассомлар томонидан гўзал расмлар ишланган.

1.4.5. Тушь

Тушь турлича усулда ишлатилади. Ундан перо ёки камиш чўпдан фойдаланиб ишланади. Қисқа муддатли чизгилар (наброска) лар учун қаттиқ ва юмшоқ чўткадан фойдаланилади. Гоҳида тушга сув қўшмасдан ярим қуруқ ҳолатда (шетина) қил чўткадан фойдаланилади. Тушни худди сув бўёқ (акварел) сингари юмшоқ йирикрок қил мўйбўёқ воситасида сатҳ юзига текис ёпишда (отмивка) қўлланилади. Тушь бунда чинни политрада сув билан аралаштирилади. Тушь, асосан, перода ишланиб, ундан Ғарб ва Шаркнинг буюк усталари фойдаланишган.

Назорат учун саволлар:

1. *Акварель бўёгининг ўзига хос жиҳатлари нималардан иборат?*
2. *Гуашь бўёги қандай хусусиятларга эга?*
3. *Темперанинг қўллаш усуллари қандай?*
4. *Бистр ашёсининг имкониятлари қандай?*
5. *Тушь ашёсининг имкониятлари нималардан иборат?*
6. *Перодан фойдаланиш қоидалари қандай?*

Амалий топшириқлар:

- а) *Акварель бўёгини қоғозда турли усулларда синаб кўринг.*
- б) *Гуашь бўёгини имкониятларини қоғоз ва картонда синаб кўринг.*
- в) *Темперанинг имкониятларини синаб кўринг.*
- г) *Бистрда бажаришган асарларни репродукцияларини кўриб ўрганг.*
- д) *Тушь ашёсида машқлар бажаришида перо ва мўйқаламдан фойдаланинг.*

1.5. ҚОҒОЗ ТУРЛАРИ.

Инсониятнинг илк аجدодлари сувратлар ва турли ёзув белгиларини тошлар, горлар деворларига тасвирлаганлар. Кейинчалик ёзувнинг ривожланиш жараёнида ёғоч, лойдан ясалган плиталар, папирус дарахти пўстлогидан тайёрланган лентасимон юза, бузоқ терисига ишлов бериб тайёрланган пергаментдан фойдаланилган. Кейинчалик пахта, дарахт, ип матодан қоғоз тайёрлана бошланди. Қоғоз илк бор Хитой давлатида кашф қилинган. У бошқа ашёларга қараганда енгиллиги, ёзиш ва тасвир чизишда қулайлиги билан ажралиб туради. Яхши тайёрланган қоғозни узоқ муддатда сақлаш имкониятлари мавжуд. Самарқандда биринчи мартаба қоғозни VIII асрда ишлаб

чиқарила бошланган. Самарқанд ва Бухорода қоғоз Ипак ашё-сидан тайёрланган ва у сифатли ҳисобланган.



10-11-расмлар. Қоғозни ишлаб чиқариши жараёни

Қоғозга турли ашёларда суврат чизиш, ҳуснихат ёзиш картон, фанер, мато, шиша, металлга қараганда кўпгина афзалликларга эга. Оқ, тоза сатҳга эга бўлган қоғозга бўёқ ёки тушь билан ишлаш жуда қулай. Агар ишлаш жараёнида қоғоз бузилса, тўғрилаш имконияти бор. Қоғозга ишланган суврат ёки ёзилган ҳуснихатни зарурият туғилганда кир бўлган жойини сув билан ювиш мумкин. Ўчирғич билан ўчириш, лезвия билан қириб ташлаш ва бошқа усуллар ҳам бор. Қоғознинг яна қулайлик томони шундаки, уни труба шаклига келтириб ихчамлаштириш имконияти бор. Қоғозни папкага солиб жойлаштириш мумкин, бошқа ашёларга нисбатан энг арзон. Унинг таркиби матолар толасидан иборатдир. «Полуватман», «Чертежная», «Александровская» ва бошқа маркадаги ҳар хил сифатга эга қоғозлардан (ўзининг таркибида целлюлоза моддаси кўплиги учун) чизматасвир, рангтасвир, плакат ва ҳуснихат ишларида фойдаланса бўлади. Қоғоз таркибида ёғоч моддаси кўп бўлса, унда фақат гуашь бўёғи ёки темпера бўёғидан фойдаланилади. Сув бўёқ текисликка яхши ётмай-

ди ва ёмон ювилади, агарда кир бўлиб қолса, қоғознинг сатҳи-ни тозалаш имкониятлари қийинроқ. Кипиғи чиққан «ўрама» қоғозларнинг елимлаш даражаси паст. Қоғоздаги елим микдорининг сифати қай даражада эканлигини аниқлашда қоғознинг сатҳига бир қанча ранглардан суртиб кўрилади, агарда бўёқ бир зумда шимилиб кетса ёки ёйилиб кетса, унда бу қоғознинг таркибида елим микдори жуда оз бўлади. Бундай қоғозлардан фойдаланишда қўшимча елимлаш ёки сувга оз микдорда желатин, крахмал, ёғоч елими қўшиб яхшилаб аралаштирилади ва қоғозни бир неча бор бўялади. Елимли қоришмасини қўлга суртиб, бармоқларни бир-бирига теккизиб кўрилганда бармоқлар бир-бирига ёпишганлиги сезилса, унда елим тайёр бўлган бўлади. Қоғозни бўяш учун қоришмани тайёрлашда, тахминан йигирма грамм сувга бир грамм елим қўшилади.

Ишга киришишдан олдин, нима мақсадда ишлатилаётганлиги эътиборга олинади ва бунда намланган қоғознинг сифатига кўп нарса боғлиқ бўлади. Қоғоз танлаганда унга ҳар томонлама эътибор бериб қараш лозим. Қўл билан ушлаб кўриб, қандай қалинликда эканлиги, унинг ён қисмлари, ҳаттоки, қоғозни ёруғликка тутиб кўриб, уни қандай сифатга эга эканлигини аниқлаш мумкин. Қоғозлар айрим ҳолларда қирилган, ғижимланган, йўл тушган ва бошқа механик зарарланган бўлиши мумкин. Агар қоғозда шунга ўхшаш носозликлар бўлса, унга сув бўёқ, тушь, чой, кофе билан ишлов берилганда, камчиликлар кўзга ташланиб қолади.

Қоғознинг сифатини аниқлашда уни ишлатишдан олдин текшириш тавсия этилади. Қоғознинг сатҳига ўчиргичнинг қандай таъсир кўрсатишини текшириш, унга сув бўёқлари гуашь, темпера ёки тушнинг қандай бўялишига қараб аниқланади.

Қоғозни тоза сув билан ювишда сувга бир неча томчи нашатир спирти қўшилади (бир стакан сувга 4-6 томчи нашатир спирти) ёки озгина совун аралаштирилади, совунланган сув микдори нурсиз, оқиш бўлиши лозим.

Иш жараёнида қоғозни турли хил доғлардан тозалашга тўғри келади. Махсус лезвия ёки ўчирғич коғозда ўзига хос бўлган чуқурлик ҳосил қилиши мумкин. Агар шундай жой бўлса, коғознинг бузилган жойига аралаштирилган елим билан бўялади. Бу суюқликни тайёрлашда озгина крахмал ёки желатин қўшилади. Бу суюқликни коғознинг чуқур бўлган жойига суртилади ва уни текислаш мақсадида дазмолланади. Масса қуригандан сўнг эҳтиётлик билан ортиқча бўлган ерлари лезвия билан олиб ташланади.



12-13-расмлар. Мармар қоғоз (Абри баҳор) ва уни тайёрлаш.

Абри баҳор қоғози илгарилари қўлёзма китобларнинг мукова ички қисмлари, варақларнинг ёзилган ҳамда хошия қисмларини безашда ишлатилган. Ҳозир ҳам китоб безаш санътида форзац ва иллюстрацияларни безашда абри баҳор қоғози қўлланилиб келинмоқда.

Абри баҳор қоғозини тайёрлашнинг йўллари кўп бўлиб, улардан бири қуйидагича:

Уч литр сувда 200 грамм миқдорда трагант елими эритилади. Тайёр бўлган эритмани бир неча маротаба юпқа матодан ўтказиб, йирик бўлақлардан тозаланади. Сўнгра суюқлик қоғоз ўлчамадан каттароқ бўлган тоғорасимон идишга қуйилган. Бир қанча вақт тиндирилиб, сувнинг юзига чиқиб қолган ортиқча чиқиндилар олиб ташланади. Трагант елимини топиш имконияти бўлмаганда, унинг ўрнига зиғир уруғининг сувдаги бўқтирмасидан ҳосил бўлувчи суюқликдан фойдаланиш мумкин. Турли рангдаги пигментларни алоҳида-алоҳида чинни идишчаларга солиб, елим билан аралаштирилади. Янги бузоқ ўтини (желчь – мол ва паррандаларнинг ички аъзосидан олинади) олиб бир оз иситиб, бўёқлар билан аралаштирилади. Бу бўёқ ва мол ўти аралашмаси тоғорадаги эритилган трагант устига мўйқалам ёрдамида томизилади. Бундан олдин тўқ ранглар, сўнг оч ранглар томизилади. Бўёқ таркибидаги мол ўти моддаси бўёқнинг қоғозга сингишига ёрдам беради. Мўйқалам ёки нозик чўп ёрдамида сув сатҳида турли шакллар чизилади.

Шундан сўнг, ҳосил бўлган рангли безак сиртига оқ қоғоз давомида ётқизиلىб, аста-секинлик билан кўтариб олинади ва сув сатҳидаги рангли шакллар қоғоз сиртига ўтиб қолади. Қоғозни орқа томони билан ётқизиб, соя жойда қурилади. Бундай рангли қоғозни «абри баҳор», яъни «баҳор булутлари» деб номлашган.

Назорат учун саволлар:

1. Қогознинг пайдо бўлиши ва уни тайёрлаш услублари қандай?

2. Қогознинг тасвирий санъатда, айниқса, графикада қўл-лашининг ўрни ва аҳамияти қандай?

3. Қогознинг турлари, форматлари ва ўзига ҳос жиҳатлари нималардан иборат?

4. Мармар (Абри баҳор) қогозини тайёрлаш ва уни қўллаш йўллари қандай?

Амалий топшириқлар:

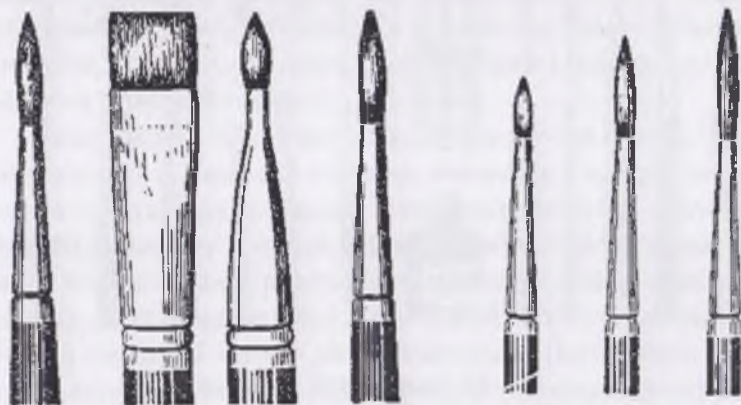
а) Қалинлиги ва кўриниши (фактураси) турлича бўлган қогозлардан фойдаланиб ҳар хил ашёларда синов машқлар бажаринг.

б) Мармар (Абри баҳор) қогозини тайёрлашни гуруҳ аъзоларингиз билан синаб кўринг.

1.6. МЎЙҚАЛАМ ТУРЛАРИ ВА УЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ

Мўйқаламлар думалок, япалок, учли ва тўмтоқ бўлади. Улар қуйидаги рақамлар остида саноатда ишлаб чиқарилади. Думалоғи №1 дан №24 гача; япалоғи №1 дан №12 гача. Суврат ишлашда, хусниҳат ёзишда, асосан, «колонковый ёки белеч» мўйқаламлари ишлатилади. Колонковый мўйқаламлар турли бўёқ ишларида қўлланилади. Бунинг учун алоҳида ма-лака, кўникма талаб қилинади ва узоқ давомий амалий машқ қилишга тўғри келади. Бу кўпроқ рассомнинг шижоатига бог-лик, шу билан бирга асбобларнинг ўзига хос характери ва им-кониятлари нимага қодирлигини тезда илғаб олишига боғлиқ. Ундан ташқари, гуашь ёки темпера бўёқларида ҳам қўллаш мумкин. Лекин бундай мўйқаламларни мойбўёқда қўллаш мумкин эмас. Чунки уларда эгилувчанлик хусусияти йўқ ва жуда ҳам юмшоқ сифатга эга. «Щетинный» мўйқаламлари мойбўёқ, темпера ва гуашь бўёқларидан рангтасвир ишларида фойдаланса бўлади. «Флейц» чўткаси – турли бўёқлар билан,

асосан, катта майдонларни бўяшда қўлланилади. Флейцнинг афзаллиги шундаки, у турли мўйналардан тайёрланади: «щетиный», «белич», «хорьков», «борсуковий», «режекаленковой» турлари бўлади. Флейцнинг туклари узун бўлади. Оддий чўткаларга нисбатан унинг туклари зич жойлашган бўлади. Мўйқаламларни узун кўзаларда ёки узун идишларда сақлаш тавсия этилади. Агар сиз узоқ вақт мўйқаламдан фойдаланмасангиз, унда мўйқаламни (олча ёки олхўри) сувига ботириб қўйилади ва уни суюқ қилиб елимланади. Мўйқаламни чиройли шаклга келтириб, уни қогоз ёки газета билан ўраб ёки нафталин сепиб, ёпиқ қутичада сақлаш мумкин.

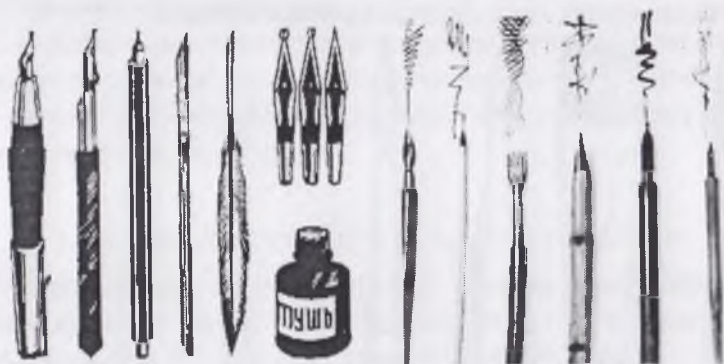


14-расм. Мўйқалам

1.6.1. *Перо*

Перо – «тиг қалам» хилма-хил чизиқларни ифодалашда имконияти каттадир. Чизиқлар пластикасида ингичкадан йўғонлашиб ўзгариб боришида, гўё чизиқлар мусиқаси янграётгандек. У узун бўлиши ёки узилиб бўлиниб кўринишда, шиддат билан босиб ёки енгил, эгилувчан, ҳатто, нуктасимон йўсинда ифодаланиши мумкинки чизматасвир усуллари бийитиб боради. Перолар, асосан, махсус металлдан ясаиб

цехларда ишлаб чиқарилади. Улар турли ҳажмда, турли шаклда бўлиб, хусниҳат ёзишда (плакат перолари), тушь ёрдамида суврат ишлашда эса учи ингичка, ўткир перолардан фойдаланилади. Рассомлар ўз ижодларида тез-тез тушдан фойдаланишга интиладилар. Унинг ёрдамида перо ва кистда, айниқса, ўткир чархланган бамбукли перода суврат ишланганда ўзини янаям номоён қилади. Тушни имкониятини найчали перо, рапидограф, техник пероларда ҳам ўзига хос даражада ҳис қилишимиз мумкин, бунда, албатта, силлиқ қоғоз ва картондан фойдаланишни тавсия қиламан.



⁴ 15-расм. Перо турлари

Назорат учун саволлар:

1. Мўйқаламнинг турлари ва уни тайёрлаш услублари қандай?
2. Мўйқаламнинг тасвирий санъатда, айниқса, графикада қўллашнинг ўрни ва аҳамияти қандай?

Амалий топшириқлар:

- а) Ҳажми ва кўриниши турлича бўлган мўйқаламдан фойдаланиб ҳар хил шиёларда синов машқлар олиб боринг.
- б) Мўйқалам тайёрлашга ҳаракат қилиб кўринг.

⁴ Cari Ferraro. The art of calligraphy and lettering – Ирвайи: Walter Foster, 2011, page 10.

II БОБ. ЛИТОГРАФИЯ

2.1 ЛИТОГРАФИЯ ТАРИХИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ЖАРАЁНЛАРИ

Литография грекчадан «litos» литос – тош ва «grapfo» (графо) – ёзаман, тасвирлайман деган маънони англатиб графика санъатининг қизиқарли соҳаларидан бири саналади. Тасвир ясси, текис юзадан босилади. Ашёнинг бошқа турларига қараганда уни ўзлаштириб олиш анча енгил кечади. Технологик жараёнларнинг мураккаб эмаслиги, рассом учун қалам ва тушь билан ишлаш усули одатий ҳол бўлгани учун, тош юзасига турли тасвирларни чизишда муаммо туғдирмаслиги билан рассомлар орасида литография графиканинг кенг ёйилган турига айланди.

Литография – бу тасвир шаклларида бири бўлиб, янги у ёки бу сурат, расмни акс эттириш демакдир. Литография ясси босма турига киради. Тасвир туширилган тошлар, ишлов берилаётган ашёлар орасидаги ўзаро кимёвий алоқа унинг асосини ташкил этади, рассомнинг ишлатган ашёси (тушь ёки қалам), тошга ишлов берадиган асбоблари хусусиятига хос бўлган тасвирий санъат асари яратилади. Литография XVIII аср охирида Германияда А.Зенефелдер томонидан кашф этилди. Асосий қисми калсий кислотасидан (97% атрофида) иборат литография тоши ўзига мойларни осон сингдиради ва азот кислотаси таъсирида мой сингдирмайдиган калсийнинг азот кислотали тузига айланади. Яхшилаб ишқаланган ясси тошга махсус мойли қалам ёки тушь билан тасвир туширилади. Сўнгра тошга кислота билан ишлов берилади ва бироз уни намлаб бўёқ суртилади. Бўёқ фақат чизилган жойларга ўрнашади, тошнинг текис кислотага қарши қатламини ҳосил қилади. Литография графика турлари орасидан мустаҳкам ўрин эгаллади ва рассомлар орасида оммалашиб кетди. XIX аср бо-

шида босма ишларининг ривожланиши туфайли литография матбаачиликда ҳам кенг тарқалди. Литография босма шакли сифатида гравюрадан анча арзон, бундан ташқари, яна бир қатор афзалликларига эга эди. Буларга тасвирий имкониятларининг кенглиги, енгиллиги ва тез босмаланишини киритиш мумкин.

XIX аср охири ва XX аср бошларида тасвирий литографияни фотолитография сиқиб чиқара бошлади, яъни у ёки бу бадий асл нусха фотомеханик йўл билан босиладиган бўлди. Растр (Raster немисча. – сетка) ни кашф қилиниши туфайли, рассомларни сувратларидан арзон тонал туслардан иборат клишелар тайёрлаш имкони пайдо бўлди. Ҳар қандай тасвирий санъат асарининг асладан (перода, мўйқаламда, акварелда, мойбўёқда рангтасвирда, бажарилган асарлар фотосувратлардан) камҳарж, арзон репродукцион босма шакллар тайёрлаш ҳамда уни китоб ва журналларни босиш жараёнида матн билан бир вақтда босиб чиқара олиш – мана унинг тез ривожланиши ва оммалашишининг сабаби. Литографияда эса тайёрланган сувратлар формасини, матнлар билан бир вақтда босиш имконияти йўқ эди, босиш ускунасининг ҳаракатини яна қайтадан ўтказишга тўғри келади.

Ўтган даврларда плакатлар, даъват, чақириқ варақалари литографияда босилар эди, айниқса, иккинчи жаҳон уруши даврида литография ва офсет босмасининг зиммасига катта масъулият юклатилди. Уруш мобайнида душманни енгишга, фронт ортида ўз меҳнатлари билан фронтга, ғалаба учун ёрдам қилишга даъват қилувчи плакатларлар катта тиражда нашр этиларди. Бугунги кунда қўл билан бажариладиган литография босмада қўлланилмаяпти, лекин босманинг одатдаги усули сифатида графика санъати орасида муҳим ўрин тутди. Бир ярим аср давомида кўпгина йирик рассомлар рангтасвир, қаламтасвир ва гравюра билан бир қаторда автолитография

билан шуғулландилар. Барча тасвирий санъат турларидаги каби автолитография асосини ҳам қаламтасвир ташкил этади.

Автолитография— муаллиф томонидан тошга ишланган санъат асарини унинг иштирокида босиб чиқариш ҳисобланади. Автолитография билан шуғулланаётган рассом яхшигина моҳир қаламтасвирчи бўлиши зарур, акс ҳолда, у ашёлар билан бемалол ишлай олмайди. Европа, Америка ва бошқа мамлакатларнинг таниқли рассомлари графика санъатининг айнан шу тури билан шуғулланганлар. Франсуз рассомлари П.Гаварни, Э.Делакруа ва О.Доме, инглиз рассоми Ф.Бренгвин, немис рассомлари М.Слевогта, К.Колвис, америкалик Р.Кент, Барбизон, К.Коро, Ж.Дюпре, Н.Диаз, импрессионистлар Э.Мане, Э.Дега, О.Ренуар, А.Тулуз-Лотрек кабилар литография соҳасида кўплаб асарлар яратганлар. Россияда литография XIX аср бошларида пайдо бўлди. Биринчи босмаҳона Ташқи ишлар вазирлиги қошида очилди, унда фақат расмий қоғозлар босиб чиқарилар эди. Тез орада рассом А.О.Орловский литография билан шуғулланди ва киёфалар, сахналар, портретлар тасвирланган албомлар чиқарди. XIX асрнинг биринчи ярмида ижод қилган О.А. Кипренский, В.Л. Боровиковский, К.П. Брюллов, А.Г. Венесианов каби рус рассомлари литография билан шуғулландилар. XIX асрнинг 20-йилларида Петербургда ташкил этилган рассомларни қўллаш жамияти рус литография санъати ривожига йўл очди. Ҳарбий тарих, портрет, болалар китоблари, шаҳарлар акс эттирилган албомлар литография усули билан чоп этилди. Литография, асосан, қора рангда бўялади, баъзан қўлда акварел билан ҳам ишланади. Фақат XIX асрнинг иккинчи яримдан бошлаб рангли литография пайдо бўлди. 1851–1862 йиллари рус рассом-гравери В.Ф. Тим нашр қилган Рус бадиий варақаси литографиянинг оммалашувида катта ўрин тутди. Ўша йиллари Хоразм шоҳи Ферузнинг саъй-ҳаракатлари билан Хоразм давлатига

хам литография кириб келди. У ўз саройида тош босма ташкил этиш ҳаракатига тушиб, Эрондан Иброҳим Султон номли матбаачини саройга ишга таклиф этади ва унга ёрдамчи қилиб Отажон Абдаловни ишга олади. Баъзи бир ҳужжатлар босмадан чиқа бошлайди. Иброҳим Султон муҳлати тугаб, юртига қайтиб кетгач, ҳамма мажбурият шогирди Отажон Абдалов зиммасига тушади. Саройда ташкил топган «Подшоҳий замон типолитографияси» нинг илк маҳсулоти 1876 йилда дунё юзини кўрди. Бу Абу Наср Форобийнинг «Нисоб ус-сибиён» («Болалар насибаси») номли фалсафага оид асари эди. Халқ Отажон Абдаловни «Отажон босма» деб атай бошлади. Феруз Отажон босмага ёрдам бериш учун Муҳаммад ва Худойберган Ҳаррат, Худойберган маҳркан каби тараққийпарвар кишиларни босмахона ишларига жалб қилади. Феруз кўрсатмасига биноан 1880 йилда буюк Алишер Навоийнинг «Хамса» асарининг биринчи достони «Ҳайрат ул-аброр» нашр этилди. Ўрта Осиё маданияти тарихида бу эътирофга сазовор муҳим воқеа эди. «Туркистон вилоятининг газети» бу воқеага атаб бир неча мақолалар чоп этди. 1879 йилда Шермуҳаммад Муниснинг «Мунис ул-ушшоқ» девони нашр этилди. Девонга 14 саҳифадан иборат дебоча ёзилиб, унда шоир шеърӣй мероси ҳақида маълумот берилган. Умуман девон жами 669 саҳифадан иборат эди. 1882 йил Алишер Навоийнинг «Чордевон», машҳур шоир ва тарихчи Муҳаммадризо Эрнийезбек ўғли Огаҳийнинг «Таъвиз ул-ошиқин» («Ошиқлар тумори») номли 530 бетдан иборат девони чоп этилди. 1897 йили Феруз ёзган ғазаллари «Девони Феруз» Комил Хоразимий сўзбошиси билан нашр этилди. Шундан кейин, Баёний, Огаҳий, Пиркомил, Мирзорожий, Табибий, Комил Хоразимий, Комил Девоний, Ғулломий, Сулаймоний, Саъдий, Асад, Қозий, Раҳмонқули қори каби шоирларнинг шеърлари нашр этила бошланди. XIX аср сўнгида тасвирий литографиянинг таназзули билан (уни

фототасвир сиқиб чиқарди) кўпгина рассомлар автолитографияга эътибор қаратдилар. Таниқли рассомлардан И. Репин, А.Васнецов, В.Маковский, И.Шишкин, И.Левитан, В. Серов кабилар автолитография билан шуғулланадилар. XX аср бошларида автолитография «Жаҳон санъати» рассомлари ишларида етакчи ўрин тутди. Л. Бакста, Э. Лансере, О. Браз, Ф. Мальявин, М. Добужинский, Б. Кустодиев, А. Остроумова-Лебедева, В. Фалилеевларнинг автолитографиялари ҳозиргача бу ўзига хос графика санъатининг ажойиб намунаси бўлиб қолмоқда. В. Серов ажойиб портретлар яратган литография устасидир. XX асрнинг йигирманчи ва ўттизинчи йилларида В. Ватагин, К. Рудаков, Н. Тирса, В. Конашевич, Э. Чарушин, И. Бродский, Н. Купреянов, Г. Варейский, А. Лвов, М. Родионов, В. Лебедев, П. Алякринский, С. Боим каби рассомлар автолитографияда муваффақият билан ижод қилдилар. А. Яр-Кравченко, В. Курдов, К. Кузнесов кабилар ўз автолитографиялари билан машхур бўлиб кетдилар. К.Рудаков ҳам автолитография соҳасида етакчи рассом ҳисобланади. Унинг ашёлар билан эркин ишлаши, қаламтасвирдаги беқиёс маҳорати, чизикларнинг лўндалиги бу соҳада ишлаётган рассомлар учун намуна бўлиши мумкин. 30-йилларда Э.А.Кибрикнинг Ромен Роллан асарларига ишланган автолитография тасвирлари пайдо бўлди. А. Пахомов, Н.Жуков ва А.Гончаровлар литография соҳасида етук ижодкорлар ҳисобланадилар. Иккинчи жаҳон уруши йилларида автолитография катта рол ўйнади. Қамал қилинган Ленинград (Санкт-Петербург) да рассомларнинг «Жанговар қалам» автолитографияси ниҳоятда оммалашиб кетди. Москвадаги бадий эстамп устахонаси ва В.И.Суриков номидаги давлат рассомлик институти талабалари кўплаб литографик агитплакатлар чиқардилар. М. Б. Греков номли студиянинг П.Й.Кирпичев, Р.Ф. Житков, Э.И. Комаров каби ҳарбий рассомлари ўзларининг фронтдаги қораламалари асосида қатор

альбомлар чиқардилар. Уруш йилларидаги кўргазмаларида А. Лаптев, П. Митурич, А. Яр-Кравченко, Э. Кибрик каби рас- сомларнинг автолитографияда бажарилган айрим ишлари на- мойиш этилди. О. Верейский, Л. Тимошенко, И. Айзенштадт рангли автолитографияси муваффақият қозонган.

Иккинчи жаҳон урушининг дастлабки кунларида Ўзбекис- тон графика санъатининг дастгоҳли графика жанрида В.Кай- далов, В. Рождественский, С.Мальт, К.Чепраков, В.Кедрин, Б.Жуковларнинг республика кўчаларида фашизмни ўтқир ва қаттиқ фoш этувчи, армия ва меҳнат фронтидаги муваф- фақиятларни шарафловчи «Ўз ТАГ» ойналари пайдо бўлди ва уларда ўз плакатлари билан М.Рейх, рангасвирчилар Л.Аб- дуллаев, В. Уфимцев, Н. Кашина, Б. Ҳамдамий ва бошқалар иштирок этишди.

Графика санъатида кекса авлод усталари И. Икромов, В. Кайдалов К. Чепраков, В. Кедрин, Г. Шеваков, А.Ошейколар билан бир қаторда Қ. Башаров, Г. Чиганов, А.Циглинец, М. Кагаров, В. Паршин, Ю. Стрельников, И. Циганов, А. Ли каби дастгоҳли графика йўналишига мансуб ёшлар ҳам самарали ижод қилдилар. Айниқса, Қ.Башаров, М.Кагаров, Л.Даватц, М.Содиқов, И.Воҳидов, А.Маҳкамовлар литографияга янги талқин ўзига хос йўналиш олиб кирдилар.

Китобларга расм ишлаш ва уларни безаш соҳасида кейин- ги авлод вакилларида Ю.Павлов. И.Кириакиди, В.Бобров, А.Мамажонов. Г. Ли. М. Рейх.

2.2. ЛИТОГРАФИЯДА ИШЛАШНИНГ НАЗАРИЙ ВА АМАЛИЙ АСОСЛАРИ

Бошловчи литографга тушунарли бўлиши учун асосан бир рангли, қора литография ҳақида сўз юритилади ва унинг энг муҳим жиҳатларида тўхталиб ўтилади.



16-расм. Тошбосма иш столи

2.2.1. Тош таилаш

Тошлар таркиби жихатдан бир хил эмас, тажрибадан келиб чикиб физик-механик хусусиятларига қараб, тошлар қаттиқлик даражаси бўйича уч турга бўлинади: *қўкиш-қулранг* (*қаттиқ*), *оқ* (*ўртача*), *сарғиш-оқ* (*суст-бўшироқ*). Бажариладиган ишлар тошнинг турига боғлиқ бўлади, тош кимёвий (травит) ишлов беришни ва ёғни қандай қабул қилишига қараб бир ишга яраса, бошқасига тўғри келмайди. *Қаттиқ* тошлар асосан, игна билан граверлашга қулай бўлса, лекин туш билан литографик қаламда ишлашга мойил эмас.

Суст-бўшироқ хусусиятга эга тошлар, аксинча, тушь билан литографик қаламни ўзига яхши қабул қилади, ammo кислота билан (травит) қилиш жараёни ўта тез кечади. Бундай тошлар, асосан, йирик қўпол шакли ишлар учун қўлланилиб, майда деталлар, нозик тусланишлар, ингичка штрихли сувратлар

⁵ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guipill, 2012, 26-бет

травит қилиш жараёнида тез-осон ўйилиб кетади. Демак, жиддий оригинал ишлар учун оқ, қаттиқлиги жиҳатдан *ўртача* тошлар маъқулроқ ҳисобланади. Оқ тошдан фойдаланилганда, тонал фарқларни ажратишда сариқ ва кўкиш-кулранг тошларга қараганда камроқ хатога йўл қўйилади.

Кўкиш-кулранг тошга ишлаш жараёнида литограф рассом тошнинг бўғиқ тусли тўқ рангига бўйсунган ҳолда кўпгина хатоларга йўл қўяди, бу айниқса, суврат биринчи бор босиб чиқарилгандаёқ маълум бўлади, чунки туслар орасидаги фарқларда кескинлик, соя ва ёруғ қисмларида ноаниқлик, ўта фарқланишлар юзага келади. Рассомнинг кўп йиллик тажрибаси туфайли бундай бўғиқ тусли тошлар билан ишлашда унга мослашиши туфайли мақсадга эришилади. Босиб чиқарилгандан кейин бўладиган муаммоларнинг олдини олиш учун, сувратни оқ қоғозга эмас, тошнинг рангига мос (кўкиш-кулранг) қоғозга босиш мақсадга мувофиқ бўлади. Агар оқ қоғозда босилган бўлса вазиятдан чиқиш учун, алоҳида тошни юзига енгил тусли яхлит фон бериб станокдан қайта ўтказилади.

Тошлар асосан тўғри тўрт бурчакли шаклда бўлиб, юзаси 15-20 см, тошнинг қалинлиги 3-4 см.дан кам бўлмаслиги керак. Юзасининг катталигига қараб қалинлиги 12 смгача бўлади. Литограф рассом сувратни тошнинг хажмига қараб танлаши лозим, чунки сувратдан ташқарида камида 3-4 см майдон қолиши керак бўлади, уни паспорта сифатида ҳам фойдалиниш мумкин.

2.2.2 Тошни (шлифовка) тозалаш ва ишлов бериш.

Эски сувратларни олдин скипидар ёки керсин билан, сўнг сув билан обдон яхшилаб ювиб ташланади. Тозалашга жиддий эътибор бериш керак етарли даражада тозаланмаган тош кейинги ишнинг сифатига путур етказади. Кўпинча босиб

чиқариш жараёнида эски суврат «чиқиб кела бошлайди» ва натижада, суврат ифлос доғ бўлиб чиқиши оқибатида, рассомнинг меҳнати зое кетади. Тушъ билан яхлит қуйиб ишланган қисмларини, айниқса, кўпроқ астойдил ўчириш керак бўлади. Тўлиқ ишончга эга бўлиш учун қуйидагиларга эътибор бериш керак тошни ишқалашдан олдин, уни сув билан ювиш керак. сўнг эски сувратни скипидар ёки керосин билан ювилади, яна сув билан ювиб, кейин тошнинг юзасини кучли азот-кислотаси (15-20% аралашмаси) билан дорилаб, яна сув билан ювиб кейин обдон (шлифовка) қилинади. Танланган тошни бошқа тош ёрдамида сайқаллаш жараёни бошланади. Тошга сайқаллашда махсус қум ишлатилади. Дастлабки силликландан кейин тош намланади ва денгиз пемзаси билан текис, босмасдан ишқалаб силликланади. Ҳосил бўлган оқ қукун ювиб турилади ва яхшилаб қуритилади. Қукун юмшоқ латта билан ювилади. Текис жилвирланган тошга мўйқалам, перо билан чизиш мумкин.

2.2.3 Тошга сурат тушириш ва ишлаш жараёни.

Фил суяги рангидаги текис литографик тош танлаб олинади. Танлаб олинган тош яхшилаб ишқалаб тозаланган, текис бўлиши шарт. Унинг фактураси эътиборга олиниб, қора ёгли қалам билан чизилади. Кўпгина рассомлар қаламтасвирни осонроқ тошга тушириш, ёруғлик ва рангни аниқ бериш учун эскизга шаффоф қоғоз кўядилар ва чизиклар бўйлаб юритиб, уларни тошга ўтказадилар.

Литографияда тузатиш яхши натижага олиб келмайди, ундан кўра қаламтасвирни бутунлай қириб ташлаган маъқул, шунда рассомнинг ўзлиги сақланиб қолади. Шу ўринда литографиянинг яна бир жиҳати очилади, яъни тошга ўтказиланган эскиз қанчалик мукамал бўлмасин, уни тошга ўтказиш механик усул бўлиб, рассом ижод қилмасдан ўз-ўзидан нусха олгандек бўлиб қолади. Шунинг учун, расмни тошга эскизсиз





ишлаган маъкул. Аммо тошга эскизсиз ишлаш кўп йиллик тажрибани талаб қилади ва рассомнинг маҳоратига боғлиқ бўлади. Сотувда литографик қаламлар думалок, тўртбурчак, шунингдек, турли қаттиқликда бўлади. Қаламлар 6–7 см узунликда бўлганлиги сабабли, улар рейсфедерга қотирилади.

6

17-расм. Тошга кимёвий ишлов бериши

Олдий қаттиқ график қалам билан тошга чизма чизиб текширилгач, литографик қалам билан ишлаш бошланади. Қўл остига таглик қўйилади ёки тош қоғоз билан ёпилади, бунда очиқ жойга қўл тегиб кетмаслиги керак. Қўл теккан жой мой бўлиб, босмага чиқиб қолади. Бундан ташқари, тошда ишлаётиб резинкадан умуман фойдаланиб бўлмайди. Агар у ёки бу чизик нотўғри тушган бўлса, уни игна ёки шабер билан олиб ташланади. Тошда ишлашнинг қийин томони шундаки, ундаги тасвир тескари кўринишга эга бўлади. Ишни осонлаштириш учун кўпгина литограф рассомлар олдига ойна қўйиб олади. Агар ойнадаги тасвирдан чизилса, асл нусхага мос келадиган сурат олиш мумкин. Тошга расм ишлаш рассомдан катта кўникмани талаб қилади, шунинг учун, дастлаб бир рангли литографияни ўрганиш зарур, қалам, тушь билан чизиб кўриш керак. Албатта, тошга перо билан чизиш қийин, негаки у сирпаниб кетиши мумкин. Тошда тушь билан ишлаш усуллари бор, уни сув ёки скипидар билан ювиб юбориш мумкин.

Тушни тайёрлаш қуйидагича совун, ёғ, воск, сажа ва сақич (смола) юқори даражада эритилади.

⁶ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guption, 2012, page 27

Агар тошга расм чизишни машқ қилиб кўриш лозим бўлса, дастлаб қалам билан чизган маъқул. Кўникма ҳосил бўлгач, перо ва мўйқалам билан ишланади. Қалам ва тушь билан бир пайтда ишлаш мумкин, аммо қалам қанчалик юмшоқ бўлмасин, тушь бўртиб туради. Тусни аста кучайтириш учун тушлаш мумкин, бу рассомнинг мўлжалига боғлиқ. Тушлаш чоғида тартиб билан ишлаш талаб этилади. Иш якунлангандан сўнг чизиклар тортилса, мақсадга мувофиқ бўлади. Бир жойнинг ўзида қалам билан бир неча марта ишлаш мумкин эмас. Бундан ташқари, яна шуни ёдда тутиш керакки, тошга кислота билан ишлов берилиб, бўёқ билан қопланади, у қалам чизикларига қараганда кучлироқ бўлади. Оқ-қора литографияни ўзлаштириб, сўнгра рангли ишларни бажариш мумкин.



⁷ 18-расм. Тош юзасига бўёқ юрғазилиши

Литография кашф қилингач, узоқ йиллар оқ-қора рангда босмалаб келинди. Рангли тасвир ҳосил қилиш учун уни акварел билан бўяб қўйиларди. Фақат XIX асрнинг иккинчи ярмидан, суратлар икки-уч тусда босила бошланди. Аммо XIX асрнинг 60-йилларида рус литографи Тимм ўз варақалари ва альбомларини беш ва ундан ортиқ рангларда боса бошладди. XIX аср охирида рангли литография оммалашиб кетди. Фарбдаги литография усталари А. Тулуз-Лотрек, Т.А. Стенлейн, Ж. Шере кабилар бу санъат соҳасида ажойиб асарлар қолдирдилар. Маълумки, Шарқда биринчи матбаа 1832 йил

⁷ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guptill, 2012, page 31

Эронда пайдо бўлиб, унда китоб ва жаридалар нашр этила бошланган. 1886 йилга келиб, Табризда еттита, Техронда ўнта литография босмахоналари вужудга келди. «Литография» – грекча сўз бўлиб «литос» – тош ва «графос» – ёзаман деган маънони билдиради. Бу атама ўзбек тилида «Тош босма» тарзида ўгириб қўлланган. Сўнгги йилларда рангли литография билан кўпгина рассомлар шуғулланиб келмоқда. Рангли литография мустақил санъат асари сифатида кенг тарқалди. Чунки, у бошқа эстамплар билан бир қаторда замонавий интерьерда яхши кўринади. Рангли литографияни яна хромо-литография деб ҳам аталади. Албатта, бу ном литография ишлаб чиқариш аҳамиятига эга бўлганда, яъни у ёки бу рассомнинг картинаси оммавий чиқарилганда ишлатилади. Бу ишни мутахассис хромо-литограф бажаради. Рассомграфик О.Г. Верейскийнинг «Йўлдаги дам олиш» асари рангли автолитографияга ёрқин мисол бўлади. Кўк, қизил, сариқ, кулранг ва қора сингари беш рангдан иборат рангли литографияни бажариш лозим бўлсин. Унда асосий чизувчи ранг қора бўлиб қолади. Тошга бу асосий ранг туширилади, четларига белги қўйилади ва бу тошдан қалин қоғозга бир неча босма чиқарилади. У кейин акварель билан бўялади. Акварель яхши ётиши учун уни совунли сувга аралаштирилади. Рангларни танлаш аниқ бўлгач, тошда ишлашга киришилади. Бунинг учун бўялган эскиз босма шаффоф қоғозга ўтказилади, ранглар чегараси, уларнинг аралашуви бошқача ранг бериб белгилаб олинади.

Тошга тушъ билан ишланадиган бўлса, бундай ранглар майин кўринишга эга бўлиши мумкин. Агар бир неча ранглар устма-уст туширилса, клёнкага ўхшаш нохуш кўриниш ҳосил бўлади. Шунинг учун, дастлаб контрабрис қилиб, ишда нечта бўёқ бўлса, шунча тошга ўтказилади. Рангли литографияда рассом бўёқларни бериш тартибини ҳисобга олиши зарур, чунки ранг таркиби бўёқларни тартиб билан берили-

шига боглик. Масалан, сариқни кўк устидан берилса, сарғиш-яшил ранг пайдо бўлади, аксинча бўлса, кўкиш-яшил бўлади. Четдаги белгилардан ташқари бир қатор тўртбурчаклар ҳам чизилади, уларнинг сони иш учун олинган бўёқ сонига мос бўлади. Абрис (контур чизик) бошқа тошларга туширилгач, рассом иш бошлайди. Абриснинг ҳар бир соҳаси бўйича туш билан ишлаб чиқади ёки ранг талаб қилинган жойлар чизик билан тўлатилади. Иш усули оқ-қора литографиядан фарқ қилмайди. Фақат тус ва рангни бериш эмас, балки ҳар бир юза, ашё учун ўз фактураси, усулини бериш лозим бўлади. Буларнинг барчаси О.Г. Верейскийнинг «Йўлдаги дам олиш» рангли автолитографиясида кўринади. Бу иш тўқ кулранг бўёқ билан ишланган, қора бўёқ бу ерда иккинчи чизик ҳисобланади, учинчиси негативе хусусиятидаги оқ-қора бўёқ, кейингиси, либос учун сафсар бўёқ ва охиргиси, пушти бўёқ бўлади. Рангли литографияни босмалаш оқ-қорадан қийин эмас. Энг муҳими зарурий рангни танлаш, у бошқалари билан уйғунлашиб талаб қилинган ранг ва тусни беришига эришиш керак. Одатда, бу ишни рассом эмас, мутахассис-ношир бажаради, аммо рассом ҳам бу жараёнда иштирок этса, баъзи нохушликларнинг олди олинган бўлади. Рангли литографияни босмалашдан аввал плитага валик билан тегишли рангдаги бўёқни ёйиш зарур. Сўнгра, станокка биринчи босмаланадиган бўёқ тоши қўйилади, яъни рейбер ўрнатилади, босмалаш учун қоғоз тайёрланади. Тош сув ёки скипидар билан ювилади. Тошга бўёқни суриб ундан босма нусха олинади. Агар бўёқ ранги тўғри танланган бўлса, босма давом эттирилади. Сўнгра бўёқ плита ва валикдан скипидар билан ивителиди ва тоза қуруқ латта билан артилади. Шундан сўнг, бўёқнинг иккинчи ранги тайёрланади, уни плитага суртилади ва иккинчи тош тайёрланади. Бўёқлар рангининг тўғрилигини текшириш учун плитада озроқ миқдорда бўёқ олиб, пичоқ билан

аралаштирилади, кўрсаткич бармоққа бир томчи олинади ва кучли босим билан тоза қоғозга босилади. Ҳосил бўлган доғ ранг ва тус ҳақида тасаввур беради. Агар ранг нотўғри тайёрланган бўлса, зарур бўёқдан етарли миқдорда қўшилади ва у яна синаб кўрилади. Қоғоз бўлагини олиб валикка теккизиб кўриш ҳам мумкин. Бу бўёқ ҳақида янада аниқ тасаввур беради. Бўёқларни бир-бирининг устига аниқ тушириш учун барча босмалар белгисига игна санчиб кичкина тешикча ҳосил қилинади. Бошқа тошларга қўйилган белгидан игна билан кичик чуқурчалар ҳосил қилинади. Қоғозни тошга қўйишда штанген циркулдан фойдаланилади, аммо у бўлмаса, ёғочга кийдирилган иккита ингичка игнадан ҳам фойдаланиш мумкин. Бундай усулни бир эмас икки киши бўлиб қўллаган маъкул. Тайёр босма нусхаларнинг зарурий миқдоридан ташқари ҳар бир бўёқдан тоза қоғозга биттадан босма нусха олиш тавсия этилади. Бу босмалар шкала (ранг даражаси кўрсаткичи) дейилади. Бундай шкалалар босмаҳона ишчиси учун мустақил бўёқ танлаш имконини беради. Одатда, босмалашни тўқ бўёқ ёки контурдан бошланади, агар оч бўёқдан бошланса, у адаштириши мумкин. Агар О.Г. Верейскийнинг «Йўлдаги дам олиш» литографияси пушти бўёқдан бошлаб босмаланса, у оқ рангга нисбатан кучли туюлиши мумкин, лекин уни охирида босилса, муаллиф мўлжалидек аниқ тасвир олиш мумкин. Бўёқлар қуригандан сўнг бирининг устига иккинчисини босиш мумкин. Агар бўёқларни бир кунда босиш лозим бўлса, босма кукунланади, бунда бўёқ ўз ёрқинлигини йўқотади. Охириги бўёқ босилиб, сўнгги босма нусха олингач, муаллиф ўзгартириш киритиш лозимлигини айтса, барча бўёқлар тоши диққат билан кўздан кечирилади ва тегишли тошларга ўзгартириш киритишга ҳам тўғри келади. Баъзан барча тошларга тузатиш киритилади. Умуман рангли литография рассоми олдига яна қуйидаги вазифалар қўйила-

ди: қора қалам ёки тушь билан ишлашда ҳар бир туснинг кучини аниқ тасаввур этиш, кейинчалик буларнинг барчаси ранг билан босилишини билиш зарур. Табиийки, ранг қанча кўп бўлса, ишлаш шунча мураккаб бўлади, шу сабабли бошловчи рассом икки-уч рангдан бошлаши, сўнгра тажриба тўплангач, кўп рангли литографияга ўтиш мумкинлиги таъсирида мой сингдирмайдиган калсийнинг азот кислотали тузига айланади. Яхшилаб ишқаланган ясси тошга махсус мойли қалам ёки туш билан тасвир туширилади. Сўнгра, тошга кислота билан ишлов берилади ва бироз уни намлаб бўёқ суртилади. Бўёқ фақат чизилган жойларга ўрнашади, тошнинг текис жойига бўёқ юқмайди. Литография қалами ва туши юқори ҳароратда аралаштирилган совун, мой, қатрон ва шамиси қоришмасидан иборат бўлади.

2.2.4 Тошда ишлашнинг умумий қоидалари

Тошга тушь билан ишлов беришда барча чизиқлар бир хилда қора бўлиши зарур. Саргимтир ёки кулрангроқ чизиқлар кислота билан текисланиб кетади ва тасвир узук-юлук бўлиб қолади.

Тушь билан ишлашда перони юмшоқ латта билан тез-тез артиб туриш зарур, чунки тушь тез қотиб қолади.

Ёски тушни суртиб бўлмайди. Янги тушь билан ишлаган маъкул, у перодан осон оқиб тушади.

Қалам билан ишлашдан аввал уни синаб кўриш керак. Бунинг учун кичик тошга турли туслар тушириб, кислота билан ишлов бериш ва босиб кўриш зарур. Шунда босма қаламнинг афзаллиги ва камчилиги, у билан қандай ишлаш лозимлиги маълум бўлади.

Литографияда ишлатиладиган қаламлар, албатта, бир таркибли бўлиши лозим, акс ҳолда, бу кутилмаган натижаларга

олиб келади. Қалам таркибидаги турли хил мой тошга турлича сингади ва кислота таъсирига ҳар хил муносабат билдиради. Тошда ўта мойли, лекин очроқ рангли қалам билан чизилган чизиқ ёнидаги камроқ мойли лекин қорароқ қалам чизигидан очроқ кўринади. Тошга кислота билан ишлов берилганда акси бўлиши ҳам мумкин.

Қаламнинг учи ҳамиша яхши очилган бўлиши лозим, яъни ингичка, енгил туслар учун ўткир, кучлироги учун тўмтоқ бўлади. Аммо ўта тўмтоқ қалам ҳам маъқул эмас, негаки у ғадирни тўлатиб қўяди ва қора жойлар нотекис бўлиб қолади, тасвир ўзининг ёрқинлиги ва шаффофлигини йўқотади.

Қаламнинг ўртасидан учига эмас, учидан ўртасига қараб ўткирлаш керак, акс ҳолда, учи синиб қолади. Қалам учини вақти-вақти билан қогозга ишқаб туриш керак.

Тусни қалам билан дарҳол ҳосил қилиш маъқул эмас. Шунда у тозароқ ва шаффофроқ бўлади. Литографияни текислаш учли қалам билан амалга оширилади, у билан чизиқлар ораси тўлатилади. Қалин чизиқлар игна билан тирналади.

Тош ранги алдаши мумкинлигини ёдда тутиш зарур; тошдаги енгил тасвир оқ қогозга босилганда тўқроқ бўлади. Айниқса, литография кўкиш-кулранг тошда бажарилган иш тоза оқ қогозга босилса, ўзгариш кучли бўлади.

Тошда тасвир қандай усулда бажарилишидан қатъий назар атрофида 3 см ҳошия бўлиши зарур, бу босиш пайтида рейбер ўрнатиш учун керак бўлади.

Тошдаги ҳошияни иложи борича кенгроқ олган маъқул, чунки ҳошияда қалам учини, перо билан чизиқни, игна ўткирлигини синаб кўриш мумкин. Тошни босмага тайёрлаш чоғида ҳошиядаги чизмаларни осон тозалаш мумкин ва у композитсияга халақит бермайди.

Тошга ниҳоятда эътиборли бўлиш тавсия этилади, айниқса, расм чизиладиган жойга қўл тегмаслиги лозим, не-

гаки қўлдаги тер ва мой тошга юқиб босмалаганда қоғозда доғ пайдо бўлади. Тошни ифлосламаслик учун қўл остига букланган қоғоз қўйиб олиш зарур. Бир-икки қатлам қоғоз юпқалик қилади. Гарчи қўлдан тош мойланмаган чоғда ҳам, унинг иссигидан тош терлайди ва қалам, тушь билан чизилган чизиқлар тошда суркалиб кетади. Энг маъқули қўл тагига иккита қалин брусок, устига суриладиган тахта қўйишдир.

Ишлаш қулай бўлиши учун кўтариб тушириш ва қияла-тиш мумкин бўлган махсус литографик стол ўрнатиш зарур.

Яна шуни ёдда тутиш керакки, ишнинг муваффақияти асбоб ва тошга тўғри муносабатда бўлиш, уларни тоза ва тартибли сақлашга боғлиқ. Шунинг учун, ишдан сўнг мўйқалам, сепадиган чўтка, сим тўр, тангир пластинкасини тозалаб ювиб қўйиш лозим.

Очилган қалам қолдиқларини тоза қутига йиғиш ва чангдан асраш зарур.

Қирғич ёки игна билан ишлашда шунга алоҳида эътибор бериш керакки, улар билан тош устидаги тушь ёки қаламгина эмас, балки мой сингишга улғурган тош қатлами ҳам қириб олиниши зарур, акс ҳолда, тошга кучли бўлмаган кислота билан ишлов берилганда бу жойлар бўёқни ютиб юборади.

Хонадаги намлик ва ҳаво ҳарорати муҳим ўрин тутди. Нам ва иссиқ хонада қалам ва тушь юмшайди, тошдан оқиб тушади, уни туслайди, тасвир аниқлик ва шаффофлигини йўқотади. Совуқ хонада қаламлар синади, тушь қотиб қолиб перодан тушмайди. Шунинг учун хона қуруқ ва меъёрадаги ҳароратда бўлиши зарур. Совуқ жойдан олиб келинган тошда ҳам дарҳол ишлаш мумкин эмас. Уни хона ҳароратида ушлаб туриш керак бўлади.

2.3 ТОШНИ БОСИШ УСУЛИ ВА УСЛУБЛАРИ

Тошдан босма олиш учун литографик устахоналарда махсус литографик қўл дастгоҳлари бор. Улардан дастлабки намуна, кичикроқ тираж олиш ва қўчириш учун фойдаланилади. Шунинг учун, баъзан уларни қўчириш дастгоҳлари ҳам деб юритилади. Литография дастгоҳи содда тузилишга эга. Ёғоч аравага тош қўйилади. Бу аравача металл валга ўрнатилган, у дастакли шестерня билан боғланган. Дастак айланиши валга ўтади, у эса аравачани ғилдирикларда ўнгга ёки чапга силжитади. Аравача устида пружинали пресс ўрнатилган. Пресс остида ёғоч брусоч бор, унинг пастки қовургаси сиқиб қўйилган ва ўткир бурчак ҳосил қилган. Бу брусоч рейбер деб аталади. Рейбер дастгоҳ колодкасининг металл ўймасига ўрнатилади, у пуржина ва пишан туфайли кўтарилиши ва туширилиши мумкин. Шундан сўнг, рейбер тошга қаттиқ босади. Босимни тартибга солиш учун қўл маховиги ёрдамида айланивчи винт бор.

Тарангроқ бўлиши учун аравачага намак билан ёпилган ва линолеум бўлаги ёйилган ёғоч панжара ўрнатилади. Рейбер тошгача етмай турган пайтда юпка тошларни ўрнатиш учун бундай панжарадан икки-учтаси бўлиши керак. Линолеум тошни дастгоҳда силжиш қулай бўлиши ҳамда тошни сув, скипидар билан ювиш, кукун сепиш пайтида намак ифлосланмаслиги ва уларга сингиб қолмаслиги учун зарур бўлади. Дастгоҳнинг ўнг томонида тоқчалар бор, у ерга қоғоз ва тайёр босмалар каби тахлаб қўйилади. Дастгоҳнинг чап томонида босиш учун зарур бўлган гуммиарабик (ёғоч елими), декстрин, азот кислотаси, скипидар, тинктура, олиф солинган шишалар, сувли тогора ва бошқа нарсалар қўйиладиган стол бўлиши зарур.

Валик билан бўёқ ёйиладиган мрамор плита асосий ўринни эгаллайди. Албатта, қўпинча плита ўрнига текис жилвир-

ланган литографик тошдан фойдаланилади. Иш тугагач, бўёқ ёйилган плита тозалаб ювилади ва латта билан артиб қуритилади. Бўёқ ёйиш учун плита гуммиарбик ёки декстрин ва зарурий ашёлар қўйиладиган стол учун губка ёки тампон зарур бўлади. Кислотага ишлатилган губка билан декстрин ёки гуммиарабик олиб бўлмайди. Бўёқни тошга суртиш учун махсус чарм ва резинка валиклар бор. Чарм валиклар тукли ва текис бўлади. Чармнинг ички ғадири-будур томони билан ясалган валик тукли, чармнинг ташқи томони билан ясалган валик текис ҳисобланади. Тукли валиклар билан қалинроқ бўёқлар, текис ва резинка валиклар билан унча кучли бўлмаган (рангли литография) бўёқлар ёйилади. Ишни бошлашдан олдин ва кейин валикларни яхшилаб тозалаш ва махсус шкафта сақлаш лозим. Хулоса қилиб айтганда, рассом учун автолитография билан шуғулланиш қизиқарлидир, аммо буни фақат қаламта-свир ва рангта-свир маҳоратини эгаллаган кишигина амалга ошириши мумкин. Бунинг учун махсус тайёргарлик ва маҳоратга эга бўлиш талаб этилишини унутмаслик лозим.

Биокислоталаш ва тасвирни босиш техникалари. Ҳозирги кунда анъанавий литографияда янги материаллар оддийроқ ва хавфсизроқ, улардан воз кечолмаслиги билан аҳамиятлидир, булар ацетон, суюкроқ бўёқ, дастлабки локлар, фосфорли, азотли кислота, ўткир литолар ва нефт уларга мисол бўла олади.

Литография тошларида босма босиш дастурини яқин йилларда, коллеж ва университетлар билан ҳамкорликда келишувлар бўлади, чунки, ЕПА йўриқномалари ва атроф-муҳитни ҳимоя қилишга қизиқиш тобора ортиб бориши мумкин. Таълим берувчилар талабаларга хавфли асбоблардан фойдаланишни тўғри ҳимоя қилиш, шунингдек, азотли кислота ва ўткир моддалардан асрагандек, деб талаб қилишади. Бу китобни муҳокама қилган кашфиётчиларга, раҳмат, таълим ре-

жасида якка литография тошидан босма босиш қисмини қайтадан кўриб чиққанлари учун.

Тошни биокислоталаш

Тошдаги суратни смола қилиниб бир мартада чизилиб охирига етказилади ва унга упу суртилади. Суврат кислоталанган смола қилинган бўлиши, упу суркалиши, елим кислоталардан фойдаланган ҳолда оксидларларнинг таъсиридан, доғлардан химояланади. Елим гупка билан упу кислотаси ва араб елимининг қоришмаси тошга суркалади. Тахминан, икки минутларда тош атрофни кислотадан қурийдди, секинроқ ишқаланади, кейин буни мутахассис томонидан (кичик айлана чизиқлар билан тез фойдаланиш) зичланган мато билан иш давом эттирилади. Агар сизнинг суратингиз диққат билан чизганизда жуда ёруғ жойига (эпизодларни литографик тошли, рангли қаламлар #4, #5 рақамлилари ишлатилади) тўхталиб амалга оширилади. Биринчи бўлиб, сурат майдони араб елими билан кислоталанади кейин, тошнинг қолган қисмини упу кислотаси билан араб елими аралашмалари суркалади. Шунингдек, тошни мутахассис нафис чизилган суратни упу кислотасини кислоталаб, ўрта меъёردа синаб кўрилади. Тун бўйи тошни куруқ жойда сақлашга руҳсат этилади.

Тешик қалпоқ, органи респираторини кийиб, пахта буюми ёки қоғоз сочиқлардан фойдаланиб, Д&С био эритмаси билан сурат юзаси ювилади. Шунга қарамай, чизиш босқичи литолинедан караганда секинроқ, фақат бу кўп фойда бўлишининг зарурати йўқ. Мутахассис суратни сочкуритгичи ёки қўл елпигичи билан куритилади. Суратга оз миқдордаги Д&С Биолақ суюқлиги куйилади. Тахминан, 1 минут 40 секундларда у тош атрофига суркалади.⁸

⁸ Dwight Pogue. Printmaking Revolution – New York: Watson-Guption, 2012, page 26

Назорат учун саволлар:

1. Литография тошларининг турлари ва улар қандай физик-механик хусусиятларга эга?
2. Тошни тозалаш ва ишлов бериш қандай амалга оширилади?
3. Тошга сурат тушириш ва ишлаш жараёни нималардан иборат?
4. Тошда ишлашнинг умумий қоидаларига нималар киряди?
5. Тасвири босиш техникаси ва унга қандай ашёлар қўлланилади?

Амалий топшириқлар:

- а) Кичик амалий тажрибалар воситасида тошларнинг турларини аниқланг.
- б) Тошга сурат ишлаш жараёнида, тошбосма асарлари намуналарини ўрганг.
- в) Тасвири босиш жараёнида ўзингиз ҳам иштирок этинг.

III. БОБ АМАЛИЙ ВАЗИФАЛАР

3.1 КУЗГИ МЕВАЛАР, ИДИШ ВА ИРЕДМЕТЛАРДАН ИБОРАТ НАТЮРМОРТНИ ТОШБОСМАДА ИШЛАШ.

3.1.1 Натюрморт ҳақида тушунича

Натюрморт – портрет, манзара, композиция жанрлари каби тасвирий санъатнинг ўзига хос мустақил жанридир. Натюрморт санъати инсон маиший ҳаётининг зарур буюмлари дунёсини акс эттиради. Бу зарур буюмлар нималардан иборат: идиш товоқлар, иш куроллари, сувенирлар, ҳайкалчалар, гуллар, мева-сабзавотлар, полиз экинлари маҳсулотлари. котирилган қушлар, кичик ҳайвонлар, хуллас, мавзуга мос келган барча буюмлар, ҳаттоки оёқ кийимларгача ушбу тасвирий санъат жанрида фойдаланиш мумкин.

Европа тасвирий санъатида бундай суратларни «сокин ҳаёт», «буюмлар ҳаёти», «турмуш ранг тасвири» каби номлар билан аташган бўлса-да, бундай асарлар ҳамон «натюрморт» деб юритилади.

Натюрморт тузиш – ижодий ишдир. Унда мусаввирнинг диди ва лаёқати, композицияни фикрлай олиш маданияти намён бўлади. Тасодифан териб қўйилган нарсаларни натюрморт деб бўлмади.

Натюрморт тузиш мақсадига қараб ўқув ва ижодий бўлиши мумкин. Ўқув натюрмортлари ижодий натюрмортдан, албатта, фарқ қилади. Ўқув натюрморти маълум дастур талабини ўрганиш учун бажарилади.

Натюрморт асарини тасвирлашда буюмларнинг барча хусусиятлари, шакли ва ранг, қаттиқ-юмшоқлиги, сиртининг ялтироқ ёки хиралигига қараб тасвирланади. Ҳаққоний тасвирланган натюрморт асарларидан меванинг мазаси, гулларнинг хиди келиб туради. Тасвир ва натура ўртасида нисбат уйғунликларини тўла ифодалай олиш талаб этилади.

3.1.2. Натюрморти қоғозга ишлаш жараёни

Дастлаб натюрморт чизиш, сўнгра топшириқни мураккаб-лаштириш мумкин. Бу қўл учун яхши машқ ҳисобланади, шундан сўнг, рассом ашё билан бемалол ишлаш кўникмасига эга бўлади.

Турли шаклга эга, ўлчами, материали бир-биридан фарк қиладиган нарсалардан иборат бўлган натюрморти: алюмин човгум, сопол кўза, бир жуфт кўзикоқорин, дарахт пўстлоғидан ясалган саватча, мевалар, оқ ва тўқроқ тусга эга бўлган матолардан фойдаланган ҳолда туздиқ. Унга жуда кўп нарса кири-тилмади, лекин уларнинг шакл ва туслари ҳар хил бўлишига эътибор бериш керақ.

Композиция марказини бўрттириб кўрсатишда каттароқ ўлчамли жисмлар сурат текислигининг марказига яқин жойга ҳиёл орқароққа, майдалари олдинроқда бири иккинчиси ва асосий нарсани бир оз беркитиб турадиган қилиб қўйилади.

Танланган тошнинг ҳажмига қараб қоғоз (формат) танланади. Қоғоз юзасида композиция аниқлаб олингандан сўнг, предметларни конструктив қурилмасига ўтилади, энг ёруғ ва энг соя жойлари аниқ чегараси белгилаб чиқилади. Бу босқичларнинг вазифаси, нарсанинг энг ёрқин жойи, соя, ярим соя, рефлекс, буюмнинг тушувчи соялари аниқ чизиқлар воситасида белгилаб олишдан иборат.

Натурадан ишлаш жараёнининг ўз қонуниятлари мавжуд бўлиб, бу ишни тартиб билан олиб бориш талаб этилади. Кетма-кетлик тартибини англаган ҳолда бажарилган иш махсули муҳим аҳамиятга эгадир. Предметларни тонал фарқларини, ўзаро муттаносиблигини тўғри ифодалаш, ишни нимадан бошлаш, унинг орасида қандай талабларга жавоб бериш ва қай ўринда тугаллаш кераклигини яхши билмоқ зарур.

Натюрморти талабалар 2 – 3 сеансда чизиб тугатадилар. Қоғоз ва қалам ёрдамида ишланади.



Натюрморт ишлашнинг 1-жараёни



Натюрморт ишлашнинг 2-жараёни



Натюрморт ишлашнинг 3-жараёни



Натюрморт ишлашнинг 4-жараёни

3.1.3. Ишланган тасвирни тошга қўчириш

Танланган тошни сайқаллаш жараёни (олдинги суҳбатларда гапириб ўтган эдик) тугагач, тошимиз тайёр бўлгандан сўнг, тошни яхшилаб ювиб ташланади ва сунъий шамол ёрдамида қуритилади. Чизилган натюрморт суврати калька ёрдамида тошга ўтказилади калькага ретушь қалами билан чизилади. Тошни сув ёрдамида намлаб калькани тош устига қўйиб қўл ёрдамида ёпиштириб, устидаги сувни сидириб ташлаймиз ва калькадаги сурат устидан қаттиқ қалам ёрдамида чизиб чиқилади ва калька тош устидан олиб ташланади. Сувратдаги чизиқлар тошга тушиб қолади. Литография уста хонасида махсус тайёрланган кўзгули стол устида ишланади. Тошга чизиш учун махсус литография қалами (стеклограф қалам) ва тушлар ишлатилади. Чизилган натюрморт босқичма-босқич ишланади.

3.1.4. Кимёвий ишлов бериш ва босма нусха олиш

Суврат кўзгу орқали 2 – 3 сеанс давомида тошга чизилади ва ниҳоясига етгандан сўнг тош махсус кислота ёрдамида травление қилинади, кислота тошга сингиб қуригандан сўнг, тош юзасидаги қолган кислота сув ёрдамида яхшилаб ювиб ташланади. Тошни намлаб олча смоласидан тайёрланган суюқлик қўл ёрдами билан бир сидра сурилиб қуритилади. Қуруқ тошни тоза скипидар билан артиб тозаланади. Типография бўёғи билан валик ёрдамида тошга бўёқ суртиб чиқилади. Қоғоз намланиб тош устига қўйилади ва махсус литография станогини ёрдамида босиб чиқарилади. Биринчи олинанидан нусха (отиск) контроль нусха бўлиб, унда камчиликлар тўғрилиниб кейинги олинанидан нусхалар (отисклар) яхши чиқади. Ҳар бир чиққан босма ҳақиқий ҳисобланади.

Нагурадан тошга чизматасвир ишлаш олдидан ёш рассом техник машқлар бўйича қўлланма билан танишиб чиқиши зарур. Техник машқларни эгаллаб олиш, силлиқ ва ғадир-будир тошларда ишлаш услубини ҳар томонлама амалда ўрганиш имконини беради. Тошбосма-рассоми учун иш жойининг аҳамияти катта.

Хонанинг ҳарорати мўтадил ва ҳавосининг намлиги меъёрида бўлгани яхши, чунки иссиқдан ва ортиқча намликдан тушъ чаплашиб кетади, тошбосма қаламлари эса юмшаб қолади.

Силлиқ тошни ишлатишдан олдин, тошчани таёрлаб қўйиш, уни кунт билан силлиқлаш, горизонталлигини чизгич билан текшириб кўриш, ҳамма зарур асбоблар ва материалларни тахт қилиб қўйиш зарур.

Тошда бажариладиган дастлабки иш куйидагидан иборат: кичикрок тошда, қаттиқ қўрғошин ёки металл қалам билан саккизта туғри бурчаклар чизиш ва улардан синов машқларни бажариш лозим. Биринчи туғри бурчакка юмшоқ мўйқалам билан тушни бир текис қилиб қуйиш керак. Иккинчисига перо билан турли қалинликдаги штрихларни ҳар хил йўналишларда тушириш лозим.

Сўнгра, рейсфердер ёрдамида чизгич ва учбурчак чизгич буйича йўғонлиги ҳар хил ва бири иккинчисидан турли масофада бўладиган бир неча туғри параллел чизиқчалар ўтказиш керак.

Циркуль ва юмалоқ перо ёрдамида бир неча концентрик доиралар қилиб, ҳар хил йўғонликдаги чизиқлар чизилади. Тон кучини ҳар-хил қилиб сачратқилар қилиш, сачратилган жойларни аста-секин тўсиб турган ҳолда тон кучи буйича турли хил шкала ҳосил бўлишига эришиш лозим. Туғри бурчакка мўл қилиб тушъ тушириш, тушъ яхши қуригандан сўнг, ундаги оқ штрихларни кўчириб ташлаш ва игна билан чизгич

ёрдамида чизиклар ўтказиш керак ва ниҳоят, бу ерга ҳам тушни қуйиш, сўнгра тушь қуригандан сўнг шабер билан ишлов бериш лозим.

Тошни охорлаш жараёни тошбосмалар учун асосий ишлардан бири ҳисобланади. Тошда ишлашдан олдин чизматасвир туширилади, сўнгра унга тальк кукуни сепилади, ортиқча қисми пахта билан тозаланади. Тальк ёғли чизматасвирга ёпишади ва унинг штрихларида чизматасвирнинг охорлашга қаршилигини оширадиган юпқа парда ҳосил қилади. Кейин юмшоқ булутча ёки дока тампонга охор солинади ва тошнинг ҳамма юзасига, бир жойда тўхтаб турмай ва бўш қолдирмай бир текис қилиб қопланади.

Охор таркибига 3-5% нитрат кислота эритмаси билан 30-40% декстрин эритмаси ёки 10-15% гуммиарабик эритмаси киради. Охорнинг кучлилик даражаси тажриба буйича, тошнинг қаттиқлигига ва чизматасвир характериға кўра аниқланади.

Масалан, тушь билан чизилган чизматасвирни кўкимтиркулранг қаттиқ тошни, қалам билан чизилган юмшоқроқ сариқ тошга қараганда кучлироқ охорлаш керак

Ишнинг бундай нозик томонларни билган рассом, ўз ишини сифатли бажара олади.

Аввал тошнинг тоза жойларини-четларини охорлаш лозим. Бу вақтда охор кучини билиб олиш мумкин. Баъзан охорлашда ортиқча кислота бўлса, охорлаш жадал кечади, тош сатҳида пуфакчалар ҳосил бўлади, бу ҳолда охорни бевосита тош чеккаларида соф гуммиарабик ёки декстрин эритмаси билан суюлтирилади ва шу тариқа уни кучсизлантирилади. Шундан сўнг, чизматасвирининг ўзини охорланади. Бироқ, тушь ва қаламда ишланган чизматасвирни кучли охорлаган маъқул, акс ҳолда, босишда йўл-йўл чизиклар пайдо бўлиши мумкин. Шунинг учун ишни катта тажрибаси бўлган, малакали уста кузатиб туриши ғоят муҳимдир.

Тошни бир жойда тўхтаб турмай тез ва бир такисда охорлаш лозим, акс ҳолда, босилаётган чизматасвирда йул-йул чизиклар пайдо бўлади. Тошда охорни губка ёки дока тампон билан бир неча кесишма ҳаракатлар билан тақсимлаш лозим.

Тошнинг кир теккан, қалам ёки тушнинг ортиқча излари қолган чеккаларини пемза билан тозалаш лозим. Бунинг учун тош четлари сув билан ҳўлланади ва шу ҳолатга пемза бўлакчаси билан тозаланади. Шундан кейин қолган кирни расмга зарар етказмасдан эҳтиётлик билан ювиб ташланади, сўнгра тошни охорлашга киришилади. Охорлашни тугаллагач, тош сув билан ювилади ва соф декстрин ёки гуммиарабик эритмаси билан бекитилади.

Чизматасвири охорланган тошни юз томони юқори қилиб дастгоҳ араваси ўртасига қўйилади ва чети рейберга маҳкамланади. Пресс билан босими синаб кўрилади, рейбернинг тошни босиб туриш даражаси аниқланади. Рейберни доимо тошнинг катта-кичиклигига қараб олиш керак. Агар рейбер катта бўлса, тош четлари остида босилиб қолади, жуда кичкинаси ҳам тошни синдириши мумкин. Рейбер узунлиги тошдан 1-2 см га кичик бўлгани яхши.

Ишдан олдин рейберни ҳамиша текшириб кўриши лозим, чунки оз-моз нотекис жойда бўлса, ишга таъсир қилади ва нусхада йул чизиклар пайдо бўлади. Рейбер нотекис турган бўлса, бунинг учун қумқоғоз олинади ва уни ишлаб тозаланади. Бу ишлар силлиқ стол ёки тошбосма тошида қилинади.

Энг яхши рейберлар қора қайиндан ишланади. Чизматасвир ва тош ўлчамлари, айниқса, катта бўлганда, рейбернинг ўртасини ботикроқ қилиб тайёрлаш тавсия этилади. Бундай рейбер, дастгоҳ пресси остида туғриланади ва тошнинг бутун юзаси бўйлаб босимнинг бир хил булишини таъминлайди.

Пресс босимини аниқлагач тошнинг бир четида рейбер силлиқлиги текширилиб, дастгоҳ аравачаси сурилади. Шу

йўл билан тошнинг иккинчи учидаги босим кучи аниқланади. Тошнинг бир учи, иккинчи учидан бирмунча пастлиги маълум бўлса, тошнинг пастроқ ётган чети остига бир неча варақ қоғоз қўйилади ва тош қалинлигидаги тафовут бартараф этилади. Агар шундай қилинса, босма нотекис чиқади, чунки тошнинг пастга ётган четида камроқ босими тушади, ва бу жойдаги нусха бирмунча хира чиқади.

Қалин бўлмаган қоғоздан фойдаланиш маъқул. Бир неча варақ қўйилиши лозим бўлса, қоғоз четлари сийраклаштирилади. Ҳамда тошда пресс остида синаб қолмаслиги учун уни аста-секин силжитиб қўйилади.

Назорат учун саволлар:

- 1. Натюрморт жанрининг ўзига хослиги нимадан иборат?*
- 2. Натюрморт тузишининг қоидалари нималардан иборат?*
- 3. Сувратни тошга қўчириш усуллари қандай?*
- 4. Тошга суврат ишлаш қоида ва имкониятлари қандай?*
- 5. Тошга кимёвий ишлов бериш ва босма нусха олиш қоидалари қандай?*

Амалий топшириқлар:

- а) Устоз рассомларнинг асарларини куриб ўрганнг.*
- б) Турли предметлардан натюрморт тузинг.*
- в) Тошга кимёвий ишлов бериш ва босма нусха олиш жараёнида иштирок этинг.*

3.2. УСТОЗ РАССОМЛАР ЛИТОГРАФИЯ АСАРИДАН ҚОҒОЗГА НУСХА КЎЧИРИШ.

3.2.1. Литографияда ишланган бирор буюк рассомнинг асаридан намуна олиб қоғозга қаламда нусха кўчириши.

Графика санъати йўналишида узоқ асрлар давридан бизларгача етиб келган буюк санъат асарларини кузатар эканмиз, хоҳ у натюрморт бўлсин, ёки табиат манзарасими уларда оддий нарсаларнинг юксак бадиий тасвирини кўрамиз.

Устоз график рассомлар асарларидан нусха кўчириш талабани тасвирий санъатнинг ифода воситалари, турли бадиий материаллари, техникаларнинг хусусиятлари ва улардан фойдаланиш йўлларини мукамал эгаллашида аҳамияти катта. Вазифалар оддий предметлардан ташкил топган натюрмортдан бошланиб вауларни методик изчиллик билан мураккаблаштириб бориш каби мақсадларни ўз олдига қўяр экан, рассом асаридан нусха кўчириш ҳам, олган билимларни янаям мустақкамлашга хизмат қилади.

Вазифани тўғри бажариш учун ишни нимадан ва қандай бошлаш керак?

Тахминан 22x30 см ҳажмда қалин, фактурага эга оқ қоғоз кичик планшетчага тортилади. Танланган репродукция планшет ҳажмига мослаштириб (сканер ёрдамида) фото нусхасини тайёрлаймиз. Репродукцияни калька қоғоз ёрдамида оддий қалам билан асосий катта қисмларини чизиб чиқамиз. Кальканинг орқа тарафи алоҳида текислик устида қалам билан бўяб ёпиб чиқилгач, тортилган планшет устига текислаб ётқизилади ва сурат устидан нозик ҳаракатлар билан қаламда ўтиб чиқилади.

Суратни юмшоқ ўткир қалам билан юқоридан пастга қараб ишлашни бошлаймиз, суратнинг паст қисми тоза туриши учун қоғоз варағи қўйиб ишласак, мақсадга мувофиқ бўлади.

Штрихлаш жараёнида барча диққатингиз асл нусхага қарати-лиши лозим, ҳар бир деталга қандай ишлов берилган, унинг бажарилиш техникасига катта эътибор беринг, ана шунда профессионал рассомнинг тажрибасидан ўзингизга фойдали бирор нарсага эга бўласиз. Вазифанинг асосий мақсади ҳам шунда, ишга шунчаки юзаки ёндошилса ҳеч қандай натижа бўлмайди.

Тугалланган иш фиксаж ёки соч локи (ишни суркалишдан муҳофазаловчи суюқлик) билан қотирилиб (паспорта) кар-тонли ромкага жойлаштирилиб кўрикка тақдим этилади.

Назорат учун саволлар:

1. *Нусха кўчириши топшириқларидан қутуладиган нати-жалар қандай?*
2. *Асл нусхани қозғозга тушириши усуллари қандай?*
3. *Сурат ишлашнинг қоида ва имкониятлари қандай?*
4. *Тугалланган ишни кўрикка тайёрлаш қоидалари қандай?*

Амалий топшириқлар:

- а) *Устоз рассомларнинг асарларини кўриб ўрганинг.*
- б) *Мустақил равишда қўшимча нусха кўчириг*

3.3 АРХИТЕКТУРА ИШТИРОКИДА ТОШБОСМАДА МАНЗАРА ИШЛАШ

3.3.1. Манзара турлари ва тошбосма асарларни ўрганиши

Манзара жанри ҳам, натюрморт каби бир қанча турлари бўлиб булар: ўрмонзорлар, мевали дарахтлар, дарё денгизлар, тоғлар, далалар, шаҳар, қишлоқ кўринишлари, йил фаслла-ри билан боглиқ ва яна бир қанча кўринишларга эга турлари мавжуд бўлиб, биз эса архитектура билан боглиқ кўриниши-ни вазифа сифатида кўриб чиқамиз. Литографияда бажарил-

ган устоз рассомлар асарларини, репродукцияларни диққат билан кўриб чиқамиз.

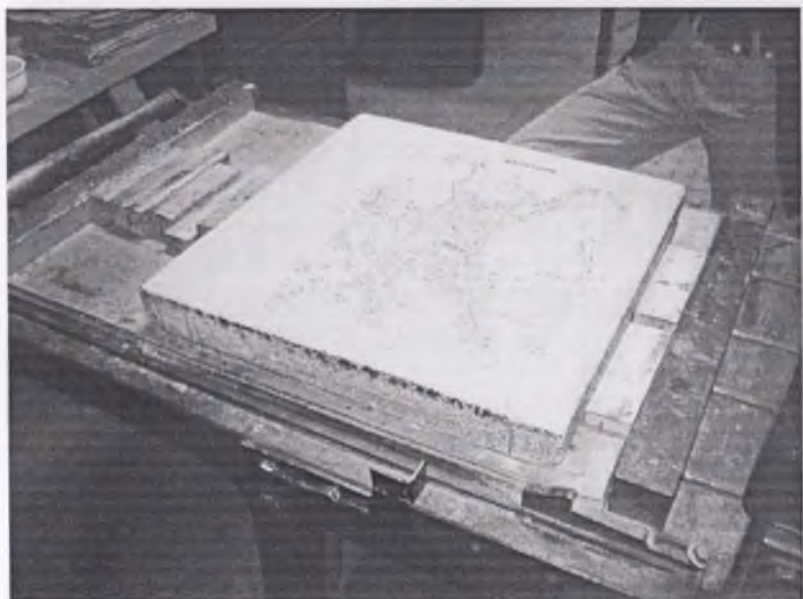
Манзарачи рассом ўзига табиатнинг бир бурчагини танлар экан, унинг атрофини ўраб турган оламни чуқур ҳис этишга ҳаракат қилади ва шу заҳотиёқ бўлажак ишининг композициясини тасаввуридан ўтказар экан, унинг турли вариантларини кўз олдида келтиради.

Профессионаллар тилида бу манзара ишлаш жарёнида «мотив»ни излаш, унинг маъноси кўриш тасаввуридан ҳосил бўлган, воқеликнинг энг асосидир.

Агар сиз «дарахтни асосий» деб манзара ишласангиз ҳамма эътиборни дарахтнинг шаклига унинг соя ёруғига ажратасиз. «Мотив»манзара картинанинг пластик ва колористик ечимини ифодаловчи ўзакдир.

3.3.2. Манзарани қоғозга ишлаш жараёни

Вазифа бўйича манзара ишлашда композициянинг асосини меъморий обидалар бинолари ташкил қилиши керак. Она юртимиз тарихий меъморий обидаларга жуда бой ўлка. Натюрмортга қараганда манзара учун формат танлашни имконияти кўпроқ бўлса-да, барибир литография устахонасидаги имкониятлардан келиб чиққанимиз маъқулроқ. Танланган тошнинг ҳажмидан келиб чиқиб, қоғоз (формат) танланади. Кичик планшет, турли хил юмшоқ ашёлар билан табиат қўйнига интиламиз. Меъморий обидаларни кузатар эканмиз, уларни маҳобати, архитектурасининг ўзига хослик жиҳатларини диққат билан кузатамиз. Манзарани чизиш жараёнида, авваламбор, унинг композицион ечимини топишда, бинони қуруқ ўзини эмас, балки атроф муҳит дарахтлар, йўллар, одамлар ҳаракати билан боғлаб ишлашга ҳаракат қиламиз. Суратга ишлов беришда, асосан, қора қаламда, акварелда гризайл услубида бир рангда ишлаш ҳам яхши натижа беради, энг ёруғ ва энг соя жойлари аниқ чегараси белгилаб чиқилади.



3.3.3. Манзарани чизишни тугатиш, тасвирни тошга кўчириш

Натурадан ишлаб тугалланган сувратни калька қоғоз ёрдамида оддий қалам билан асосий катта қисмларини чизиб чиқамиз. Калькани орқа тарафи алоҳида текислик устида қалам билан бўяб ёпиб чиқилгач, тозаланган тошнинг устига текислаб ётқизилади ва суврат устидан нозик ҳаракатлар билан қаламда сувратни асосий контурлари ўтиб чиқилади. Чизиб тугатилгач, асл нусхадан девордаги тош ойна кўзгу орқали манзарани тонал жиҳатларини ва деталларига ишлов беришни бошлаймиз. Тошбосмада сувратга ишлов беришни имкор қадар тепадан пастга қараб ишлаб тушиш тавсия этилади, бунда юқорида айтиб ўтилан тахтакач (подставка)дан фойдаланилса, тош юзасига қўл тегиб туриши ва бошқа ёглиқ доғлар тушиши натижасида, босиш жараёнида ўша ерлари ўзига бўёқни қабул қилишини ва ишнинг сифатига салбий таъсир кўрсатишини олдини олган бўламиз.

Юқорида айтиб ўтганимиздек, тошда ишлашда стеклограф қалам, майда деталларга бой архитектура манзараси (нақшинкор қисмлари) учун махсус тайёрланган тушда перо билан ишлаш яхши натижа беради.

Тошда ишлашни тугатиш ва босма нусха олиш.

Иш ниҳоясига етгандан сўнг тош махсус кислота ёрдамида травление қилинади, кислота тошга сингиб қуригандан сўнг, тош юзасидаги қолган кислота сув ёрдамида яхшилаб ювиб ташланади. Қуруқ тошни тоза скипидар билан артиб тозаланади. Типография бўёғи билан валик ёрдамида тошга бўёқ суртиб чиқилади. Қоғоз намланиб тош устига қўйилади ва махсус литография станогини ёрдамида босиб чиқарилади. Манзаранинг характериға мавзусига қараб, қоғозларни турли тус ва ранглардан турларидан фойдаланиш тавсия этилади. Биринчи олинандиган нусха (отиск) контроль нусха бўлиб,

унда камчиликлар тўғриланиб кейинги олинадиган нусхалар (отисклар) мулжалдаги даражамизга етгунча босилади. Ҳар бир чиққан босма ҳақиқий ҳисобланади.

Назорат учун саволлар:

1. *Манзара жанрининг ўзига хослиги нимадан иборат?*
2. *Архитектура билан манзара ишлаш қоидалари нима-лардан иборат?*
3. *Суратни тошга кўчириш ва ишлаш усуллари қандай?*
4. *Тошга кимёвий ишлов бериш ва босма нусха олиш қоидалари қандай?*

Амалий топшириқлар:

- а) *Устоз рассомларнинг асарларини кўриб ўрганнг.*
- б) *Турли йўналишларда манзаралар ишланг.*
- в) *Тошга кимёвий ишлов бериш ва босма нусха олиш жараёнида иштирок этинг.*

3.4. УСТОЗ ГРАФИК РАССОМЛАРНИНГ МАНЗАРА АСАРИДАН ҚОГОЗГА НУСХА ОЛИШ

3.4.1. Буюк рассомнинг литография асаридан қаламда қозғозга нусха кўчириши.

Манзара жанрига мансуб графика санъати йўналишида узоқ асрлар давридан бизларгача етиб келган буюк санъат асарларини кузатар эканмиз, уларда оддий нарсаларнинг юксак бадий тасвирини қанчалик моҳирлик билан ишланганини кўрамиз.

Устоз график рассомларининг манзара асарларидан нусха кўчириш талабанинг тасвирий санъатнинг ифода воситалари, турли бадий материаллар, техникаларнинг хусусиятлари ва улардан фойдаланиш йўлларини мукамал эгаллашида аҳа-

мияти катта. Вазифалар оддий кўринишлардан ташкил топган манзаралардан бошланиб ва уларни методик изчиллик билан мураккаблаштириб бориш каби мақсадларни ўз олдига кўяр экан, рассом асаридан нусха кўчириш ҳам, олган билимларни янаям мустаҳкамлашга хизмат қилади.

Сурат формати вертикал ёки горизонтал ҳолатда бўлиши мумкин, тахминан 22х30 см ҳажмда қалин, фактурага эга оқ қоғоз кичик планшетчага тортилади. Танланган репродукция планшет ҳажмига мослаштириб фото нусхасини тайёрлаймиз.

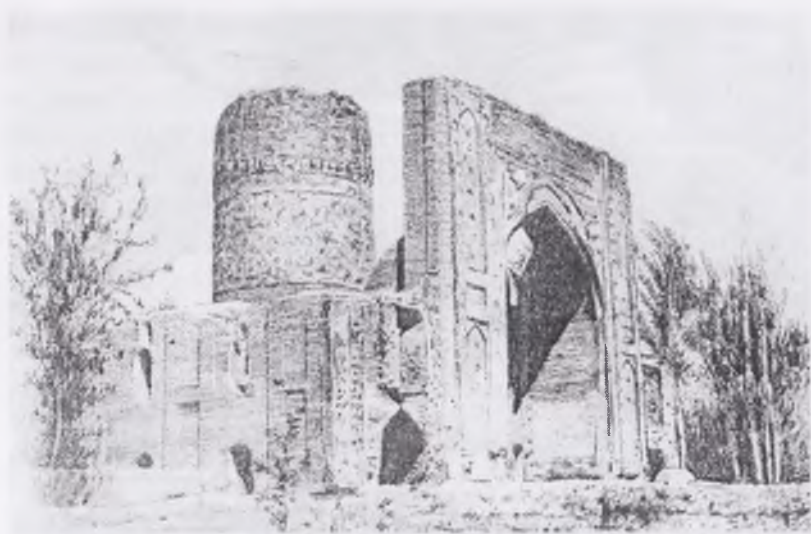
3.4.2. Суратни калька орқали кўчириш ва унга ишлов бериш

Репродукцияни калька қоғоз ёрдамида оддий қалам билан асосий катта қисмларини чизиб чиқамиз. Калькани орқа тарафи алоҳида текислик устида қалам билан бўяб ёпиб чиқилгач, тортилган планшет устига текислаб ётқизилади ва сурат устидан нозик ҳаракатлар билан қаламда суратни асосий контурлари ўтиб чиқилади. Чизиб тугатилгач, асл нусхадан манзаранинг тонал жиҳатларини ва деталларига ишлов беришни бошлаймиз. Сувратга ишлов беришни имкон қадар тепадан пастга қараб ишлаб тушиш тавсия этилади, бунда юқорида айтиб ўтилган тахтакач (подставка)дан ёки қоғоздан фойдаланилса, қоғоз юзасига қўл тегиб туриши ва бошқа доғлар тушиши натижасида, ишнинг сифатига салбий таъсир кўрсатишини олдини олган бўламиз.

Суврат майда деталлардан, айтайлик, орнамент ёки мураккаб майда элементлардан иборат бўлса, катталаштириб берувчи кўзгу (лупа) дан ҳам фойдаланишимиз мумкин.

Тугалланган иш фиксаж ёки соч локи (ишни суркалишдан муҳофазаловчи суюқлик) билан қотирилиб (паспорта) картонли ромкага жойлаштирилиб кўрикка тақдим этилади.





Назорат учун саволлар:

1. Нусха кўчириш топшириқларидан кутиладиган натижалар қандай?
2. Асл нусхани қозғозга тушириш усуллари қандай?
3. Сураат ишлашнинг қоида ва имкониятлари қандай?
4. Тугалланган ишни кўриқка тайёрлаш қоидалари қандай?

Амалий топшириқлар:

- а) Устоз рассомларнинг асарларини кўриб ўрганинг.
- б) Мустақил равишда қўшимча нусха кўчириг.

Глоссарий

Автолитография – муаллифлик тошбосма асари

Автографский – тошбосма учун махсус қоғоз тури (корнпапир)

Акватинта – махсус рух тахтача юзасида кислотага чидамли канифолдан тўр ҳосил қилиш ва фактурани яратиш имконини берувчи офортнинг асосий усуллардан бири

Блик – Ёруғлик нури энг кўп акс этган ялтирок жой

Выкрывание – металл тахтачани кислотада ишқорланмаслиги учун махсус лак билан беркитиш

Высокая печать (юқори босма) – тахтачадаги босма олиш элементларини баладда жойлашуви

Гладилка (Текислагич) – текислагич асбоб, тахтачадаги кераксиз чизикларни кетказгич

Глубокая печать (Чукур босма) – иш тахтачасида босма элементларнинг чукур жойлашуви

Грунтовка – бирламчи, хомаки бўёқ катлами

Гризайль – умуман бир ранг ёрдамида ишланадиган тусдаги тасвир

Доска – босма олиш тахтачаси (металл, линолеум, махсус ёғоч ва ҳ.к.)

Гамма – муайян қонуниятга бўйсунган ранглар сираси.

Гармония (Уйғунлик) – рангтасвир ишлашда рангларнинг ўзаро уйғунлиги

Декоратив – зийнатли

Детал – ишланаётган натуранинг маълум бир қисми

Жанр – тасвирий санъат асарининг қайси турига мунсублиги

Интервал – оралик

Классик – мумтоз

Контраст – қарама-қарши, кескин фарк

Клише цинковый – руҳли клише (кўп нусхада босма олиш учун цилиндр юзига металл қоплаш)

Материал – хом ашё

Картина – бадий аҳамиятга эга бўлган санъат асари

Матрица – босмада кўпайтирилган шакл шелкография усулида

Масштаб – ҳажм, кўлам

Метод – услуб

Монотипия – бир марта олинадиган босма нусх

Мягкий лак – юмшоқ лок (офорт техникасида қалам усулида ишқорланиб ишлаш усули)

- Набор** – йигма
- Натюрморт** – жонсиз буюмлар тасвири
- Натура** – аслига қараб чизиш
- Образ** – асар руҳиятини очиш, сиймо, тимсол
- Офсет** – расмли формадан резинкага кўчириб, ундан қоғозга бо-
сиш усули
- Печать** – босма
- Пластик образ** – киёфа, сиймо, чехрани профессионал даража-
даги тасвири
- Пластинка** – босма учун ишлатиладиган металл тахтача
- Плоская печать** – босма элементларни бир хил текисликда жой-
лашуви
- Подкладка** – (графикада) кўшимча босма олиш тахтачаси
- Полоса** – ҳошия, йўл
- Перспектива** – қисқариш
- Ракурс** – тасвири ёнидан, тепа ёки пастдан кўриниши
- Реалистик** – ҳаққоний воқелик
- Репродукция** – асарнинг босма нусхаси
- Рисующая доска** – асосий босма оладиган тахтача
- Символик** – рамзий
- Стандарт** – тасдиқланган ўлчам, ҳажм, шакл
- Сухая игла** – игна билан металл тахтачага расм ишлаш
- Сюжет** – моҳият, маъно
- Силуэт** – сояга ўхшаш яхлит тасвир
- Тема** – мавзу
- Травленный штрих** – игна билан чизиш ва уни кислотада иш-
корлаш
- Тоновой переход** – тусларнинг очдан тўққа қараб бориши
- Форма** – шакл
- Формат** – ўлчам
- Характер** – феъл, ахлоқ, хулқ-тасвирий санъатда моделнинг ички
ва ташқи қолатини ўзига хослигини белгилайди
- Шабер** – офортда ишлатиладиган асбоб
- Штрих** – турли йўналшдаги ва тусдаги чизик
- Эстамп** – босма усулда кўпайтирилган санъат асари
- Эскиз** – асарнинг хомаки нусхаси
- Этюд** – машқ (гризайл ёки рангда бўлажак асарга ишланган хо-
маки сурат)
- Черная манера** – қора техника (офортнинг мецотинто усулида ишлаш)

Фойдаланилган адабиётлар рўйхати

Асосий адабиётлар

1. *Printmaking Revolution*. Dwight Pogue. New York, 2012. p.244
2. *Cari Ferraro. The art of calligraphy and lettering* – Ирвайн: Walter Foster, 2011. p.144
3. *Вохитов.И. Ашёда ишлаш.1-қисм. Т. 2008 йил. –78 б.*
4. *Вохитов.И. Ашёда ишлаш.2-қисм. Тошкент. 2009 йил – 105 б.*
5. *Артиқов.Ф Рангтасвир техникаси ва ашёлар технологияси. «Шарқ».*
6. *Алексеева М. «Гравюра Петровского времени» Методическое пособие. М.: «Искусство», 1990.-194 с.*
7. *Кругликова Е. «Художественная гравюра и техника и офорта и монотипы», Учебное пособие. М.: «М.Наука» 1914.-171 с.*
8. *Суворов П.И. «Искусство литографии» Учебное пособие. М.: «М.Наука» 1964.-268 с.*
9. *Однородов Н.В. «Материалы в изобразительном искусстве» Учебное пособие. М.:, 1983. – 213 с.*
10. *Быков В.В. «Материалы и техника художественно-оформительских работ» Учебное пособие. М.: «М.Плакат» 1986. – 135 с.*
11. *The public studio. «Linoblock printing»Canada*

Қўшимча адабиётлар

1. *С.Булатов. Ўзбек халқ амалий безак санъати. Тошкент «Мехнат» 1991й.*
2. *А.Хакимов. Современная декоративная пластика Узбекистана. – Т.,1992 йил.*

Интернет сайтлари

1. www.vgik.info
2. www.pencil.nm.ru
5. www.msus.org
6. www.artacademi.spd.ru
8. www.ziyonet.uz
9. www.mrdi.uz

МУНДАРИЖА

КИРИШ	3
-------------	---

I БОБ. ГРАФИКА АШЁ ТУРЛАРИ

1.1 ГРАФИКА БОСМА ТЕХНОЛОГИЯЛАР.....	4
1.1.1. Гравюра	4
1.1.2. Эстамп	5
1.1.3. Линогравюра	5
1.1.4. Ксилография	6
1.1.5. Офорт.....	6
1.1.6. Литография	8
1.1.7. Шёлкография	9
1.2. ҚАЛАМ ТУРЛАРИ.....	10
1.2.1. Графит қалам	11
1.2.2. Ретушь	12
1.2.3. Стеклограф.....	12
1.3. ГРАФИКАДА – ЮМШОҚ АШЁЛАР	14
1.3.1. Сангина.....	14
1.3.2. Соус	15
1.3.3. Пастель.....	16
1.3.4. Қумир ва куйдирилган ёғоч қаламчалари	17
1.3.5. Үчирғич	19
1.4. СУВЛИ БҮЁҚЛАР	20
1.4.1. Акварель.....	20
1.4.2. Гуашь.....	24
1.4.3. Темпера	25
1.4.4. Бистр	26
1.4.5. Тушь	26
1.5. ҚОҒОЗТУРЛАРИ.....	27
1.6. МҮЙҚАЛАМ ТУРЛАРИ ВА УЛАРНИ ТАЙЁРЛАШ	32
1.6. Перо.....	33

II БОБ. ЛИТОГРАФИЯ

2.1 ЛИТОГРАФИЯ ТАРИХИ ВА УНИНГ РИВОЖЛАНИШ ЖАРА-ЁНЛАРИ.....	35
2.2. ЛИТОГРАФИЯДА ИШЛАШНИНГ НАЗАРИЙ ВА АМАЛИЙ АСОСЛАРИ	40

2.2.1. Тош танлаш	41
2.2.2 Тошни (шилофровка) тозалаш ва ишлов бериши.....	42
2.2.3 Тошга сурат тушириши ва ишлаш жараёни	43
2.2.4 Тошда ишлашнинг умумий қондалари	50
2.3 ТОШНИ БОСИШ УСУЛИ ВА УСЛУБЛАРИ	53

III. БОБ АМАЛИЙ ВАЗИФАЛАР

3.1 КУЗГИ МЕВАЛАР, ИДИШ ВА ПРЕДМЕТЛАРДАН ИБОРАТ НАТ- ЮРМОРТНИ ТОШБОСМАДА ИШЛАШ.....	57
3.1.1 Натюрморт ҳақида тушунча.....	57
3.1.2. Натюрмортни қоғозга ишлаш жараёни	58
3.1.3. Ишланган тасвирни тошга кўчириши	61
3.1.4. Кимёвий ишлов бериши ва босма нусха олиши	61
3.2. УСТОЗ РАССОМЛАР ЛИТОГРАФИЯ АСАРИДАН ҚОҒОЗГА НУС- ХА КЎЧИРИШ.....	66
3.2.1. Литографияда ишланган бирор буюк рассомнинг асаридан намуна олиб қоғозга қаламда нусха кўчириши.	66
3.3 АРХИТЕКТУРА ИШТИРОКИДА ТОШБОСМАДА МАНЗАРА ИШ- ЛАШ.....	67
3.3.1. Манзара турлари ва тошбосма асарларни ўрганиши.....	67
3.3.2. Манзарани қоғозга ишлаш жараёни.....	68
3.3.3. Манзарани чизишни тугатиши, тасвирни тошга кўчириши	70
3.4. УСТОЗ ГРАФИК РАССОМЛАРНИНГ МАНЗАРА АСАРИДАН ҚОҒОЗГА НУСХА ОЛИШ.....	71
3.4.1. Буюк рассомнинг литография асаридан қаламда қоғозга нусха кўчириши.....	71
3.4.2. Суратни калька орқали кўчириши ва унга ишлов бериши.....	72
Глоссарий	75
ҲОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ.....	78

Ўқув қўлланма

Н. АБДУЛЛАЕВ, Ж. РАШИДОВ.

ГРАФИКА АШЁЛАРИДА ИШЛАШ

ўқув қўлланма

Мухаррир: *Дурдона Одилова*

Мусахҳиҳ: *Севара Рустамова*

Саҳифаловчи: *Умид Раҳматов*

Техник муҳаррир: *Баҳодир Хусанов*

Лицензия рақами: АІ №207, 08.28.2011 йилда берилган.

Босишга 9.07.2018 йилда рухсат этилди.

Бичими 60x84 $\frac{1}{16}$. Нашр табағи 5,5.

Шартли босма табағи 5,0. «Times New Roman» гарнитураси.

Офсет усулида босилди.

Адади 100 нусха.

Ушбу қўлланма бўйича фикр-мулоҳазаларингизни қуйидаги манзилга юборишингизни сўраймиз:

«Info Capital Group» нашриёти, 100128,


Тошкент ш., Лабзак кўч., 29/55.

Тел.: (+998 71) 241-32-21, 241-01-69.

Факс: (+998 71) 241-01-73.

Электрон почта қутиси: info@infocapital.uz



 INFO CAPITAL
GROUP

ISBN 978-9943-5341-1-7



9 789943 534117