

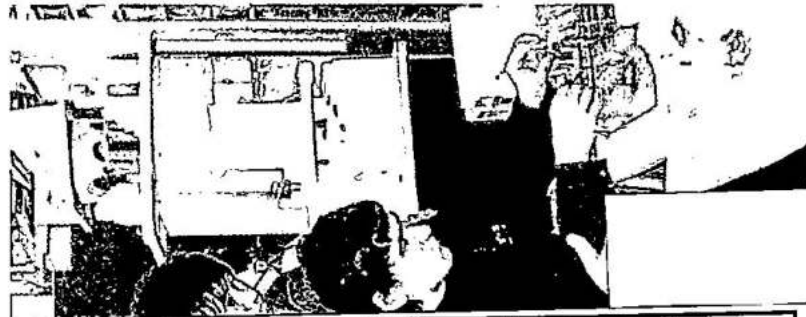


Boltaboy IBROHIMOV

**SAHNA TEXNIKASI
VA BEZAKLAR TAYYORLASHI
TEXNOLOGIYASI**

Kitob shu erda ko'rsatilgan muddatdan
kechiktirilmagan holda topshirilishi shart

ilgarigi berilmalar miqdori _____



at vaqtida

BOLTABOY IBROHIMOV

TOSHKENT DAVLAT MADANIYAT IN-TI

ABONIMENT

SAHNA TEXNIKASI VA BEZAKLAR TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Metodik qo'llanma

TOSHKENT
«CHASHMA PRINT»
2010

50939

85.33
T 18

I QISM

SAHNA TEXNIKASI

SAHNA TUZILISHI

Har bir davrning millat hayotida, uning madaniyati va san'atida o'ziga xos o'rni va ahamiyati mavjud bo'lib, insoniyat man'aviy taraqqiyoti yo'nalishlarini ham aks ettiradi. Bugungi kunda iqtisodiy, ijtimoiy-siyosiy va ma'naviy-axloqiy hayot sohalarida muhim o'zgarishlar sodir bo'lmoqda. Hurmatli Prezidentimiz Islom Karimov ta'kidlaganidek: «Ma'naviyat o'z xalqining tarixini, uning madaniyati va vazifalarini chuqur bilish va tushunib yetishga suyangandagina qudratli kuchga aylanadi»¹.

Teatr — manaviyat maskani. Davlatimiz tomonidan bugungi kunda teatrlarimizga berilayotgan katta e'tibor, ko'rsatilayotgan g'amxo'rliklar kadrlar tayyorlash ishiga, yosh iste'dodlarni qo'llab-quvvatlashga asos bo'lmoqda.

Mustaqillik yillarida teatrlarimiz uchun yangi binolar qurildi, mavjud ko'plab binolar qayta ta'mirlandi. Teatr sahnalari zamonaviy talablar asosida rekonstruksiya qilindi.

Sahna qutisi tryum, planshet va kolosniklar singari uch qismdan iborat bo'ladi:

Tryum — bu sahna tagidagi xona bo'lib, uni quyi sahna ham deb aytiladi. Tryumda ko'tarish-tushirish, aylantirish uskunalari joylashtirilgan. Unda yana yerto'laga tushadigan qopqoqli yo'lak ham bo'ladi. Tryumning balandligi unda joylashtiriladigan uskunalarining balandligiga bog'liq bo'lib, u 1,9 metr dan kam bo'lmasligi kerak.

Planshet aktyorlar o'yini va bezaklar o'rnatiladigan sahna yoki yog'och pol hisoblanadi.

Kolosniklar — sahnaning panjarali shifli hisoblanadi, u yerga bezak va boshqa jihozlarni ko'tarishga mo'ljallangan uskunalar o'rnatiladi. Planshetga tomoshabinlar zali tomonidan avansahna, orqadan aryersahna, yon tomonlardan cho'ntaklar kelib qo'shiladi.

Avansahna — bu tomosha zaliga chiquvchi sahna qismi. Zamonaviy teatrlarda avansahna sahna qutisi ichiga kiritiladi va bezaklarni almashtirish uchun mexanik uskuna bilan jihozlanadi.

¹ Karimov I. O'zbekiston: milliy istiqloq, iqtisod, siyosat, mafkura. T.: O'zbekiston, 1993, 78-bet.

Ushbu qo'llanma K. Behzod nomidagi Milliy rassomlik va dizayn instituti 2009 yil 28 yanvardagi 6-sonli Ilmiy kengash majlisi qaroriga muvofiq nashrga tavsiya etilgan.

Ushu metodik qo'llanma san'at va madaniyat sohasida tahsil olayotgan talabalar, yosh o'qituvchilar, teatr sohasi mutaxassislari, keng kitobxonlar ommasi uchun mo'ljallangan bo'lib, unda teatr sahnasining tuzilishi va bezaklar texnologiyasi hamda ishlash jarayonlari aks ettirilgan. Kitobda shuningdek, teatr bezaklari bo'q'icha texnik hujjatlar tuzish, montaj ishlari, badiiy bezaklar ishlab chiqarishdagi muammolar yechimi haqida ma'lumotlar berilgan.

T a q r i z c h i l a r :

D.N. Rahmatullayeva,
san'atshunoslik fanlari doktori, professor.

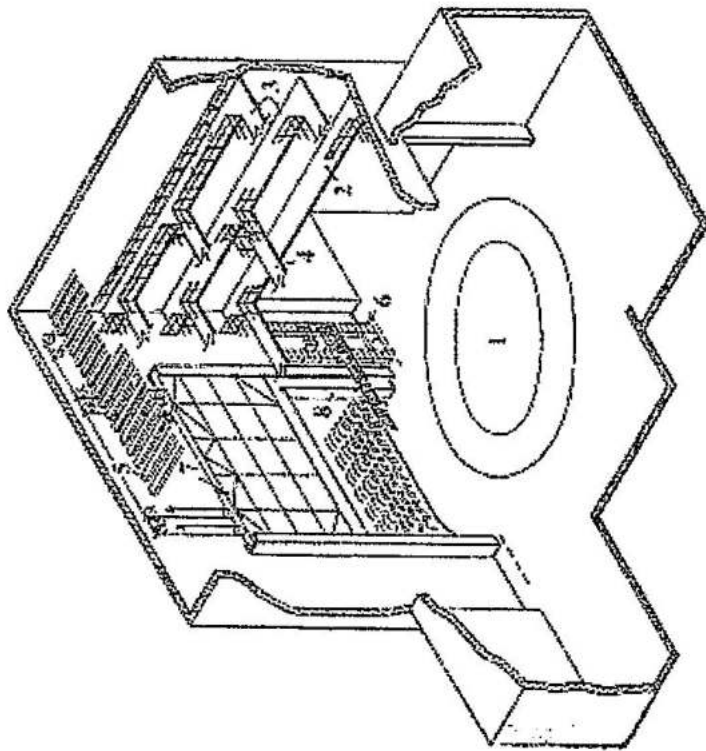
H. Ismoilov,
filologiya fanlari nomzodi, dotsent.

ISBN 978-9943-350-47-2

© «Chashma Print» nashriyoti, 2010.
© Ibragimov Boltaboy, 2010.

Old sahna aktyorlar tomoshabinlarga yaqin joyda rol o'ynashi uchun mo'ljallangan bo'lad. Unda bosh sahnadan alohida yoki u bilan birga tomoshalar o'ynalishi mumkin.

Bosh sahna va old qismining o'rtasidagi qizil chiziq ular orasidagi chegara hisoblanadi. Ba'zan olovdan himoya qiluvchi parda tushiriladigan sahna qismi ham qizil chiziq deb atiladi. Sahnaning butun maydoni shartli qismlarga bo'linadi. Bu qismlar sahna rejasi deb ataladi. Sahna rejasi qizil chiziqdan boshlanib, orqa devorgacha davom etadi.



1-rasm. Sahna qutisi tuzilishi: 1 — sahna doirasi planshet;

2 — yoritish galereyasi; 3 — ishchi galereyasi; 4 — o'tish ko'prigi; 5 — kolosniklar; 6 — portal qasri; 7 — olovga bardosh beradigan parda; 8 — qurilish portali;

Ilgari doimiy joyda osilib turadigan kulis va padugalar chegara sifatida ko'rsatilgan. Kulislar yumshoq yoki qattiq bezaklardan iborat bo'lad, ular sahnaning yon tomonlariga osiladi. Gorizantal ravishda

osilgan pardalar padugalar hisoblanadi. Ular yuqoridagi yoritish uskunalarini berkitib turadi. Kulis va padugalar bir qator yonma-yon osilgan arkalarini tashkil etadi. Bu arkalar orasidagi sahna maydoni har bir rejaning maydonini belgilaydi. Zamonaviy teatrlarda bu tushuncha saqlanib qolgan bo'lsa-da, ma'nosi ancha kengaygan. Bu sahna makoni bo'lishga xizmat qiladigan yagona xususiyat hisoblanadi. Aylanuvchi doira yoki tushirish-chiqarish maydoni bilan jihozlangan sahna plansheti aniq chegarasini yo'qotgan, shuning uchun qismlar turlicha nomlanadi.

Bundan tashqari, sahna maydoni o'ynaladigan va yon kulis orti makonlarga bo'linadi. Tomosha zalidan aniq ko'rinib turadigan sahna qismi *o'yin qismi* deb nomlanadi. Yon tomonlardan u kulis bilan chegaralanadi. Bu tushuncha shuningdek, ma'lum sahna ko'rinishidagi tomoshabinlar uchun ochiq bo'lgan sahna qismini anglatadi. Shu o'rinda o'yin maydoni haqida gapirish o'rinli bo'lad. O'yin sahnasidan chetdagi barcha yordamchi qismlar qo'shimcha makon hisoblanadi.

Sahna avansahna bilan o'tish joyi orqali bog'lanadi. Bu o'tish joyini qoplab turuvchi arxitektura arkasi *sahna portali* deb ataladi. Uning ichidagi makon *sahna oynasi* deb ataladi. An'anaviy teatrlarda sahna oynasi portaldan kichikroq bo'lad.

Portal arkasi orqasida joylashgan kulis va padugalar sahnaning ishchi oynasi yoki portalini sahnaga o'tish joyi sifatida uning hajmini o'zgartirish mumkin.

Sahna chetlarida cho'ntak deb nomlangan qo'shimcha maydonlar bor. Ular sahna qutisidan tashqarida joylashadi va shifti past bo'lad. Cho'ntaklar yig'ilgan bezaklarni saqlash uchun xizmat qiladi. Sahnaning old plani faol o'ynaladigan maydon hisoblanganligi uchun cho'ntaklar xonalari sahna chetida joylashadi. Aryersahna yoki sahnaning orqa qismi alohida maydonni tashkil qiladi. Undan sahna asosiy parda bilan ajratiladi. Aryersahna cho'ntak kabi vazifalarni bajaradi. Unda odatda yoritish uskunalari o'rnatiladi. Kattaroq sahna zarur bo'lganda aryersahna maydoni ham o'yin qismiga qo'shib ketadi. Shuning uchun sahnaning orqa tomoni baland devor bilan ajratiladi va ko'tarish uskunalari bilan jihozlanadi.

SAHNING ASOSIY QISMLARI PROPOSIYASI

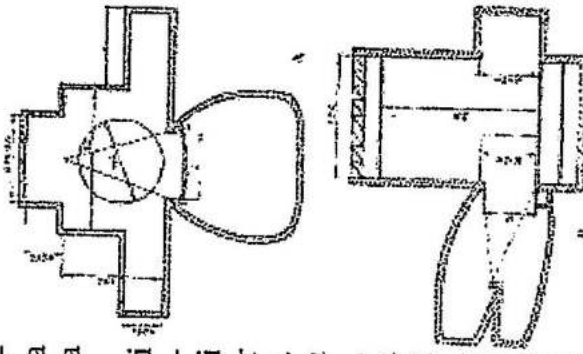
Sahning asosiy qismlari orasidagi mutanosiblikni belgilash muhim vazifa hisoblanadi. Sahna maydonining turli qismlarini mutanosib ravishda hal etilishi sahning sifatiga bog'liq deb hisoblanadi. Bu ma'lumotlar loyihachilar tomonidan ishlab chiqariladi. Sahna eni portal enidan ikki marta keng bo'ladi. Sahning balandligi ham muhim ahamiyatga ega, sahna uchun osma bezaklarni to'la yig'ishtirish imkonini beradi.

Portal enidan kattaroq bo'lgan cho'ntaklar chuqurligi, bezaklarini yig'ish va ularni jamlash imkonini beradi. O'ynaladigan sahning chuqurligi 5-6 metrdan oshmaydi. Shunga ko'ra cho'ntak kengligi belgilanadi. U butun sahning uchdan bir qismini tashkil etadi.

Ayrsahning kengligi o'yin maydoniga bog'liq bo'ladi. Agar bezak furkasi oddiy bo'lsa, portal kengligi 4-5 metr bo'ladi. Ayrsahna balandligi portal dan ikki-uch metr ortiq bo'ladi. Agar furkaga aylanadigan doira qo'shilsa, ayrsahna maydoni ancha kengiyadi.

Yuqorida ko'rsatilgan sahna hajmi doimiy bo'lmaydi, ularni loyihalashtirishda turli o'zgartirishlar kiritilishi mumkin. Yuqorida keltirilgan me'yorlar oddiy sahna uchun zaruriy hisoblanadi.

Sahning aniq hajmlari sahna mexanizatsiyasi turlari, qurilmalari, sahna uqi tuzilishi kabi ko'pgina sabablarga bog'liq. Agar sahna yuzasi turli mexanizmalardan xoli bo'lsa, kengligi ancha ortadi. Galereya kengligi qancha katta bo'lsa, sahna eni ham shunchalik keng bo'ladi. Teatr sahnsi o'zaro bog'liq va o'zaro bir-birini rad etuvchi murakkab bog'lamlardan iborat, ularni moslashtirish ancha qiyin bo'ladi.



2-rasm. Sahning asosiy uyg'unligi.

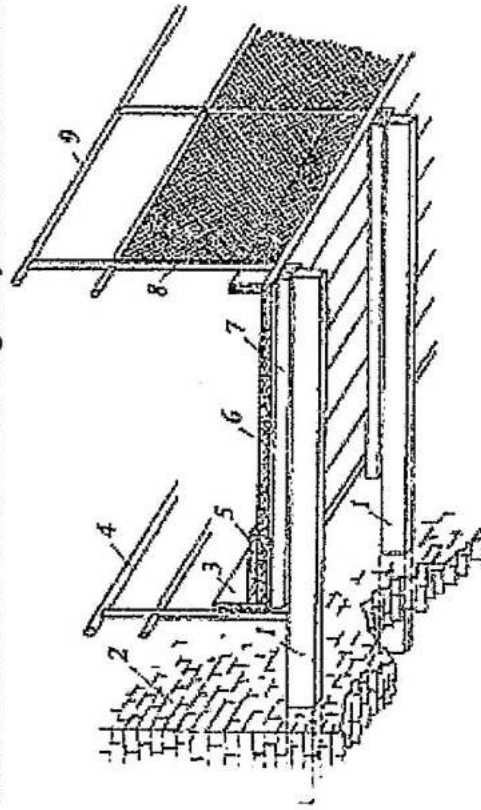
a - sahna rejasi; b - sahning tiklasiga va bo'yiga kesimi.

QO'SHIMSHA USKUNALAR

(Galereyalar, o'tish ko'priklari, portal kulislari va gumbazlari, holosniklar sahning qo'shimcha uskunalari hisoblanadi.

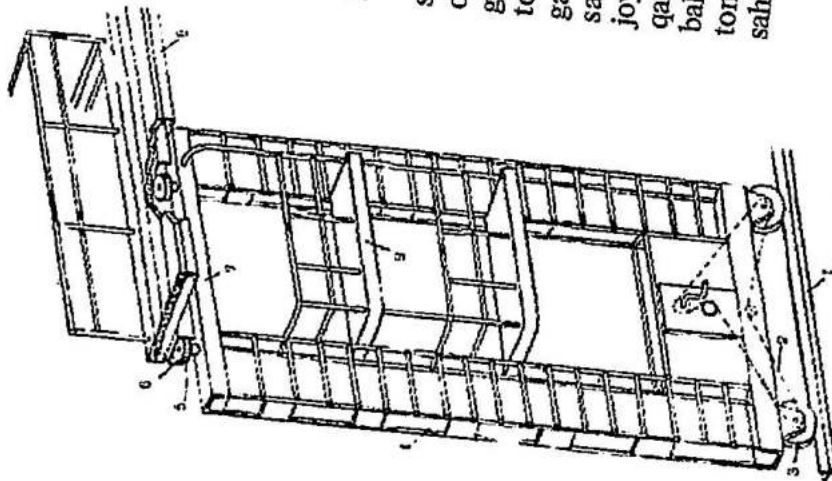
Galereyalar - bu sahna devorining yon va orqa devorlardan keluvchi o'ziga xos balkonlar hisoblanadi. Ularning vazifasi qayerda joylashganligiga bog'liq bo'ladi. Eng past galereya portaldan 1-1,5 m balandlikda joylashadi. Bu yoritgich portali hisoblanadi. Eng baland galereya 2-2,5 metr balandlikda o'rnatiladi. Qolganlari birinchi va ikkinchi qismlar orasida teng bo'linadi. Bezaklarni boshqaruvchi galereya asosiy ishchi galereyasi deb nomlanadi. Sahning turli jihozlarni ko'tarib tushirish uchun uskunalari o'rnatilgan galereya mashina galereyasi deb yuritiladi.

Orqa galereyalar yon tomondagilarning davomi hisoblanadi va sahning bir tomondan ikkinchisiga o'tishga, shuningdek, radioakustik uskunalari, yoritish asboblari o'rnatish uchun xizmat qiladi. Galereya qurilmalari temir-beton yoki betonlardan tayyorlanadi. Kichikroq teatrlar uchun yog'ochlardan ham yasashi mumkin. Sahna devori va galereya orasida shtanketlar



3-rasm. Sahna galereyasi:

1 - konsol balkasi; 2 - sahning yon devori; 3 - bort taxtasi; 4 - ichki himoya; 5 - qoplamani kuchaytirilgan qismi; 6 - qoplama; 7 - yog'och taglik; 8 - to'r; 9 - tashqari qo'riq.



4-rasm. Portal minorasi:

- 1 - yo'lak (rels);
- 2 - yurgizish zanjiri;
- 3 - yurgizish g'ildiragi;
- 4 - minoralar karkasi;
- 5 - yo'naltiruvchi g'ildirakcha;
- 6 - yo'naltiruvchi quti;
- 7 - karkasni yuqori balkasi;
- 8 - portal o'tish ko'pri;
- 9 - yoritish ko'pri.

O'tish ko'priklari kengligi yarim metr atrofida bo'ladi. Ularning barchasi sahnaning ma'lum makonida joylashadi. Sahnada ikki yoki uchta ko'pri bo'ladi. Ko'priklar chetiga taxtalar mahkamlanishi mumkin.

Kolosniklar 6x6 sm kesimdagi yog'och brusoklardan tayyorlanadi. Brusoklar shift to'sinlariga bolt bilan qotirib qo'yiladi.

Ishchi galereyalar o'tish ko'priklari bilan bog'lanadi. Ular sahnani eniga kesib o'tadi va sahna ishchilarining u yoqdan bu yoqqa o'tishlariga imkon yaratadi. Bundan tashqari, ko'priklar turli qo'shimcha ishlarni bajarish yoki sahnani yoritish vazifasini amalga oshirish kabi vazifalarni ham mumkin.

Dastlabki o'tish ko'priklari sahnaning portal devoriga o'rnatiladi. Ularning miqdori galereya pog'onalar miqdoriga to'g'ri keladi. Keyingi qator galereyadan past bo'lmagan sahna markazi atrofida joylashadi. Ko'priklar portaldan qancha uzoq bo'lsa, shunchalik balandda joylashadi. Aks holda tomosha zalidan ko'rinadigan sahna yuzasini to'sib qo'yadi.

Kolosnik panjarasi trosarlarni shtanketda ko'tarish uchun zarur bo'ladi. Kolosniklardan foydalanishda texnika xavfsizligi qoidalariga qat'iyat bilan talab qilinadi. Shu sababli ularda ishlash uchun maxsus yo'riqnomalar olgan kishilar qo'yiladi.

Portal kulislari tanaffus pardalari ortidan o'rnatiladi. Boshqa kulislardan farqli, ular qattiq karkasga o'rnatiladi. Portal kulislari spektaklning ramkasini tashkil qiladi, shuning uchun ular mahkamlangan moslab o'rnatiladi. Mato tortilgan yog'och yoki metall ramka portal kulisining eng oddiy ko'rinishi hisoblanadi.

Portal minoralari kulis vazifasini bajaradi. Ular sahna oynasini yopib, siljuvchan ramkani tashkil qiladi. Agar portal kulislari tanaffus pardasiga yaqin joylashtirilsa, portal minoralari shtanket ko'rinishidagi masofagacha siljiriladi (4-rasm).

Teatr amaliyotida ikki turdagi portal minorasi uchraydi. Birinchisi 0,8-0,9 m qalinlikdagi minoralar qurilmali ko'p qavatli minoralar kiritiladi. Har bir qavatda yoritish uskunalari joylashtiriladi. Ikkinchisi kuchaytirilgan kulisga o'xshash ko'p qavatli minoralar kiritiladi. Bu minoraning karkasi 140 mm qalinlikka ega bo'ladi, lekin tomoniga yoritish ko'priklari joylashtiriladi. Ko'priklar minoraning faqat o'rta qismini egallaydi. Karkasning uncha qalin bo'lmashligi bezaklar chetini yaxshiroq bекitib turadi.

Portal minoralarining yuradigan qismi g'ildiraklardan iborat bo'ladi. Yetakchi g'ildiraklar minoraning pastki qismida joylashgan. Minoralar qo'l bilan yoki sodd boshqaruv bilan harakatga keltiriladi.

Karkasning ustki qismida joylashgan ikkita gorizontaal g'ildiraklar bilan minoraning mustahkamligi ta'minlanadi. G'ildiraklar sahnaning siljima yuradigan qismiga mahkamlangan qutlilar yo'lidan harakatlanadi.

Portal ko'pri va portal minorasi yaxlit ramkani tashkil qiladi. Bu ramka o'z o'rnida yoritish portali deb ham hisoblanadi. Chunki shunday qilib, minoralar orasiga chiroq yo'naltiruvchi qurilmalar ham o'rnatiladi.

Minora va kulislar tashqaridan qalin mato, rang va faktura bilan qoplanadi. Ayrim teatrlarda kulislar tanaffus pardasidan tayyorlangan mato bilan qoplanadi, ba'zilarida qora duxoba matosi tortiladi.

Yong'itni qurshi himoya qilingan parda 800 va undan ortiq tomoshabiniga mo'ljallangan barcha teatrlar uchun zaruriy hisoblanadi. Ular tomoshabinlar zalini olovdan va yonish chog'ida paydo bo'ladigan zaharli gazlardan asraydi.

Pardalar yonmaslik va germetiklik xususiyatdan tashqari mustahkam bo'lishi ham zarur. Negaki yong'in paytida tomoshabinlar zaliga nisbatan kuchli bosim hosil bo'lishi mumkin. Yong'inga qarshi parda 200 daraja haroratda 40 kg/m^2 teng bosimga chidamli bo'lishi zarur. Yong'in chog'ida parda suv oqimi bilan sovutiladi.

Parda karkasi po'lat balkalardan tayyorlanadi va yonmaydigan material bilan to'latiladi. Yong'indan saqlovchi pardalar odatda ko'tarib tushirishga mo'ljallangan bo'ladi (5-rasm).

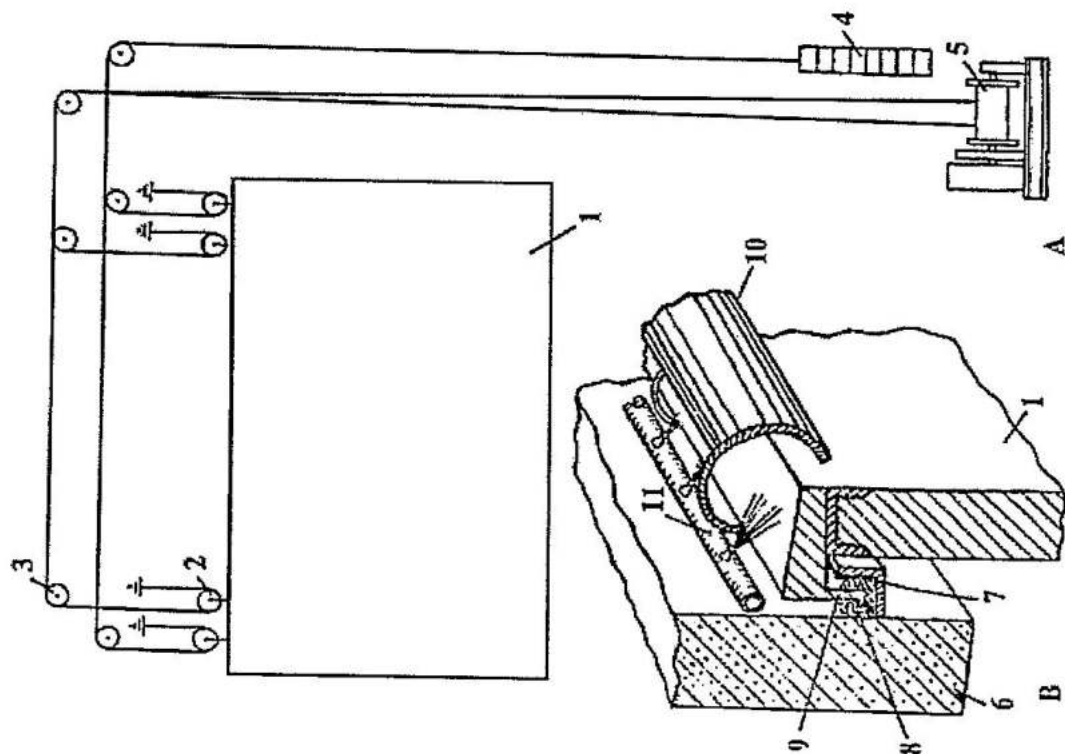
Parda ikki yoki undan ortiq trosdarga ilinadi. Xavfsizlik qoidasi pardaning tagiga bezak, mebel qo'yishni taqiqlaydi, chunki ular sahnani darhol yopishga xalaqit beradi.

Bezak qutilari yoki boshqacha aytganda, yumshoq bezaklar ombori an'anaga ko'ra sahnaning orqa qismidagi tryumda joylashadi. Bu ombor yonmaydigan qopqoqlar bilan himoyalangan. Ombor uzunligi shtanket uzunligidan ortiqroq bo'ladi, negaki bu yerda o'ralgan yumshoq tasviriy bezaklarni saqlash zarur bo'ladi.

O'ralgan bezaklarni tashish va taxlab qo'yish qiyin va xavfli vazifa hisoblanadi. Shuning uchun omborni to'latish va tozalash chog'ida siljuvchan shift tizimini yaratish omborlarni mexanizatsiyalashning muhim jihatlardan hisoblanadi.

Uzunligi 20 m bo'lgan tokchalar aylanadigan kronshteynlar-ga o'rnatilgan eng chetdagi ikki kronshteyn yetakchi hisoblanadi. Tokchalarni ombor o'rtasiga olib kelishda vertikal g'ildirak yonga siljiydi. Siljuvchi kronshteyn va zo'ldorlik qismlar bir kishi jildirishi mumkin qilib ishlanadi. O'ralgan bezaklarni elektr bilan boshqariladigan ko'taruvchi maxsus shtanketlar yordamida joylashtiriladi (6, 7-rasm).

Kassetali seyflar aslida ko'taruvchi-tushuruvchi ombor hisoblanadi. Bir qator tokchalar shpindel yoki siquvchi qurilmalar bilan tegishli balandlikka ko'taruvchi yaxlit karkasga joylashadi. Kasetalarning yopiq qurilmasiga to'siq qo'yish shart emas, shuning uchun yuklash va tushirish ishlari ancha oson kechadi. Hozirgi paytda kassetali seyflar keng tarqalmoqda.



5-rasm. Olovga qarshi parda: a - pardani osish chizmasi; b - pardaning yuqori qismi; 1 - parda; 2 - parda osish uskunas; 3 - kolosniklarni mahkamlash uskunas; 4 - qarshilik yuki; 5 - arqonni o'rash uskunas; 6 - sahnani purlat devori; 7 - jelob; 8 - qum; 9 - bo'rtma; 10 - yakuniy ekran; 11 - quvur oqali suv purlatgich moslamasi.

SAHNA PLANSHETI VA UNING MEKANIZATSIYASI

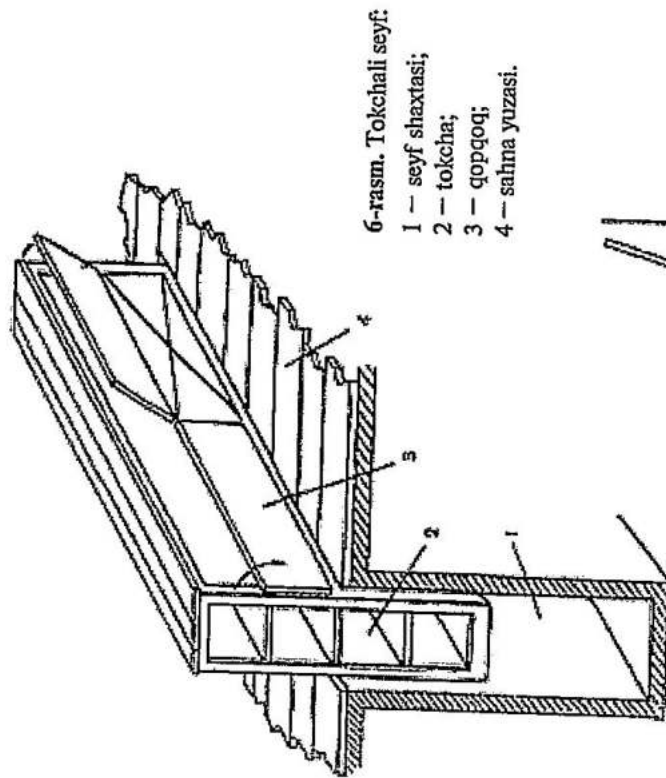
SAHNA PLANSHETNING TUZILISHI

Qismlarga ajratiladigan qopqoqlar sahna planshetining eng muhim turi hisoblanadi. Sahnaning butun yuzasi ayrim qismlar shitlardan, kulis orti qismlari esa yaxlit taxta yuzadan iborat bo'ladi. Almashtiriladigan shitlar bir qator yer to'liga aktyorlarni tushib-chiqishini tasvirlashga imkon yaratadi.

Hozirgi paytda planshetlar qanday mexanizatsiyaga asoslangan bo'lishidan qat'iy nazar bir xildagi shaklda yasalanadi. Taxta yuzalar sahna karkasining to'sinlariga teriladi. Sahna karkasi qator metall yoki beton to'sinlardan iborat bo'ladi. Balkalar orasidagi masofa 1,2 dan 1,5 m gacha bo'lishi mumkin. Bu masofa orasiga tushib chiqadigan lyuk o'rnatish mumkin bo'ladi. To'sinlar ustiga yog'och qopqoqlar qo'yiladi. Ular bo'yлама taxtalar uchun tayanch hisoblanadi. To'sinlar o'rtasiga bo'yлама brusoklar mahkamlanadi. Ular shitlarni tekislash uchun xizmat qiladi.

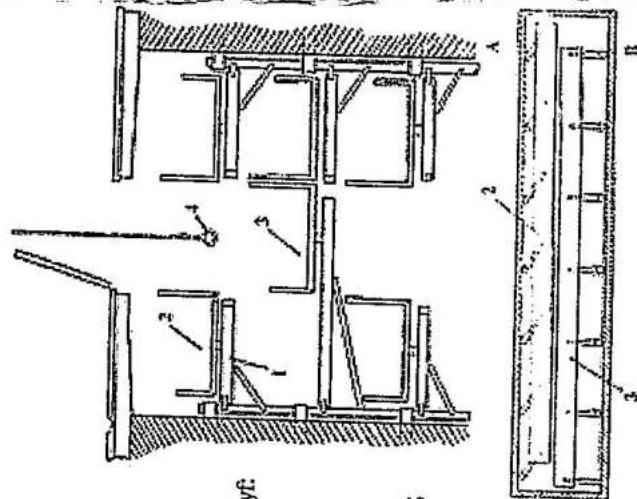
Sahna plansheti toza taxtadan tayyorlanadi. Taxtalar yirik va kichik butoq o'rinlari parmalab teshiladi, teshiklar yelim yordamida tiqinlanadi. Har qanday pol uchun tekis taxtalar yotqiziladi. Taxtalar o'zaro suvga chidamli kazein yelimi bilan mahkamlanadi. Ularni to'la mahkamlash uchun taxtalar tagidan bo'yлама taxta mixlanadi. Buning uchun shuruplardan foydalaniladi. Shitdagi taxtalar ulardagi halqalarni turli tomonlarga qaraydigan qilib o'rnatiladi. Bulardan tashqari, taxtalarni o'rtacha chizig'dan burilash tavsiya etiladi.

Planshetga yotqiziladigan taxtalarining namligi 15% dan kam bo'lishi kerak. Bu planshet taxtalarni quriganda qiyshayib ketishidan asraydi. Taxtalarni qiyshayib qolishi sahna ishlarini juyinlastiradi va aktyorlar uchun xavfli bo'lib qoladi. Planshetning tekis emasligi stanoklarning mahkamligiga va furkalarning tekis bo'lishiga ta'sir qiladi. Planshetni boshqa taxta qurilmalari 400 kg/m² yukkaga chidamli bo'lishi kerak. Undan tashqari ayrim taxtalar 100 kg ga teng yukni qo'yib, tekshirib ko'riladi. Taxtalar qanchalik qalin bo'lsa, shunchalik mustahkam bo'ladi. Ikkinchidan, bunday yuzalarda bezaklar mahkamlanadigan mixlar yaxshiroq o'rnatiladi va taqillash tovushlari kamroq eshitiladi. Chunki planshet tagida



6-rasm. Tokchali seyf:

- 1 — seyf shaxtasi;
- 2 — tokcha;
- 3 — qopqoq;
- 4 — sahna yuzasi.



7-rasm. Siljiydigan tokchali seyf:

A — qirg'ich old tomonidan ko'rinishi;

B — rejasi;

1 — aylanuvchi ushlagich;

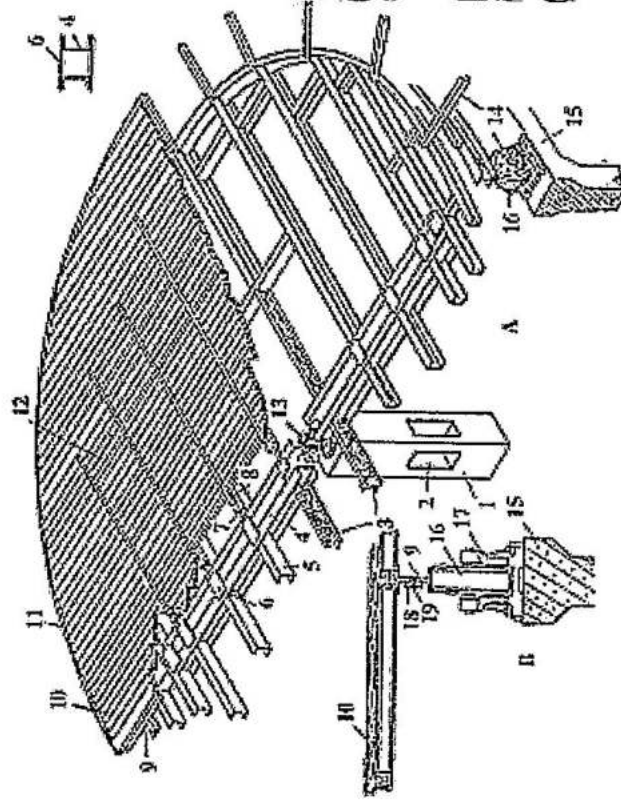
2 — tokcha;

3 — surilgan tokcha moslamasi;

4 — yuk ko'taruvchi ishchi sitanket.

bo'shliq bo'lib, u tovushni kuchaytirib berishi mumkin. Taxta yuqori bo'lsa, bir aktyorning qadam tovushlari ham tomoshabinlar zaliga eshitilib turadi. Qalin taxtalar bunday shovqinni kamaytiradi. Shu sababli sahna uchun 60 mm dan kam bo'lmagan qalinlikdagi taxtalar ishlatilayapti (8-rasm).

Ba'zi teatrlarda taxtalarni yonlatib quyish odat tusiga kirmoqda. Taxtalarni bunday usulda o'rnatilishida unga qoqilayotgan mixlardan maydalanib ketmaydi va uzoqqa chidaydi.



8-rasm. Durnalov aylana qirgimi: A — umumiy ko'rinishi; B — yoniga qirgim (qism); 1 — markaziy ustun; 2 — kollektor uchun deraza; 3 — ko'chma bolzorlar; 4 — asosiy bolzor; 5 — qovurg'a bolzori; 6 — plastina; 7 — qo'shimcha taglik; 8 — oraliq taglik; 9 — bolzor relsi; 10 — ichki taglik; 11 — taglikni pardozlash; 12 — yechiladigan qopqoq qurilma; 13 — markaziy tayanch; 14 — konsol bolzori; 15 — beton ustun; 16 — yurgizish g'ildiragi; 17 — g'ildirak tayanchi; 18 — arqon tutqichi; 19 — harakatga keltiruvchi arqon.

Sahna yuzasini hamisha tekis, lekin sirpanchiq bo'lmashini ta'minlash lozim. Bolt va shuruplarning bosh qismini taxtaga kamida 1 mm botib turadigan qilib mahkamlash zarur.

Agar sahna yuzasiga yoyiladigan to'shama ostida metall qopqoqlar, yoritgich apparatlar, metall qirralar, bezak stanoklarning qirralari bo'lsa, ularning ustidagi mato sirpanib ketmasligi uchun atrofiga mix uriladi.

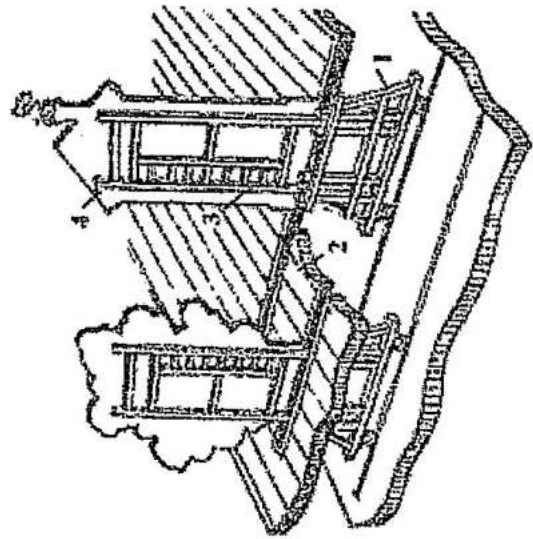
Hafasiga bir marta sahna yuvilishi lozim. Sovun yoki sintetik yuvish vositasidan foydalanib, sahna yuzasi artib chiqiladi. Opera va balet tashkirlarning sahnasi faqat tunda yoki erta tongda yuvilishi zarur. Negaki balet spektakli boshlanguniga qadar oradan 12 soat vaqt o'tishi zarur.

Suv purkaydigan, tomchi hosil qiladigan uskunalaridan tashqari, ko'chma tozalash asboblari bilan ham tozalash va yuvish ishlari bajarilishi mumkin.

KULIS MASHINALARI

Kulis mashinalari sahnaning eng qadimiy uskunalaridan biri hisoblanadi. Hozirgi paytda kulis mashinalari faqat ayrim teatrlardagina mavjud. Kulis mashinalari zamonaviy spektakllarda ham yaxshigina foyda berishi mumkin. Kulis mashinalari bo'lsa, bezak elementlarini mahkamlash va sahnaga uzatish ancha yengillashadi. Ularning yordamida devorlar siljilishi yoki buzilishi, turli ko'rinishlarni harakatlantirish mumkin bo'ladi. Kulis mashinalari furkalarni ovozsiz yurishini ta'minlaydi va harakatini tartibga soladi. Ular yordamida tomoshabinlarning ko'z oldida yozuv stollari, divanlar sahnaga chiqib keladi (9-rasm).

Kulis mashinalarining asosini g'ildirakka o'rnatilgan yog'och yoki metall ramkalar tashkil qiladi. G'ildiraklar birinchi tryum poliga o'rnatilgan relsda harakatlanadi, ramka esa sahna plansheti oralig'ida bo'ladi. Shunday qilib kulis stanoklari tryum relsi bo'ylab harakatlanadi va kam kuch talab qiladi. Kulis stanogining ustiga devor o'rnatiladi, ramka bezaklar, ustunlar, daraxatlar va boshqa narsalar o'rnatiladi. Kulis stanogi chiqarib olinadigan zina, machta, uchish moslamalari kabilar bilan yakunlanishi mumkin.



9-rasm. Kulis mashinasi.
1 — kulis stanogi;
2 — planshet (sahna poli);
3 — kulis stanogining
ramasi;
4 — sahna bezagi.

SAHNAING AYLANMA YUZASI

Aylanma yuz sahna mexanizatsiyasining keng tarqalgan usullaridan hisoblanadi. Yevropa sahnalarida aylanadigan doiradan bezaklarni tezlik bilan almashtirish maqsadida foydalanilgan. Zamonaviy teatrlarda aylanma doira ko'rinish planlari masofasini o'zgartirish, panoramani tezlik bilan almashtirishda foydalanilyapti. Uning yordamida ifodaviy mizansahnalar yaratiladi va ta'sirchanligi oshiriladi.

Ba'zan buning uchun bezak qo'yilmasdan sahnaning o'zini aylantirish ham yetarli bo'ladi. Doira qurilmasi kesma diskli barabanli va yopishtirilgan bo'ladi. Kesma diskli doira bu sahna planshetiga o'rnatilgan yassi diskdan iborat, uning yuzasi sahna maydoni bilan barobar bo'ladi. Maydonni ko'tarish va tushirish doiraning aylanishi bilan bir paytda bajarilishi mumkin. Vertikal va aylanma harakatning muvofiqlashuvi aylanma sahnalarni badiiy imkoniyatlarini oshiradi (10-rasm).

Bunday qurilmalar bilan bir qatorda ustama doiralar keng tarqaldi. Buning nomidan ham ko'rinib turibdiki, ular asosiy planshet ustiga o'rnatiladigan vaqtinchalik qurilma hisoblanadi. Uncha

kurak kab bo'lmagan, doira qurilmalari bezaklar o'rnatilayotganda quriladi va spektakl tugaganda yig'ishtirib qo'yiladi. O'rnatiladigan doiralar bir spektaklda bir nechta qo'llanishi mumkin. Ular bir joyga turg'un o'rnatilmaydi, rassom va rejissorning ko'rsatmasiga binoan ma'lum joyga o'rnatiladi. Bu ularning qulayligini ko'rsatadi.

Ammo bunday qurilmalarning o'ziga xos kamchiliklari bor. Ularni yerto'laga tushib chiqadigan joylarga o'rnatib bo'lmaydi, bundan tashqari, ular sahna planshetiga nisbatan ko'tarilib turadi. Bu kabi qo'shimcha stanoklarni o'rnatish qo'shimcha mehnat sarfini talab qiladi.

Aylanuvchi sahnalarning uskunalari faqat yuqoridagilardan-pina iborat emas, aylanuvchi halqa uning keyingi variantlaridan hisoblanadi. Aylanuvchi halqaning bir nechta ko'rinishlari mavjud.

Aylanuvchi sahna g'oyasini amalga oshirish faqat texnik jihatdan ahamiyatga ega bo'libgina qolmasdan, boshqa yana bir qator vazifalarni hal etishga xizmat qiladi.

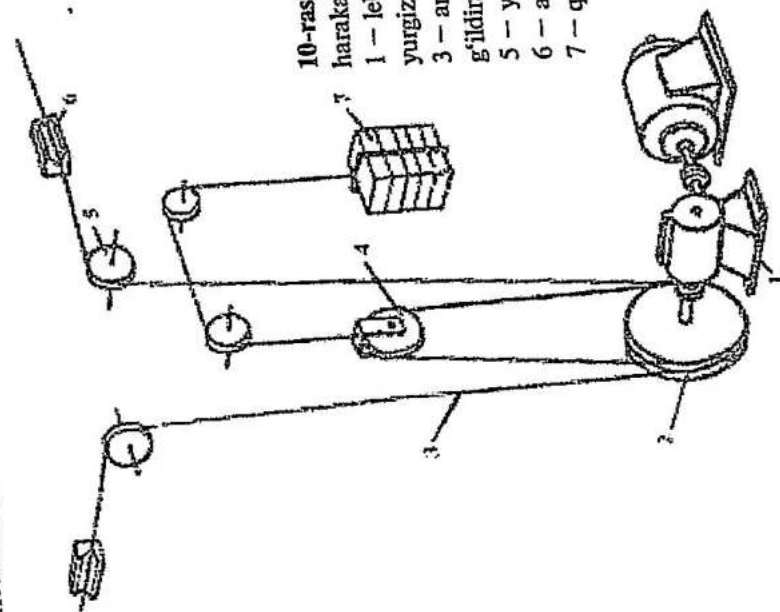
Kesma diskli doira qurilmasi sodda va ko'pgina teatrlar aylanmasining mexanizatsiyasini tashkil etadi. Doira karkasi aylanma doiralat balkalardan iborat bo'ladi. Doira ishlayotganda faqat vertikal emas, balki siquvchan sinovga ham bardosh berishi kerak bo'ladi. Shuning uchun karkas qurilmasi mustahkam bo'lishi kerak.

Doiraning markaziy tayanchi uni bir joyda tutibgina qolmasdan balki vertikal yukni ham ko'taradi. Shuning uchun qurilma cho'yan tayanch podshipniklar bilan jihozlanadi va to'rtburchak beton ustunga o'rnatiladi.

Doiraning harakatlanuvchi qismi karkasning asosiy qismini hisoblangan va beton estakadaga o'rnatilgan qator g'ildiraklari bo'lgan relsdan iborat. Bu doirani bir tekisda aylanishini ta'minlaydi. Rels ostidagi g'ildiraklar ham bir tekisda joylashtiriladi, shunda rels shakliga putur etmaydi.

G'ildiraklar korpusi cho'yandan quyiladi va sharik podshipniklarga o'rnatiladi. G'ildiraklar ustiga rezina qoplanadi. Shunda doiraning ishlayotganligi sezilmaydi. Bunda g'ildiraklarning hajmi muhim o'rinni tutadi. G'ildirak diametri qanchalik katta bo'lsa, shunchalik sekin aylanadi, sekin aylananda esa shovqin bo'lmaydi. Ko'pgina g'ildiraklarning diametri 465 mm va eni 128 mm bo'ladi.

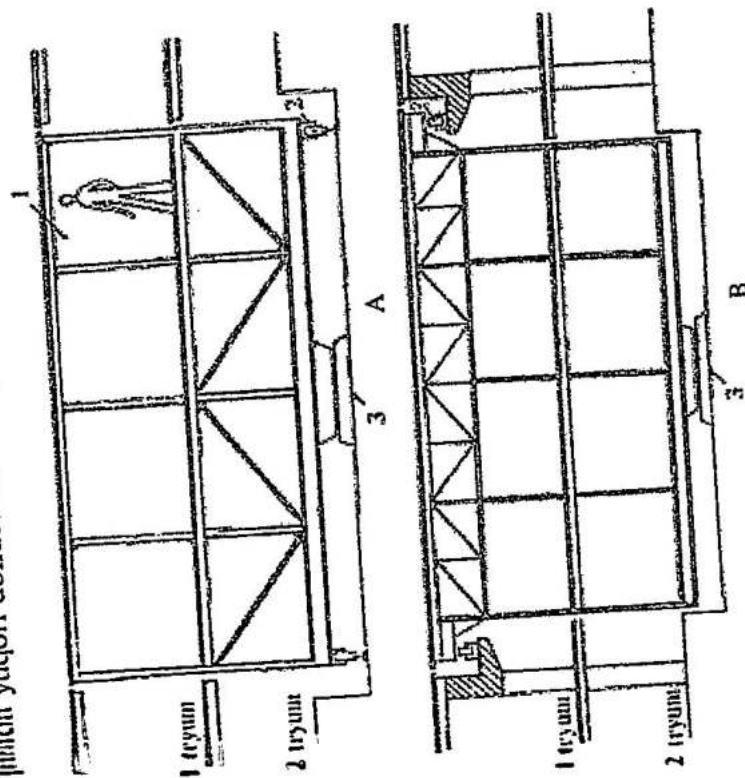
Doira yuzasi sahna plansheti yuzasiga mos ravishda ishlanadi. Chiqarib olinadigan qism alohida shitlardan iborat bo'lad, boshqa qismi esa 60 mm qalinlikdagi taxtalardan yaxlit qilib ishlanadi. Shitlar to'sinlarga bo'ylama tarzda mahkamlanadi. Sahna yuzasini tegishli radius bo'yicha aniq bichilishi alohida ahamiyatga ega. Noto'g'ri kesilgan o'rinlar aylanganda planshetga tegib qoladi. Yonilma taxtalar bir-biriga 10 mm dan ortiq oraliq qolmaydigan uchun mahkamlanadi. Doira markazida elektr uskunalar yoqish uchun teshik qoldiriladi. Xuddi shunday kертmak o'rinlar aylanuvchi planshetlarning boshqa o'rinlarida ham qoldiriladi. Doira faqat sahna mashinisti yoki rejissyor yordamchisining ishorasi bilangina harakatga keltiriladi. Ular doiraga o'rnatilgan bezaklarni yuzaga yaxshi mahkamlanganligini emas, balki undan tashqariga chiqib ketmasligini ham nazorat qilishlari shart.



10-rasm. Doirani
harakatlantirish chizmasi.
1 – lebyodka; 2 – arqonni
yurgizuvchi g'ildirak;
3 – arqon; 4 – tortilgan
g'ildirak moslama;
5 – yo'natiruvchi g'ildirak;
6 – arqon ushlagichi;
7 – qarshilik yukli.

Hatibxon chakli doiradan aylanuvchi tryumining mavjudligi bilan bog'liq. Haraban turli kesimdagi po'lat to'sinlardan qilinadi.

Harabun doirasi trosli g'ildirak disk doirasi g'ildiragidan farq qilishib, bir holatda tros barabanning quyi qismini egallasa, ikkinchisi doiradan o'tadi (11-rasm).



11-rasm. Barabanli doira chizmasi. A — pastki aylanna g'ildiraklar joylashuvi; 1 — aylananing qovurg'asi; 2 — yuqori aylanna g'ildiraklar joylashuvi; 3 — tayanch.

Tishli g'ildirak barabanning pastiga o'rnatilgan elektr bilan harakatlanuvchi tishli g'ildiraklardan iborat bo'ladi. Bu tizim ishonchli hisoblanadi.

Ko'tariladigan maydonlar ikki qavatli qurilma sifatida hosil qilinadi. To'shamalar o'rnatilgan masofa bir tryum balandligiga teng. Pastki to'shama planshetning balandligiga to'g'ri keladi va hosil bo'lgan oraliqni berkitadi.

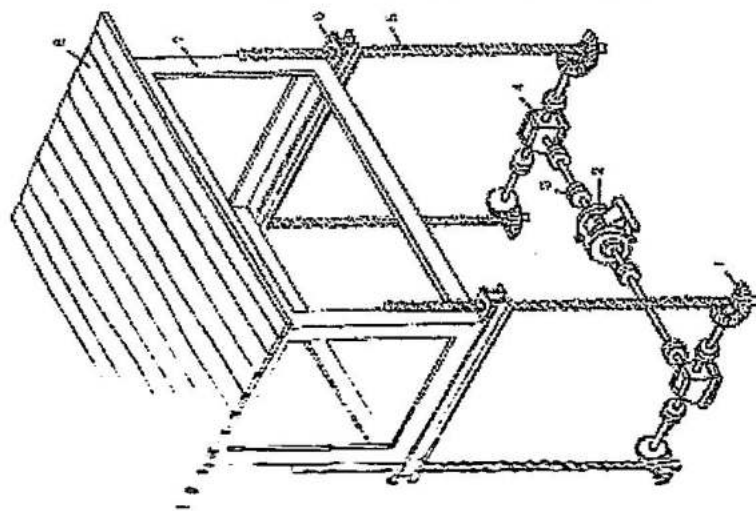
Bunday maydonlar ko'pincha elektr g'ildirakli ko'tarilma moslamasi bilan jihozlanadi. Buning uchun maydon tagidagi to'shama burchakka ichki rezkali mufta gaykalar o'rnatiladi. Bu har bir gaykalar orqali kesma vintli val o'tadi. Uning yuqori qism planshetning harakatsiz qismiga mahkamlanadi. Elektr g'ildiraklar har bir maydon tagidagi karkasning pastki qismiga o'rnatiladi.

Ikki qavatli barabanning bir kamchiligi bor. Vintlarning ustki qismi planshetgacha yetganligi va asosiy qurilmalarga mahkamlanganligi tufayli maydonlarning orasida harakatsiz qismlar qoladi. Ammo o'zaro tutashgan maydonlar orasidagi bo'shliq bo'lgani ma'qul. Bunday tizim uch qavatli aylanuvchi baraban mayjudligida mumkin bo'ladi.

Ko'tarib-tushiriladigan maydon maxsus pult orqali boshqariladi. Xavfsizlik nuqtayi nazaridan baraban qurilmasi to'g'ri bilan to'siladi. Aktyorlar baraban ichiga o'tishlari mumkin bo'lishi uchun to'siq'larga eshikchalar qo'yiladi. Ularning ayrimlari doira aylanganda avtomat ravishda berkitiladi. Barabanning pastki qismida saqlovchi to'siq bo'lmaydi, unda faqatgina ishchi mexanizmlar joylashadi xolos (12-rasm).

Ustki doira turli qurilish variantlarga ega. Nechta teatr bo'sh shuncha ko'rinish bor. Barcha ko'rinishlardan ramkali va to'sinli doiralarni ajratib ko'rsatish mumkin. Ko'p tarqalgan ramkali doira u metall yoki yog'och ramkali karkasdan iborat bo'ladi. Xorijiy teatrlarda qattiq elementlardan yig'iladigan ayrim to'sinli karkasidan yig'ish ko'zda tutiladi.

Doirani loyihalashda u yoki bu turdagi doirani tanlash undan foydalanishning qulayligi, tashqi shakli bilan bog'liq bo'ladi. Bunga qo'yiladigan asosiy talablar qurilmaning qattiqligi, shovqinsiz ishlashi, ixchamligi, yig'ish va qismlarga ajratishda kam vaqt sarflanishidan iborat bo'ladi.



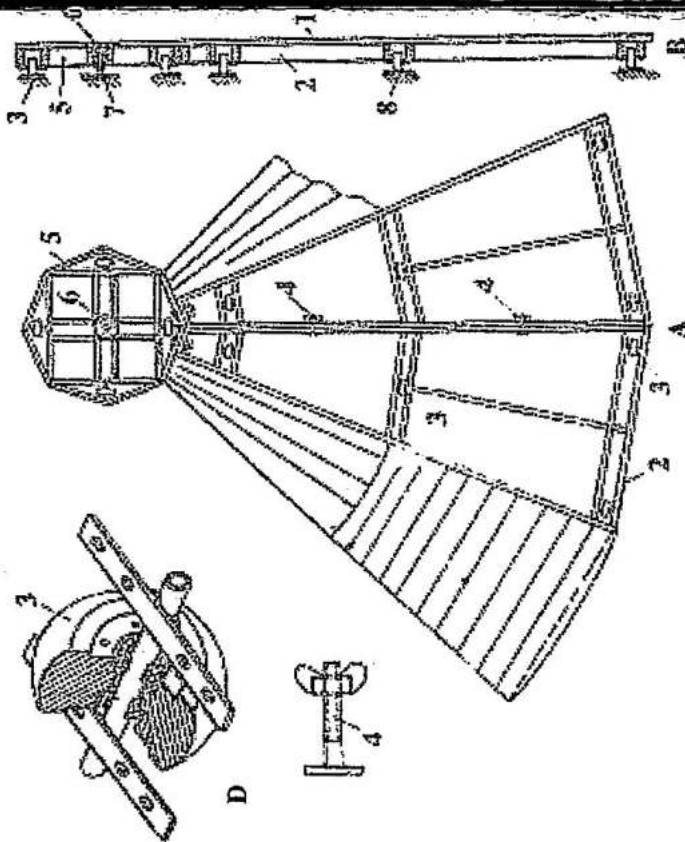
12-rasm. Vintli ko'tarib-tushirish maydonchasi:
1 — burchak moslama (reduktor);
2 — elektr yurgizish moslamasi;
3 — yarim mufta;
4 — yurgizuvchi kuchlarni o'tkazish moslamasi;
5 — kesimli o'q;
6 — gayka;
7 — maydoncha qovurg'asi;
8 — yog'och to'shama (maydoncha).

Bir tekisda va shovqinsiz aylanishda birinchi navbatda g'ildiraklarning tuzilishiga bog'liq. G'ildiraklar hajmi qanchalik katta bo'lsa, shunchalik shovqinsiz ishlaydi, lekin kuchliroq harakatlaniruvchi qismni talab qiladi va qurilmaning hajmini kattalashtirib vuboradi. Bularning bari doirani balandlashib ketishiga olib keladi.

Yig'ish vaqti mahkamlash tizimi va biriktiruvchi elementlarning miqdoriga bog'liq. Tarkibiy qismlar qanchalik kam bo'lsa, karkas shunchalik tez yig'iladi va qurilma mahkamroq bo'ladi. Ammo har bir ayrim qismining hajmining kattalashuvi ularning og'irligini oshirishiga olib keladi.

G'ildiraklar tizimi doira hajmi va foydalanish yo'nalishiga qarab miqlanadi. Yopiq parda ortida harakatlanadigan doira uchun hech qanday g'ildirak talab qilinmaydi. Uncha katta bo'lmagan doiralarni

qo'lda harakatlantirish qulay. Ko'pgina hollarda mexan harakatlantiruvchi uskuna o'rnatiladi. Qo'lda va mexan harakatlantirishda asosan trosli tizimdan foydalaniladi. Yetakchi g'ildirakni bevosita harakatga keltirish uchun pishangni niqoblas va katta hajmdagi yetakchi g'ildirakni berkitish uchun yetarli jo'zarur bo'ladi (13-rasm).



13-rasm. Doiraga yog'och taxta qoplash.

A — tepadan ko'rinish; B — yon tomondan ko'rinish; D — g'ildirakli konstruksiya. 1 — qoplama; 2 — sektor qovurg'asi; 3 — g'ildirak; 4 — bolt; 5 — markaz qovurg'asi; 6 — o'q tagidagi stakan; 7 — stakanli o'q; 8 — faner bo'lakcha.

Ramkali doiralar ko'pincha alohida bo'laklardan yig'iladi. Ularning soni diametri kattaligiga bog'liq va doirani teng qismlarga bo'lish yo'li bilan belgilaniladi, kengligi 2,2 m dan ortmaydi. Katta diametrdagi doiralar ikki yoki undan ortiq qismga bo'linishi mumkin. Har bir maydon 4-4,5 m² teng bo'ladi.

to'sinli doira, alohida yassi fermalar yoki ustunlardan yig'iladi. Umdosh to'sinlar o'zaro bo'ylama fermalar bilan o'zaro bog'lanadi. Doira g'ildiraklari bo'ylama fermalarga mahkamlanadi. Yukni yaxshiroq ko'tarishi va og'irlikni kamaytirish uchun qo'shma g'ildiraklardan foydalanish mumkin.

Sahnada yo'l qurilmalari uchun g'ildirakchalar zarur bo'ladi. Doinaning shovqini faqat g'ildirakchalarni tebranishi bilangina emas, planshetlarning notekisligi bilan ham bog'liq bo'ladi. Yo'laklar ustiga o'rnatilgan qoplamalar to'shmaning notekisligini emas, balki tebranishlarni ham kamaytiradi.

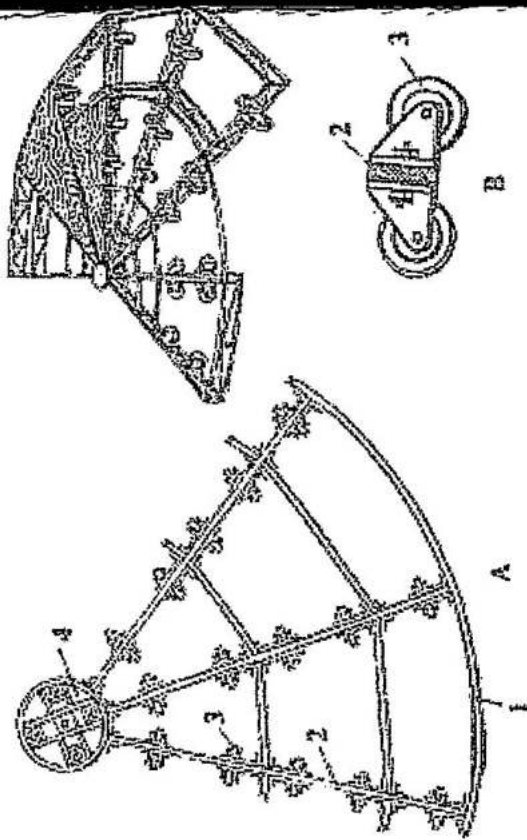
Doiraning markaziy qismi qurilmasi yuklarni teng taqsim qiladigan shaklda hal etiladi. Agar doira markaziga tik yuk tushsa, u massiy hisoblanadi va o'qqa tayanch tovon ko'rinishidagi punktshipniklar o'rnatiladi.

Doira qoplami taxta yoki faner shitlardan iborat. Qoplami qalinligi tayanchlar orasidagi masofaga bog'liq. Odatda qoplami uchun 24 30 mm taxtadan yoki 10 mm qalinlikdagi fanerdan foydalaniladi. Agar doiraning ayrim qismlari kengligi va og'irligi ko'p bo'lmasa, faner qoplami bilan to'la yopiladi. Bu qurilmani mustahkam qilishga va uni yig'ishga kam vaqt sarflashga imkon beradi.

Qoplamali doiraning trosli harakati diskli harakatga o'xshaydi. Tros tutqich yoki uchburchakli ariqcha bo'ylab tortiladi va tryumdagi pishangga mahkamlanadi. Harakatlanuvchi uskunani tryumda o'rnatilishi yetakchi tros uchun tortuvchi qurilma ishini yengillashtiradi. Ammo bunda pishang o'rnatilgan bo'ladi.

Sahnada o'rnatilgan pishanglar harakatchan bo'ladi. Zarur bo'lganda ularni sahnaning har qanday nuqtasiga o'rnatish yoki ushqa maydonlarga ko'chirish mumkin bo'ladi. Ayniqsa arqon otilgan yengil pishanglar qo'llashga qulay (14-rasm).

Trosni doira bilan yaxshiroq mahkamlash uchun uni tros o'la o'rab turishi zarur. Buning uchun siqilgan g'ildiraklardan foydalaniladi. Siquvchi g'ildiraklar tik o'qlarga o'rnatiladi va umumiy doiraga mahkamlanadi. Trosni siquvchi g'ildiraklar orqali ushqa juft g'ildiraklarga tortiladi. Ulardan arqon tortilgan shkivga ko'tariladi.



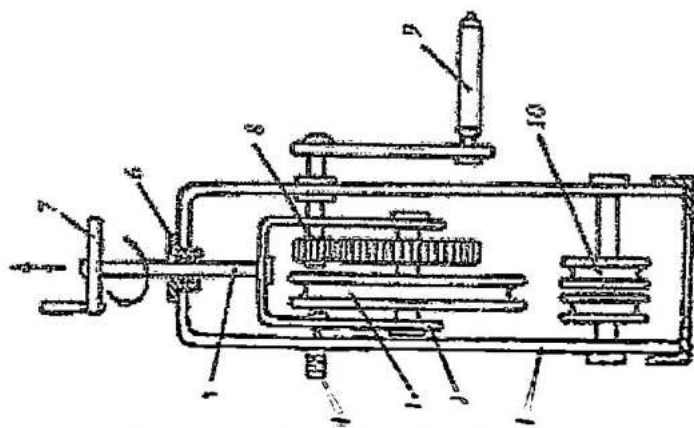
14-rasm. Balkali konstruksiyaga o'rnatilgan qoplama: A — yuqoridagi ko'rinish; B — g'ildiraklarni ushlagich; V — umumiy ko'rinish: 1 — qo'shimcha; 2 — fermali balka chizmasi; 3 — g'ildiraklar; 4 — markaziy doira.

Ko'chma pishanglar qurilmasiga yuk osish trosini tortishni qiyinlashtiradi. Agar u elektr bilan harakatlanadigan bo'lsa uskunaning og'irligidan foydalanish mumkin. Elektr mexanizmi harakatda yetakchi trosni egik ravishda tortish uchun reduktor pishangga mahkamlanadi. Harakatlanuvchi uskunaning og'irligi kuchini tros tortib turadi. Sharnirli ramkada tortish uchun qo'shimcha yuk osadigan alohida maydon ajratiladi.

Arqon tortilgan shkivni vertikal bo'yicha siljitish vintli tortishni qulay usuli hisoblanadi. Shkiv o'qi vilkaning teshigidan o'tkaziladi. Aylanganda vint rezvi bo'ylab harakatlanadi va shkivni yuqoriga tortadi. Shkiv qanchalik balandga tortilsa, tros shunchalik taranglashadi.

Qo'lda aylantiriladigan pishangda ilish qurilmasi bo'lishi lozim. U o'rnatilgan pishangda doirani qo'l bilan aylantirish mumkin bo'lmisligi kerak. Ilgich avtomati oddiy usul bilan amalga oshirilishi mumkin. Arqon tortilgan shkivda bir necha teshiklar hosil qilinadi. Ularga prujinali po'lat pales kiritiladi. Pishang ishlaganda u orqaga tortiladi, to'xtaganda esa prujinaning harakati bilan teshiklardan biriga kirib qoladi.

Elektr uzatgich tros harakatlantirgichini talab qilmaydi. Doira boshqa elektr dvigateli o'rnatiladi. G'ildirak reduktorning sekin aylanadigan valiga o'rnatiladi yoki u bilan zanjir yordamida ulaniladi (15-rasm).



15-rasm. Doirani harakatga keltiradigan lebyodka.

1 — korpus qovurg'a stanina;

2 — vilka;

3 — arqonni harakatga keltiruvchi g'ildirak;

4 — pales;

5 — vint;

6 — gayka;

7 — boshqargich;

8 — tishli o'tkazgich;

9 — qo'ldasta;

10 — yo'naltiruvchi gildirak;

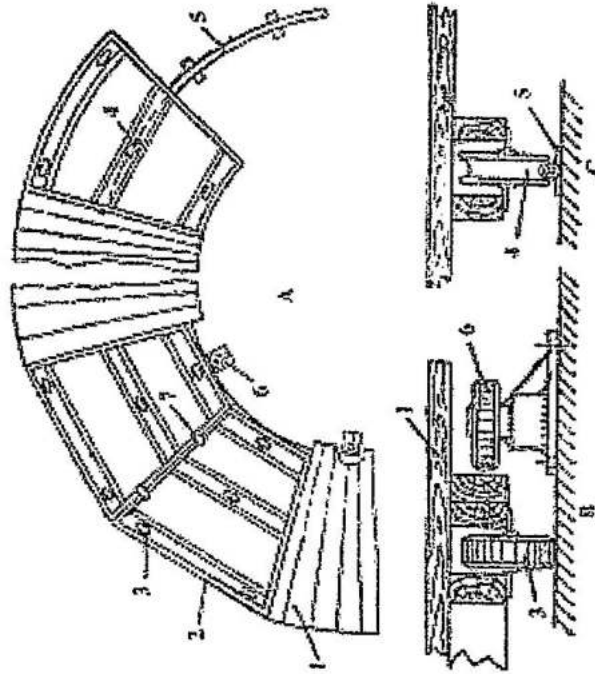
Sulmaning aylanadigan halqasi doira singari yassi, barabanli va aylantirilgan bo'lishi mumkin. Karkas, qoplam va harakatlanish usulining qurilmasi aylanadigan doira qurilmasiga o'xshab ketadi. Arqon yuritish qismi va markazlash usuli bilan farqlanadi. Agar doira aylantiriladigan pishangda tayansa, mutanosiblikni saqlash uchun ikki qatorli tishli tashuvchi tayanch zarur bo'ladi. Shuning uchun halqa karkasi ikki qatorli relsaga o'rnatiladi. Shunday qilib, halqaning beton qurilmasi ikki qator g'ildirak yuritgichidan va bir qator markazlashitiruvchidan iborat bo'ladi.

Halqa harakati ichki doira harakatiga nisbatan kuchliroq qilinadi. Alohida aylanish chog'ida har ikkala harakat mustaqil ishlaydi.

Bigalikda ishlaganda halqa va doira bir biriga biriktiriladi, doira harakatlanadi va butun yuk halqaning pishangiga tushadi.

Halqani doira bilan biriktirish qurilmasi ishonchli biriktirilishi lozim. Teatrlarda odatda biriktirishning ikki xil usuli qo'llaniladi. Birinchi holatda halqa va doira karkasida po'lat qirralar bo'ladi.

Doiraning ma'lum bir holatida qirralar siljiriladi va teshik mahkamlanadi. Siqish tizimi qulay hisoblanib har qanday holat ham doira va halqaning har qanday holatida birikishi mumkin. Vintning boshchasi halqa qoplamasi orqali o'tadi. Vintning aylanish chog'i omburnirg har ikkala yarmini doiraning halqali yo'lagini siqib qoladi. Qoplama halqa siquvchi g'ildiraklar bilan birlashtiriladi. Ular halqa quvur yo'lak ustida aylanadi. Markazlashgan g'ildiraklar juft sharoit podshipniklardan tayyorlanadi. Ular planshetga pastki qirrasini bilan mahkamlanadi. Shovqinini kamaytirish uchun rels quvuriga yengil ovoz yutadigan material bilan to'latiladi (16-rasm).



16-rasm. A — aylanmaning umumiy ko'rinishi; B, C — aylanmaning yon tomondan ko'rinishi; 1 — qoplama; 2 — halqa qovurg'asi; 3 — yurgizuvchi g'ildirak; 4 — karkas g'ildiragi; 5 — quvri rels; 6 — markazlashuvchi g'ildirak.

Doiraning halqa hajmi cheklanmaydi. Uning hajmi spektaklning talab qo'yilgan vazifasiga bog'liq. Tajribaning ko'rsatishicha, eni 1 m dan kam bo'lgan halqadan to'raligicha foydalanib bo'lmaydi. Ammo halqaning eni kengaytirilsa, ichki doira maydoni cheklanmaydi. Shundan kelib chiqib o'rnatiladigan halqaning eni 12 m dan kam bo'lmagligi kerak. Bunday diametrlar bo'lgan halqa eni 1,5 m, ichki doira esa 9 m bo'lishi mumkin. Tashqi doira eni 14 m ga kengaytirilganda, halqa eni 2 m ga etadi. Katta doira maydoni aylanuvchi sahnalarda halqaning eni 2,5 m ga teng. Katta doira maydoni muvofiq emas, chunki unda ichki aylanuvchi doira aylanuvchilardan uzoqlashib ketadi.

KO'TARIB-TUSHIRILUVCHI MAYDON

Bir kishini ko'tarish va tushirishga mo'ljallangan lyuk siljuvchi maydonning sodda turi hisoblanadi. Ko'tarib tushiriluvchi maydon dan lyuk sahna yuzasidan balandga ko'tarila olmasligi bilan cheklanadi. Bu qurilma faqat tushirish uchun mo'ljallanadi (17-rasm).

Lyukning yog'och maydoni arqon yoki tros bilan siljiriladi. Ko'tarishni yengillatish uchun harakatlanish uchun yuk tortiladi. Yuklar maydon ko'taradigan yukning yarim qismini teng bo'lishi lozim. Polisplastlar yukning yo'lini o'zgartiradi, maydonning yo'lini esa uzaytiradi. Bu bir qavatli uncha bo'lmagan tryum uchun alohida ahamiyatga ega.

Lyuklar va uncha katta bo'lmagan tushuvchi maydonchalar avvalo aktyorlarni birdan paydo bo'lishi yoki ularni yo'q bo'lib ketishiga xizmat qiladi. Bezaklarni vertikal siljitish va sahna yuzasini o'zgartirish uchun bir yerga o'rnatilgan ko'tarish-tushirish qurilmalaridan foydalaniladi. Ko'tarish-tushirish mexanizatsiyasi ikki xil usul bilan, ya'ni planni va alohida maydonni siljitish orqali amalga oshiriladi. Birinchi holatda sahnaning har bir o'yin planni maydon darajasiga ko'tariladi yoki tushiriladi. Ko'tariluvchi planlar uchun harakatlanuvchi mexanizmlar va murakkab ko'tarish qurilmalarini talab qiladi. Ayrim siljuvchi maydonlar uncha balandga ko'tarishni talab qilmaydi va qurilmasi yengil bo'ladi.

Sahna planshetining ayrim qismlarni ko'tarish va tushirish

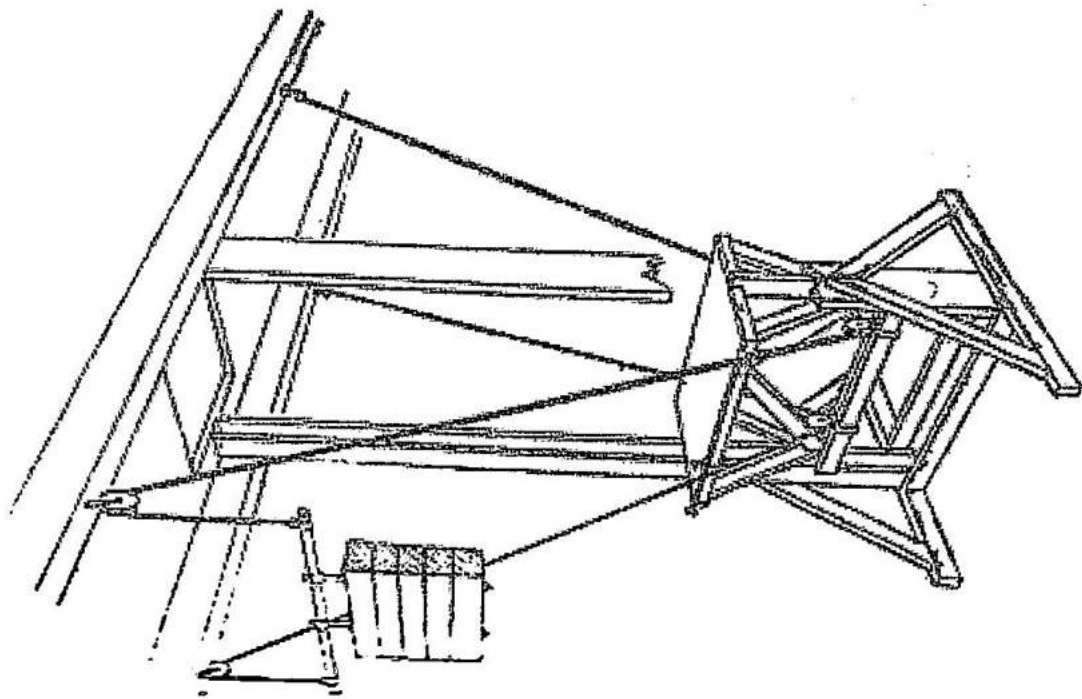
turli usullar bilan amalga oshiriladi. Vintli ko'targichlar ayniq ko'p qo'llaniladi. Agar sahna plansheti kesma doiraga ega bo'lsa, vintlar maydonga mahkamlanishi va uning tayanchi bo'lib qolishi mumkin. Harakatlanuvchi gaykalar esa o'zining poydevori o'rnatilishi va harakatlanuvchi mexanizm bilan mahkam bog'lanishi mumkin. Maydon karetni gorizantal siljitish yo'li bilan ko'tariladi. Karetni maydon markazidan chetiga harakati chog'ida g'ildirak plastinkalarni siqadi va tayanch to'sinlarni ko'taradi. Bunda maydon yuqoriga ko'tariladi. Tortuvchi vintni aylanishi va kareta harakati elektr dvigatel yordamida amalga oshiriladi. Maydonni bir balandlikda o'rnatish mexanik tarzda amalga oshirilmaydi. Tiq qurilmalar maydonni ma'lum darajada mustahkamlaydi. Ishchilarning harakatini va yuk ko'tarishni cheklanishi bu tizimning kamchilligi hisoblanadi. Maydonning tezligi 0,75 m/sek bo'ladi.

Elektr harakatlantirgich sahna mexanizmda yetakchi o'rinni egallaydi. Ammo keyingi paytlarda ko'pgina teatrlar gidravlik tizim qaytayapti. Gap shundaki, eski tizimlar barcha mexanizmlar markazlashgan holda boshqarish imkonini bermayapti. Har bir harakatlanuvchi qurilma o'z ventili bilan boshqarilgan. Shuning uchun mexanizmi boshqarishga ko'p miqdordagi ishchilar talab qilingan. Hozirgi paytda gidravlik mexanizmlar elektr va masofada boshqariladigan elektr tizimlar bilan ishlatilmoqda.

Gidravlik harakatlantirgich ishlayotganda shovqin chiqarmay, tezlikni asta-sekin boshqarish imkoniyatini beradi va ancha ishonchli hisoblanadi. Bular teatrlarning eng muhim talabalaridan hisoblanadi. Unda foydalaniladigan ishchi suyuqlik masalasi to'la hal etilgan emas. Gap shundaki, suvdan foydalanish gidro tizim ishlatilishi chiqarishini murakkablashtiradi, shunga qaramay, yong'inda saqlash uchun qulay hisoblanadi.

Teatr gidroharakatlantirgichlar qurilmasi quyidagilardan iborat. Sahna tryumida gidravlik silindr o'rnatiladi. Ularning asosida suyuqlik yuborish uchun shtuserlar va klapanlar bo'ladi. Porshenni te yoki sekin ishlashi silindirdan chiqarilayotgan suyuqlik miqdorig bog'liq. Gidroharakatlantirgich maydonni tushirib chiqarish mo'ljallangan trosni o'rovchi barabanni aylantiradi. Buning uchun baraban o'qiga yulduzcha o'rnatiladi. Katta maydonlarda 4 ta kichikroqlarida 2 ta silindr o'rnatiladi. Maydonning karkasi qudrat

maydonni ko'tarishda tayyorlanadi. Maydonni tiqinlar yordamida harakatlanuvchi bo'lib qolishi mumkin.



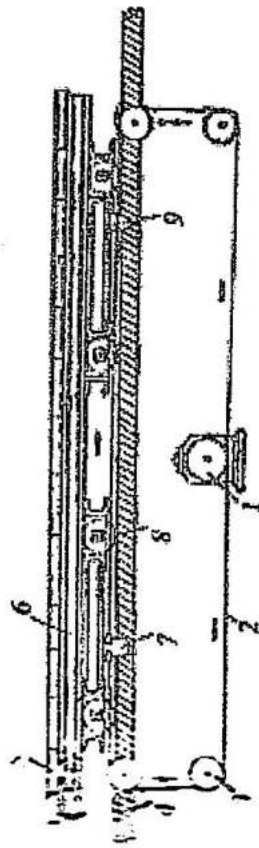
17-rasm. Trunga tushadigan maydon.

QILDIRAKLI MAYDONLAR

Furkalar deb nomlangan g'ildirakli maydonlar bezak majmuasini siltitishga xizmat qiladi. Ular sahna cho'ntaklarida aysersahnalarida joylashtirilishi mumkin. Furkalarining kattaligi porteshigining hajmiga qarab belgilanadi. Odatda ularning uzunligi porteshiga, eni esa sahna chuqurligining uchdan bir qismiga teng bo'ladi. Shunday qilib, furka portal teshigini berkituvchi va spektaklning ko'rinishini to'la bezovchi ko'chma sahna hisoblanadi. Bir holat furkadan to'raligicha, boshqasida esa alohida bo'laklangan holda foydalanish mumkin. Furkalar sahna cho'ntagida bo'ladi va turli yo'nalishlar bo'yicha seksiyalarga ajratiladi. Agar bir furka rampa bo'ylama tarzda joylashgan bo'lsa, ikkinchisi unga perpendikulyar joylashadi. Bundan tashqari, har bir seksiya uzunasiga kesilgan bo'lak furqa yuzasini ko'targichlar yordamida tomosha zali tomoniga qiyshaytirish mumkin.

Furkalarining metall karkaslari va taxta qoplamlari sahnaning kesim doirasi va asosiy plansheti qurilmasiga ko'ra yasalanadi. Lyuk teshiklar shakli bilan berkitiladi, qolgan qismlari yaxlit qoplam bilan yopiladi. Furkalar rezina kiydirilgan po'lat g'ildiraklarda harakatlanadi. Ular tez, eyilib ketmasligi va tekis harakatlanishi uchun yo'lga kam butoq yug'ochlardan tekis yo'lak qilinadi. Qurilmaning tuzilishi furkani asosiy yo'lakdan chiqib ketmasligini ta'minlashi lozim. Shu o'rinda yo'naltiruvchi pichoqlar sifatida ba'zan gorizontaal g'ildiraklarda foydalaniladi.

O'rnatilgan furkalarining harakatlantirgich qurilmasi elektromexanik pishanglarni qo'llashga asoslanadi. Elektromexanik harakatlantirgichlar furkadan alohida yoki uning karkasiga o'rnatiladi. Alohida o'rnatilgan harakatlantirish qurilmasi furka bilan trotda yordamida birlashtiriladi. Furqa har ikki tomonga harakatlanishi uchun maydonning ikki tomoniga mahkamlangan tros o'rnatilishi lozim. Bir tros tortilganda ikkinchisi bo'shaydi. Planshet ustiga yotqizilgan troslar sahnada ishlovchi kishilar uchun ma'lum xavf tug'dirishi mumkin. Shuning uchun troslar furkalarining qoplama tagida o'tkazishga harakat qilinadi (18-rasm).



18-rasm. Statsionar maydonchani yurgizuvchi moslama chizmasi: 1 — yurish moslamasi; 2 — argon; 3 — yo'naltiruvchi g'ildirak; 4 — sahna plansheti; 5 — qoplam; 6 — maydoncha qovug'asi; 7 — yo'naltiruvchi boshqarma pichog'i; 8 — g'ildirak; 9 — yo'naltiruvchi pichoq moslamasi.

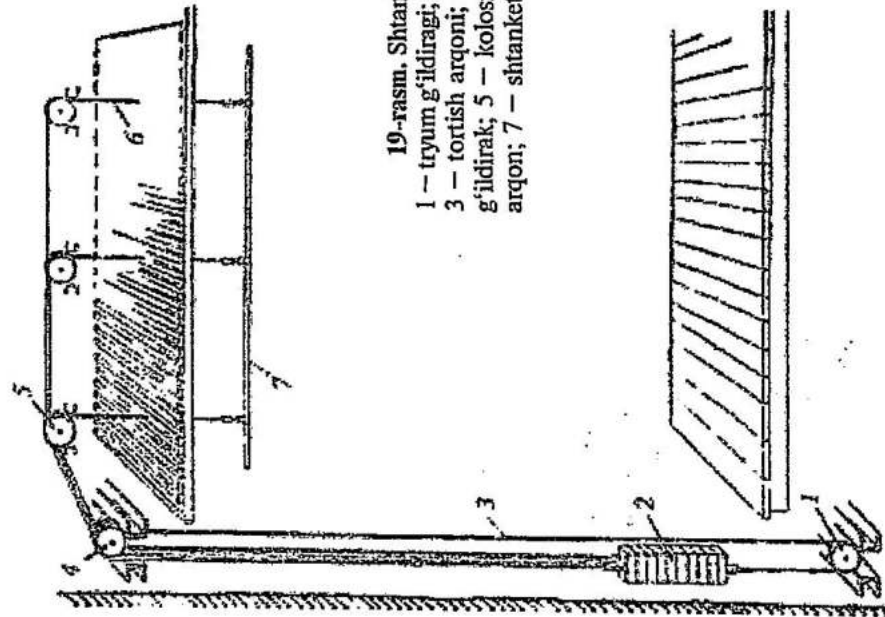
Ushbu tizimi sharmirli zanjir bilan almashtirilishi mumkin. O'zaro aloqalikalar bilan ulangan yassi zanjir sahna planshetiga o'yib o'rnatiladi. Uning o'zi bir paytda yo'naltiruvchi yo'l vazifasini o'taydi. Buning furkasining har qanday harakatlantirgichiga tez ulash imkoniyati uning qulayligi hisoblanadi. Buning uchun zanjirning biror qismiga po'lat parchasi qo'yib, furka karkasini zanjir bilan aloqlatilsa, yetarli bo'ladi.

SAHNANING YUQORI QISMIDAGI USKUNALAR

Shtanketlar, individual va sofit ko'targichlar sahna yuqorisidagi uskunalar qatoriga kiradi. Zamonaviy teatrlarda yassi tasviriy uskunalar foydalanilmay qo'yilgan va spektakllar hajmiy-sahnalar makoniy usulda bezatilayotgan bo'lsa-da, sahnaning yuqori qismidagi uskunalar o'z ahamiyatini yo'qotgani yo'q. Bu uskunalar kunda sahnaning yuqori qismiga o'rnatilgan yoritgich uskunalar uni tasavvur qilib bo'lmaydi. Yuqori qismida o'rnatilgan uskunalar yordamida bezaklarni darhol almashtirish bilan birga uskunalar ayrim qismlarini yig'ish yoki qismlarga ajratish bilan har qanday turli ishlar ham yengil bajarilishi mumkin.

SHTANKET KO'TARGISHLAR

Shtanket ko'targichlar bezaklarning turli elementlarini tushirish va ko'tarish, sahna libosi, kulis, paduga, pardalarini ilish uchun foydalanilyapti. Ular qo'shimcha yuk o'rinish usulini bilan ishlatiladi. Uning ishi blok orqali o'tkazilgan arqon ko'tarish bilan bog'liq ishga o'xshab ketadi. Arqonning bir uchiga yuk ortilsa, ikkinchi uchiga qo'shimcha yuk ortiladi. Yumshoq bezaklar bir nuqtada mahkamlanmaganligi uchun shtanket ko'targichlar bir necha arqonlarda ishlaydi (19-rasm).



19-rasm. Shtanket ko'targich chizmasi
1 — tryum g'ildiragi; 2 — qarshilik yuklamasi
3 — tortish arqoni; 4 — markazlashtirilgan g'ildirak; 5 — kolosniklar g'ildiraklari; 6 — arqon; 7 — shtanket.

Shtanketdan osilgan troslar blokardan aylanib o'tib asosga mahkamlanadi. Har bir blokning turli miqdordagi o'yiqlar bo'ladi. Blok qarshi yukdan keyingi qismida bir blokdan iborat bo'ladi, undan faqat bir tros o'tkaziladi. Ikkinchi blokdan ikki yo'lakli bo'lganligi uchun ikkita tros o'tadi. Sahnaning ustidagi yig'ma blok o'rnatiladi. Bu blokda troslar soniga qarab bir yoki ikki yo'lakchalar mavjud bo'ladi. Troslar qiyshayib ketmasligi uchun tortuvchi arqon qarshi yukning markaziga mahkamlanishi kerak. Asosiy troslar yig'ish bloklarini aylanib o'tib, pastga o'rnatiladi va yuqoridagi changakka mahkamlanadi.

Qarshi yuk bilan birlashtirilgan maxsus arqon yordamida shtanket tortuvchi boshqariladi. Tortuvchi arqonning bir uchi qarshi blokning yuqori qismiga mahkamlanadi.

Boshqasi esa g'ildiraklarda joylashgan blokni aylantirilib, qarshi blokning pastiga mahkamlanadi. Shunday qilib harakatlanuvchi arqon bir qator tugunlardan iborat bo'lib, qarshi yuk uning o'rtasiga joylashtiriladi. Agar arqonning tashqi tarmog'i pastga o'rnatilsa, qarshi yuk tepaga ko'tariladi, shtanket esa pastga tushadi. Shunday qilib qarshi yuk tushirilsa, shtanket yuqoriga ko'tariladi.

Shunday qilib ko'tarish harakati bajarilayotganda blok tizimidagi blokchalarini yengib o'tishga qaratilgan kuch sarflanishi lozim. Ko'tarish ishini aniq bajarish qiyin, chunki qarshi yuk cho'yan bloklari bir nechta standart ko'rsatkichlariga ega. Ularning og'irligi 11, 12 kg bo'lishi mumkin. Bezak og'irligi va qarshi yuk og'irligi o'rtasidagi farq ko'tarish mexanizmidagi ishqalanish orqali aniqlanadi.

Bezak ko'targichlari me'yorida ishlatish uchun shtanket pastda joylashgan sahna plansheti ustidan tekis yotishi zarur. Odatdagi tartibga ko'ra ko'tarish ishlari paytida shtanket tomonidagi troslar va qarshi blok tomonidagi troslar bilan birga qisqaradi va uzayadi.

Yuqori bloklar dor panjarasi bilan bog'liq maxsus qurilmadan mahkamlikda joylashadi.

Qo'l bilan harakatga keltiriladigan bezak shtanketlarida 300 kg gacha yuk ko'tariladi. Mexanik harakatlantirilganda shtanketlar 100 kg gacha yuk ko'taradi. Bezaklar ko'tarilayotganda tezlik 0,75 m/s bo'lishi mumkin.

Qadimda teatrlarda shtanketlar ikki-uch qatlam qilib bir-biriga mahkamlangan yog'ochdan yasalgan. Shtanket uchun butoqsiz qattiq

yog'och tanlangan. Alohida brusoklar o'zaro yelimlangan. Bunday tashqari, yelimlangan joylar mixlanib yog'och yelim shimdirilgan latta bilan o'rab qo'yilgan. Bruslar choki shtanketni asosiy arqon osiladigan nuqtasiga yaqin joylashtirilgan.

Xavfsizlikni ta'minlash maqsadida shtanketning butun uzunligi bo'ylab P — shaklidagi changak bilan po'lat tros qoqib qo'yiladi. Shtanket buzilsa, tros uning bo'laklarini pastga tushib ketishini asraydi. Yog'och shtanket kesimi uning uzunligi va hisob yuki bilan bog'liq. Eng katta kesimi uning uzunligi va hisob yuki bilan bog'liq. Eng katta kesim 6x12 sm 100 kg yuk qo'yib shtanketni mustahkamligi tekshirilgan.

Yog'och shtanketning bir qator afzalliklari bor. Uning yengilligi va shaklini buzilmasligi eng muhim afzalligi hisoblanadi. U har qanday holatda ham gorizontalligini saqlab qoladi. Shtanket qanchalik tekis va gorizonttal bo'lsa, yumshoq bezaklarda g'ijimlanishlar kam bo'ladi. Ammo yog'och mo'rt material bo'lgani uchun og'ir detallar osilganda sinib ketishi mumkin. Shuning uchun hozir paytda yog'och shtanketlar o'rniga metall shtanketlar qo'llanmoqda.

Metall shtanketlar diametri 40—60 mm va undan ortiq bo'lgan po'lat gaz quvurlaridan tayyorlanadi. Yog'och shtanketlardan farqli ular o'ta mustahkam bo'ladi, ammo notekis yuk osilsa, shakl o'zgarib qolishi mumkin. Quvurni mustahkam qilishga urinish uning bo'y lama kesimi maydonini kengaytib ketishiga olib keladi. Bu o'rinavbatida, shtanketning og'irlashuviga va tenglash uchun zarur bo'lgan qarshi yuk plitalari miqdorini ko'payishiga olib keladi va butun tizimni harakatga keltiruvchi quvvatni orttiradi.

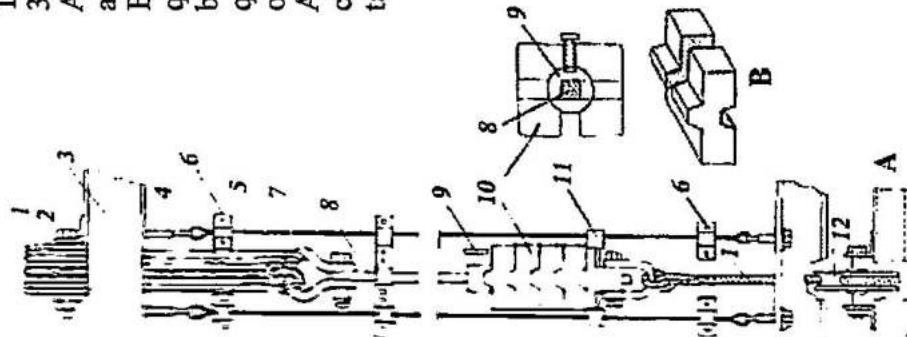
Shtanketlar trosarga metall qisqichlar va qotirgich vintlar yordamida ilinadi. Qisqichlar shtanket quvurini mahkam siqib turadi, buning uchun pastda siquvchi bolt bo'ladi. Shu yerning o'zida vintli tortgichni biriktiruvchi po'lat valik o'rnatiladi. Uzoq vaqt foydalanish natijasida trosalar uzayib ketadi, ular vintli tortgich bilan tartibga solib turadi. Tortgichga tros tugun shaklida ulanadi. Tugunga metall doira qo'yiladi. Har bir trosning qalinligiga qarab bukish radiusi belgilanadi.

Har qanday shtanket uchta trosga osilishi mumkin. Ulardan birortasi uzilib ketsa ham, shtanket sahnaga tushib ketmaydi, qolgan ikkitasi uni tutib qoladi. Har bir arqonlarni to'qqiz barobar yuk ko'tarishi hisobga olinadi. Umuman olganda, shtanketlar va boshqa

qisqich uskunalar mustahkam bo'lishiga alohida e'tibor beriladi. Ular buning xususiyati shundaki, doimiy ravishda osilib turadigan tugunlar tugida ishlashga to'g'ri keladi. Shuning uchun barcha tugunlar to'qqiz barobar mustahkam bo'lishi ta'minlanadi.

Yog'och shtanketlar bloki kulrang cho'yandan quyiladi va ular blokli shtanketlar orqali ko'chmas o'qqa kiydiriladi. Blok ustidan tugunlar chuganak o'rnatiladi, bu trosni blok arqichasidan chiqib tashlanib asraydi. Qo'lda ko'tarilganda blok diametri trosnikidan

18 barobar, mexanik ko'tarishda esa 30 barobar ortiq bo'lishi kerak. Ariqchalar chuqurligi va kengligi asosiy troslar kesimiga bog'liq bo'ladi. Bezaklarni ko'taradigan arqon qalinligi amaliy ishga qarab belgilanaveradi. Ingichka arqonni qo'lda tutib turishi qiyin. Arqon yuzasi odatda 35—45 mm qalinlikda bo'ladi. Arqon mustahkam, yeyilmaydigan, cho'zilib ketmaydigan matodan eshib tayyorlanadi (20, 21-rasmlar).

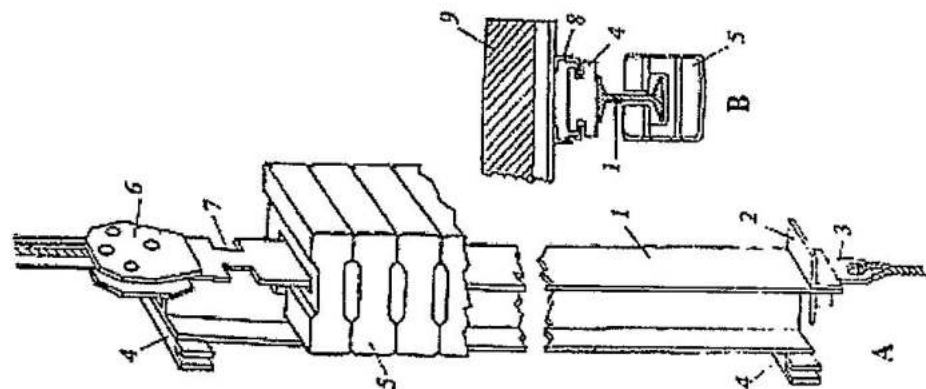


20-rasm. O'qli qarshilik yuki.

- A — umumiy ko'rinish;
- B — tekshiruvchi yuk plitasi;
- 1 — tortiladigan arqon;
- 2 — markazlashtirilgan g'ildirak;
- 3 — markazlashtirilgan g'ildirak tayanchi;
- 4 — arqon;
- 5 — yo'naltiruvchi arqon;
- 6 — yo'nalishni chekllovchi moslama;
- 7 — yuqori bog'lagich moslama;
- 8 — o'zak;
- 9 — qulfi;
- 10 — tekshiruvchi yuk plitasi;
- 11 — yuk maydonchasi;
- 12 — tryum g'ildiragi.

21-rasm. Balkali qarshilik yuki.

- A — umumiy ko'rinish;
- B — tepadan ko'rinish;
- 1 — balka;
- 2 — yuk maydonchasi;
- 3 — pastki ushlagich moslama;
- 4 — siljigich;
- 5 — qarshilik yuk plitasi;
- 6 — tepa bog'lagich moslamasi;
- 7 — bo'yincha;
- 8 — yo'naltiruvchi uchburchak;
- 9 — sahna devori.



Posangi turli qurilmalar ega bo'lib, qarshi yuklarni har qanday qurilmasining asos vazifasi qarshi yuk plitalar mahkam tutib turishdan iborat bo'ladi. Teatrda mavjud posangilarni sterjenli va balkali turga bo'lish mumkin. Sterjenli posangilar sodda ishlatish uchun qulay, ammo xavfsiz ishlashni to'la ta'minlamaydi. Balkali murakkabroq tuzilgan va unchalik qulay emas, lekin xavfsizlikni to'la ta'minlaydi.

Sterjenli pasongi 20x20 mm kvadrat kesimli metal sterjendan iborat, unga posangi yuqori ilgich changaklar mahkamlanadi, pastki qismiga esa pastki changak mahkamlanadi. Yuqorigi changak posongini asosiy troslar ilish uchun xizmat qiladi, pastkisiga esa tortgich arqonlar bog'lanadi. Posangi plitkalari pastki yuk maydoniga yotadi.

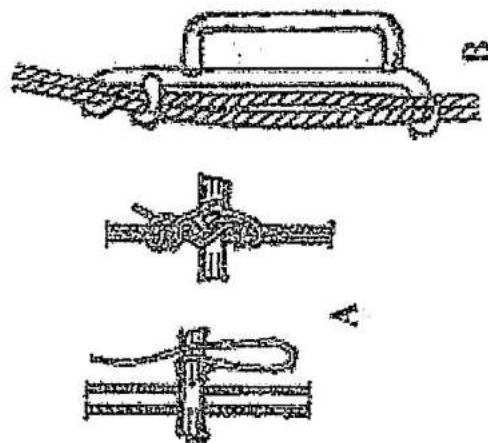
Turli og'irlikka ega bo'lgan posangi plitkalari sterjenli mahkamlash uchun mo'ljallangan shakliga ega bo'ladi. Plitkani

sterjenli tiroq bo'ladi, pastida esa tirqish ochilgan. Boshqa plitka o'rtasida ochiladi. Uning hajmi sterjen kesimiga teng bo'ladi. Plitka pazi pastki taroqqa kirib turadi. Ustma-ust plitkalar bir-biriga yopishib turishi uchun posangi ilgich o'ziga xos qoidalari bor. Plitkalar shaxmat tartibida qo'yiladi. Eng yuqori plitka maxsus vint — qisqich bilan mahkamlangan bo'ladi. Qisqichning o'rtasida sterjen hajmiga ko'ra bo'yincha bo'ladi. Sterjenga barcha plitkalar o'rnatib bo'lingan qulf (troq) qo'yiladi. Sterjenga qadard tushiriladi. Vintli qisqich posangi mahkamlaydi.

Balkali turidagi posangida ikki qatorli po'lat balka sterjen vazifasini o'ynaydi. Posangi plitkalari sahnaga qaragan tokchaga kiydiriladi. Sterjen uchun tokchani har ikki tomonidan to'rtburchak shaklida qilinib, orasida bo'yinchalar qoldiriladi. Bo'yincha eni tokchani bo'ylab o'yilgan paz eniga teng bo'ladi. Posangi faqat tokchani orqali ilinadi. Har bir plitka yuqoriga ko'tarilib kertmagi bo'yinchaga qo'yiladi va pastga tushiriladi. T-simon kertmak plitkani tushib ketishdan saqlaydi. Bundan tashqari, balkali sterjenli posanginikiga mahkamlangan qulfi bo'lishi kerak (22-rasm).

Asosiy troslar yuqori ilgich changakdagi teshik orqali o'tkazilib mahkamlangan. Har ikkala plastinka troslarning o'rtasida turib qolib joylashtiriladi. Troslar ilgich arqon titilib turishi uchun teshik bo'yinchaga po'lat qo'yma mahkamlangan.

Posangining umumiy ilandligi ko'pincha 2 m va undan ortiqroq bo'ladi. Agar sterjenli posangida qarshi yuk



22-rasm. Galereyaga ko'tariladigan ushlagich tayanchi.
A — arqon bog'lagich shlagi;
B — ushlagich moslama.

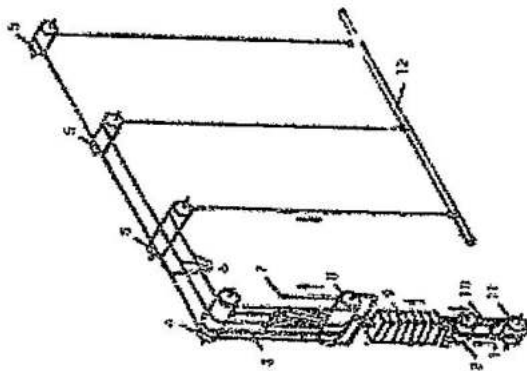
sterjenning, har qanday joyga qo'yiladigan bo'lsa, balkaliga yoki bo'yinchagacha ko'tariladi va doimiy mahkamlangan yukni tushiriladi. Bu ishini osonlashtirish maqsadida posangining o'rtasiga qo'shimcha yuk maydoni hosil qilinadi. Bunda plitalar balandlikni ikki marta kamayadi. Ba'zan sofitli ko'targichlar posangi bir-biri mahkam bog'langan ikkita qisqa parallel balkalardan iborat bo'ladi.

Balkali posangilar plitkalarida taroq ham, paz ham bo'lmagan plitkalar yonidan ushlashga qulay bo'lishi uchun kichik kертmаklar qilib qo'yiladi.

Har bir posangi qurilmasida yo'naltiriluvchisi bo'lishi kerak. Agar bunday tizimi bo'lmasa, ko'tarib-tushirishda devorga qo'shni posangilarga urilishda plitkalar stejen chiqib, pastga qulab tushishi mumkin.

Posangi kolosniklar yarmaga ikkita trosda siljib, ammo tros qanchalik tarbo'lmasin, posangi tebranmay ketaveradi. Shuning uchun hozir teatrlarda bu tizim foydalanilmayapti. Ko'targich bezaklarni ilish va tekis jarayonni quyidagi tartibda kechadi:

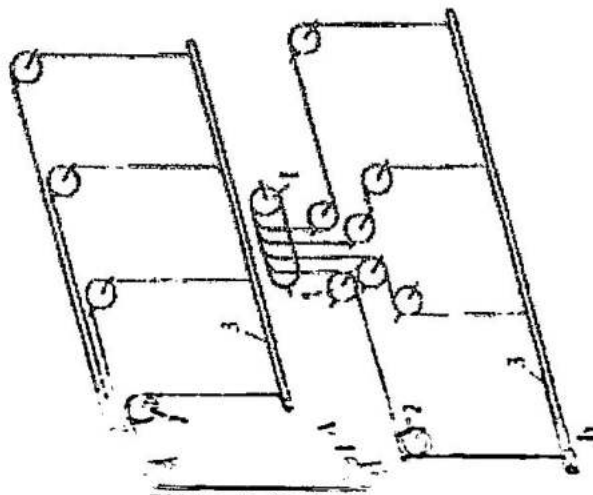
Erkin shtanket posangilarning ishchi galereyaga tenglashtirilganiga qadar tushiriladi. Posangini qulay balandlikka o'rnatib, tortuvchi arqon galereya tutqichiga mahkamlanadi. Buning uchun maxsus metall ilmoqlar yoki kalonlardan foydalaniladi. Shundan so'ng posangining dastlabki yuklar qo'yiladi.



23-rasm. Polispast ko'targich chizmasi.

- 1 — arqonni mahkamlash nuqtasi;
- 2 — pastki qarshilik yuk g'ildiragi;
- 3 — tortish arqoni; 4 — markazlashgan g'ildirak; 5 — kolosniklar g'ildiraklari;
- 6 — arqonlar; 7 — arqon va troslarning mahkamlangan nuqtasi; 8 — yuqoridagi qarshilik yuk g'ildiragi; 9 — qarshilik yuk; 10 — tortma arqonni pastki shohobchasi; 11 — pastki g'ildirak; 12 — shtanket.

Uchun shtanket bo'shatiladi va sahna yuzasigacha tushiriladi. Uchun shtanketga bezak osiladi. Harakatlanuvchi, arqonni tortib posangi ishchi galereyadagi o'z o'rnini egallaguniga qadar shtanket yonida ko'tariladi. O'rta ochiridagi bezaklarda yuqori posangi posangiga qo'shimcha yuk o'rtiladi (24-rasm).



24-rasm. Elektr toki bilan yurgiziladigan qarshiksiz yuk ko'taruvchi shtanket chizmasi.

- A — galereyaga o'rnatilgan lebyodka;
- B — lebyodkaga o'rnatilgan kolosniklar;
- 1 — lebyodka;
- 2 — kolosniklar g'ildiragi;
- 3 — shtanket;
- 4 — yo'naltiruvchi g'ildirak.

Ikki qilingan me'yorga ko'ra shtanket ko'targichlari o'qi orqasidagi pastki kolosnik 180 mm dan kam bo'lmagligi kerak. Teatrdagi posangilarning ehtiyoj sezilsa-da, tegishli minimal masofani saqlab qolish kerak. Gap shundaki, posangining qurilmasi va uzatkichlari bir-biri bilan ortiq joy egallaydi. Agar posangilar faqat bir tomonda joylashtirilsa, shtanketlar orasida ko'proq masofa qoladi. Buning oldini olish uchun posangilar shaxmat tartibida joylanadi. Odatda juft posangilar bir tomonga, toqlari ikkinchi tomonga joylashtiriladi. Eshik ustidagi joylardan ko'pincha ko'priklar o'rnatish uchun foydalaniladi. Agar eshik oraliqlari miqdori ko'priklardan ko'p bo'lsa, shtanketlar qarshi oraliqlar o'q bo'ylab siljiriladi.

Uchun ushchi bo'lgan sahnada yarim ko'tarish turi qo'llaniladi. Uchun ushchi ko'tarish chog'ida pastki blok sahna tagida bo'ladi, shuning uchun undan cho'ntakka yaqin bo'lgan sahna qismlarida foydalanib

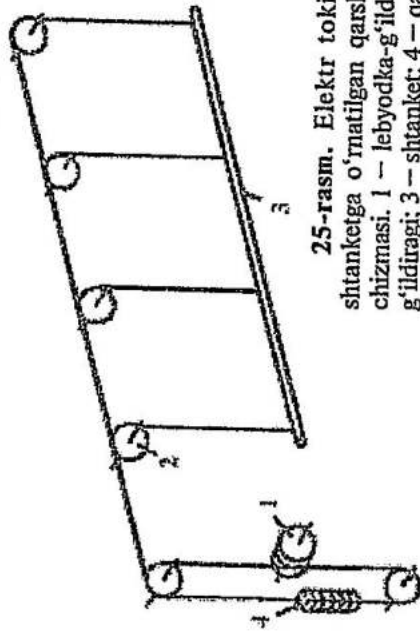
bo'lmaydi. Yarim spast tizimi pastki blokni tryumdan bliz galereyaga o'tkazish imkonini beradi.

Ma'lumki, yarim spastni qo'llashda kuchdan yutilsa, qisqarganligi hisobiga tezlikdan yutqaziladi. Siljuvchi blokka tutash arqon yoki troslar ishchi arqonlar deyiladi. Yarim shtanketining harakatlanuvchi bloki posangining ilchangaklarining ustida o'rnatiladi, asosiy troslar yurituvchi vazifasini o'taydi. Ular posanga blokidan aylanib o'tadi va kolod qurilmasiga mahkamlanadi.

Shatketlarni elektr yordamida ko'tarish posanglarni yul va tushirish zaruratini yo'q qiladi. Ammo elektr yordamida harak keltirish bir qator murakkabliklarni paydo qiladi.

Elektromexanik ko'targichlarni yig'ish ikki xil usulda amalga oshiriladi. Shtanga og'irli va tizimning yuq ko'tarish hisobidan maksimal tortish kelib chiqadi. Bo'sh shtan ket og'irigidan minimal tortish hosil bo'ladi. Bu pishangning quvvatliroq bo'lishiga olib keladi.

Posangini qo'llash ayniqsa keng tarqaldi. U avvalgi ko'targichdan keskin farq qilmaydi, faqat kanopli argon bu yetakchi tros bilan almashtirilgan (25-rasm).

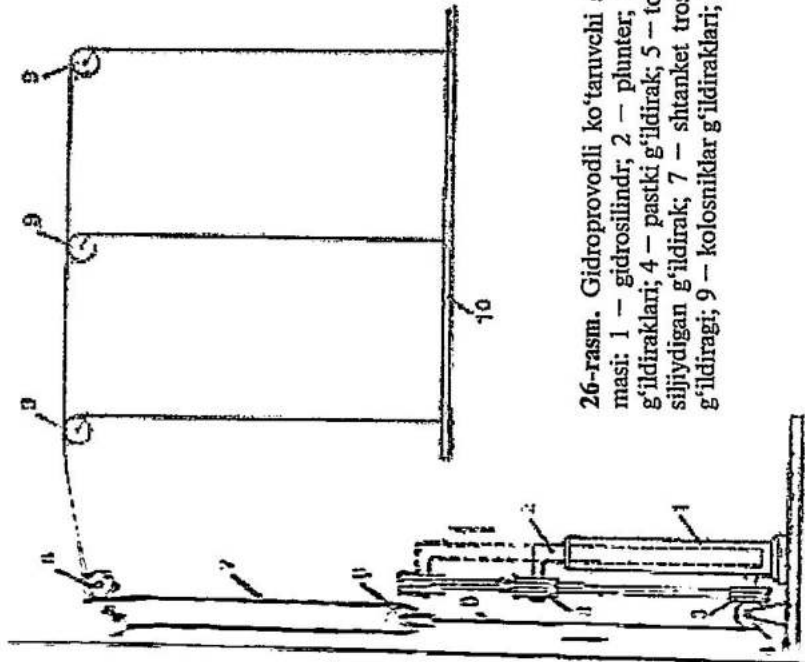


25-rasm. Elektr toki bilan ishlaydigan shantanketga o'natilgan qarshilik yuk moslamasi. 1 — lebyodka-g'ildirak; 2 — kolosnik g'ildiragi; 3 — shantanket; 4 — qarshilik yuk moslamasi.

Shtanketda harakatlanuvchi elektr chig'ir aslida umumiy maqsadli agregatli chig'irdan farq qilmaydi. Ular tugmachalar o'chirib-yondirgichlar orqali boshqariladi. Ikki ta tugmacha bo'l

Ushbu qo'yib olinadigan shartlarni boshqaradi. Tugmacha qo'yib olinadigan shartlarni boshqaradi.

Boshqaruv uskunalari ishchi galereyalarda, har bir mexanik qatnashib qarshisida joylashadi. Uni boshqaruvchi shtanket o'zining bema'lol kuzata oladi. Bundan tashqari, boshqaruv mashinasi uchun sahna mashinisti oldida jamlanishi mumkin (26-rasm).



26-rasm. Gidroprovodli ko'taruvchi shanket chizmasi: 1 — gidrosilindri; 2 — plunter; 3 — polistpast g'ildiraklari; 4 — pastki g'ildirak; 5 — tortma tros; 6 — siljiyidigan g'ildirak; 7 — shanket trosi; 8 — yig'ish g'ildiragi; 9 — kolosniklar g'ildiraklari; 10 — shanket.

Shtanket ko'targichlar bezaklarni tomosha zaliga nisbatan yalpi yulashuvini nazarda tutadi. Shunga qaramay bezaklarni portalga nisbatan turli burchak holatlarida joylashtirish zarurati vujudga keladi, hajmi katta qurilmalarni diagonal siljitish yoki ularni bir nuqtada jamlash zarur bo'ladi. Bu ishlarni alohida yoki nuqtali ko'targichlar bajaradi.

ALOHIDA KO'TARGICHLAR

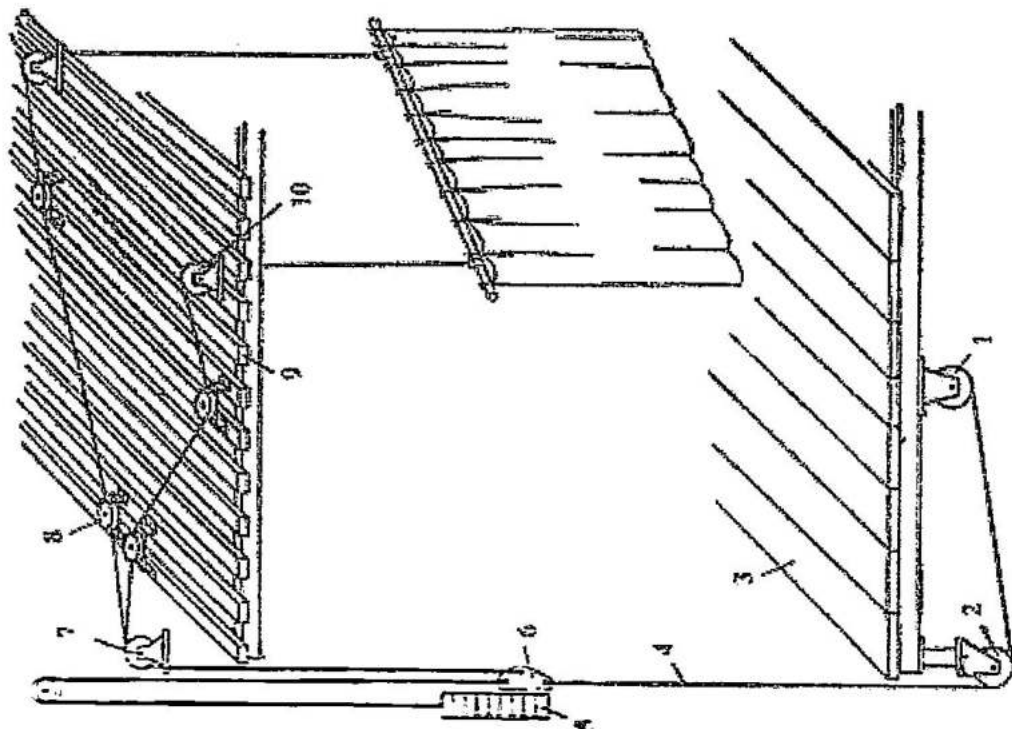
Alohida, nuqtali ko'targich — bu ko'chma yoki muqim blokldir. Bu bloklar uzunligi bo'ylab bir xilda taqsimlanishi mumkin. Masalan, agar maydoni kvadratlarga bo'lib chiqilsa, u sahnaning har bir kvadrat metriga to'rtta ko'targich tros to'kkeladi. Trosdagi turli bloklar orqali o'tkazib va ularni bir chig'ir birlashtirib osma bezaklarni turli xilda montaj qilish imkoni tug'iladi (27-rasm).

Alohida ko'targichlarning boshqa tuzilmasi ko'chma bloklarni mahalliy miqdoriga asoslanadi, ular ehtiyojga qarab sahnaning turli joylariga o'rnatilgan bo'ladi. Oddiy holatda bloklar orqali arqon o'tadi va ishchi galereyaga tushadi, u yerda tashqi to'liq tutqich bo'ylanadi. Qo'lda ko'tariladi shuning uchun «blok-arqon» tizimi faqat yengil osma kuvislar, yoritgich armaturalarni vertikal tashish uchun xizmat qiladi. Boshqa murakkabroq ishlar uchun yakka-guruhli bloklardan foydalaniladi.

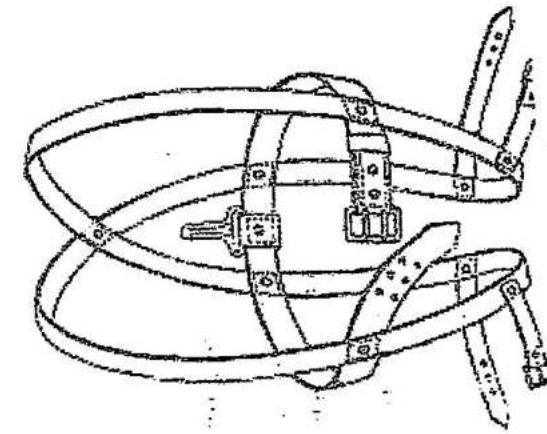
Kolosniklarda o'rnatilgan bloklar yo'naltiruvchi (alohida) guruhli bloklarga bo'linadi. Yo'naltiruvchi bloklar trosdagi vertikal holatdan gorizontal holatga o'tkazish uchun qo'llaniladi. Bu bloklar gorizontal o'qlarga o'rnatiladi va bir ishchi chuqurchadan iborat bo'ladi, ularning o'qi vertikal yo'nalishda bo'ladi. Ular sahnaning yon devorlariga o'rnatilgan maxsus metall bloklarga mahkamlanadi. Ko'p chuqurchali yig'ma bloklar odatdagi ko'taruvchi yig'ma bloklar bajaradigan vazifalarni bajaradi.

Tryunda o'rnatilgan elektr harakatlantirgich kuchi travers bilan jihozlangan tortuvchi trosga o'tadi. Travers — bu asosiy trosdagi mahkamlash uchun moslamasi bo'lgan metall plastikdir. Toksi traversni yuqoriga ko'tarish mumkin bo'lishi uchun unga maxsus tros bilan posangi osiladi. Tizimni harakatga keltirish uchun yig'ma blokdan tushadigan trosdagi traversning po'lat panjalariga kiydiriladi. Ikki yoki undan ortiq nuqtalarga osilgan bezaklarni bir chig'ir yordamida ko'tarish uchun trosdagi guruhli spektakl vaqtiga moslanadi. Bitta bezak bir necha chig'ir bilan tashilishi mumkin. Buning uchun barcha chig'irlar bir paytda ishga tushirilishi lozim, shunda bezak qiyshayib qolmaydi.

Ishtirokchilarning elektr chig'irlarda tortuvchi trosni barabanga tekis bo'lib taqsimlash uchun maxsus moslama qo'yiladi. Ko'tarilishi tezligi 0,3 m/s atrofida bo'ladi.



27-rasm. Elektrli individual ko'targich chizmasi: elektrlijiyig'ich; 2 — o'tkazuvchi g'ildirak; 3 — sahna plansheti; 4 — tortish; 5 — qarshilikli yuk; 6 — travers; 7 — g'ildiraklar to'plami; 8 — gorizontal g'ildirak; 9 — kolosniklar; 10 — ko'chma g'ildirak.



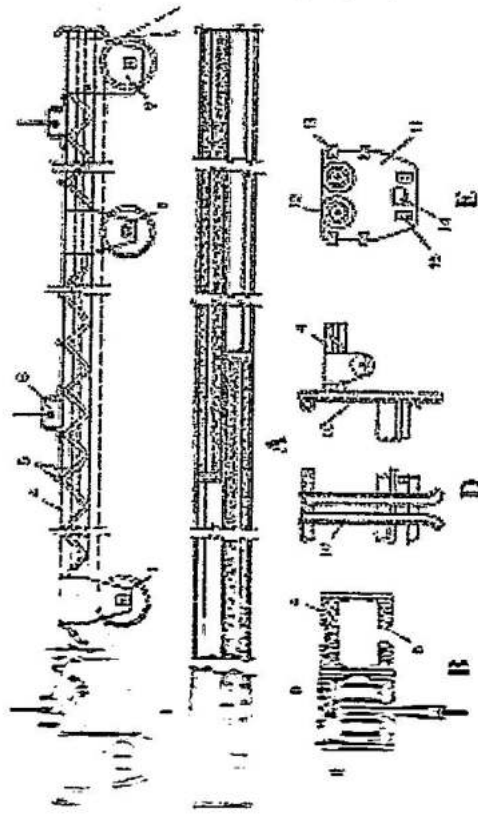
29-rasva. Uchish kamari (moslamasi).

ikkita tros bilan amal oshiriladi. Har ikkala tros galereyadan «darvoza» ko'rishidagi sodda chig'ir bilan ulanadi. Yuqori galerey joylashgan uchinchi chiqish moslamasini qiysh tirish uchun xizmat qiladi. Barcha qurilmalar uchish moslamalari belbochak, egar, savat yoki belbochak ko'rinishida tayyorlanadi. Uchish moslamasi polisi blokiga ilmoq yoki parashkarabini bilan mahkamlangan. Uchish kamari 6-7 sm o'chirm yoki parashyut armidan tayyorlanadi. Asosiy belbog'ning orqa qismiga mahkamlangan halqaga ilinadi.

Sahna uchishlarini amalga oshirishda yo'riqnomaga, xavfsiz texnikasi qoidalariga rioya qilish talab etiladi, uchishni amal oshiruvchi ishchilar ham, ijrochilar ham maxsus o'qitiladi yo'riqnomaga beriladi.

PARDALAR

Teatr pardasi bir paytning o'zida ham texnik qurilma, ham bezak hisoblanadi. Pardalar dastlab sahnadagi jihozlarni almashtirish paytida uni va tomsha zalini ajratib turish uchun xizmat qilgan. Shunday qilib, bir tomondan parda sahnani bekigan bo'lsa, boshqa tomondan sahna harakatining boshlanishi va oxirini ko'rsatgan. Bulardan tashqari, parda sahna illyuziyasi va spektaklni tomoshab tomonidan janriy idrok etishga tayyorlash vazifasini bajaradi. Pardalar ko'tarib tushuruvchi, siljiluvchi, figurali va ko'pyoqlamali bo'ladi. Ko'tarib-tushiriladigan pardalar ko'pincha musiqali teatrlarda siljiladigan pardalar dramatik teatrlarda qo'llaniladi (30-rasm).



30-rasm. Siljiladigan parda yo'li.

Uchish ko'rinishi; B - yon tomondan ko'rinish; D - mahkamlash tuguni; 1 - tayanch g'ildiragi; 2 - aylanma g'ildirak; 3 - yopgich; 4 - yopgich; 5 - sim o'zak; 6 - ko'tarish quloqchasi; 7 - yo'naltiruvchi; 8 - oraliq taxta; 9 - cheklash taxtasi; 10 - yo'naltiruvchilar; 11 - ammortizator; 12 - g'ildirak siljigich; 13 - amortizator; 14 - deraza; 15 - tros mahkamlash moslamasi.

Siljiluvchi pardalar ko'tarib-tushiriladigan pardalarga qaraganda yanada o'zgaradigan va emotsional bo'yoqqa ega bo'ladi. Bunday pardalar bukamlarga ega bo'lib va planshet bo'ylab harakatlanib yon tomondan tushuriladi. Ohang va tempning o'zgarishiga bo'lsa-d, a sahna harakatining emotsional bo'yoq hosil bo'ladi. Sahna va parda harakati harakatini ochib berish usullari teatrning janr xususiyatlari bilan bog'liq, balki sahna asarining uslubiy xususiyatlariga bog'liq bo'ladi. Spektakl uchun siljiladigan parda xos bo'lsa, ikkinchisi uchun harakat yoki aralash shakldagi pardalar xos bo'ladi.

Teatr amaliyotida tanaffus va o'yin bilan bog'liq ikki turdagi pardalar foydalaniladi.

Tanaffus pardasi sahnaning doimiy jihozi hisoblanadi. Bu pardaning bosh pardasidir. O'yin pardasi esa biror sahna asari uchun tayyorlanadi. Uning uchun alohida rang, shakl, ochilish usuli belirlanadi. O'yin pardalari tasviriy bezakning bir qismi sifatida

beʼzilgan holda boʻladi. U spektakning gʻoyaviy-badiiy ahamiyatini koʻrsatib beradi.

Yuqoridagilar bilan birga teatrdagi chiroqli pardadan foydalaniladi. Uning yordamida asarning havoii hislari ta'minlanib, Chiroqli parda orqali nurlarni gorizantal yoki vertikal holda yuborib, aktyorlar o'zining ta'sirchanligi oshiriladi. Yorug' nurlari sahna va tomoshabinlar zali orasida shaffof yoki yarim shaffof to'siqni hosil qiladi. Sahnadagi harakatning boshlanishi yoki tugashi yorug'lik devorini paydo bo'lishi va yo'qolishi bilan bogliq. Texnikaning bunday turi teatr pardasining asosiy xususiyatidir. Chiroqli parda bo'lib, uning vazifalarini to'la bajaradi. Chiroqli parda bo'lmagan spektakllarda uning o'rniga chiroqlarning o'ziga xos vazifalarini bajaradi.

Hozirgi paytda sahnani ochish va estetik vazifalarga ko'ra turli foydalaniladi.

SILITILADIGAN PARDA

Siljatiladigan parda qurilmasi sahnani to'la yopish va har ikki qismini bir xilda harakat qildirishdek ikki asosiy talabga javob berolozim.

Pardaning ikkala qismini bir-biriga kirib turishi orqali saqlanib qoladi.

Harakat tizimi bir necha bloklar, arqon yoki trosdan iborat bo'lgan. Harakat tizimi bir necha bloklar, arqon yoki trosdan iborat bo'lgan. Harakat tizimi bir necha bloklar, arqon yoki trosdan iborat bo'lgan.

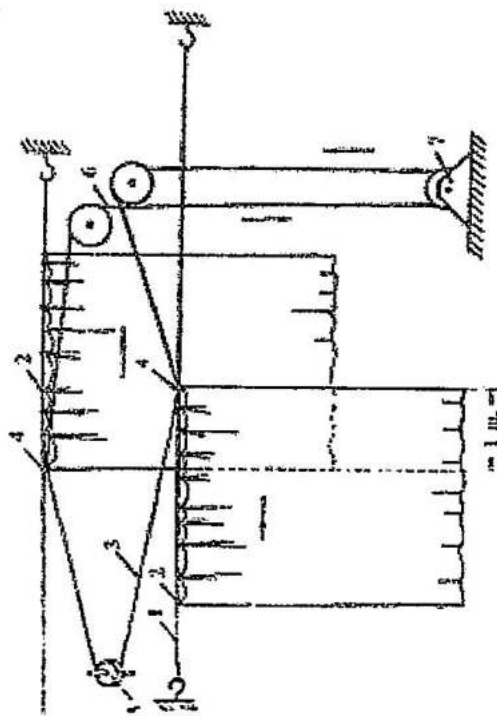
G'ildirakli yo'lakchalar pardalarni u yoq bu yoqqa surish uchun ta'minlanadi.

48

[illegible]

Yirikliklarning yuqori qismi uni ko'tarishga moslangan bo'ladi. Ushbu hollarda oxiri ajratilgan metallarni payvandlash yo'li bilan hosil olinadi. Ushbu hollarda chetga chiqib ketmasligi uchun yo'lakcha o'xiriga qo'yiladi va yopishtiriladi. Shu munosabat bilan parda xohlagan paytda qo'yilishi ta'minlanishi mumkin. Harakatdagi blok tizimi odatdagi blok tizimidan farqlanadi. O'rta qismida ikkita tutib turuvchi blok o'rnatiladi. Yiriklikchi trosning osilib qolishidan asraydi. Asosiy bloklar yiriklikchi chumaklar va tutqichlar bilan jihozlanadi.

bu holatning umumiy uzunligi kulisga qarab ketgan asosiy qismdan iborat bo'ladi. Kulis orti qismlarining kattaligi karetkalar soni va ularning hajmiga bog'liq bo'ladi. Shunga ko'ra partal eni 12 m bo'lsa, har bir bo'lak 7,8–8 m bo'lishi kerak. 3 pog. m pardaga bo'lgan zarur bo'ladi.



31-rasm. Siljiydigan parda chizmasi:

1 — parda halqasi; 2 — parda halqasi; 3 — tortuv arqoni; 4 — boshqaruv halqasi; 5 — tortuv arqoni; 6 — yo'nalitiruvchii g'ildirak; 7 — planshet g'ildiragi.

Kareta enini kamaytirish hisobiga yo'q qisqartiriladi. Ammo parda harakati ishonchiligi va uning bir tekisdaligi yo'qotiladi.

Pardalar qo'lda va elektr mexanik usulda harakatga keltiriladi. Badiiylik nuqtayi nazaridan qo'lda harakatlaniriladigan pardalar maqsadga muvofiqroq hisoblanadi. Buning uchun blokdan planshetga o'rnatilgan pishangdan o'tkazilgan arqondan foydalaniladi. Arqonning uchlari barabanga turli tomonlardan bog'lanadi, shu bilan baraban aylantirilsa, bir arqon o'ralladi, boshqasi bo'shaladi.

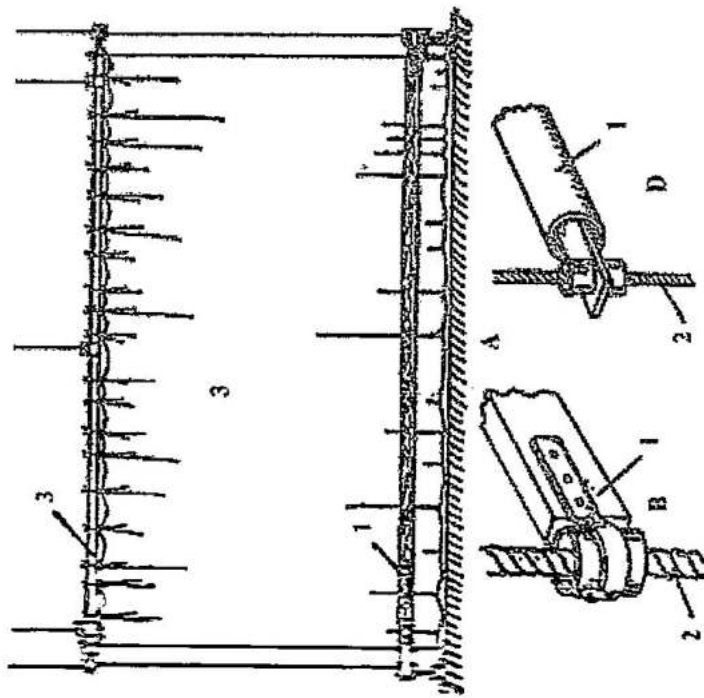
G'ildirakli kareta pardalar bo'laklarini nisbatan yengil harakatlantirishga imkon beradi. Albatta parda harakatini yanada tekisroq bo'lishi uchun tok bilan harakatlanadigan elektrodlar ishlatilgan maqsadga muvofiqdir.

KO'TARIB-TUSHIRISH PARDASI

Ko'tarib-tushiriladigan pardalar shtanket ko'tarishli sxemada boshqariladi. Pardalar doimiy og'irlikka ega bo'lganligi tufayli ko'tarib-tushuruvchi uskunalar ana shu og'irlikka mo'ljallanadi. Pardalar harakatlanayotgan paytda zal va sahna o'rtasidagi harorat ta'sirida tomonga qarab siljishi mumkin. Parda harakatini to'g'ri yo'naltirish qimirlab ketishdan asrash uchun uning yonlariga tutgichlar o'rnatiladi. Pastiga esa qo'shimcha shtanket osiladi. Pardani tarang tortilgan ikki tros ushlab turadi. Tros bo'ylab yuqoriga va pastga harakatini shtanket uchiga mahkamlangan vtulkalar boshqarib turadi (32-rasm).

Egilgan pardalarning pastki shtanketi qum to'latilgan chok bilan almashtiriladi. Bunday qum to'ldirilgan choklar bir necha joyda tikib qo'yiladi. Pardaning yonlariga tros bo'ylab harakatlanadigan halqalar tikiladi.

Boshqaruvchi troslar bo'lishiga qaramasdan ko'tarib-tushiriladigan pardalarni og'ir matolardan tayyorlash tavsiya qilinadi. Bunda qo'lda yoki elektromexanik ko'tarish qurilmalarining foydalanilishi yo'q.



32-rasm. Ko'tarib-tushirish pardasi.

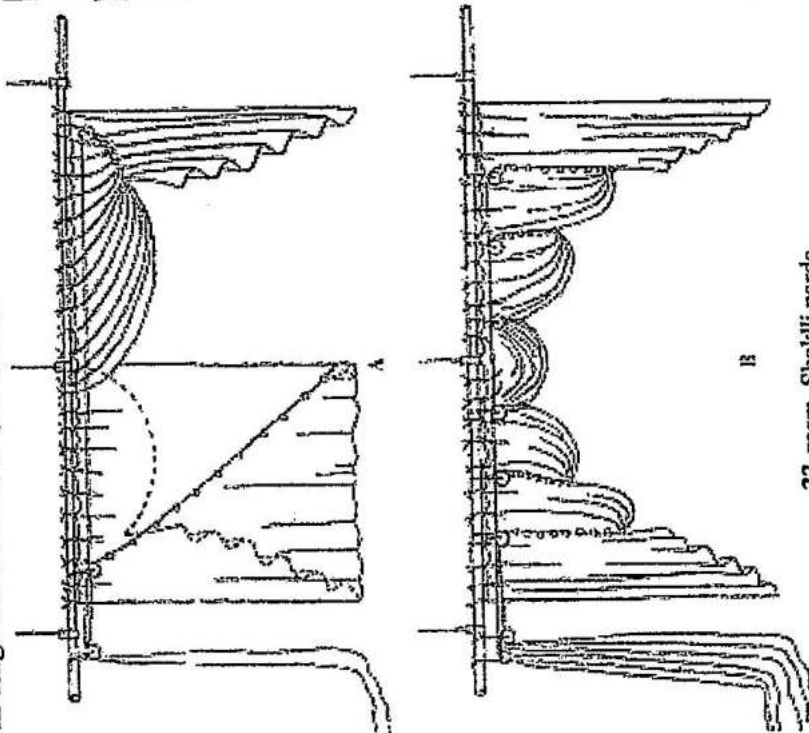
A — umumiy ko'rinish; B — pastki yog'och shtanket; D — pastki metall shtanket; 1 — pastki shtanket; 2 — yo'naltiruvchi tros; 3 — tepa shtanket.

ARALASH Parda

Aralash parda siljiriluvchi va ko'tarib-tushiriluvchi pardalarini bir-biri bilan muvofiqlashtiradi. Siljiriladigan pardaning yo'li bezak turidagi bo'linuvchi pardaga montaj qilinadi. Har ikkala qismni elektr bilan birlashtirishga keltiruvchi uskuna yo'lakning o'zida, vertikal bo'ylab o'rnatilgan bo'linuvchi uskuna esa galereyada joylashgan bo'ladi. Turli spektrli g'oh siljiriluvchi, g'oh ko'tarib-tushiriluvchi mexanizmlardan foydalaniladi. Har ikkala uskuna ishga tushirilganda parda diagonal bo'ylab pastdan tepaga ko'tariladi. Bunday pardalarni ko'proq teatrda ishlatilgan pardalari sifatida keng qo'llash odat tusiga kirgan.

SHAKILLI PARDALAR

Sahnaning ko'rimligini turli shakllarga solingan parda belgilaydi. Ulardan asosan sahna bezagi va ba'zan tanaffus parda sifatida foydalaniladi. Pardaning nomi ham ko'rsatadiki, u yig'ilguchi turli shakllar hosil qilib chiroyli ko'rinish beradi. Pardalarning turi siljiluvchi, ko'tariluvchi — siljiluvchi va ko'tariluvchi-turiluvchi singari 3 xil bo'ladi (33-rasm).



33-rasm. Shaklli parda.

A — harakatlanuvchi parda; B — fransuzchaga o'xshash pardalar.

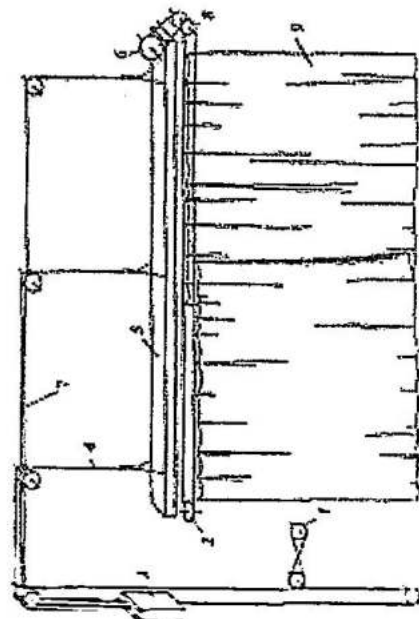
Pardaning har ikkala qismi maxsus fermaga bog'lanadi. Pardaning har bir qismi pastki burchagiga halqa mahkamlanganidan arqon o'tkaziladi. Arqonning uchlari fermaga tortib bog'lanadi. Pardalar arqonni tortish yo'li bilan ko'tariladi, tushayotganda o

Agar ular tushadi. Tezroq tushish uchun ularning pastki qismiga o'zlashtirilgan qopchalar bog'lab qo'yiladi.

Shaklli pardalar, fransuzcha pardalar prinsipiga ko'ra shaklli pardaning orqa qismiga qator halqalar tikib qo'yiladi. Shunday qilib pardaning pastki qismiga mahkamlangan arqon o'tkaziladi. Arqonlarni navbat bilan tortish asosida shaklli pardalar turiluvchi.

BEZAK PARDALAR

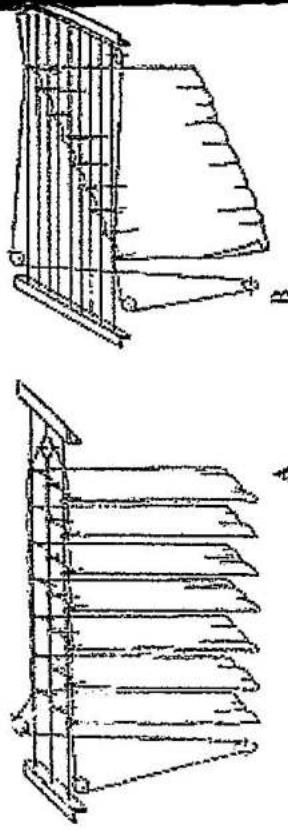
Shaklli pardalar va hatto shaklini ham o'zgartirib aylanib turadigan shaklli pardalar bezak parda deb ataladi. Ular alohida enli to'rtburchak yoki bir butun qilib tikilgan matodan iborat bo'lishi mumkin va ko'p qatorli tros yo'laklariga osiladi. Tros yo'llar uch to'rtburchak iborat bo'lishi mumkin, ularning har biriga alohida halqa o'rnatiladi va alohida bo'lakdan iborat bo'lgan pardalar osiladi. O'rnatilgan halqa aylantiruvchi o'q deb ataladi. Ikki chetidagi halqalarni aylantirish yo'li bilan parda 180 darajaga aylantirilishi mumkin. Shunday qilib parda ikki xil matodan tikilganligi uchun ular aylantirilganda har ikki chetidagi halqalar bir tomonga tortilganda pardalar ustunlarni hosil qiladi (34-rasm).



34-rasm. Aralash parda chizmasi.

1 — aylantiruvchi elektr lebyodka; 2 — o'tkazish g'ildiragi yo'li; 3 — qatlamli yuki; 4 — javobgar tros; 5 — parda yo'li; 6 — parda elektr lebyodka; 7 — tortish trosi; 8 — yo'naltiruvchi g'ildirak; 9 — parda.

O'zaro bir biriga tikilgan katta hajmdagi bezak pardalarini iloh uchun ko'proq tros, halqalar va bloklarning murakkab tizimi bilan bo'latadi. Yetakchi arqonlarni tortish yo'li bilan bunday pardalarni ham aylantirish mumkin (35-rasm).



35-rasm. O'zgaruvchan parda.
A — alohida matodan qilingan o'zgaruvchan parda;
B — o'sha parda yaxlit tikilgan.

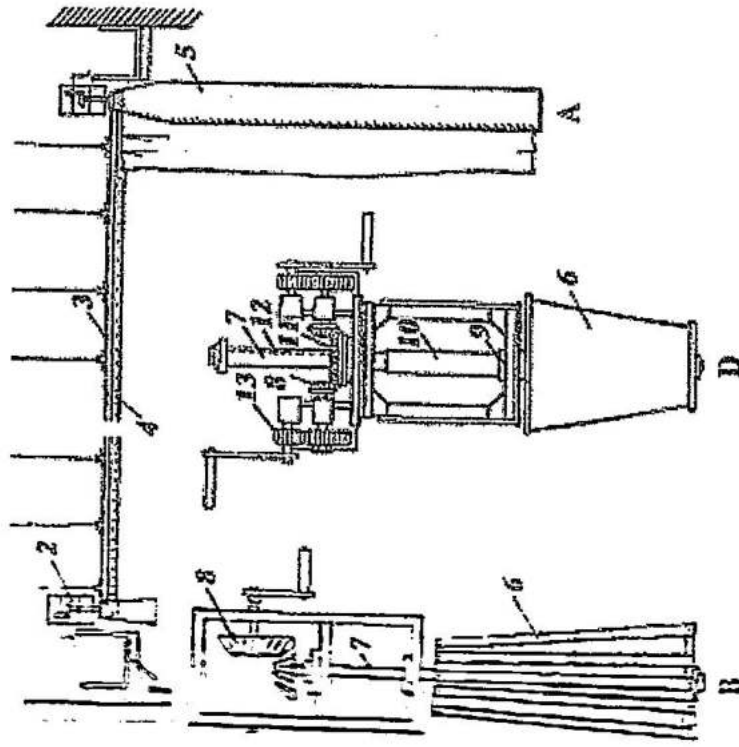
PANORAMALAR VA GORIZONTLAR

Panorama va gorizontlar bezak elementlari hisoblanadi va sahna ko'rinishini yaratishga xizmat qiladi. Lekin ularning umumiy vazifasini bajarishiga qaramasdan bir-biridan farqlanadi va ikkita turdagi bezak qurilmalari hisoblanadi (36-rasm).

Panorama — sahnaning bir tomonidan ikkinchisiga qarab harakatlanadigan sahna orti bezagi hisoblanadi. Sahna orti bezagi tomoshabinlarning ko'z oldida harakatlanadi. Panorama sahnadagi aktyorlarning yoki bezakning harakati tasavvurini tomoshabinlar ongida hosil qilish uchun foydalaniladi. Panoramani sahna ko'rinishini ta'minlovchi qismlar toifasiga kiritish mumkin.

Gorizont — bu oq rangdagi toza mato, sahnaning uch tomoniga tortilgan bo'ladi. Gorizontlar sahnadagi kenglikni ifodalash uchun xizmat qiladi. Shunga ko'ra, panorama ma'lum bir spektakl bezagi hisoblanadi, gorizontni har qanday spektakllarda qo'llaniladigan sahna uskunasi deyaish mumkin. Ular ham gorizontlar kabi sahna bo'ylab harakatlanishi mumkin, bunda badiiylik emas, balki amaliy maqsad.

Pardalarni tutiladi, ya'ni gorizontlar sahna bezaklarini ifoslanishdan o'ziga xos xizmat ko'rsatadi.



36-rasm. Panorama — orqa yarim aylanma to'siq. A — umumiy ko'rinish; B — ko'kni yurgiziladigan oddiy lebyodka; D — soddalashtirilib yurgiziladigan lebyodka; 1 — ishchi galereya; 2 — yurgizish moslama; 3 — panorama yo'li; 4 — barabanga o'rnatilgan panorama; 5 — baraban; 6 — baraban o'zagi; 7 — baraban o'zagi; 8 — baraban o'zagi; 9 — gayka; 10 — o'zakni qirg'ilgan qismi; 11 — baraban o'zagi; 12 — shponkali chuqurcha; 13 — tishli chuqurcha.

Keyingi paytlarda ikki matoni o'rnatish odat tusiga kirdi. Ulardan birinchi rangda, ikkinchisi tun sahnasini ifodalash uchun qora rangdagi chuxobadan tayyorlanadi.

Panorama tayyorlash texnologiyasi rassomning g'oyasiga bog'liq bo'ladi. Yelimlanadigan tasvirlar uchun guash va anilin bo'yoqlari bilan tayyorlanadigan oq mato tanlanadi. Applikatsiya bezaklari uchun teatr

to'ridan ham foydalanish mumkin. Matoning ishlanganligi va silindriq qaramasdan panorama va gorizont uchun faqat vertikal yo'naltirilgan matolardan foydalaniladi. Tik choklar kam buklam hosil qiladi va barabarlarga yaxshi o'rash mumkin. Gorizontlar ham matosi, lekin shakliga ko'ra farqlanadi. Har qanday suvalgan va oqqa bo'yalgan yorqin gorizont tayyorlash uchun eng yaxshi material hisoblanadi. Ular qattiq gorizont deb yuritiladi. Qattiq gorizontlar tekis yuzaga ega bo'lib, ular chiroqlarni yaxshi qaytaradi. Qattiq gorizontlar yaxlit yuzali tepa beton yoki metall karkasda ishlanishi mumkin. Shakliga ko'ra ular silindrik va gumbazsimon bo'ladi. Silindrik gorizont tomoshabinlarga qarab sahnaning tik yuzalaridan biri hisoblanadi. Gumbazsimon gorizont pastki qiyshiq chiziqli qismi sahna gumbazining solinchoqli qismini ulanib ketadi. Bunday shakl osmon tasavvurini beradi. Teatrlarda ko'pincha oson yig'ishtirilishi mumkin bo'lgan yumshoq gorizontlar qurilma sifatida foydalaniladi.

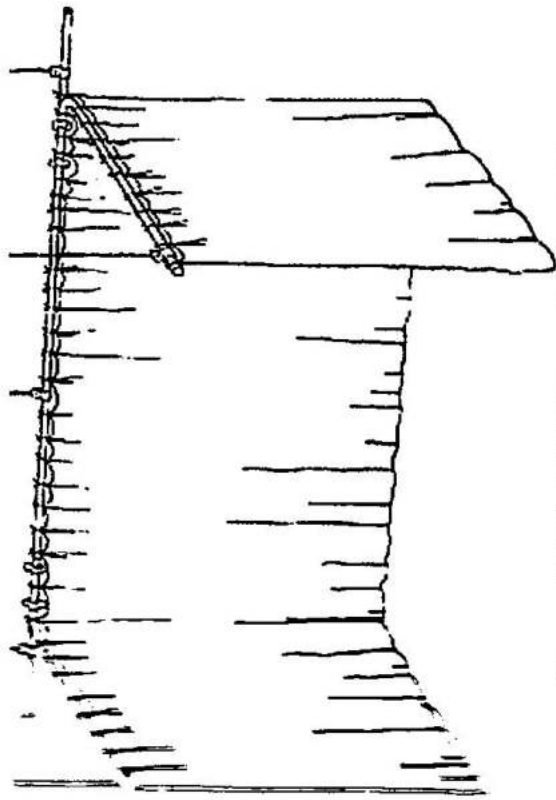
Yumshoq gorizontlar enli bo'lgan oq matodan tikiladi. Matoning qanchalik enli bo'lsa, choklari va g'ijimlanishi kamroq bo'ladi.

Sahna gorizonti uni balandligi va enini to'la yopib turishi zarur. Sahnaning butun yuzasini qoplab turadigan gorizontlar kulis o'rnida ham bosishi mumkin. Ammo ular cho'ntak va yoritish uskunalarini yopib qo'yib bezaklarni o'rnatishga xalaqit beradi. Shuning uchun gorizont sahna hajmidagina qilinadi.

TUSHIRIB-KO'TARILADIGAN GORIZONT

Tushirib-ko'tariladigan yumshoq gorizontni har qanday shtanketga osish mumkin. Bezak shtanketi bir biriga mahkamlangan ikkita egik quvurdan iborat bo'ladi. Gorizont matosi shtanketga va yon quvurlarga bog'lab chiqiladi.

Ko'tarib-tushiriladigan gorizontlar sahnaning har qanday o'rnida ko'rinish yaratish uchun qulay hisoblanadi. Qat'iy o'rnatilgan gorizontga qaraganda, ularning rangi va bezagini osonlik bilan ishlanishi va kichikroq hajmda bo'lishi mumkin (37-rasm).



37-rasm. Ko'tarib-tushiriladigan gorizont (orqa ufg).

Ular ko'pincha o'rnatilgan gorizontlar uchun cheti egilgan maxsus shtanketlardan foydalaniladi. Yuqori shtanket ma'lum balandlikka o'rnatilgan bo'lsa, pastki shtanket bilan esa gorizont ko'tariladi va yon quvurlarga bog'lab chiqiladi. Ammo osilib turgan gorizont qanday ko'rinishga ega bo'lmasin, chang yopishishidan o'z oqligini yo'qotishi mumkin.

HARAKATLANUVCHI GORIZONT

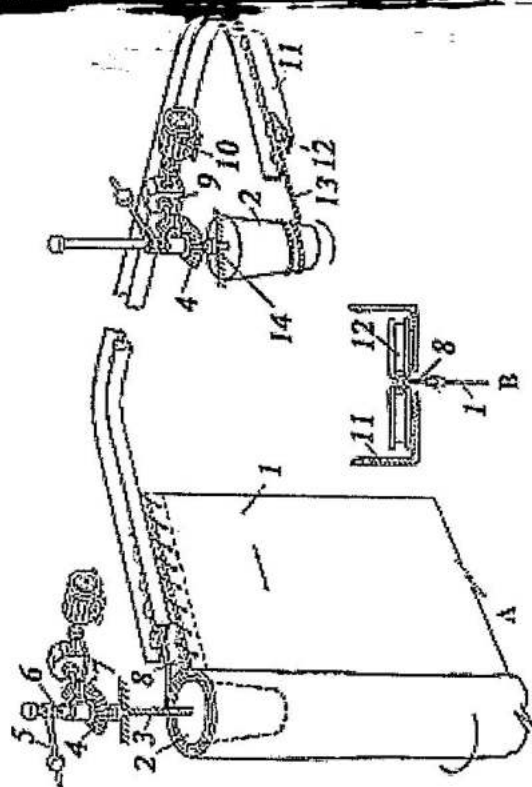
Harakatlanuvchi gorizontning ishlash usuli matoni yuqorida tushirib-ko'tarilgan barabanga o'rashga asoslanadi. Gorizont mexanizmi yon quvurlar va ikki harakatlanuvchi barabandan iborat bo'ladi. Yon quvurlar gorizontni ishchi holatda siljitish va mahkamlash uchun ishlatiladi. Uning shakli va uzunligi gorizont matosining shakli va hajmi bilan belgilanadi. Barabamlar yo'lakchani har ikki che-tilga o'rnatiladi va gorizontni o'rash yig'ishtirish uchun xizmat qiladi (38-rasm).

[illegible]

I "Ildiraklar har bir barabanga o'ratiladi. Ularning aylanishiga natijasi bu yetakchi hisoblanadi. Yetakchi barabanga arqon ulanib qolgan. Gorizontal boshqa yoqqa o'rnatilganda g'ildiraklarning har biri harakat qiladi. Barabanni tik holatda aylantirganda bu harakat har bir tashqi aylanishiga sharoit yaratadi. Harakatni reduktordan valga ulanib konik tishli g'ildirak va dumaloq mufta orqali amalga oshiriladi. Ularning har ikkalasi valga o'rnatiladi, agar ulardan biri harakat qilmasa valga bog'liq bo'lmagan holda aylansa, ikkinchisi u bilan harakat qiladi. Val mufta ustidan erkin tushirilishi yoki ko'tarilishi mumkin. Reduktorni elektromexanik usulda harakatga keltiriladi. O'zgaruvchan tokning elektr dvigatelidan foydalaniladi. Qo'lda harakatlangan reduktorga tirsak o'rnatilgan bo'ladi, u maxsus maydonga o'rnatiladi. Boshqarish tugmachalari g'ildirak yaqinida bo'ladi. Tezlik 0,4 dan 0,4 m/sek bo'lishi lozim.

Gorizont matosini ilish yo'lak orqali amalga oshiriladi. Buning uchun gorizontning yuqori va pastki qismiga dumaloq halqalar qo'yiladi. Gorizont ip bilan bog'lab qo'yiladi.

Gorizontni yig'ishda poyasga tikilgan aylanuvchi arqon muayyanlardan biriga o'raladi, yo'lakcha g'ildiraklari orqali tikiladi va qarshidagi barabanga mahkamlanadi. Matoning har bir nuqtasidagi holatida yetakchi arqon doim yo'lakchada qoladi. Shuning uchun uning uzunligi barabanlar orasidagi masofaning ikki barobariga teng bo'ladi. Gorizont o'ralgan tik ustun sahnada har bir xalqit bermasligi uchun orqa devorga chiqariladi.



38-rasm. Harakatlanuvchi gorizont. A — umumiy ko'rinish; B — yo'nlitqarama-qarshi qirg'imi; 1 — gorizont matosi; 2 — baraban; 3 — kesilgan o'zlik; 4 — tishli g'ildirakcha o'rtatilgan mufta; 5 — silliq g'ildirakcha o'rtatilgan dashtamufta; 6 — silliq g'ildirakka o'rtatilgan mufta; 7 — boshqaruvchi tishli g'ildimlik; 8 — kamar; 9 — o'tkazgich; 10 — elektr siljig'ich; 11 — gorizont yo'li; 12 — g'ildirakcha; 13 — tortma arqon; 14 — gayka.

Yo'lakchalar matoni butun uzunligi bo'ylab tutib turish va uning bo'ylama harakatini ta'minlash uchun xizmat qiladi. Yo'lak asosini ikkita po'lat burchak tashkil qiladi. Ular juft qilib mahkamlanadi. Yo'lakning butun uzunligi bo'ylab har 20–30 sm masofaga g'ildirakchalar o'rnatiladi. Juft g'ildiraklar orasiga qalin arqon tortiladi, g'ildiraklarning bir tomoni brezentga mahkamlanadi. G'ildiraklarning chetlari arqonni osilib qolishiga yo'l qo'ymaydi va ayni paytda erkir harakatlanishini ta'minlaydi. G'ildiraklar gorizont matosiga moy tegib qolmaydigan qilib yasalishi lozim. Buning uchun g'ildiraklar tagiga moy to'playdigan halqa o'rnatiladi, g'ildirakning zoldorlari esa qopqoq bilan himoya qilinadi. Yo'laklar sahananing turg'un qismiga mahkamlanadi va uning har tomonini ochiq bo'lishi ta'minlanadi. Chunki gorizont balandligi maksimal bo'lishi lozim.

PANORAMA QURILMASI

Panorama qurilmasi harakatlanuvchi gorizontga o'xshaydi, panorama harakati bir barabandan boshqasiga o'tkazish orqali amalga oshiriladi.

Panorama qo'ri bilan yoki elektro mexanik usulda harakat keltiriladi. Yengil ko'chma panoramalar uchun oddiy g'ildirak ishlatiladi. Bir joyga o'rnatilgan valni harakatga keltirish yetaklov va yetakchi tishli g'ildiraklar orqali amalga oshiriladi.

Panoramani elektr bilan harakatga keltirish harakatlanuvchi gorizont harakatidan elektr orqali yuritilishi bilan farqlanadi. Panorama tomoshabinlar ko'z oldida harakatlanuvchi bezak bo'lib bema'lol boshqariladigan doimiy tok bilan harakatga keltiriladi.

II QISM HAYZAKLAR TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

TEATR BEZAKLARI

Hayzak tayyorlash texnikasi va texnologiyasini ko'rib chiqish uchun hayzaklarga qo'yiladigan talablar xususida to'xtalish zarur bo'ladi. Qisqacha aytganda ular mustahkam, yengil, sodda, tez tayyorlanadigan va bo'laklanadigan, yuqori badiiy sifatli bo'lishi shart.

Hayzaklar teatrga ko'p yillar xizmat qiladi. Bu davrda ularni tayyorlovchi ikkinchi joyga ko'p martalab siljiriladi. Tez-tez ta'mirlash va qayta kuch va mablag'ni talab qilibgina qolmasdan, tashqi ko'rinishini buzishi ham mumkin. Qo'shimcha yog'och bo'laklari qo'yilgan elementlari bilan ularni mustahkamlash tegishli samara beradigan bo'lsa, ular tez ishdan chiqishi mumkin.

Katta hajmdagi, bo'linmaydigan bezaklar sahna va omborlarda ko'p joy egallaydi, ularni transportda tashish noqulaylik tug'diradi. Ular bilan birga mayda bo'laklarga ko'p bo'linadigan bezaklarning mustahkamligi va chidamliligiga putur yetkazadi, eng muhimi, ularning uchun ko'p vaqt talab qiladi. Negaki, tanaffus paytida ularni qayta ko'rish va bo'laklarga ajratishga juda kam vaqt beriladi va unga amal qilish zarur bo'ladi.

Zamonaviy teatr ustaxonalarida turli uskunalar va mahoratli ishchilar bo'lishiga qaramasdan bezaklarni sodda usulda tayyorlash ham amaliy, ham iqtisodiy ahamiyat kasb etadi.

Bezaklar badiiy sifatining ahamiyati yuqoridagilardan kam emas. Agar bezakning tashqi ko'rinishiga putur yetkazsa, uning yengilligi va yig'inchilik ham e'tiborga olinmaydi. Spektaklni yaxshi bezash yuqorida sanab o'tilgan barcha jihatlarni kompleks qo'llashni talab qiladi.

Teatr bezaklari qattiq va yumshoq singari ikki turga bo'linadi. Qattiq bezaklar hajmli, yarim hajmli va yassi bo'lishi mumkin. Ulardan tashqari, ular o'ynaladigan va o'ynalmaydigan turlarga ham bo'linadi. O'ynaladigan bezaklar aktyorlar tomonidan harakat chog'ida foydalanadigan bezak stanoklari, zinalar, tutqichlar, daraxatlar, shkaf eshiklari va boshqalar hisoblanadi.

Yumshoq bezaklar tasviriy, applikatsiyali, bukamlari va yopishqin bo'ladi. Sahna libosi yumshoq bezaklarning alohida turini tashkil etadi.

Yog'och qattiq bezaklarni tayyorlashda asosiy material hisoblanadi. Negaki u nisbatan arzon, ishlov berish uchun qulay. Shuningdek, u mexanik ta'sirga chidamli bo'ladi. Ammo bir qanchi holatlarda yog'ochlar metall bilan almashtirilishi mumkin, bu uchun po'lat yoki dyuralyumin metallardan foydalaniladi.

Yumshoq bezaklar chit, tyul, duxoba, baxmal, batis, kulmatlardan tikiladi. Bunda sintetik, noto'qima, texnik matolardan ham foydalaniladi.

Teatr o'z tarixida bezak tayyorlashning turli usul va qoidalari ishlab chiqqan, ulardan ba'zilari bugun ham qo'llaniladi. Standart bezak ramkasi, pavilyon devori, shiftlar, sahna orti bezagi, kulbato'shama kabilar zamonaviy teatrlarda ham keng qo'llanmoqda.

Teatr bezagini tayyorlash usullarining barchasini tasvirlash qiyin. Bezaklarni tayyorlash jarayonini bir standart bilan cheklash bo'lmaydi. Unda doimiy ravishda ijodiy izlanish jarayoni davom etadi.

PAVILYON BEZAKLARI

Pavilyon bezaklari ramkaga tortilgan matolardan iborat bo'ladi. Bezak ramkalari taxtalardan qilinadi va ular alohida yoki buklanadigan bo'ladi. Pavilyon tayyorlash jarayoni ustaxona poligoni bo'ri bilan haqiqiy kattalikdagi shakli chizib olinadi. So'ngra chizilgan bo'yicha taxtalar kesiladi va ramka qilib yasalanadi. Barcha taxtalar uchun 2,5x6 yoki 3x7 sm hajmdagi taxtalardan foydalaniladi.

Ramkani burchaklari kертmak qilib yelimlanadi va mixlab qo'yiladi. Balandligi 3 m bo'lgan ramkaga bitta, 5 m bo'lgan ramkaga 2 ta o'rta taxta qo'yiladi. Ayrim ramkalarni birlashtirganda, tomoshabin zalidan ko'rinib qoladigan yoriqlar hosil qiladi. Ularni berkitish uchun ramkalarning bittasiga qirra qilinadi. U faner bo'lagidan yasalanadi va ramkani chetidan 2-3 sm chiqib turadigan qilib qoqiladi. Ramkalardan yasalgan devorlarda eshik va derazalar uchun ochiq joy qoldiriladi.

Ham bir devorni yasashda ularni tashish bilan bog'liq talablarga e'tibor berish zarur. Devorning eni boshqa bezaklar kabi 220 sm, balandligi 7 m bo'lishi lozim. Shuning uchun katta hajmdagi bezaklarni buklanadigan yoki qismlarga ajratiladigan qilib yasalanadi. Teatr amaliyotida devorlarni yumshoq tugunlarda tayyorlash qulay bo'ladi. U tomoshabin tomoniga to'g'ri burchak hosil qiluvchi yoki to'g'ri burchak nisbatan turlicha holatda bo'luvchi yaxlit matodan tortib tayyorlanadi. Devor yoyilgan holatda to'g'ri burchak hosil qilinishi uchun har ikkala ramkani chetdagi brusoklari 45 darajada hosil qilinishi uchun to'g'ri brusoklarga uchburchakli reykalari qoqiladi. Reykalalar brezent yoki kanop matolari bilan o'zaro birlashtiriladi. Reykalalar tayyorlash bo'yicha ishlar tugatilganidan keyin standart muhkamlash va o'rnatish ishlari bajariladi. Devor qismlari yog'och kashaklar va metall bog'ichlar bilan o'zaro birlashtiriladi. Reykalalar yuqoridan 50 sm pastga tushirilib qoqiladi.

Ramkaga mato tortish pavilyonni ustaxonada avvaldan tayyorlangan keyin amalga oshiriladi. Mato tortishga mo'ljallangan ramkani 5-6 sm kертmak bilan bir-biriga ulanadi. Oralik masofalarining tengligi qaramasdan mato butun devorni qoplaydigan qilib tikiladi. Ramkalar tikilgan mato ramkaga qo'yiladi va burchaklari mahkamlab ulanadi. Ular o'rnatidan boshlab mix bilan mahkamlab chiqiladi. So'ngra ramkani ag'darib matoning chetlari brusokka yelimlanadi va to'la mahkamlab chiqiladi. Matoni foydalanish chog'ida osilib qolmasligi uchun orqa tomoniga qog'oz yopishtirib qo'yiladi. Bu matoni katta mahkamlab chiqiladi. Qog'oz kraxmal yelim bilan yopishtiriladi. Kraxmal yelim matodagi tasvirni buzib qo'yimaslik uchun avvaldan unga ham yelim qoqilib chiqish tavsiya qilinadi.

Egma devorlar o'zaro birlashtirilgan brusoklarni birlashtirish qulay hosil qilinishi. Qiytiq taxta devorning radiusi bo'yicha kesib olinadi. Kesilgan yuzalarga yelim suriladi, mix bilan qoqilib chiqiladi. Muhtashkammroq bo'lishi uchun qiytiq devor yuzasiga faner qoqiladi. Fanerlar bir xil hajmda bo'lgani uchun ularning tutashgan joyida vertikal brusok qoqish zarur.

To'sin devorlar karton, faner yoki yupqa taxta qoplangan

1. Arkalar bo'rtmalar bilan hosil qilinadi. Yo'nilgan to'sinli devorlar yorilash uchun cheti bukilgan yupqa reykalar bezak ramkali qoqib chiqiladi. Yuqoridagi juft reykalar faner bilan qoplanganlin bo'yog'i bilan bo'yaladi yoki mato tortib qo'yiladi.

Teatrdagi qo'llaniladigan eshiklar yengilligi bilan ajralib turib, Gap shundaki, sahnada eshiklar odatda tashqariga ochiladigan qilib, Shuning uchun eshikning faqat tomoshabinga ko'rinadigan toli bezaladi. Bunday eshiklar bir tomonlama eshik deb ataladi. Eshiklarning asosi 2,5 sm enlikdagi taxtadan yig'iladi. Taxta eni eshikning xush yuziga bog'liq. Ba'zan eshiklarni mustahkam bo'lishi uchun ular faner qoplanadi. Eshik kesaklarining eni uning qurilmasiga bog'liq 12--15 sm gacha enli kesaklar 2,5 sm enlikdagi taxtadan yasalanadi.

Keng enli kesaklar himoya faneri bo'lgan ramkalardan yig'iladi. Romlar 2,5x6 sm kesimli brusoklardan yasalanadi. Bunday kesaklarni tayyorlash o'rnatma deb yuritiladi. Ular devorga orqa tomondan mahkamlanadi, kashak yoki arqon bilan bog'lab qo'yiladi. Kesaklarning orasida yoniq qoladi, shuning uchun devorda o'sma qirg'oqlar yig'iladi. Eshik qanotlari kesaklarga ko'proq mustahkam oshiq-nib shiqlar yordamida ilinadi.

Derazalar yonlama, osma va qo'yma ko'rinishda bo'ladi. Osmali derazalar deraza o'ymasi ortiga osib qo'yiladi va sahna planshetiga tayyanib turmaydi. Bunday usul kesaki hajmi kichik bo'lgan qo'llaniladi. Katta hajmdagi derazalar osilmaydi. Deraza romlari hajmi eshiknikiga o'xshash taxtalardan yasalanadi. Deraza burchaklari eshik kashak bilan mahkamlab qo'yiladi. Derazalar devorga arqon va kashaklar bilan mahkamlanadi. Odatda kashaklar korobkaga o'rnatiladi. Arqonlar esa devorga mixlanadi. Deraza romlari 2,5 sm qalindalikdagi brusoklardan yasalanadi. Burchaklariga ship qoqilib, uning mustahkamligi ta'minlanadi. Kesaklari to'g'ri burchak yoki egilgan brusoklardan yasalanadi. Romlar odatdagi teatr arqoni bilan osiladi. Shuning uchun ular bir tomonli qilib kesaki ichkarisiga o'rnatiladi.

Pavilyon arxitekturasida uchraydigan arkalar hajmiga qarab butun, buklanadigan va qismlarga ajratiladigan bo'ladi. Arkalar qurilmasi eshik o'rni bo'lgan bezak qurilmalar farqlanmaydi. Qiytiq kesilgan taxtalar tik o'rnatilgan brusoklarga birlashtiriladi. Arkalarni mix bilan osonroq mahkamlash uchun arkalar ikkita simmetrik lekadan yig'iladi. Mixdan tashqari ulangan joylar faner bo'lagi

1. Arkalar mahkamlanadi. Yig'ima arklar uch yoki undan ortiq ulardan iborat bo'ladi. Arkalarni gorizonttal tarzda bo'lgani uchun, shunda ularning mustahkamligi ta'minlanadi. Ulama uchun shiqlar va cho'ntaklar yordamida birlashtiriladi.

2. Pavilyonlarni berkitish uchun shiftlar yumshoq va qattiq shiftlar. Qattiq shiftlar mato tortilgan romdan iborat. Ularning mustahkamligi hajmga bog'liq bo'ladi. Kichikroq shiftlar yaxlit yoki mustahkam shaklda yasalanadi. Katta hajmdagi joylarda bunday shiftlar uchun qo'shimcha tarzda foydalaniladi. Ular o'zaro arqon va shiftlar ushbyolar yordamida birlashtirib qo'yiladi.

3. Kichik hajmdagi shiftlar ko'targich shtanketlar yordamida pavilyonga o'rnatiladi. Shift romlari shtanketga tros yoki romlar yordamida mahkamlanadi. Kichik hajmdagi shiftlar shtanketga oldi qirrasini osiladi. Yiriklari esa bir necha joydan qo'yiladi. Yumshoq shiftlar qattiqliklarga qaraganda mustahkamroq bo'ladi. Ammo tortganda ko'p e'tiborni talab qiladi. Matosi yumshoq, elastik va mustahkam bo'lishi shart.

4. Odatda variantda shiftning old qirrasini portal minorasiga mahkamlangan shtanketga bog'lanadi. Mato uzun arqonlar yordamida tortiladi va devor ilgaklariga bog'lanadi. Arqonlar orasi ularning mustahkamligiga bog'liq ravishda 60--70 sm bo'ladi. Agar pavilyon spektakl uchun siljishi zarur bo'lsa, oldingi shtanket ferma bilan birlashtiriladi. Ferma o'zaro burchaklar bilan birlashtirilgan ikkita mustahkam iborat bo'ladi. Fermani mahkam bo'lishi uchun uning mustahkam teshiklar qoldirilib ship tiqib qo'yiladi. Yumshoq mato yuqori va pastki chetlari bilan vertikal romga qoqiladi. Tortganda fermanın gorizonttal qismi yopiladi. Shiftlar uchun odatda oq rangli qalin mato tanlanadi. Boshqa matolardan ham foydalanish, ularni turli-tilin bezash mumkin bo'ladi.

BEZAK STANOKLARI

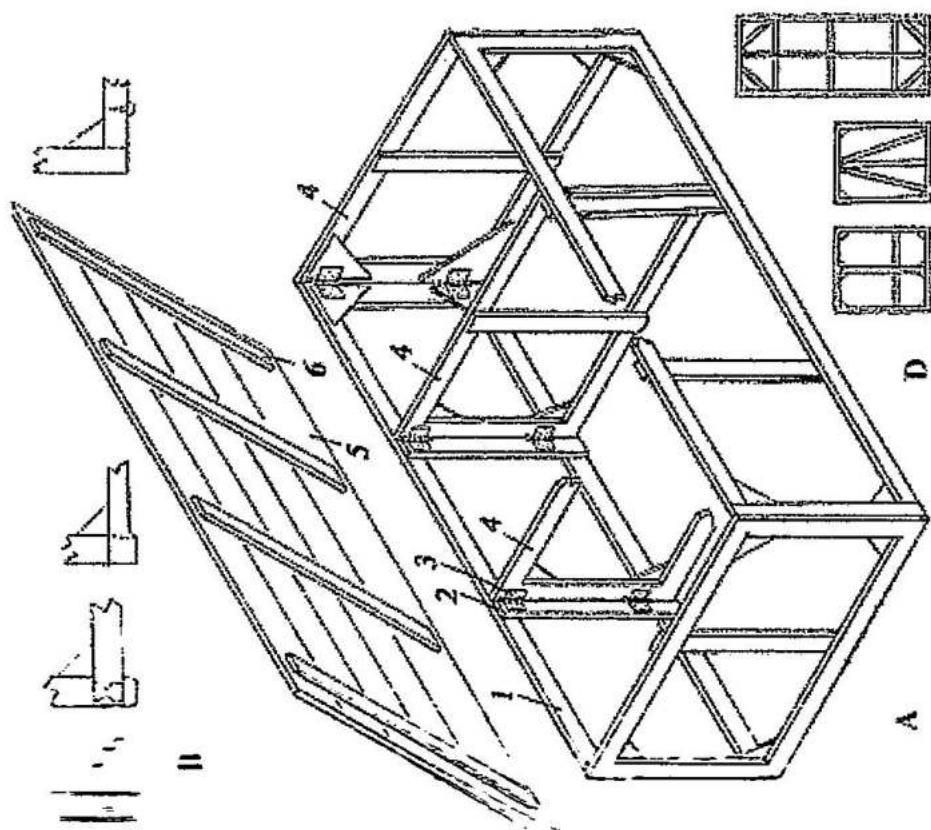
Sahnani bezashda qo'llaniladigan notekis maydonlar, planshetlarning barchasi teatr stanoklari hisoblanadi. Ularni tayyorlashda tegishli tarzda mustahkam bo'lishini, bezak o'rnatilgan paytda stanoklarni spektakl tugagandan so'ng tez yig'ishtirish va almashtirish imkoniyati yaratilishini hisobga olish

zarur. Bulardan tashqari, stanoklar saqlash chog'ida kamal egallashi zarur.

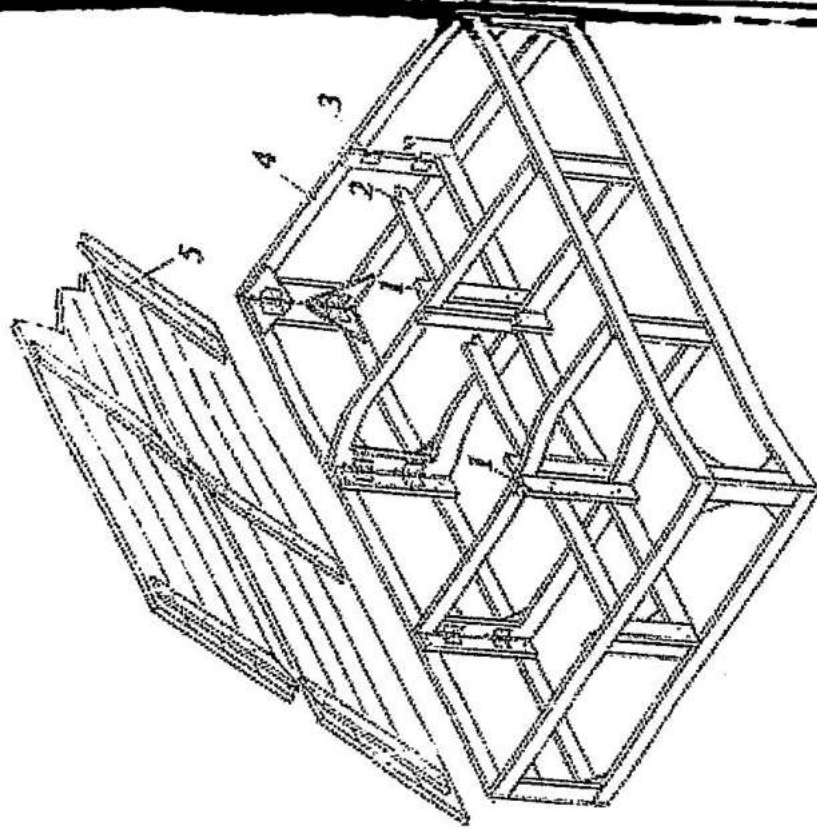
Teatr stanoklari turli shaklda va hajmda bo'lishi mumkin. Ayni ularning ba'zilar standart bo'lganligi uchun ko'pgina spektakllarda umumiy tarzda umumiy foydalanilyapti. Ilmoqlar bilan mustahkamlangan ramkalar yig'ma bezakni tashkil etadi. Kamal taxta shiti bilan berkitiladi. Ulangan joylar shponkalar bilan mahkamlanadi, ular o'z navbatida, qiyma ramkalarning ajralmas qismlari hisoblanadi. Ramka chetlari o'zaro birikib, to'siq yuzlari kattalashtirishga xizmat qiladi. Bu shitlarni yig'ganda chetlarni aloqetishdan asraydi. Gorizontaal ramka asosiy ramkaga bir tomonidan to'raligicha, boshqa tomondan kertmaklar orqali mustahkamlanadi.

Bunday karkas saqlash paytida ikkiga bo'linishi mumkin, balandroq stanoklar uchun ham qulay hisoblanadi. Past va o'rtastanoklar, shuningdek to'la bo'lmagan panduslar o'rtastanoklarni aylangan qilib mahkamlash imkonini beradi. Bunday stanokning xususiyati shundaki, ikkita asosiy ramkaga ilmoqlar yordamida ikkita yon ramkalar biriktiriladi, o'rtastanoklar esa ularning brusoklar orqali bolt yoki shurplar bilan mahkamlab qo'yiladi. Bu stanok saqlashga qulay, chunki uni ayrim qismlarga ajratish mumkin bo'ladi. Past stanoklar uch stanok balandligiga ega bo'lgan qurilmalardan tayyorlanadi. Bunday qurilma ilgichlar bilan juftlangan ramkalar mahkamlangan asosiy shitdan iborat bo'ladi. Ramkalar o'zaro ilgak yoki changak yordamida biriktirilishi mumkin. Agar ramkaning bir tomoni shitdan ajratilsa, uni oson taxlatish va yig'ishtirish mumkin. Bunday stanoklar saqlash uchun qulay hisoblanadi (39-rasm).

Tayanch ramkalar quvurlar yoki yog'ochlardan yasaladi. Ularning soddaroq bo'lsa, ham lekin unchalik qulay va mustahkam emas. Metall karkas tayyorlash uchun bir ramkaning quvur tomonidagi ikkinchi ramkaning kattaroq diametrli quvuriga ulanadi. Shu yo'l bilan burchakning zo'ldirli asosi yaratiladi. Ramkaning boshqa ikki tomoniga ilgich shamirlar mahkamlanadi. Ular orqali ramka shiti bolt bilan mahkamlanadi (40-rasm).



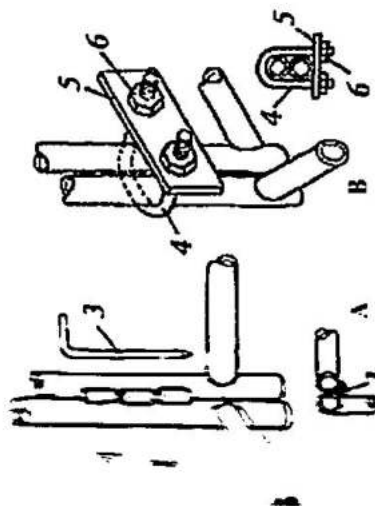
39-rasm. Tayanch ramkalar. A — umumiy ko'rinish; B — stanok ramklarini umumiy ko'rinishlari; D — stanok oyoqlari; 1 — yig'ilgan ramkalar; 2 — tik ushlagich ramkasi; 3 — oshiq-mosluq; 4 — asosiy ramka; 5 — qopqoq; 6 — qopqoqni taglik ramkasi.



40-rasm. Yig'iladigan ramkali stanok.

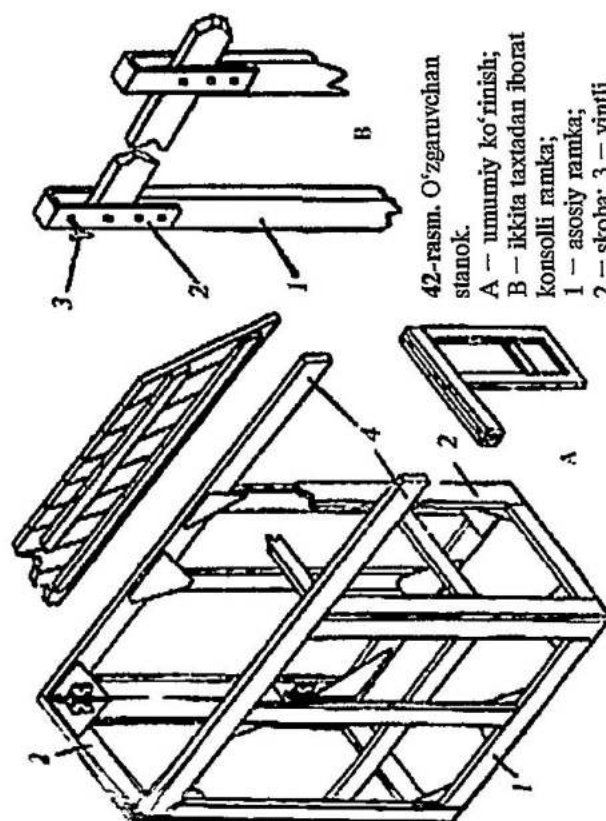
1 — yig'iladigan ramkali brusoklari; 2 — yig'iladigan ramka;
3 — oshiq-moshiq; 4 — asosiy ramka; 5 — qiyshiq qirqilgan ramka.

Turli balandlikdagi va shakldagi panduslarni yasash stanoklarni tayyorlash jarayoniga o'xshab ketadi. Pandus yasash uchun eng baland ramkaga boshqa ramkalar mahkamlanadi. Shitlarni ramkaga urilishidan asrash uchun qurilmalar rezinka, paralon yoki shinel matosi bo'laklari bilan qoplab qo'yiladi (41-rasm).



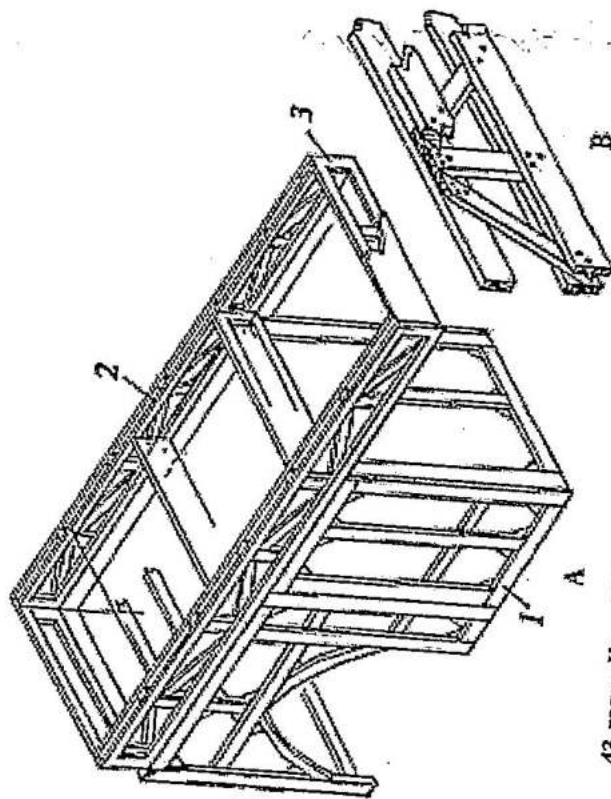
41-rasm. Quvurli romga qo'shilgan stanok.
A — echiladigan shpalka;
B — stremyankali moslama;
1 — stanok ramasi;
2 — quvurlari;
3 — shpalkalar;
4 — xomut;
5 — temir planka;
6 — bolt.

Stanoklar har bir spektaklning nomi yozilib yoki maxsus shakl bilan saqlanadi. Sodda shakldagi stanok pandusga o'xshaydi. Yig'ilg yuzasiga faner yoki yog'och qoqilgan bo'ladi. Bu esa shitni o'lib bo'lib qolishiga olib keladi (42-rasm).



42-rasm. O'zgaruvchan stanok.
A — umumiy ko'rinish;
B — ikkita taxtadan iborat konsolli ramka;
1 — asosiy ramka;
2 — skoba; 3 — vintli mahkamlash; 4 — konsol, yordamchi ramka.

Stanok hajmining ikki tomoniga faner yelimlangan doim bo'lgan doiraga biriktiriladi. Hosil bo'lgan karkaslar eni 5-7 sm bo'lgan faner bo'lagiga mahkamlanadi. Og'ir yuk tushadigan stanokka karkas bo'lagi ikki qavatli qilib qo'yiladi. Ba'zan bo'rtma balkon, mahkamlanadi. Bunday stanoklar tik va gorizontal ramkalardan tayyorlanadi, 20 sm bo'lgan yuqori brusoklar ikki bo'lakdan iborat bo'lgan bilan mahkamlanadi. Yuqori brusoklar orasiga yumshoq yelimlanadi. Bunday shakllar foydalanish uchun qulay hisoblanadi (43-rasm).



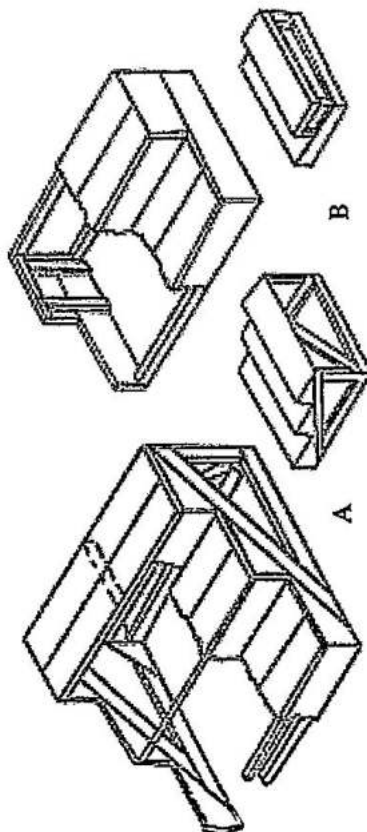
43-rasm. Konsolli ferma. A — umumiy ko'rinish; B — ferma qismi; 1 — stanok; 2 — ferma; 3 — qarama-qarshi ramka.

Spektakllarda ramkaga butun sahna bo'ylab va tagida tayanchi bo'lmagan, stanok ortidagi bezaklar ko'rinishi mumkin bo'lgan stanok ko'priki qo'yiladi. Bunday stanoklar yordamida sahnada o'tish joylari, ko'priklar, galereyalar va boshqalar tasvirlanadi. Bunday

shahna bezaklarini ko'tarishda qo'llanilgan quvur shtanoklaridan foydalaniladi. O'sma quvursimon ikki ko'targichli shtanoklarga qo'llanilgan yordamida bolt bilan mahkamlanadigan changaklar yordamida yig'irib olinadi. Bu shitlar aktyorlar uchun yig'irib olinadigan mahkamlanadi. Shitlarni yig'irib olinadigan mahkamlanadigan changaklarga quvurlardan partiyalar payvandlanadi va ingichkaroq quvurlardan tutqichlar qo'yiladi.

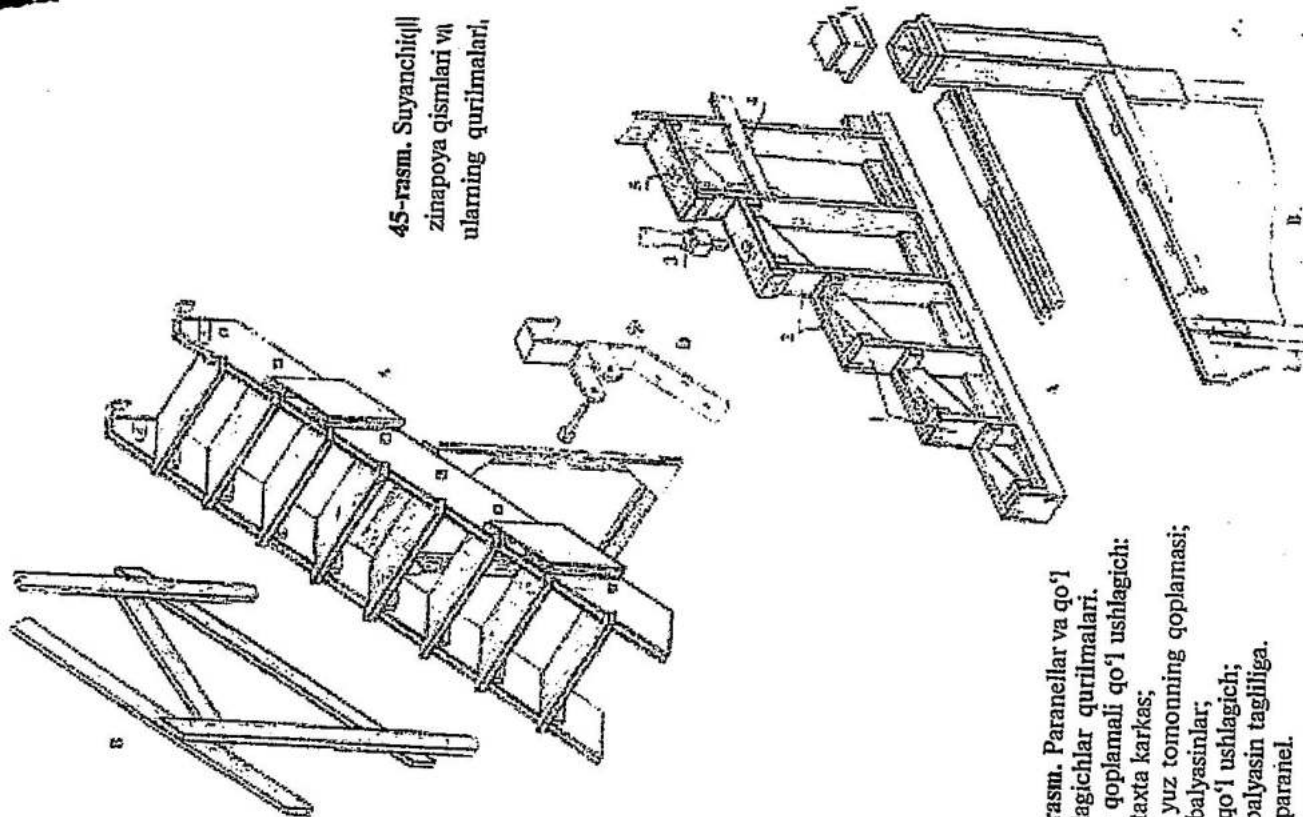
ZINALAR

Zamonaviy yoki klassik spektakllarni bezashda zinalardan ko'p foydalaniladi. Ular turli usullar bilan har xil ko'rinishda tayyorlangan bo'ladi (44-rasm).



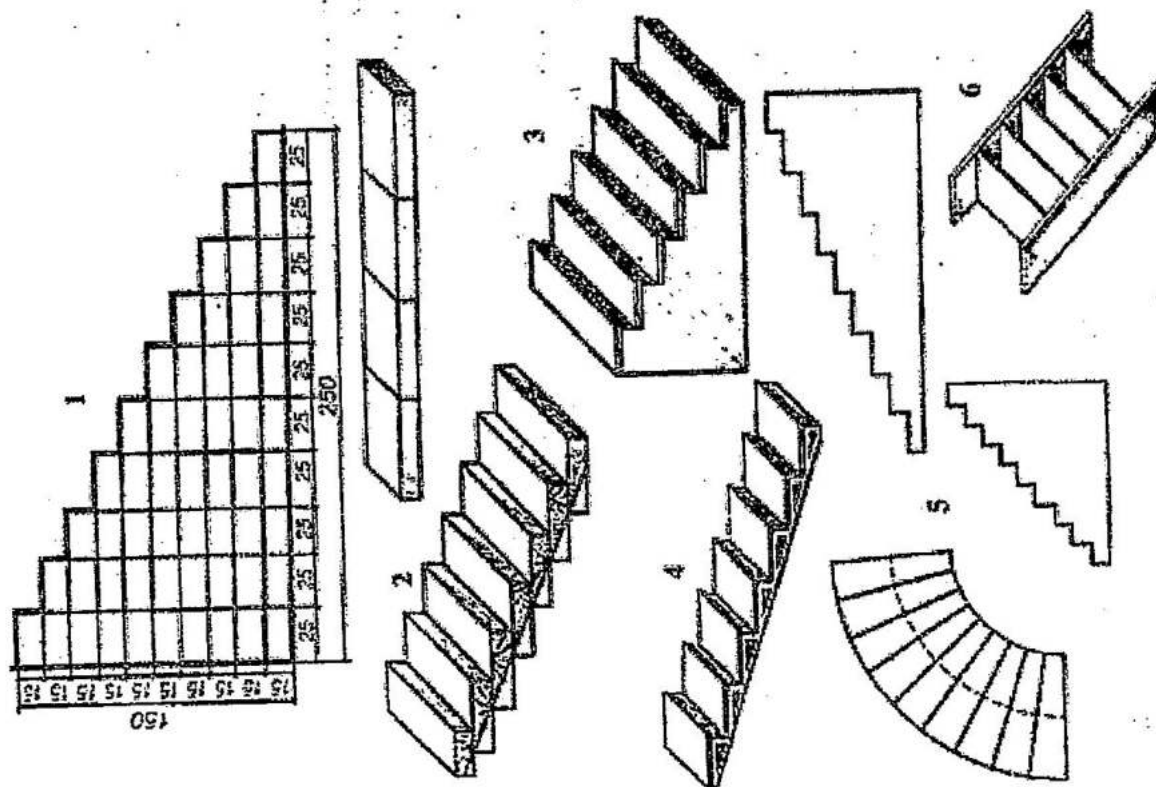
44-rasm. A — Qo'shma zinapoyalar. B — Yordamchi zinapoyalar.

Tiralma zinalar pog'onasi kamroq qilib yasaladi. Ikki uch pog'onadan iborat zinalar yaxlit yonliklarga mahkamlanadi. Pog'onalari yo'nib tekislangan taxtadan yasali, yon asoslarga mahkamlanadi. Zinaning tagiga mustahkamroq bo'lishi uchun faner qo'yiladi. Agar zina ko'p pog'onali bo'lsa, panjara uchun yig'irib olinadigan foydalanish mumkin. Bunday zinalar yengil bo'ladi. Zarur paytda unga faner qo'yiladi. Buning uchun ingichka brusoklardan pog'onalar yasaladi. Tutqichlar mahkamroq bo'lishi uchun faqat gorizontal brusoklardan kертmak ochiladi.



45-rasm. Suyanchiq||
zinapoya qismlari va
ularning qurilmalari.

46-rasm. Paranelar va qo'l
ushlagichlar qurilmalari.
A - qoplamali qo'l ushlagich;
1 - taxta karkas;
2 - yuz tomonning qoplamasi;
3 - balyasinlar;
4 - qo'l ushlagich;
5 - balyasin tagiliga.
B - paranel.



47-rasm. Zinapoyalar.

1 - zina hisobi; 2 - taxtalardan yelimlangan zina; 3 - fanerdan yelimlangan zina; 4 - fanerdan aralangan zina; 5 - yarim aylana zina bichimi; 6 - sodda zina.

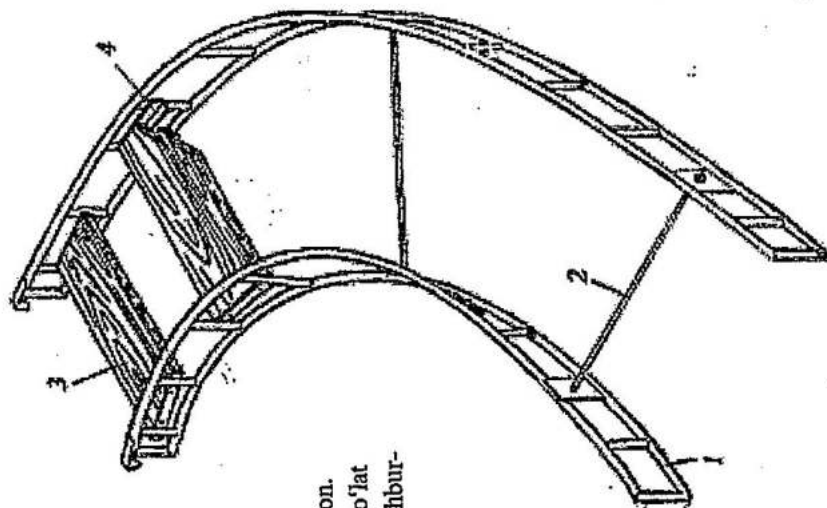
Yig'ma zinalarni tayyorlash uchun stanokning tayyorlash muhlini balandlikka va har xil pog'onaga ega bo'lgan zinalar yasoladi, ular chaklar faner poyalarni mustahkamlash uchun brusoklar bilan to'latiladi. Ikki, uch va to'rt poyadan iborat bunday seksiyalarni bir nechta dona tayyorlanadi va ularni zarur bo'lgan balandlikda qilish uchun birin-ketin stanok-karkasga mahkamalanadi.

Yupqa chetli osma zinapoyalar quyidagi usullarda tayyorlanadi. Zinapoya brusoklar burchaklar tayyorlanadi, ularning burchaklari o'zaro bog'lanadi. So'ngra 6 dan 12 sm gacha enlikdagi ko'rsiz (yoki olinadi). Ularning qalinligi zinapoyaning balandligiga va tushadigan yukka qarab 1,5 dan 2,5 sm gacha bo'lishi mumkin. Tayyorlangan burchaklar qirralar o'rtasiga yelim va mix bilan mahkamalanadi. Har bo'lgan shakl asos bo'ladi, u burchak bilan mahkamalanadi. Har bir usul bilan yarim aylana zinalar ham tayyorlash mumkin.

Buning uchun 8-10 mm gacha qalinlikdagi quruq yupqaroq taxta olinadi. Bo'lajak zina shakli bo'yicha vaqtinchalik ustunlar birlashtiriladi va 3-4 qatlamli reykalari ularning orasiga yelimlab qoqiladi. Har ikkala cheti tayyor bo'lgandan keyin taxta zinalar bir-biriga birlashtiriladi va ostiga faner qoqiladi. So'ngra zina quritiladi, zarur bo'lganda, uning atrofiga mato yelimlanadi. Shu asosda zina shaklini yengil va mustahkam bo'lishiga olib keladi.

Bezak zinalarga tutqichlar mahkamlash ancha murakkab ish. Shuning uchun tutqichlar zina asosi bilan birgalikda yaxlit holatda yasalgani ma'qul. Osma zinalar tutqichlari boshqacha usul bilan mahkamalanadi. Ular avvaldan zinaga payvandlangan quvur parchalariga kiritib qo'yiladi. Kulis orti zinalari tutqichlardan yasoladi. Tutqichlar oson chiqarilishi uchun ular yog'och asosdagi o'yna teshiklarga kiritib qo'yiladi.

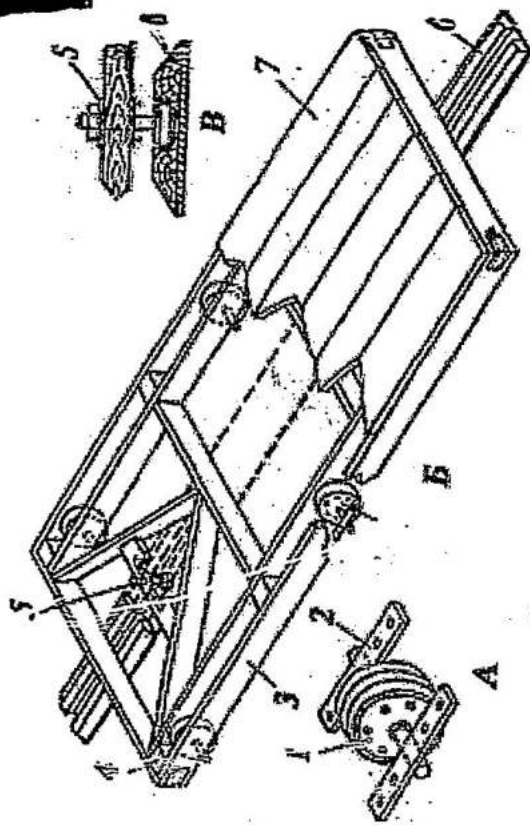
Osma zinalar stanoklarga ilgaklar yordamida birlashtiriladi. Ular shurp yoki bolt bilan yanada mahkamalanadi. Zina ilgichiga mahkamlash uchun stanoklardan ag'darma metall teshiklar yoki plastinkalardan foydalaniladi. Kulis orti zinalarida stanoklardan alohida usulda foydalaniladi. Bundan tashqari, ularni osongina siljitish yoki yig'ishtirib qo'yish mumkin bo'ladi. Bunday zinalar harakatlanadigan furkalar o'rnatiladi (48-rasm).



48-rasm. Yarim aylana narvon.
1 — quvuri qurilma; 2 — po'lat
tuyug'cha; 3 — qadam; 4 — uchbur-
chak qo'shish qismi.

SAHNA FURKALARI

Furkalaridan spektarlarni bezashda keng foydalaniladi, ular yordamida bezaklar tez va oson almashtirilishi mumkin. Zamonaviy spektarlarda hajm jihatdan katta bo'lgan bezaklar qo'llanilishi munosabati bilan ularning butun jamlanmasini jildirish uchun furkalarining roli muhim hisoblanadi (49-rasm).



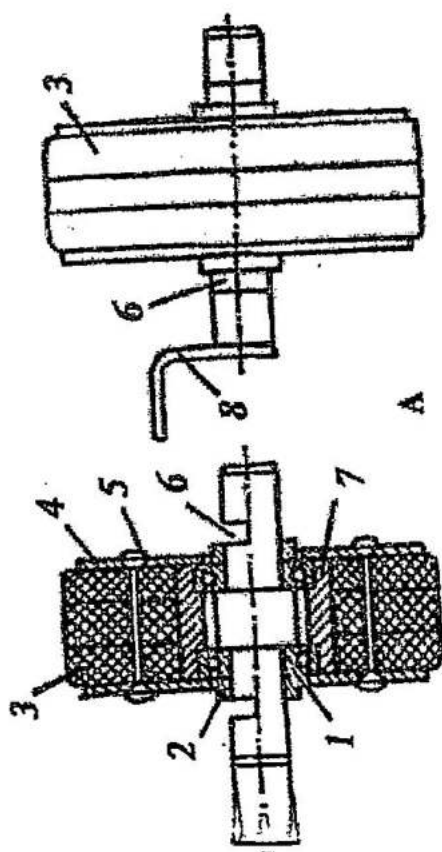
49-rasm. To'g'riga yuradigan aravacha.

A - rolik (g'ildirakcha); B - yo'l va yo'naltiruvchi g'ildirak; 1 - g'ildirak;
2 - mustahkamlash taxtachasi; 3 - furka qovurg'asi; 4 - bobishka;
5 - yo'naltiruvchi g'ildirak; 6 - yo'naltiruvchi yo'l; 7 - taxta qoplama.

Furkalar tuzilishi va sahnada joylashtirish usuliga ko'ra turli xilda bo'ladi. Furkalar orqali suv yuzida harakatlanayotgan kemalar, katta hajmdagi harakatlanadigan erakona darvoza kabilarni harakatga keltirish uchun muhim vositalar hisoblanadi. Furkalar g'ildiraklarda harakatga keltiriladi. Ular har qanday yo'nalishda harakatlanishi mumkin. Furkalar eng sodda va murakkab ko'rinishdagi tuzilishda bo'lishi mumkin. Taxtadan yasalgan shit furkaning asosini tashkil qiladi. Shit ostiga zo'ldirlik g'ildiraklar o'rnatiladi. G'ildiraklarni juft qilib joylashtirgan ma'qul. Bunday furkalar sahna polidan 9-10 sm balandlikda joylashadi va har qanday og'ir yukni ko'tara oladi. Hozirgi paytda texnik jihatdan yanada yaxshi takomillashgan furkalardan foydalanilmoqda. Bunday furkalar uchun eskalatorlarda foydalaniladigan zo'ldirli g'ildiraklar o'rnatiladi. Ba'zi spektaklning xususiyatiga qarab furkalar sahnaning ikki tomonidan harakatlantiriladi. Ular yaqinlashish va uzoqlashish

harakatlarini yanada boyitadi. Ular bir-biridan uzoqlashib ketmasligi uchun ular odatda harakatlantiriladi.

Furkalar doira bo'ylab ham harakatlantirish mumkin. Furkalar o'q burchak radius chizig'i bo'ylab aniq joylashishi mumkin, g'ildirak esa bu chiziqqa perpendikulyar bo'ladi. Aylanma

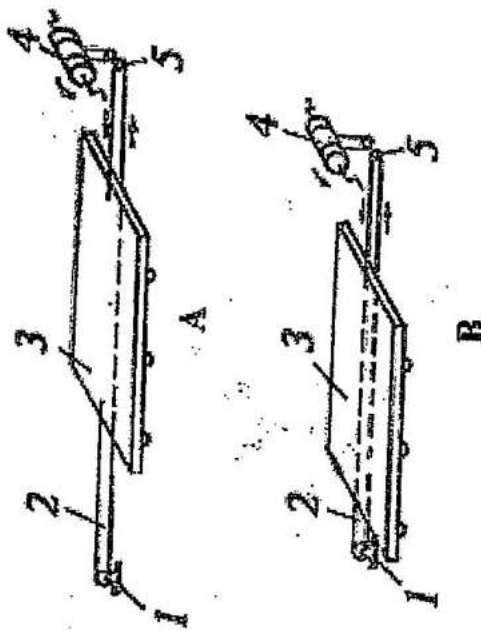


50-rasm. Yechib olinadigan furka g'ildiragi.

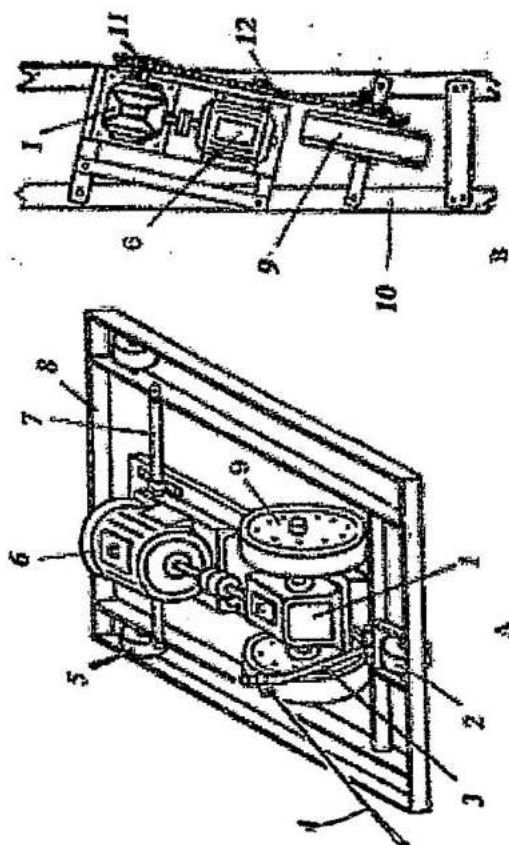
A - g'ildirak; B - korekta; 1 - zo'ldir; 2 - tayanch quvuri; 3 - rezina;
4 - flanes; 5 - zaklyopka; 6 - o'q chuqurcha bilan; 7 - stupitsa; 8 - skoba;
9 - uchburchak; 10 - o'q tagidagi chuqurcha; 11 - sharnirli skoba;
12 - mustahkamlash teshikchasi; 13 - qarama-qarshi taxtacha.

g'ildirakka o'rnatilgan furkalar sahna furkalarining bir ko'rinishi hisoblanadi. Ular har qanday yo'nalishda harakatlanishi mumkin. Bunday furkalarining o'rniga chiqarib olish mumkin bo'lgan g'ildiraklar tavsiya etilishi mumkin.

Uncha katta bo'lmagan, buklanadigan burilma doiralarda ham sahnada foydalanish mumkin. Doira sakkiz burchakli shakliga bo'lgan markaz yopiq qismidan iborat bo'ladi. Bunday qismlar sakkiz burchakda yoki o'zaro bir-biriga mahkamlanadi. So'ngra doiraga chiqarib olinadigan g'ildiraklar o'rnatiladi. Doira markaziga metall parchasiga payvandlangan quvur qismi o'rnatiladi. Metall parchasi sahna poliga mahkamlanadi. G'ildiraklar to'g'ri o'rnatilsa, markazga kam yuk tushadi. Bunday doira bezaklarni harakatlanishi uchun qulay hisoblanadi (50, 51, 52-rasmlar).



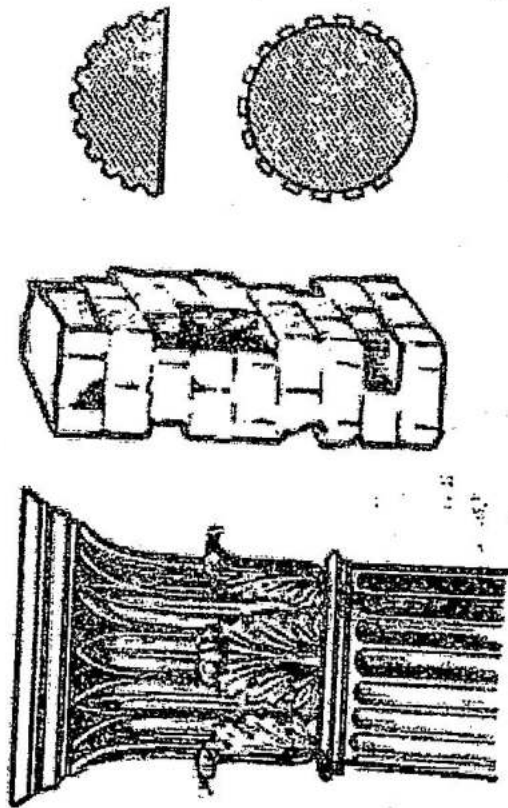
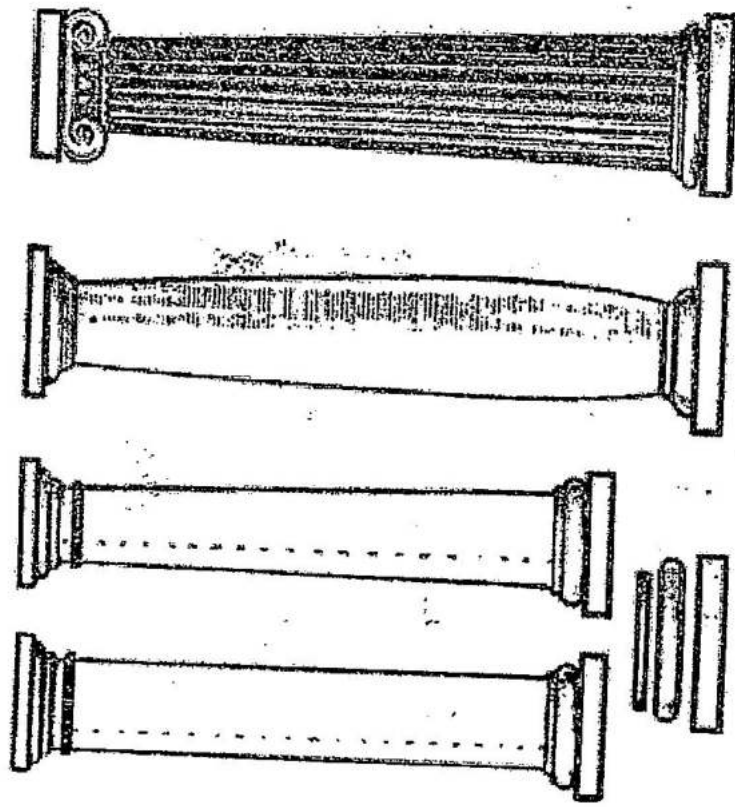
51-rasm. Yuradigan furka chizmasi.
A — tortish trosini ikki nuqtadan mahkamlash; B — tortish trosini bir nuqtadan mahkamlash; 1 — o'tkazish g'ildiragi; 2 — tortish trosi; 3 — furka; 4 — lebyodka; 5 — yo'naltiruvchi g'ildirak.



52-rasm. Furkani elektr toki bilan yurgizish.
A — furkani to'g'ri yo'lda siljitish; B — furkani aylantirish yo'lda siljitish; 1 — reduktor; 2 — ramani oldinga siljitish; 3 — avariya siljitgich dastasi; 4 — avariya paytida siljitish tayoqchasi; 5 — orqa tomon siljitish ramkasi; 6 — elektr siljitgich; 7 — o'q; 8 — rama; 9 — bosh siljitgich; 10 — furka ramasi; 11 — yulduzcha; 12 — zanjir.

HAJMLI KARKASLI BEZAKLAR

Hajmli karkasli bezaklar ustunlar, pechkalar metall bezaklardan iborat bo'ladi. Sahna uchun odatda qattiq ashyolardan dumaloq ustun tayyorlanadi. Buning uchun ustun boshi va oxirida yarim doira yasalanadi. Yarim doiralar kichikroq reyka bilan mustahkamlab chiqiladi. Ustunning tagi shponkaga qoqilgan yaxlit taxtadan qilinadi. Karkas faner bo'yoqlari hajmiga mos bo'lishi shart. Taxtadan yashik quti yasalanadi, uning ustiga faner qoplanadi. Unga ustun diametri hajmida doira kesiladi. Bu doira yashik tagiga kiydiriladi va unga mustahkamlanadi. Yashik ustidagi aylana belbog' yarim doirada kesib olinadi va ustunga mahkamlanadi. Ustun karnizi yog'ochdan yoki pape-mashedan qilinadi. Ustun odatda yuqoridagi to'singa yoki karnizga mahkamlanadi. Ba'zan ustunni yuqoridagi to'singa mahkamlash uchun o'rtasiga o'zak qilinadi. Bunday ustunni



53-rasm. Ustunlar va pilyastralar.

muhtamlash uchun unga oldindan mato yelimlanadi. Matoga g'isht yoki tosh shakli tushirish mumkin. Yog'och doiralardan mato bilan o'ralgan holda osma ustunlar yasalanadi. Ular ancha sodda va yig'il bo'ladi. Osilgan yumshoq ustunning o'rta odatda torayadi. Hozir ustunga qoplangan matolar chiqarib olinishi ham mumkin. Yumshoq ustunlar foydalanish uchun juda qulay va saqlash paytida ularni joy egallaydi.

Sahnadagi katta hajmli bezaklar orasida pechkalar ham uchraydi. Pechkalar karnizi paviyon karniziga o'xshatib yasalanadi. Pechkalardagi bo'rtiq joylarni ifodalash uchun 3-5 mm oraliqda kesilgan fanerlar o'rnatiladi. Ularga surp matosi yelimlanadi. Pechka tashqi va havo kiradigan joyi tunukadan yasalanadi. Tunukadan tashqarigacha, dumaloq shakldagi pechkalar tayyorlash mumkin bo'ladi. Bunda karkas doira faner bilan qoplanadi. Unga bir xil oraliqda reyklar qo'yiladi. Bu pechkaning yuzasini ifodalaydi. So'ngra unga mato yelimlanib qora bo'y oqqa bo'yalanadi. Pechkaning pastki bo'rtmasi shakldor qilib yasalanadi va bo'yalanadi.

BEZAK QISMLARINI TAMG'ALASH

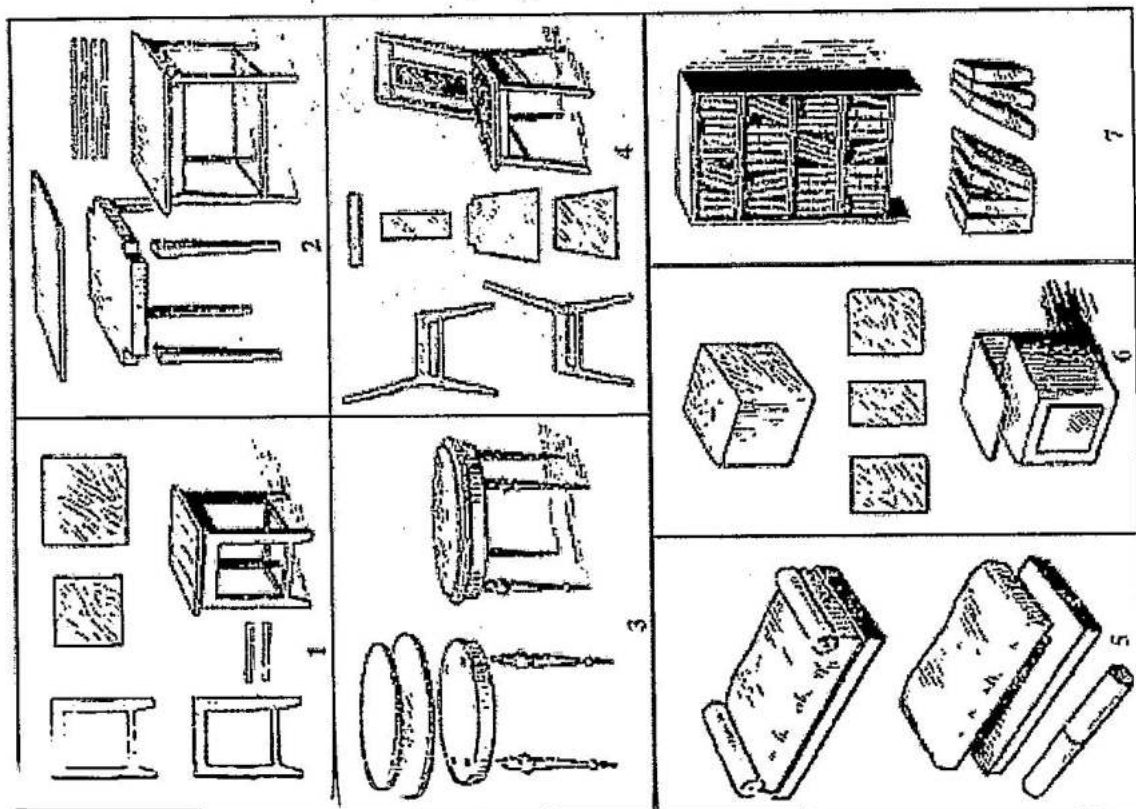
Bezaklarni sahnaga chiqarishdan oldin tamg'alab qo'yiladi. Buning uchun harf yoki shartli belgidan iborat bo'lgan tamga qo'yiladi. Bezaklar devorida odatda spektakning nomi yozib qo'yiladi. Shuningdek, orqa qismiga o'ng yoki chap tomon ko'rsatiladi. Bezaklarning mayda bo'laklariga chiziqlar, doira, uchburchak singari shartli belgilar qo'yiladi. Bir-biriga birikib turadigan qismlarga bir xildagi belgi qo'yiladi. Yumshoq bezaklarda spektakl nomi va raqami ko'rsatiladi. To'g'ri tamg'alangan bezaklarni yig'ish ancha yengillashadi va tezlashadi. Bezaklar yog'och yoki metall qirralari bilan planshet va asosiy stanoklarda mahkamlanadi. Qirg'oq sifatida hozir bezak stanoklariga o'xshash yog'och ramkalar qo'llaniladi va ramkaning tik qismi bezak devoriga arqon bilan bog'lanadi, pastki qismi polga mahkamlanadi.

Mustahkam biriktirish talab qilingan hollarda maxsus bloklardan foydalaniladi. Buning uchun bezak yoki sahna planshetida teshikli po'lat planka o'yiladi. Gayka yoki shayba birilashirilgan qismlarni yaxshilab siqib qoladi.

TEATR MEBELI

Spektakllarni bezash uchun ham zamonaviy, ham turli uslubdagi qadimiy mebellar tayyorlanadi. Mebel yengil, qulay, qismlarga oson ajraladigan bo'lishi zarur. Teatr mebellari asosli qattiq yog'ochlardan tayyorlanadi. Mebelning ba'zi qismlarini almashtirish qiyin va ko'p vaqt talab qiladi. Mebel asosan qurilgan yog'ochdan tayyorlanadi. Mebel yasash uchun sifatli faner yaxshi xomashyo hisoblanadi. Mebel tayyorlash uchun yog'och yoki PVA kazein yelimi, turli hajmdagi mixlar va shuruplar zarur bo'ladi. Ba'zan mebellarga paralon, doka, kanop matolar qoplanadi. Bu matolarning ustidan bo'yoq beriladi. Katta hajmdagi mebellar penoplast materialidan yasaladi. Unga oson ishlov beriladi va yengil mustahkam bo'ladi. Mebelni qoplash uchun baxmal, shoyi, atlas matolar, bo'yalgan kanop matosi, dermantin, bo'yoqli mato, plyonka va plastiklardan foydalanish mumkin. Ayrim qismlarni tayyorlashda chizmalardan emas, shablonlardan foydalaniladi. Ixcham shakl teatr mebeli uchun muhim jihat hisoblanadi. Har bir mebel imkon boricha oson yig'iladigan va qismlarga ajratiladigan qilib yasaladi.

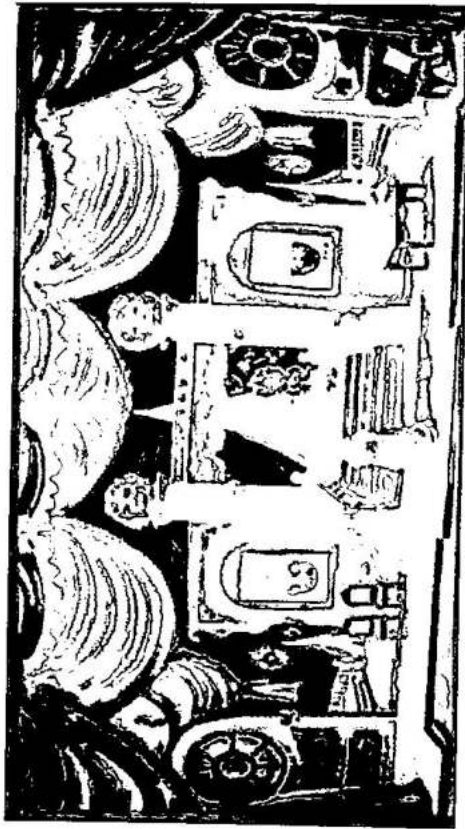
Mebellar yog'ochlarni o'zaro birlashtirish asosida hosil bo'lgan burchaklarga mahkamlovchi qism qoqib qo'yiladi. U metall yoki fanerdan yasalishi mumkin. Yog'och shiflar, stol qopqog'i, shkaf eshiklari va boshqalarni tayyorlashda taxtalarga ma'lum usulda ishlov beriladi. Bunday brusoklar har ikki tomonidan faner yelimlanadigan qilib joylashtiriladi. Bu usulda yasalgan shif qiyshayib ketmaydi. Ba'zan keng, egma brusok zarur bo'lsa, u 5-8 mm qalinlikdagi yupqa reykalar yelimlash usuli bilan yasaladi. Mebellar yasashda shurup, bolt, changak va boshqa metall ashyolardan keng foydalaniladi. Mebellar qoplamalari yumshoq yoki yarim yumshoq bo'lishi mumkin. Yumshoq mebel karkasi yoki mato qoplanishi orqali yasaladi. Yumshoq mebelga shakl berish uchun paralonidan foydalanish yaxshi natija beradi. Bezakdor bo'lgan qadimiy mebellarni yasash uchun ichi g'ovak bo'lgan mahsulotlardan foydalaniladi. Ular mebelni yengil bo'lishiga xizmat qiladi. Ayrim mebel turlari organik oyna, vinoplast, oyna matolardan metall karkaslarga mahkamlab yasaladi.



54-rasm. Mebellar: 1 — kursi; 2 — oddiy stol; 3 — shakl berilgan oyoqli to'garak stol; 4 — oddiy stol; 5 — divan; 6 — tumbochka; 7 — kitob javoni.

YUMSHOQ BEZAKLAR

Yumshoq matolardan, elastik, tabiiy va sintetik to'qimalardan, tyul, to'ir, sintetik qog'ozlardan va boshqalardan tayyorlangan bezaklar yumshoq bezaklar deb ataladi. Yumshoq bezaklar kulislar, padugalar, pardalar, panoramalar, to'shamalar kiradi. Yumshoq bezaklarni tikish va ularga ishlov berish usullari, ularni qay maqsadda foydalanishga va tashqi ko'rinishga qarab amalga oshiriladi.



55-rasm. Yumshoq bezaklar ko'rinishi.

SAHNA KIYIMI

Sahna ortini berkitib turuvchi va rol o'ynaydigan joyni hosil qiluvchi yumshoq bezaklar sahna kiyimi deb yuritiladi. Kulis, paduga, pardalar sahna kiyimi hisoblanadi. Sahna kiyimlari sahnani berkitib turuvchi vazifani bajaradi (bu «navbatchi kiyim» deb yuritiladi). U spektakl bezaklaridan biri hisoblanadi. Ana shundan kelib chiqib material bo'yaladi yoki bezaladi. Navbatchi kiyimni tayyorlash uchun oson buklanadigan kimyoviy ishlov beriladigan paxta, shoyi va mo'yna matolardan foydalaniladi.

Tasviriy vazifani bajaruvchi kulis va paduga uchun mato tanlash va tikish texnikasi rassomning o'z oldiga qo'ygan vazifasiga bog'liq. Sahna kiyimi kabinet usulida osiladi. Bu usulda kulislarni shunday joylashtirish kerakki, har bir joyda uning ustki qismini berkitib turuvchi paduga bo'lishi zarur. Sahnaning oldingi planidagi yon kulislari orqa sahna bilan tutashadi va pavilyon to'sig'ini hosil qiladi. Kiyimlarni bunday usulda osish sahna yuzasidan foydalanish hukonini beradi.

Tanaffus pardasi ham sahna kiyimi sirasiga kiradi. Pardalarni tayyorlash uchun ko'pincha baxmal va duxoba kabi og'ir matolardan foydalaniladi. Baxmalning barcha tiviti yo'nalishi bir tomonga qaragan holda bo'lgani tanlab olinadi. Aks holda, har bir en ko'rinishi ulralib qoladi. Har bir en bir-biriga chetidan 1 sm dan qo'shgan holda choklab chiqiladi. Mato choklaridan sitilib ketmasligi uchun katta bo'lmagan oraliqdan qaychi bilan kesib qo'yiladi.

Kulislar tekis va buklamli qilib tikiladi. Material kulisning balandligi bo'ylab bichiladi va mashinada tikiladi. Kulis yuqorisiga ko'ndalang holatda mato parchasi tikiladi va har 25 sm ga bog'lam qo'yiladi. Bog'lamlar mato qoldig'i yoki parda iplari parchalaridan tayyorlanishi mumkin. 50 sm uzunlikdagi lenta yoki iplar parda o'rtasiga mustahkam qilib tikiladi. Pastiga tortib turuvchi brusok uchun 10—15 sm enlikda cho'ntak tikiladi.

Padugalar bo'yлама mato enidan tikiladi. Bunda paduga cheti tekis va gorizontaal bo'lishi shart. Baxmaldan tikilgan padugalar bundan mustasno. Tik endan kulislar tikilar ekan, ularning tiviti bir tomonga qaragan, paduganing tiviti ham huddi shu yo'nalishda bo'lishi zarur. Aks holda paduga bilan kulislar bir-biridan ajralib qoladi.

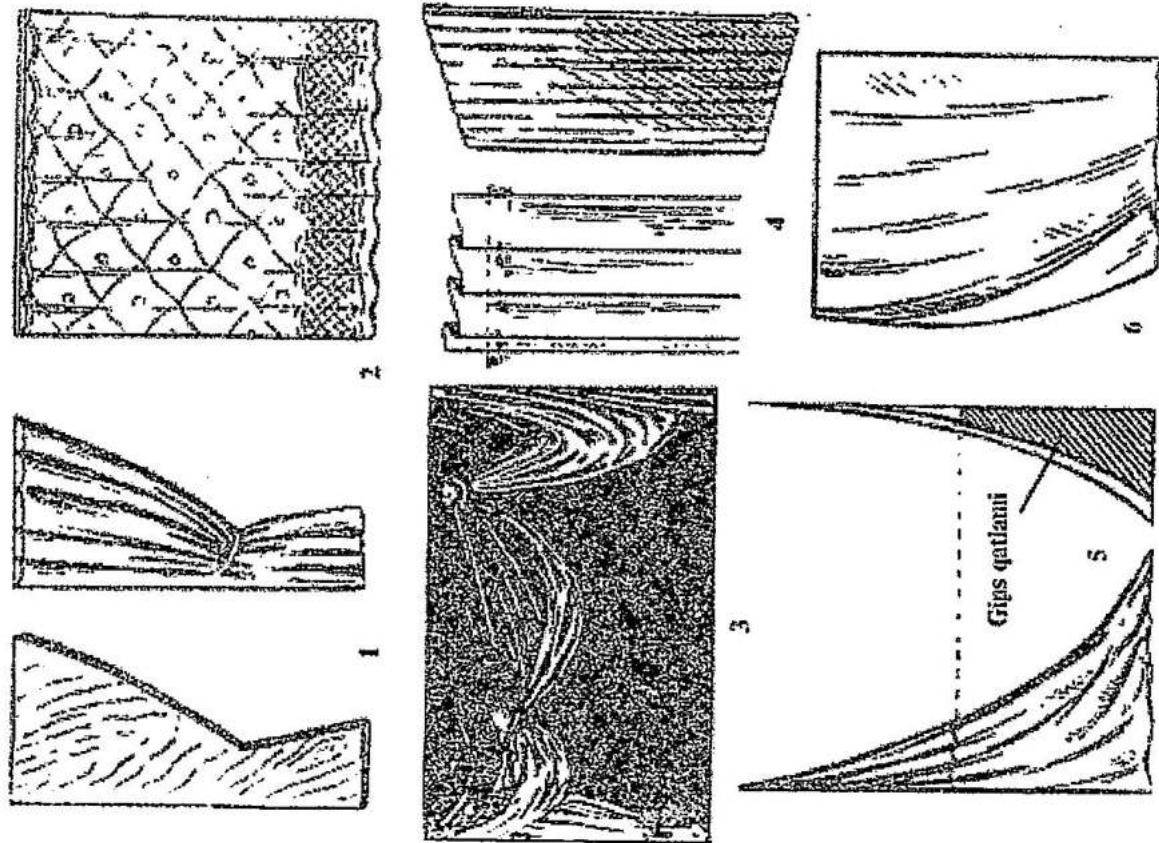
Tasvir yoki applikatsiyalar tushirish uchun mo'ljallangan orqa pardalar qalin paxta yoki kanop matolardan tikiladi. Material sahna orti kengligida bichiladi. Ularning choklari sahna yuzasiga nisbatan gorizontaal joylashishi lozim. Orqa pardaning cheti mato bo'lgi bilan mustahkamlab qo'yiladi. Pastiga brusok uchun cho'ntak tikiladi. Brusok o'z og'irligi bilan butun mato bo'lagini pastga tortib turadi.

Bezalgan matoning tagiga ham xuddi shunday brusok mahkamlab qo'yiladi.

Bezak rangtasvirning hozirgi texnologiyasi guash, anilin bo'yoqlarini yupqa surib chiqish, yumshoq applikatsiyalar o'rnatishga asoslanadi. Shuning uchun sahna orti pardalarini tayyorlashda mayda to'qilgan qalin matolardan foydalaniladi.

Rang-barang tovlanuvchi, o'yama bezaklarning asosini tyul va to'rlar tashkil qiladi. Shaffof asosini tanlash applikatsiya, bezak suratlari va zaruriy planlar miqdori kabilariga bog'liq. Yengil applikatsiyali pardalar tyuldan tayyorlanadi. Agar applikatsiya orqa pardaning katta qismini egallasa, tyul uning og'irligini ko'tarib olmasligi mumkin. Bu holatlarda tyullarni to'rlar bilan birga tortiladi yoki kapron iplar o'tkaziladi. Teatr sahnasida baliqchalar va teatr to'rlaridan foydalaniladi. Baliq tutish to'rlari kapron yoki ipak ipdan to'qilishi mumkin. Teatr to'ri sanoat shaklida emas, balki qo'lda to'qiladi. To'ri tomosha zalidan ko'rinishi uchun odatda uni qora rangga bo'yiladi. To'ri qurigandan so'ng ramkadan olinadi va avvaldan tayyorlab qo'yilgan bo'laklar bilan bog'lanadi. Baliq tutadigan to'rlar odatda qiyshiq katak qilib to'qiladi, shuning uchun bichilayotganda ko'p chiqitga chiqadi.

Tyul yoki to'ri ustidan yoriq ochiladigan joylariga belgilangan bezatilgan mato tortiladi. Matoga tushirilgan chizmalar qaychi bilan qiyiladi va asosga yirik chok bilan tikib qo'yiladi. Ark, paduga va boshqa shunga o'xshash bezaklardagi to'ri yoki tyulning ortiqcha bo'laklari chiziqqa teng qilib qirib olinadi, shunda applikatsiya tekis o'linadi. Bezaklarni yelimlash uchun asosan PVA yelimi ishlatiladi.



56-rasm. Pardalar, darpardalar, yumshoq kulislar:
1 — jo'kadan kesilgan darparda; 2 — akrilat tyul pardasi tavsiri; 3 — po'kakdan kesilgan buklamli peshtoq pardasi; 4 — karkasda buklamli kulis pardasi;
5 — 6 — buklam-buklam va gipsdan quyilgan parda.

TO'SHAMALAR

Pol taxtalari ustini yopish, sahna yuzasiga ma'lum bir yoki shakl berish uchun sahnaga yoziladigan mato teatr to'shamasi deyiladi. To'shamalar tayyorlash uchun asosan yirik iplardan qilib to'qilgan matolardan foydalaniladi. Sahna yuzasi turli rangdagi bo'lishi uchun har xil ko'rinishdagi matolar, yupqa brezel, duxoba, bo'yalgan yoki bezatilgan qalin matolar bilan qoplanadi. Bo'rtma yer yoki qor uyumini ifodalash uchun yumshoq reliefardan foydalaniladi. Stanoklarni qoplovchi to'shamalar ko'pincha g'ilof ko'rinishida tikiladi. (57-rasm)



57-rasm. To'shamalar. Butaforiya to'qimalar ko'rinishi.



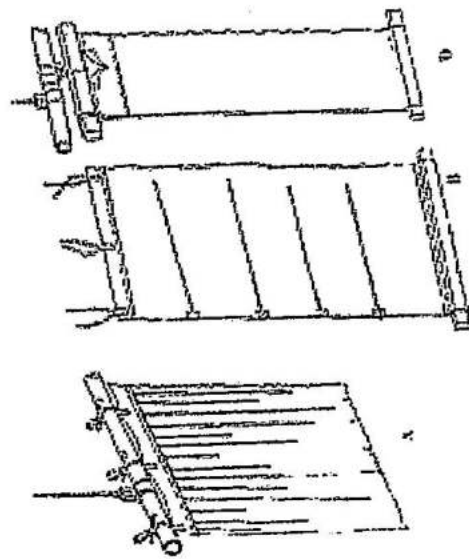
ORQA PARDALAR

Bezatilgan orqa pardalar eng avvalo yumshoq bezaklar sirasiga kiritiladi. Orqa pardalarning yuqori qismi odatda ilmalar bilan shtanketga bog'lanadi. Pastki qismini esa brusok uchun tikilgan cho'ntak bilan tortib qo'yiladi. Ularda buklamlar va g'ijimlanishlarning paydo bo'lishi orqa pardalarning asosiy kamchiligi hisoblanadi. Ular bo'lmisligi uchun eng avvalo orqa pardalar to'g'ri tikilishi, shtanket ko'targichlar aniq o'Ichangan bo'lishi lozim. Buni vintli ko'targichlar yordamida doimiy me'yordab turish lozim. Vintli tortqichlar arqonlarning uzunligini to'g'rilash imkonini beradi. Orqa pardalar tortilib qolmasligi muhim hisoblanadi.

Mahkamlangan shtanket arqonlarni tarang tortib turadi. Orqa pardalarga halqalar tikiladi. Halqalar orqali arqon o'tkaziladi, bu yon pardalarni tortib turishga xizmat qiladi. Arqonni orqa pardaga tikilgan chok orqali ham o'tkazish mumkin. Bu holatda orqa pardalar

ilmalarning diagonal orqali tortish bilan tarang qilinadi. Izmalar ilmalarni yordamida siljiriladi. Harakatlantiradigan parda va qurilma ko'tarilgan. Bunday parda tarang tortilgan trosda harakatlanadi. Pardalar katta hajmda bo'lsa, ularni oson yopib-ochish va mahkam turish uchun aylanma barabanlardan foydalaniladi.

Ko'tariladigan va siljiriladigan parda ko'tarilganda buklamlangan bulugani hosil qiladi. Bunday pardalar bir arqon bilan ko'tarilishi haqiqati bilan siljirilishi mumkin. Alohida bo'limlardan iborat pardalardan ko'tarib o'tiladigan joylarni ochish yoki zaruriy ko'rinishlar hosil qilish mumkin. Bunday pardaning har bir bo'limi alohida fransuzcha pardani ifodalashi mumkin. Ochiladigan va yopiladigan, to'la va qisman rangi o'zgaradigan, o'tadigan joylar hosil qiladigan rang-barang pardalar chizmasi 58-rasmda ko'rsatilgan. Kichik sahnalar uchun ko'targichlar bo'lmaganda o'zi o'raladigan pardalarni tavsiya etish mumkin. Katta hajmda buklamli orqa pardalarni ko'rsatilgandek qilib tayyorlash mumkin. Buklamlar hujjini mato orasidagi novdalar orqali o'zgartirish mumkin. Ba'zan osma pardalar shakli qo'shimcha qurilmalarni talab qiladi. Bu pardani yuqoriga va pastga harakatlantiradigan qurilmadir (58-rasm). Unda o'z shaklini saqlashni va harakatlarni aniq bajarilishini talab qiladigan parda ko'rsatilgan.



58-rasm. Kulislar va orqa pardalar.

A — kulis; B — bog'lagich
ipli orqa parda (gorizont);
D — gorizont tepaga
bog'langan.

TEATR BUTAFORIYASI

Teatr butaforiyasini tayyorlash teatr texnologiyasining asosiy sohasi hisoblanadi. Bunga qog'oz qorishmasi, karton, metall, sintetik materiallar va polimerlar, matolar, loklar, bo'yoqlar, mastika kabllari bilan ishlash nazarda tutiladi. Quyish, kartonlash, bezak va chilangarlik ishlari, matolarga gul bosish, metall o'yish, zarg'ina buyumlari tayyorlash va boshqa ko'pgina ishlar ham butaforiyaning sohasini qamrab oladi.

Mavjud usul va uslublardan butaforlarni ishlab chiqarish asosini tashkil qiluvchi eng asosiy texnologik jarayonlarni ko'rsatish mumkin. Ularga pape-mashe, metall, plastmassa, sintetik materiallar, mastika va siqmalar kiradi. Bu har bir jarayon alohida yoki boshqa mahsulotlar bilan qo'shilganda yasashi mumkin. Masalan, butafor ko'zasi pape-mashedan tayyorlanib, sintetik plyonka bilan shaklga solinishi yoki organik oynadan yelimlanishi mumkin. Texnologiyani tanlash ko'pincha ustaning ijodiy fantaziyasiga bog'liq.

Pape-mashe usuli quyish, kesish, shakl berish usullari bilan qog'oz qorishmasi, loy, gips kabildan tayyorlanishi mumkin. Pape-mashe usuli bilan mevalar, idishlar shakli yasashi mumkin. Ularga tabiiylik bag'ishlash uchun bo'yoq bilan qayta bo'yab chiqiladi.

Teatr butaforiyasini tayyorlashda sim, tunuka, burchak metallardan foydalaniladi. Shuningdek, tomga ishlatiladigan tunuka, yaxlit latun va mis, kuydirilgan va yassi sim, qalay, alumin metall zar qog'ozlardan foydalaniladi. Yirik hajmdagi butaforiya karkaslari yumshoq simni to'qish bilan yasaliadi. Daraxtlarning yassi tanasi yupqa devorli po'lat quvurlardan tayyorlanadi. Qandillar ham ko'proq mis va latun kabi rangli metallardan yasaliadi.

Keyingi paytlarda butafor mahsulotlarini yengilroq va chidamliroq bo'lishi uchun plastmassa va boshqa sintetik materiallardan foydalanish odat tusiga kirdi. Ayniqsa, penoplastlardan ko'p foydalanish mumkin. Tayyorlangan butaforlarni bo'yash uchun quruq va anilin bo'yoqlar, bronza kukuni kabildan foydalaniladi. Mayda butaforlarni tayyorlash

hullum xona haroratida qotadigan polimer massalardan foydalaniladi. Bu materiallardan ordenlar, taqinchoqlar, o'yma, bo'rtmalar tayyorlashda ishlatiladi.

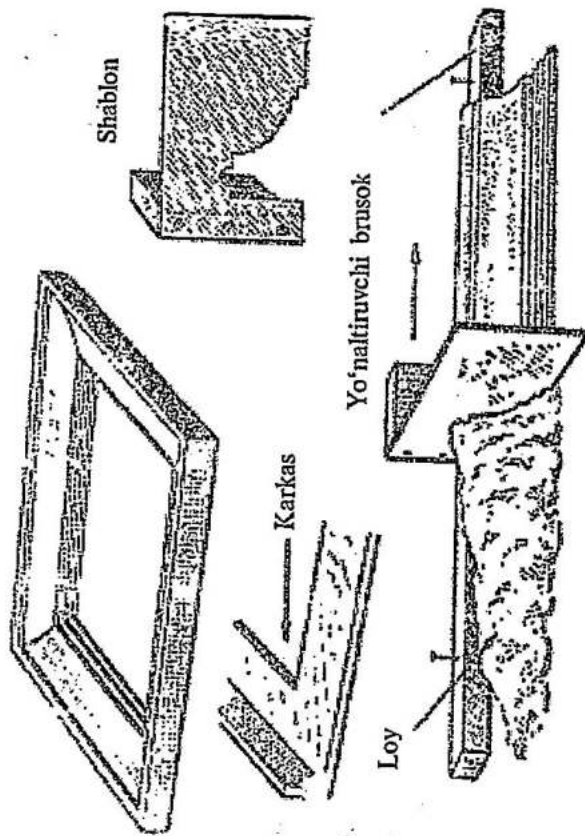
Lim, un, gips, bo'r, qog'oz kabildan tayyorlanadigan plastik butaforlar mastika deb yuritiladi. Ulardan mebel bezaklari, idishlar, idishlar tayyorlanadi.

Yoritish butaforiyasi, asosan qandillardan iborat. Ular ko'p hollarda butafor rassomlar tomonidan tayyorlanadi. Faqat yirik butafor karkaslar va elektr bilan ishlaydigan butaforlarni tayyorlash mutaxassislarga topshiriladi. Yoritish butaforiyalari tayyorlash chog'ida quyish, tokarlik, payvandlash ishlari bajariladi. Ularni tayyorlashda metall, plastmassa, sintetika, mato, mastika, bo'yoq, yelimlardan foydalaniladi.

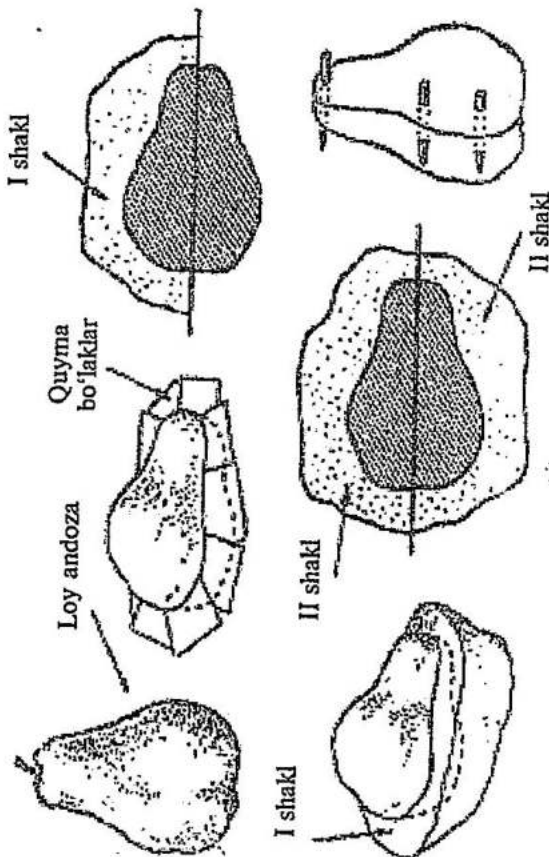
Bezaklarga fakturali ishlov berish sahnani bezashda yetakchi o'rin egallaydi. Bezaklarning badiiy sifati fakturalarga ishlov berish usuli va tayyorlash texnologiyasiga bog'liq. Ba'zan ayrim narsalarning huciqiy ashyosi emas, balki uni ishlov berish orqali yaratilgan mahsulotdan foydalaniladi. Mato yelimlash fakturaga ishlov berishning eng oddiy turi hisoblanadi. Mato ashyoning shaklingina muvofiq, balki uning choklarini berkitib turish uchun ham foyda beradi.

Sahnada g'ishtdan va toshdan terilgan devorlar ko'rinishi turli usullar bilan hosil qilinadi. Ya'ni fakturali ashyo sepish, pape-mashe yopishtirish, vinoplastning shakl berilgan yuzasi kabilar bilan ana shunday ko'rinishlar yasaliadi. Teatr fakturasi ishlov yordamida shuningdek, suvalgan yoki beton devorlar, marmar yopishtirilgan yuzalar, deraza, eshik, mebel oynalari, vitraj va rangli oynalar, poxol, cheripisa, taxta kabilar yopilgan tomlar ko'rinishlari hosil qilinadi (59, 60, 61-rasmlar).

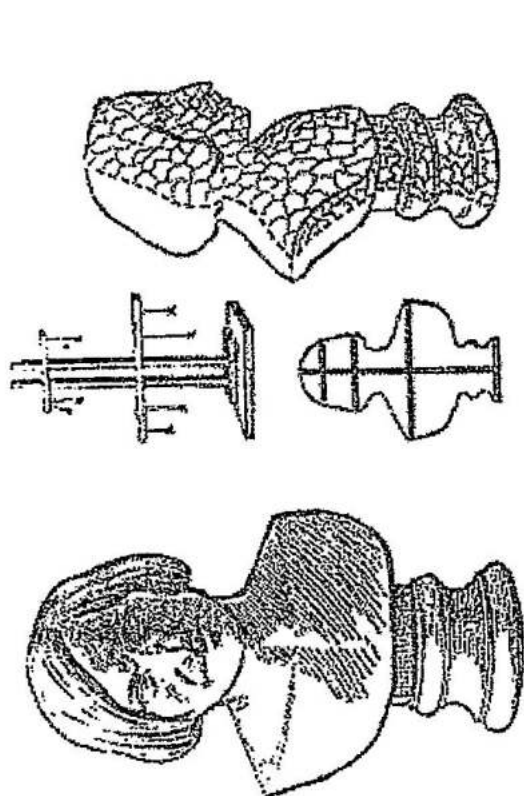
Umuman teatr butaforiyasi spektakllarni yanada boyroq, ko'rimliroq va bezakdorroq qilish uchun ishlatiladigan muhim sahna bezaklari hisoblanadi. Ularning yordamida og'ir, noqulay asiy materiallarga qaraganda yengil, ishlatish uchun qulay, uzoq muddatga chidaydigan, tashilganda buzilib ketmaydigan, eng muhimi, iqtisodiy jihatdan arzon hamda ko'rinish jihatdan chiroyli bo'lgan sahna uskunalari tayyorlash mumkin bo'ladi.



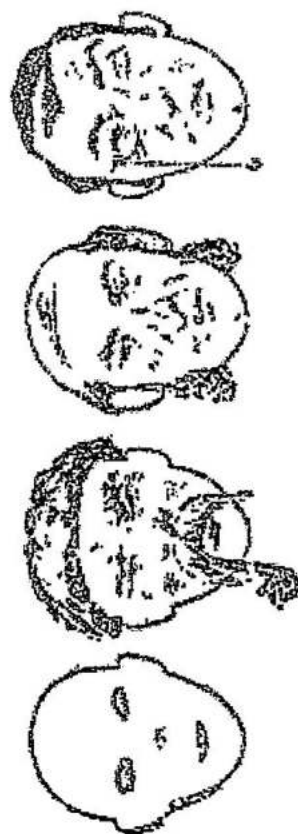
59-rasm. Shablon yordamida kartinalar uchun ramka yasash.



60-rasm. Dumaloq nosimmetrik ashyo shaklini tayyorlash.



61-rasm. Quyma byust.



62-rasm. Niqoblar va yarim niqoblar.

Qattiq dumaloq ustun tayyorlash uchun ikki tomonidan faner bilan berkitilgan yarim doira yasaladi. Yarim doiralari tayyor bo'lgach, ingichkaroq reykalari bilan mahkamlanadi. Ustunning tagi to'ng'aga qoqilgan yaxlit taxtadan yasaladi. Karkas faneri bo'yog'lar hajmiga mos bo'lishi shart. Taxtadan quti yasaladi, uning usti faner bilan qoplanadi. Unga ustun diametri hajmida doira kesiladi. Bu quti ustun tagiga kiydiriladi va unga mahkamlanadi. Qutining ustidagi aylana belbog' yarim doirada kesib olinadi va ustunga mahkamlanadi.

III QISM

TEATRDA BADIY SAHNALASHTIRISHNI ISHLAB CHIQUARISH VA IJODIY JIHATDAN TASHKIL ETISH

SPEKTAKLNING TASHQI SHAKLINI ISHLASHNING TEKNOLOGIK JARAYONI

Aktor ishtirok etadigan muhit obraz vujudga kelishiga yordam beruvchi tegishli shart-sharoitni talab qiladi. Bunga aktyor «yashayotgan» muhit, grim, libos, rekvizit, mebel, bezaklar, chiroq, ovoz kabi tarkibiy qismlar kiradi. Ular bilan ko'p yillik ishlash rassomning sahnalashtirish qismi, maket yaratish, sahnalashtirish uchun texnik hujjatlar tayyorlash, bezaklar yaratish kabi texnologik jarayonni vujudga kelishiga sabab bo'ladi. Ularning tartibi o'zgarishi mumkin, ammo har birini bajarish muvaffaqiyatli ishlash garovidir.

SPEKTAKLNING TASHQI SHAKLINI IZLASH

1. *Rejissyorning rassom bilan hamkorligi.* Rassom faqat fon yaratgan davrlar o'tib ketdi. Bugungi kunda rassom ham sahna ijodkori, spektaklni vujudga kelishida yetakchi mutaxassis hisoblanadi. Rassom rejissyor va aktyor kabi o'z tasviriy san'ati bilan bo'lajak spektakl g'oyasini ochib berishga xizmat qiladi, boshqa ijodkorlar qatori spektakl yaratishda faol ishtirok etadi.

Birinchi bosqichdagi ishning muvaffaqiyati rejissyor va rassom o'rtasidagi ijodiy aloqaga bog'liq. Bir qator muloqotdan so'ng pyesa, spektakl uslubi, vaqti, g'oyaviy mazmuni haqida yakdil yondashuv paydo bo'lishi zarur. Bunda rassom rejissyor bilan barobar ishlaydi, uning ko'rsatmalarini bajarmaydi.

Rejissyor va rassom o'rtasidagi to'qnashuv yoki fikrlarning mos kelmasligi umuman spektaklni muvaffaqiyatsiz chiqishiga olib keladi. Rassom dastlabki qoralamadan boshlab mizansahnaning tuzilishi bilan bog'liq jihatlarini ishlaydi. Bu dastlabki ishini rassom rejissyor bilan hamkorlikda amalga oshiradi. So'ngra u sahnani bezash, liboslar

hujjat tayyorlash, rang tanlash ishlarini bajaradi. Ammo keyingi etap uchun eskizning o'zi kamlik qiladi. Ijodkorlar bilan birga muvaffaqiyatli maketni ishlash mumkin.

2. *Spektakl tayyorlashning dastlabki davrida badiiy sahnalashtirish maketi bilan ishlash.*

Bu qizg'in davr hisoblanadi. Pyesa bilan tanishgach, sahnalashtirish mudiri rejissyor va rassom g'oyasini o'rganadi, muhit, butaforiya, liboslarni tanlaydi. Bunday muloqot unga rejissyor va rassom bilan barobar ishlashga imkon beradi, spektaklning moddiy ta'minotini hal qilishga yo'l ochadi, sahna bezaklarini guruhini tashkil qilish mumkin bo'ladi. Sahnalashtirish maketi va yordamchilarining spektaklning tashqi shaklini yaratishga muvaffaqiyatli yondashadilar.

SPEKTAKL MAKETINING TASHQI SHAKLI YARATILISHIDAGI YAKUNIY BOSQICH

Spektakl maketi — bu bo'lajak spektakl bezagining ixcham ko'rinishi. Maket yordamida ma'lum makondagi ko'rinishning tashqi ifodalangan nuxsasi yaratiladi.

Maketda faqat ijodiy emas, balki texnik va texnologik vazifalar ham hal etiladi. Eskizning ikki o'lchamli yassi ko'rinishi ko'p narsa hammaydi, maketda esa shakl, montaj, bezak haqida to'la tasavvur hosil qilish mumkin bo'ladi.

Teatr maketi uchun 5 sm: 1m 1–20 sm hajm, masshtab, yotirish sahna kattaligiga qarab hajmlar o'zgarishi mumkin.

Teatr maketi yasashda oson ishlov beriladigan har qanday materialdan foydalaniladi. Buning uchun qog'oz, karton, faner, penoplast, yog'och bo'laklari va reykalaridan foydalangan ma'qul.

Maketda bo'lajak bezakning uch o'lchamli namunasini ko'rish mumkin, unda barcha jihozlarning, mizansahnaning hajmi belgilab olinadi. Teatr maketida bezak, shakl, rangli yoritgich qo'llab, spektakl obrazini aniqlab olish mumkin (63, 64-rasmlar).

Ba'zan rejissyor eskiz bilan cheklanib vaqtini iqtisod qilish uchun maket qildirmaydi. Bu yondashuv noto'g'ri, chunki sahna yuzasini maketda tekshirib olinmаса, eskizni sahnada noto'g'ri aks

ishlarga va bezaklarning haqiqiy hajmini qayta ishlashga hamda
qimmatini ko'payishiga olib keladi.

Maket bezak va libos eskizi kabi badiiy kengash tomonidan
qabul qilinadi va bayonnomada aks etadi. Bu ishni boshlash va
qimmatlar uchun huquqiy hujjat hisoblanadi.

TEXNIK MAJLIS. IJROCHI RAHBARLARNING IJODIY JARAYONGA QATNASHI

Yangi spektaklni bezashga tayyorlashda maket rassomining
ishtirokida muhokama qilinadi. Bu texnik majlis deb yuritiladi. Uning
badiiy sahnalashtirish mudiri va unga sahna va ishlab chiqarish
jihatlarini rahbarlari taklif etiladi. Texnik majlisda sahnani bezash
muhokama qilib olinadi. Har bir ishchi o'z variantini taklif
etadi, eng yaxshisi qabul qilinadi.

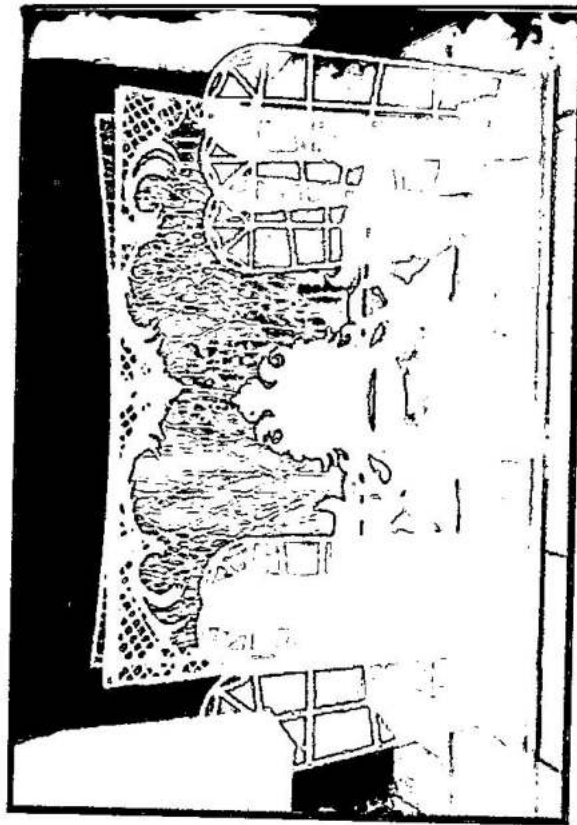
Badiiy sahnalashtirish mudiri majlisni ijodiy izlanish tomonidan
hurib yuborishi, ishtirokchilarning faolligini va faolligini ishlab
chiqarishi, bezaklar tayyorlashning eng muvaffaqiyatli variantlarini tavsiya
etishi zarur. Texnik majlis qarori muvaffaqiyatli aks etadi. Ishchi
chog'ida unga o'zgartirishlar kiritish mumkin.

REJA - SAHNA TUZILISHINI HAR TOMONLAMA TEKSHIRISH

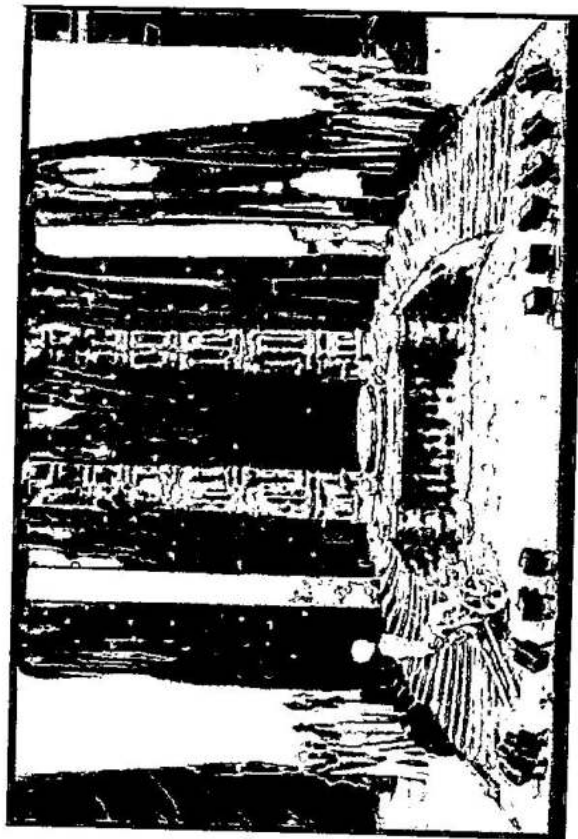
Spektaklning tashqi tuzilishini yaratish bo'yicha ishlar
bajarishga kirishishdan avval yaratilgan sahna bezaklarini
rejalashtirish va ularni tomosha qilishdan boshlab muvaffaqiyatli
bosqichlardan biri hisoblanadi. Reja sahnani qayta ishlashda
ortiqcha yumushdan asraydi.

Badiiy kengash qabul qilgan reja uchun alohida bo'ladi, lekin
tashlanadi. Sahna rejasini har bir teatr uchun rejalashtirish yana be-
u odatda 1:100 va 1:20 hajmda bajariladi. Rejalashtirish yana be-
yoymasida amalga oshiriladi.

Bu hujjatlar asosida sahna mashinasi u boshqa ijrochilarga b-
bezak rejasini yaratadi. Buning uchun



63-rasm. Teatr sahna maketi



64-rasm. Teatr sahna maketi

rejissyor va rassom maqsadini tushuntiradi. Sahnaga maket (1) chiqiladi.

Rejissyor reja yordamida tomoshabin zalidan aktyorlar ijro mizansahna imkoniyatlarini kuzatishga yo'l ochadi. Rassom maketdagi hajmlarni, bezaklarning ayrim qismlarini muvofiqlashtirib belgilab oladi.

Reja jiddiy ishlab chiqiladi, zarur bo'lganda unga korekting o'zgartirishlar kiritilishi mumkin.

TEXNIK HUJJATLAR TUZISH

1. *Montaj hujjati.* Bu hujjat spektakl tashqi shaklini yaratish bo'yicha barcha ishlarni nazorat qilish imkonini beradi. Montaj hujjatiga sahna bezaklarining barcha tarkibiy qismlari, chizmalar, tashqi shaklni yaratishda ishtirok etgan guruhlar kiritiladi. Har bir spektakl bezaklari alohida raqamlab chiqiladi. Shundan so'ng ro'yxatga butaforiya va mebel kiritiladi.

Ro'yxatni ishlab chiqarish guruhlar soniga qarab tuzilmaydi, negaki ko'pgina detallarni nechta guruh bo'lsa, shuncha yozishga to'g'ri keladi. Shuning uchun har bir detalni alohida ko'rsatgan ma'qul. Bu hujjatni texnik kengashda tuzish imkoniyati bo'lmaganligi tufayli sahnalashtirish mudiri uni avvaldan tuzib faqat ayrim kataklarini ochiq qoldiradi.

2. *Bezak chizmalari.* Chizmalar konstruktorlik hujjatlariga binoan tayyorlanadi. Bezakning har bir qismi alohida varaqda chiziladi. Dastlab bo'lajak bezak asosi chiziladi, unda spektakl nomi, detallar va materiallar ko'rsatiladi. Bezaklar chizmasi umumiy ko'rinishda yoki qismlar bo'yicha bo'lishi mumkin.

Umumiy ko'rinishdagi chizmalar bezak detallari murakkab bo'lmasa yoki u an'anaviy tarzda tayyorlansa bajariladi. Qismlar bo'yicha murakkab, noyob qurilmalar bajariladi. Teatr bezaklari uchun 1:20 hajm qabul qilingan. Mebel chizmalari ko'p masshtabni talab qiladi. Sodda geometrik shaklga ega bo'lgan mebel qismlari 1:10 masshtabda chiziladi. Qiytiq, bukilgan mebel qismlari shablon bo'yicha tayyorlanadi.

Chizmalar aniq, ortiqcha izohlardan xoli bo'lishi zarur. Bunda ustalarning mahorati hisobga olinadi.

Barcha chizmalarda teatr, pyesa, ko'rinishi, varaq raqami, tayyorlagan shaxs nomlari ko'rsatilgan muhr bo'lish lozim. Texnik chizmalar tayyorlagan chizmalar rassom tomonidan ko'rib chiqilishi zarur. Tabiiy kattalikdagi chizmalarda razmer ko'rsatilmaydi.

3. *Yangi spektakl xarajatlar smetasi.* Bu ham montaj hujjati bo'lib tayyorlanadi. Ish bezak va mebel chizmalari bilan birga tayyorlab chiqiladi. Smeta shakli turlicha bo'lishi mumkin, teatrlar o'ziga mosini tanlab olaveradi, ammo barchasi spektaklning xarajatlarini aks ettirishi kerak. Xarajatlar smetasiga moddiy xarajatlardan tashqari, boshqa nomoddiy xarajatlardan ham (rejissyor, rassom va boshqalarga lo'lovlar) ko'zda tutiladi. Ularning barchasi teatr direktori tomonidan tasdiqlanadi.

Xarajatlar smetasiga ko'ra badiiy sahnalashtirish qismi mudiri xarajatlardan bo'limiga va direktor muovininga buyurtma beradi.

4. *Sahnaga spektakl bezaklarini chiqarish va taqdim etish bo'yicha ishlab chiqarish ustaxonalarining ish tartibi.* Bu bezaklar tayyorlash ishlari boshlanguniga qadar badiiy sahnalashtirish mudiri tomonidan tuziladi. Bunda ishlab chiqarish quvvati va bezak tayyorlash uchun zarur bo'lgan vaqt hisobga olinadi. Jadvalda rejissuraga muvofiq sahnaga bezaklarni uzatish tartibi belgilanadi.

SAHNADA YIG'ISH ISHLARINI TASHKIL ETISH

1. *Yig'ish usullari.* Teatr rivoji, spektakl bezashning turli shakl va usullarini ishlab chiqilishi tufayli bezaklarning yig'ish yo'llari paydo bo'ldi. Spektaklni montajlash usuli sahnadagi mexanik uskunalar turiga bog'liq.

Spektaklni kulis orqali bezash usuli paydo bo'lgach, bezaklarni shtanket ko'targichlar yordamida montajlash usuli rivojlandi, chunki u yumshoq yassi bezaklarni sahna oynasiga parallel o'rnatishni nazarda tutadi. Hozir bunday usul balet spektakllarida mavjud. Zamonaviy spektakllarda shtanket ko'targichlardan qattiq hajmdor bezaklarni ilish imkoni bor.

Sahnada pavilyon bezaklari paydo bo'lishi boshqacha montajlash usulini talab qildi. Dastlab har bir bezakni navbat bilan yig'ish, tanaffus paytida almashtirish zarur bo'ldi. Bunday usul 15-16 minut davomida butun bezakni shovqinsiz almashtiriladigan ko'p

sonli mutaxassislarni talab qilardi. Aylanuvchi sahna paydo bo'lganida bezaklarni doira ustida montajlash imkoniyati vujudga keldi, bu usul pavilyon bezaklarini yig'ish ishlarini tezlashtirdi va yengillashtirdi. Aylanuvchi doiradagi bezak aylanishi bilan zaruriy ko'rinishni namoyon qiladi. Cho'ntakli va siljuvchan sahnalarni kashf etilishi ham bezaklarni montajlashni yengillashtirdi.

Ko'p ko'rinishli spektakllarda tanaffuslarni qisqartirish uchun firklar keng qo'llanila boshlandi. Furklar yordamida bezaklarni ayrim qismlarini qo'yish va yig'ishtirish mumkin bo'ldi. Spektakllarda montajlash usullari kompleks holda bajariladi.

2. *Montajlash tartibi.* Spektaklni tayyorlash chog'ida sahnadagi bezaklar ketma-ket, ularni ustaxonada tayyorlanish tartibi bo'yicha montajlab boriladi. To'la tayyor bo'lgan bezaklar sahnaga uzatiladi va sahna maydoniga olib chiqiladi. Ishni yengillashtirish uchun mashina-bezak guruhi a'zolarida o'lgash asboblari bo'lishi lozim.

Bezaklar ma'lum ketma-ketlikda montajlanadi. Dastlab sahnaga to'sharra yoyiladi. To'shamaga bezak o'rnatiladigan joy belgilab qo'yiladi. Bezaklarni o'zaro va polga mahkamlagach, shift o'rnatiladi. Eng oxirida mebel, rekvizit, rasm parda va boshqalar o'rnatiladi.

Barcha sahna guruhlari a'zolari ishini to'g'ri tashkil etish muhim. Yuqoridagi barcha ishlarni to'g'ri tashkil qilishga teatrnng badiiy sahnalashtirish mudiri mas'ul hisoblanadi.

3. *Montajlash hujjatlari.* Premyera — spektaklning tug'ilishi, so'ngra u yashashi va rivojlanishi kerak. Ammo unga va ayniqsa uning tashqi shakliga to'la ma'nodagi e'tibor zarur bo'ladi. Spektaklni sof holatda saqlab turish kerak. Badiiy teatrdagi spektaklni doimiy kuzatib borish an'anasi bor. Tashqi shaklni badiiy sahnalashtirish mudiri va uning yordamchilari bo'lgan texnik xodimlar kuzatadi. Kamchiliklarni bartaraf etish va uzoq tanaffusdan keyin spektaklni qayta tiklash uchun montajlash hujjati yuritiladi.

Eng avvalo, bu hujjatga har bir ko'rinishning rejası kiradi. Ushbu hujjatga qarab sahna mashinachisi bezaklarni to'g'ri o'rnatilganini nazorat qilish imkoniga ega bo'ladi. Har gal bezaklarni to'g'riligini tekshiravermaslik uchun to'shama, devorlarga belgi qo'yiladi. Belgilar tomoshabinga ko'rinish qolmasligi kerak. Montajlash guruhi samarali ishlashi uchun har bir xodimga texnologik kartochka beriladi. U montaj usullarini tez egallash, spektaklni oson tiklash imkonini beradi.

Mebel-rekvizit guruhi xodimlari ham ba'zan ayrim mebellar ularni to'shamalarga belgilab qo'yadi. Bu belgilar rangi bilan mashina-bezak guruhi belgisidan ajralib turishi kerak.

Spektaklni yoritishda regulyator yorug'lik yozish va yorug'lik montajlash hujjatlaridan foydalaniladi. Chiroqlarning yorug'lik rangi ularni foydalanib yoritishda yozib qo'yiladi. Har bir ishchi ularning texnologik karta tuziladi, undan foydalanib yorituvchilar ularni vazifalarini darhol tushunib oladilar.

Radiohovqinni belgilovchi hujjat tuziladi.

Libos va grim guruhlarida barcha ashyolar pyesa inventar ulariga kiritiladi.

Puxta tuzilgan montaj hujjati spektakl tashqi shaklini saqlashga imkon beradi.

BADIY BEZAKLAR ISHLAB CHIQRISH

Zamonaviy teatlarda spektakllar turli usulda bezaladi. Hozirgi teatrdagi tashqi shaklni tayyorlash uchun faqat turli materiallardanina emas, balki turli texnologiyalardan ham foydalanilayapti, bu har xil mutaxassislariga ehtiyoj tug'diradi. Zamonaviy teatr ijodiy, ishlab chiqarish va iqtisodiy faoliyat turlarini qamrab olgan murakkab organizm hisoblanadi. Badiiy bezak ishlab chiqarish ulardan biridir.

Ko'rinadiki, badiiy bezak ishlab chiqarish tushunchasining o'zi san'at sohasidagi spektakl obrazini ochishga imkon beraychi bezaklar tayyorlash, badiiy bezak ishlab chiqarishni tashkil qilishning eng yangi usullari bilan muvofiqlashtirishga intilishni anglatadi.

BADIY BEZAK ISHLAB CHIQRISHNI TASHKIL ETISH

Yangi spektaklning tashqi shaklini yaratish, shuningdek, uncha katta bo'lmagan teatrdagi sahna ashyolarini ta'mirlash ishlarini ishlab chiqarish guruhlari amalga oshiradi. Ishlab chiqarish guruhi tarkibi ish hajmiga qarab belgilanadi.

Yirik teatlarda ishlab chiqarish guruhi badiiy ishlab chiqarish ustaxonasi tarkibiga kiritiladi. Bu holatda badiiy ishlab chiqarish

ustaxonasi mudiri teatr badiiy sahnalashtirish qismi mudirlikning o'rinbosari bo'lib qoladi. Badiiy sahnalashtirish qismi oldida turli vazifalarni hal etish uchun ustaxonalar turli dastgohlar bilan jihozlanadi. Badiiy ishlab chiqarish ustaxonalarini tashkil etish ustaxonalarining ishlab chiqarish quvvati teatr ehtiyojini qondirish ustaxonalar turli dastgohlar bilan ta'minlanishi, ustaxonada maydon sahna yuzasiga mos kelishi, ustaxonada uzluksiz texnologik jarayon ta'minlanishi, texnika xavfsizligi tartiblari qo'llanilishi lozim bo'ladi.

USTAXONA TARKIBI VA MAYDONI

1. *Duradgorlik ustaxonasi.* Bu yerda qattiq karkasli katta hajmdagi bezaklar tayyorlash, shuningdek, sahnada ketayotgan spektakllar bezaklarini ta'mirlash ishlarini bajaradi. Ustaxonada maydoni sahni uchun har qanday bezakni tayyorlash imkoniyatiga ega bo'lishi zarur. Ustaxonada poli 60 mm qalinlikdagi taxtadan yotqiziladi. Ustaxonada poliga moybo'yoq bilan metri kataklar chiziladi, bu bezakni haqiqiy kattalikda chizish imkonini beradi. Agar sahna aylanadigan bo'lsa, ustaxonada ham diametri mos keladigan aylana chizib qo'yiladi. Ustaxonada shifli balandligi kamida 5,5 m bo'lishi kerak.

Ustaxonada tabiiy va sun'iy yoritish tizimi bilan ta'minlanishi zarur. Barcha stanok va o'lgachlar ham teatr ishlab chiqarishga xos bo'lgan texnologik jarayon bilan ta'minlanishi zarur. Ish joyida o'lgach asboblari, materiallar qulay joylashtiriladi. Shamollatish qurilmalari ham yaxshi ishlashi kerak bo'ladi, yelim qaynatish uchun plita o'rnatiladi, ochiq olovdan foydalanilmaydi.

Duradgorlik ustaxonasida materiallar tayyorlash xonasi bo'lgani ma'qul. Uning shovqinidan boshqa xonalar ajratilishi zarur. Ustaxonada uzunligi 15–16 metr bo'lishi lozim. Xonaga taxtani tilish uchun dumaloq arra o'rnatiladi.

Ustaxonada tarkibida bezakni to'la o'rnatish mumkin bo'lgan xona bo'lishi maqsadga muvofiq. Bunday xonalarda bezaklarni to'la o'rnatib ishlov berish imkonini bo'ladi va sahnani egallab repetitsiyaga xalaqit berilmaydi.

2. *Chilangarlik-mexanik ustaxona.* Bu yer metallardan hajmli bezaklar tayyorlash uchun mo'ljallanadi. Xona quruq, shamollatiladigan bo'lishi zarur. Har bir ish joyida taglik va uskunalar

bo'ladi. Taglikka tunuka qoplanadi, qisqich o'rnatiladi. Ish joyi kamida 1,6 m/kv belgilanadi. Texnologik jarayon va texnik xavfsizlik talablariga ko'ra o'tish joylari va ish o'rinlari oralig'i belgilanadi. Mexanik dastgohlar beton yostiqlarga o'rnatiladi va unga mustahkamlanadi.

Chilangarlik — mexanik ustaxonada payvandlash ishlarini bajaradigan xona bo'lishi kerak. Unga alohida yong'inga qarshi talablar qo'yiladi, poli betonlanadi. Unga metall stollar va shkaflar o'rnatiladi, shamollatish uskunasi qo'yiladi. Maxsus xona bo'lmasa payvand ishlarini tashqarida bajariladi.

3. *Haykal-butafor ustaxonasi.* Ko'p material ishlatiladigan butafor mahsulotlari tayyorlash uchun mo'ljallanadi. Ustaxonada mustahkam stol, haykal yasash uchun dastgoh, butafor quritiladigan shkak kabilar bilan jihozlanadi. Shamollatish uskunasi, pips, bo'r saqlaydigan joyda va vanna bo'lishi kerak.

4. *Rang-tasvir bezak ustaxonasi.* Bu bezak tayyorlash xonasi hisoblanadi. Ham yumshoq, ham qattiq bezaklar albatta rassom qo'lidan o'tishi zarur. Bu yerda yumshoq orqa pardalar, panorama, gorizont, kulislar, padugalar tayyorlanadi, yumshoq bezaklar tikiladi.

Ustaxonada hajmi sahnadagi gorizont hajmiga barobar bo'lishi lozim. Duradgorlik ustaxonasi bilan bog'liq bo'ladi, negaki karkaslarga mato tortilib, ular bo'linishi kerak.

Bezak zali balandligi 6–7 m bo'lishi lozim, 3,5–4 m balandlikda tomosha galereyasi montaj qilinadi. Galereya va ko'priklarda joy egallamasligi uchun osma bo'ladi. Tomosha galereyasi bezakchi rassomlar ishini ko'rishi uchun zarur bo'ladi.

Qoplash ishlarini bajarish uchun ustaxonada 3–4 yog'och shianket ko'targichlar bo'ladi.

Rangtasvir bezak ustaxonasiga ikki tomondan tabiiy yorug'lik tushib turishi kerak. Bezaklarni chiroq yorug'ligida ko'rinishini sinab ko'rish uchun rangli sofitlar o'rnatish maqsadga muvofiq.

Matolarga badiiy bezak berish uchun ustaxonada 3x1,5 m. Stol, taxta shift, bo'yoq qo'yiladigan kursilar, mato tortiladigan ramklar (60x95 sm — 65 x100 sm), narsalar saqlanadigan shkak bo'lishi talab qilinadi.

Rangtasvir — bezak ustaxonasi yonida bo'yoq tayyorlash, yollari qaynatish, idishlar, cho'tkalar va boshqalar saqlanadigan xona bo'lishi kerak. Bu xonada sovuq va issiq suv keladigan jo'mraklar, bo'yoq, yelim qaynatiladigan elektr plitka, bo'yoq sepgich uchun kompressor bo'lishi kerak. Har ikkala xonada ham havo almashtiradigan shamollatish qurilmasi bo'ladi. Ustaxonadagi olovlanishi mumkin bo'lgan narsalar borligi uchun yong'in havfsizligi choralari ko'rilishi zarur.

5. *Mato qoplash ustaxonasi.* Yumshoq bezaklar, bezakdori pardalar tikish, mebellarni qoplash kabi ishlar bajariladi. Bu yerda tikuv mashinalari, bichish stollari, narsalar saqlanadigan shkaflar o'rnatiladi. Xona ham tabiiy, ham sun'iy yoritilgan bo'lishi lozim.

6. *Tikish ustaxonasi.* Bu yerda erkak va ayollar liboslari tikiladi, bunda tikiladigan va kiyib ko'riladigan xonalar alohida bo'lishi zarur. Yirik teatrlarda kiyib ko'riladigan xona erkaklar va ayollar uchun alohida-alohida bo'ladi.

Ustaxona tabiiy va chiroqlar yordamida yoritiladigan bo'ladi. Polga gilam to'shalishi, derazalarga parda tutilishi, oynalar o'rnatilishi zarur. Tayyor liboslarga ilgichlar nazarda tutiladi.

Fosh kiyim tikadigan ustaxona ham tikuvchilik tarkibida bo'ladi, ammo u alohida xonada joylashishi ham mumkin. Xona zaruriy uskunalar bilan jihozlanadi.

7. *Poyabzal ustaxonasi.* Bu yerda teatr poyabzali tayyorlanadi. Ustaxonada cheti to'silgan bichish stoli o'rnatiladi. Shuningdek har bir ustaga kichik to'garak kursi, asboblari uchun shkaflar bilan jihozlanadi. Tikish mashinasi va jilvirlash qayrog'i zaruriy dastgohlar hisoblanadi.

8. *Bo'yash ustaxonasi.* Turli mato va materiallar bo'yaladi. Teatr hajmiga qarab alohida yoki biror ustaxona tarkibiga kirish mumkin. Devorlarga plitka yopishtiriladi, poli suv oqib ketadigan suyri qilib ustaga yog'och panjara qo'yiladi. Ustaxonada matolarni bo'yash uchun bak, chayqab olish uchun vanna o'rnatiladi. Chiroqlarga qalpoq kiydiriladi.

9. *Kimyoviy ustaxona.* Matolar, materiallar va bezaklarga yong'indan saqlash suyuqligini singdirishga xizmat qiladi. Bunday ustaxona faqat yirik teatrlarda bo'ladi, kichikroqlarida kimyogar-

niydiruvchi xodim ishlaydi. Uskunalaridan purkagich va suyuqlik solinadigan katta idish zarur bo'ladi. Matolar ko'rish ko'prigi tutqichi yoki shtanket ko'targichlarda quritiladi.

BEZAKLARGA QO'YILADIGAN BADIY-TEKNOLOGIK TALABLAR

Ma'lumki, badiiylik bezaklarga qo'yiladigan asosiy talab hisoblanadi. Bezak obrazi spektaklga tegishli barcha jihatlarini aks ettirishi lozim. Ularsiz bezak ma'nosiz bo'lib qoladi. Bulardan tashqari, bezaklar bir qator texnik va texnologik talablarga javob berishi zarur.

Avvalambor, ular qimmat bo'lmaligi kerak. Bu spektakllar chog'ida bezak xarajati o'zini qoplashi zarur. Shuning uchun bezak badiiy talabga javob beradigan, ham arzon bo'lishi lozim.

Bezaklar og'irligi muhim o'rin tutadi. Og'ir bezaklar tez sinib ishdan chiqadi. Shuning uchun bezak qurilmasi rejalashtirilayotganda uni imkon qadar yengil bo'lishini ta'minlash zarur. Shu bilan birga uning mustahkam bo'lishini ham yodda tutish kerak bo'ladi. Ayniqsa, bezakning og'irlik tushadigan qismlari qattiq va mustahkamligiga e'tibor beriladi.

Barcha bezaklarni yig'ish va qismlarga ajratish oson bo'lishi talab qilinadi. Agar shu ish ta'minlansa, bezaklarni almashtirish oson bo'ladi, spektakl jadal namoyish etilaveradi.

Teatr bezaklarini ishlab chiqish va tayyorlashga mahorat bilan yondashilganda bu sohada vujudga kelishi mumkin bo'lgan muammolarning oldi olinadi.

ISHLAB CHIQARISH JARAYONINI TASHKIL ETISH VA ME'YORLASH

Teatr ijodiy, ishlab chiqarish va iqtisodiy sohalarini o'zida jamlagan murakkab ko'p qirrali organizm hisoblanadi. Barcha davlat korxonalari singari ham tashkiliy, boshqaruv, rejalashtirish, qonuniyatlariga amal qiladi. Tomoshabinlarning tashrifi teatr mavqei belgilovchi omillardandir. Teatr tomoshabinni jalb etish

uchun tashqi shakl yaratiladigan yangi postanovkalar tayyorlashi repertuari doiriy ravishda boyitib borishi zarur.

Ko'pchilik teatr arboblari rassom ijodiy faoliyatini me'yoriy bo'lmaydi deyishadi. Lekin mahoratli, o'z kasbining ustasi bo'lgan rassomlar ijodiy ish qanchalik murakkab bo'lmasin, ma'lum muddatda tugatadilar, ya'ni vaqt me'yoriga rioya qiladilar.

BEZAKLAR QURISHDA ISH VAQTINI ME'YORLASH

Bezak qismlarining turli-tumanligiga qaramasdan ular bir nechta texnologik usullar bilan ishlanadi. Har bir bajariladigan ish uchun asosli me'yor belgilanishi mumkin. Ammo asosli me'yorlar mahsulotni umuman to'g'ri me'yorlash imkonini bermaydi. Shuning uchun me'yorlashga kirishganda ma'lum qism qurilmasi, texnologik jarayon tartibi, mahsulotning to'la chizmasiga ega bo'lish zarur. Chizma bo'yicha qurilma, bajariladigan ishlar belgilab olinadi, me'yoriy so'rovnomadan tegishli me'yor tanlanadi. Alohida ishlar ketadigan ishlarni jamlab, butun bezak tayyorlashga ketadigan vaqt belgilab olinadi.

Agar zaruriy material miqdori belgilab olinsa, uni tayyorlash bilan bog'liq vaqt me'yori aniqlanadi. Shuning uchun ishlar me'yori bo'yicha zaruriy materiallar miqdori belgilanadi. Asosli me'yorlash faqat vaqtning hisoblash imkonini beribgina qolmasdan, mehnat unumdorligini oshirishga ham xizmat qiladi.

YANGI SAHNA ASARIGA XARAJAT SMETASINI TUZISH

Xarajatlar smetasi spektaklning tashqi shaklini tayyorlash bo'yicha faoliyatini tartibga soluvchi hujjat hisoblanadi. Xarajat smetasi spektakl tashqi shakl uchun ajratilgan limit doirasida tuziladi. Smetalar shakliga ko'ra turlicha bo'lishi mumkin, lekin ularda bezakka ketgan material va ishchi kuchi narxi ko'rsatilishi zarur bo'ladi.

Biror bezak qismini tayyorlashga ketadigan vaqt ishchi soatga

ko'rsatirilsa, ishchi kuchi narxi kelib chiqadi. Ko'pchilik teatrlarda ishchi kuchi vaqtbay ishlagani uchun o'z smetalarda ishchi vaqt narxi ko'rsatilmaydi.

Bezak xususiyati bo'yicha smeta tuzilganda bezak qismi bir marta ko'rsatiladi, ammo uni tayyorlovchi barcha xodimlarni ko'rsatish zarur. Smetada ko'rsatilgan har bir bezak qismining hajmi yoki unydoni belgilanishi zarur.

Ishlab chiqarish ustaxonasi bo'lgan teatrlarda smetalar mukaddimoy xarajatlarni hisobga olgan holda tuziladi. Bu xarajatlar mavjud uskunalar ketgan sarfdan kelib chiqadi. Agar tuzilayotgan smeta limitdan ortib ketsa, uni qayta ko'rib chiqib qisqartirish yo'lini qidirish lozim. Yangi spektakl smetasi direksiya tomonidan tuziladi.

Turli mutaxassislar to'lovlar moddiylashmagan xarajatlar narxiga kiradi. Smeta har bir bo'lim bo'yicha alohida tuziladi va hamma bo'linishda ustunlarga to'latiladi, shunga xarajatlarning umumiy yig'indisi chiqariladi. Xarajatlar smetasi asosida materialga huyurtma beriladi.

FAKTURA TAYYORLASH TEKNOLOGIYASI

Spektakl tashqi shaklini hal qilib, obraz talqinining qurilmasi va texnologiyasini belgilab topilgan obrazni talqin etish mumkin.

Rassom va texnologlarning tashqi shakliga fakturani kiritishga intilishi bejizga emas, chunki faktura topilgan obrazni ifodaviyroq va badiyroq bezakni boyroq qilish imkonini beradi.

Bezaklar uchun material va faktura tanlayotib, ular teatr, sahna ifodaviyligi nuqtayi nazaridan muvofiqligidan kelib chiqiladi. Shuning uchun sahnalashtiruvchi rassom va teatr badiiy, texnik va texnologik vazifalarga mos keladiganlardan foydalanilgan.

Yuqorida tasdiqlanganidek, maishiy turmushda foydalanilgan ashyolardan bir qator sabablarga ko'ra ishlatib bo'lmaydi. Xususan ularning ko'pchiligi o'z ifodaviyligini yo'qotadi, shuning uchun ularni butaforlik yo'li bilan hal etgan ma'kul.

Bir qator teatrlar faktura tayyorlash va namoyish etish bo'yicha shakliga ijobiy ta'sir etadi.

YANGI SPEKTAKL USTIDA ISHLASH

Spektakl tayyorlash va ishlab chiqarish butun teatr xodimlari shuning muhim jarayoni hisoblanadi. Spektakl ustida ishlash odatda teatr bo'yicha barcha xodimlar uchun chiqarilgan buyruqdan boshlanadi. Aslida esa undan ham avvalroq pyesani o'qish, muhallashtiruvchi guruhni aniqlash, rol taqsimlashdan boshlanadi. Spektaklning tashqi shaklini yaratish jarayoni to'rt bosqichda kechadi. Bular sahna maketini ishlab chiqish, liboslarni tayyorlash, repetitsiya va bezaklarni joylashtirish, bosh repetitsiyani o'tkazish va premyeradan iborat.

Tayyorgarlik davri

Ustaxonalarda bezak tayyorlash ishi besh bosqichda kechadi: maket ishlab chiqish, spektaklni sahna ko'rinishi nuqtayi nazaridan eskizni o'rganish har bir bezak bo'yicha texnologik tavsif, texnik hisob-kitob tuzish, bezaklar tannarxini aniqlash kabilar ana shu bosqichlardir.

Tayyorgarlik davri spektakl poydevori hisoblanadi, shuning uchun bu bosqich yangi tayyorlashda muhim o'rin tutadi.

MAKET VA REJA USTIDA ISHLASH

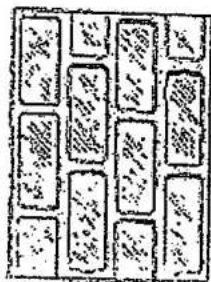
Rassom fikri bezaklarni sahnada joylashtirish bilan amalga oshadi. Shu o'rinda sahnaning puxta ishlangan rejası muhim o'rin tutadi.

Sahna hajmi, uskunalar haqiqiy o'lchami ishchi loyihadan farq qiladi. Shuning uchun sahnani aniq o'lchab olib reja tuzilsa, maqsadga muvofiq bo'ladi. Sahnaning turli qismi har chiziqli bilan shartli ravishda rejağa kiritiladi. Bulardan tashqari, sahna rejasiga yorug'lik uskunaları ham kiritiladi.

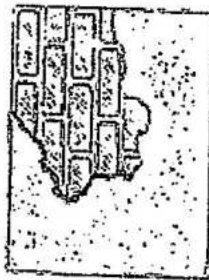
Bezaklarni qulay rejalashtirish uchun sahna rejasiga ingichka chiziqlar bilan mashtab to'ri chiziladi. Gorizontal chiziqlar sahnaning qizil chizig'idan, vertikalari uning markazidan boshlanib kvadratlar hosil qilinadi. Har bir shtanget ko'targich va sofitlar raqamlari chizma chetidagi katakchalarga yozib qo'yiladi. Bu osma bezaklarni to'g'ri joylashtirish imkonini beradi.

Faktura rangtasvir bezagi bilan birga spektaklning tashqi shaklini yaratishda yetakchi omillardan bo'lganligi tufayli unga rassom va butun ijodiy guruhni e'tibor bilan qarashini talab qiladi. Faktura bilan birga yangi materiallar, yangi texnologik usullarni izlash davom etish zarur. Faqat faktura, usul, yangi material spektakl obrazini ochib berishga xizmat qilsagina, tomoshabin e'tiborini tortadi.

G'isht devor



Suvog'i ko'chgan devor



Ikki qatlamli faner



Tosh devor



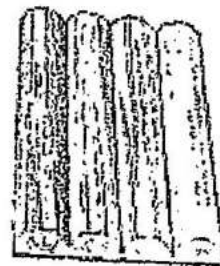
Tosh va shag'al devor



Tashqi devor plitka yopishtirish



Yog'och devor



65-rasn. Fakturalar. Bezak qismlarini shakl jihatdan ishlash usuli.

Sahna rejasi tomosha zalining old qismi va yon tomonlaridagi yoritish lojalarini ham qamrab olishi zarur. Chizmaning bu qismini partnerning birinchi qatori chetlaridagi o'rindiqlardan bezaklarni ko'rinishi va sahna libosi qanday namoyon bo'lishi muhimdir.

Sahna reja va kesmalari chizmachilik uchun yaroqli bo'lgan qog'ozga bosma usuli bilan bajariladi. Blankaga spektaklga oid asosiy materiallar kiritiladi. Raqamlar, yozuvlar aniq ko'rinishi uchun sahna rejasi moviy yoki och yashil rangda bosiladi. Sahna rejasi ustida ishlash bir necha bosqichda amalga oshiriladi. Dastlab rassol bezakni joylashtirishni mo'ljallab chiqadi, ko'rinish sohasini belgilaydi. Bu reja asosida qoralama maket qilinadi. Maket qilish spektaklning tasviriy tomonini ishlashning muhim jihati hisoblanadi. Karton to'siq ichida bo'lajak spektakl ko'rinishi namoyon bo'ladi.

Qoralama maketdagi rejali to'xtamlar sahnaning yangi rejasidagi belgilanibgina qolmasdan, qo'shimcha qurilmalarni to'g'ri joylashtirish imkonini ham beradi. Bir so'z bilan aytganda, sahna rejasida spektaklning butun tashkiliy qismi hal qilinadi.

Bu bosqichda ishga sahna bosh mexanigi va chiroq bo'yicha rassomni taklif etish foydali. Rassom va sahnalashtiruvchi qism mudiri qanchalik tajribali bo'lmasin, mashinist sahna imkoniyatlarini tuzukroq biladi. Sahna xodimlari bilan avvaldan maslahatlashib olish bezaklarni loyihalashda vujudga keladigan xatolarning oldini oladi.

Haqiqiy maket tayyorlash spektakl tashqi shaklini yaratishdagi navbatdagi bosqich hisoblanadi. U aniq hajm va shaklda tayyorlanadi. Teatr maketi — bu eng avvalo, makonda ifodalangan spektaklning tasviriy tomoni, badiiy obrazidir. Haqiqiy maket tayyorlash bu faqat tayyorlangan sahnagina emas, balki tinimsiz ijodiy izlanish jarayonidir.

Sahnalashtiruvchi rejissyor qabul qilgan tayyor maket teatrning badiiy va texnik kengashi tomonidan tasdiqlanadi. Texnik kengashda faqat bezash tomoni emas, balki aktyorlarning xavfsizligi tomonlari ham asosli ravishda muhokama qilib olinadi.

Ishchi chizmani chizishdan avval ayrim teatrlarda yaratilajak bezaklarni sahnada aniq joylashtirish masalasi hal qilib olinadi. Bezaklarni aniq joylashtirish rol o'ynaladigan maydonni belgilab

ishchiga xizmat qiladi. Sahnalashtirish qismi mudiri boshqa bir qator xodimlar bilan birga bezakning ayrim qismlarini tanlash imkoniyatini belgilaydi. Shu asnoda ularning barchasi ishchi himamaga o'tkaziladi.

ISHCHI CHIZMALAR

Chizmaning aniqlik darajasi bezak tayyorlash sharoiti va murakkabligiga bog'liq. Tajribali xodimlar uchun barcha sahna qurilmalarini chizmada ko'rsatish shart emas, lekin ayrim bezak qismlariga o'zgarishlar kiritilganda ular albatta chizmada aks etishi lozim. Boshqa ustaxonalarga buyurtma berilganda ham to'la qurilma ishlanmasini ko'rsatish zarurati paydo bo'ladi.

Teatr bezagi chizmalari uchun 1:20 masshtab o'rnatilgan. Ayrim qismlar yirikroq hajmda berilishi mumkin. Ular uchun yig'ish chizmalari ham ko'rsatilishi mumkin.

Yig'ish chizmasi odatda yuqoridan ko'rinish tarzida bajariladi. Yig'ish chizmasi varaqning pastki chap burchagida joylashadi.

O'ng burchakda teatr nomi, spektakl, akt, kartina nomi bilan to'rtburchak muhr qo'yiladi. Chizma tayyorlangan sana va masshtabi belgilanib rassom tomonidan imzolaniadi, badiiy, ya'ni sahnalashtirish qismi mudiri viza qo'yadi.

Pavilyon chizilganda chap tomonda uning rejasi bo'ladi. Sodda pavilyonlarda butun devorning o'zi tasvirlanadi. Choklar o'rnini to'g'ri, buklamlar uzun-uzluq chiziqli bilan beriladi.

Eshik, deraza, karniz va boshqalar devor bilan birga tasvirlanadi. Turli usullarda tayyorlangan eshik va derazalar turlicha chiziqlar bilan ifodalanadi. Qattiq shiftlar chizmasi yuqoridan ko'rinish tarzida beriladi. Shift shakli pavilyon rejasida ko'rsatiladi. Xajmi — karkasli va stanokli bezaklar ikki proyeksiyada beriladi. Xajmli-stanokli bezaklar alohida qismlardan iborat bo'lsa-da, chizmada yig'ilgan ko'rinishda tasvirlanadi. Murakkab, yoy shaklidagi, turli qiytqli va balandlikka ega bo'lgan stanoklar reja va kesimda beriladi.

Mebel murakkabligiga qarab 1:10 masshtabda yoki to'la kattaligida chiziladi. Yumshoq bezaklar uchun 1:50 dan 1:200 gacha masshtabda chizma beriladi. Butaforiya va rekvizit chizmasi 1:10 yoki 1:5 masshtabda chiziladi.

Ishchi chizma mahsulot va qurilmasining hajmi haqida tasavvur beradi.

TEKNOLOGIK TASVIR VA SMETA

Teknologik tasvir badiiy sahnalashtirish qism mudiri va spektakl rassomi tomonidan tuziladi. Unda spektaklni bezash ashyolarining to'la ro'yxati va qisqacha tayyorlash texnologiyasi beriladi.

Eshik, derazalardan iborat pavilyon devorlarini alohida devorlar sifatida bergan ma'qul. Shunda «mahsulot» texnologiyasi katakchasinl to'latish oson bo'ladi.

«Tayyorlash texnologiyasi» katakchasi asosiy hisoblanadi. Odatda texnologik tasvir spektaklning umumiy bezaklaridan boshlanadi. Ularning ro'yxati rejissyor yordamchisi tayyorlagan zaruriy rekvizitlardan iborat bo'ladi. Repetitsiya paytida ro'yxat o'zgarishi mumkin.

Teknologik tasvir aniq tayyorlansa, bezak tayyorlovchilarda tushunmovchilik paydo bo'lmaydi. Albatta, ish davomida bezaklarni arzonroq va qulayroq qilish mumkin bo'lgan boshqa echimlar paydo bo'ladi, lekin ular umumiy ishga xalaqit bermaydi. Har bir ishlab chiqarish sexiga etkazilgan texnologik tasvir mehnatni aniq tashkil etishga xizmat qiladi.

Smeta ishchi chizmalar va texnologik tasvir asosida tuziladi. Bu paytga kelib sahnalashtirish qismi mudiri qaysi bezaklarni teatr zaxirasidan olishni, qaysilarini ustaxonada yasash, boshqa tashkilotlardan sotib olinadigan bezak qismlarini belgilashi zarur. Teatrda mavjud bezaklar narxi smetaga kiritilmaydi, yangi ashyolar narxi smetaga kiritiladi. Sotib olinadigan va ustaxonalarda tayyorlanadigan mebellar va rekvizitlar narxi jiddiy farq qiladi, shuning uchun ularni rassom va rejissyor bilan kelishib olish lozim.

Agar teatr ustaxonalari ishchilari byudjetdan maosh olsa, ishlab chiqarish uchun zarur bo'lgan ashyolargina smetaga kiritiladi. Ashyolar nomlarini to'g'ri belgilash uchun mahsulot hajminigina emas, ularni tayyorlash texnologik jarayonini ham bilish lozim bo'ladi. Shuning uchun smeta tuzishda ham ishchi chizma, ham texnologik tasvirdan foydalaniladi.

Zaruriy ashyolar miqdorini hisoblashda eng avvalo, ular

bo'yicha hisob olib boriladigan o'lchov birligini belgilash lozim. Teatrda ishlatiladigan mahsulotlarning standartligi va o'ziga xosligi bezaklar uchun ashyolarning sarfi me'yorini ishlab chiqish imkonini bermaydi. Ashyolarni chizmalar bo'yicha hisoblash ma'qul bo'ladi.

Ashyolarni qattiq yassi bezaklarga sarfi me'yori keng tarqalgan turi hisoblanadi. Bu me'yor 1 kv.m devorni tayyorlash uchun ketadigan ashyo miqdorini belgilaydi. Barcha matolar enidan qat'iy nazar pogonometr bilan o'lchanadi.

Ashyolar narxi ma'lum o'lchov birligi uchun narx bilan belgilanadi. Ashyolar narxi ko'tara, chakana, o'rtacha me'yordagi narx bilan belgilanadi. Bo'yovlar narxini o'rtacha miqdor uchun olinadi.

Dastlabki hisob-kitobda yordamchi ashyolarning miqdori va narxini belgilash qiyin. Ularga nina, ip, sovun, va boshqalarni kiritish mumkin.

Ishchi kuchi narxi hisoblangan smeta bir nechta yozuv shakllariga ega. Olovdan asrovchi ishlov beriladigan suyuqlik va kimyoviy bo'yov har bir mahsulot uchun alohida yoki umumiy o'lchoviga qarab belgilanadi. Har qanday aniq ishlangan smetada ham birdan paydo bo'lib qoladigan xarajatlarni avvaldan ko'rib bo'lmaydi. Tayyor smeta badiiy sahnalashtirish qism mudiri, spektakl rassomi, katta iqtisodchilar tomonidan yaxshilab tahlil qilib chiqiladi. Agar xarajat limitidan ortib ketsa, smetani qayta ko'rib chiqish zarur bo'ladi. Smeta texnologiyani qisman o'zgartirish, ayrim bezaklarni, uskuna yoki asboblarni rad etish bilan qisqartiriladi. Ammo spektaklning badiiy tomoniga putur etsa, hech qanday qisqartirishni oqlab bo'lmaydi.

Tuzatilgan va kelishilgan smeta badiiy sahnalashtirish qism mudiri, spektakl rassomi teatrning katta iqtisodchisi tomonidan imzolalanadi, teatr direktori tasdiqlaydi. Sahnalashtirish qismi mudiri smetada belgilangan mablag'ni aniq sarflanishni qat'iy nazorat qiladi.

LIBOS

Odatda rassom bezak eskizi topshirilgach, libos ustida ishlashga kirishadi. Rassom eskizda topgan obraz libosni kiyadigan aktyorga ham ma'qul bo'lishi kerak. Shuning uchun eskiz barcha uchun

ma'qul bo'lmaganicha uni tikishga kirishilmaydi. Eslab tasdiqlanganidan so'ng rassom bosqichi modeler bilan barcha liboslar ro'yxatini tuzadi. Libosni yana boshqa aktyor ham kiyishi lozimligini yodda tutish zarur. Rassom bosh kiyim va poyabzal uchun ham alohida eskizlar qiladi. To'la tasdiqlangan liboslar ro'yxatini va harajatlarni smetasi teatr ustaxonalariga ijro uchun beriladi.

BEZAK ISHLAB CHIQUARISH

Spektaklni bezashni ishlab chiqarishga tushirib yuborilgan tayyorgarlik jarayonining yakuniy bosqichi hisoblanadi. Ishchi chizmalar, texnologik tasvir va smeta ishlab chiqarish uchun asos bo'lib xizmat qiladi. Lekin ustaxonalar ishga kirishishdan avval ularni tegishli material bilan ta'minlash zarur.

Spektaklning badiiy bezagi tarkibiy qismlarini tayyorlashning tartibini to'g'ri belgilash mehnatni rejali tashkil etishda muhim ahamiyatga ega. Repetitsiya paytigacha bezaklarning barcha qismi tayyorlanib, sahnaga olib chiqilishi lozim. Bezaklarni tayyorlash, ularni rejali tarzda sahnaga olib chiqilishini va umuman ishlab chiqarish jarayonini badiiy sahnalashtirish qismi mudiri qat'iy nazorat qilib turadi.

SAHNA SEXLARINING YANGI SPEKTAKL USTIDA ISHLASHI

Ishlab chiqarish va sahna sexlaridagi barcha ishlar direksiyaning spektakl chiqarish bo'yicha rejasiga asosan olib borilishi kerak. Taqvimiy rejani sahnalashtiruvchi rejissyor tuzadi va repetitsiyalar boshlash muddatini belgilaydi.

Shunday qilib, repetitsiyadan boshlab spektaklni chiqarishgacha bo'lgan ishlar quyidagilardan iborat bo'ladi:

- to'siqlar yonida repetitsiya;
- ko'rinish va aktlar bo'yicha repetitsiya;
- progon;
- yakuniy repetitsiya;
- spektaklni topshirish;
- premjera.

Repetitsiya jarayonida spektaklning ayrim qismlariga tuzatishlar va muqimlik kiritiladi.

BEZAKLARNI MONTAJ QILISH

Rassom reja va maket bilan ishlash chog'ida dastlabki joylashtirish ishlari boshlanadi, unda sahna bosh mashinisti ham muhirok etadi. Teatr texnik kengashi maketni qabul qiladi, unda bosh mashinist o'z fikrlarini aytadi. Repetitsiyalarda aktyorlar birinchi marta o'zlari rol o'ynaydigan bezaklar o'rnatilgan makon bilan tanishadilar. Uning hajmi tasdiqlangan rejaga mos kelishi eng muhim hisoblanadi. Bu ishini muvaffaqiyatli bajarish uchun montajchilar maket, ba'zan pyesa bilan tanishtiriladi.

Bezak qismlari tayyor bo'lishi bilan mashinist boshchiligidagi ular bir-biriga ulanaveradi. Ulash va yig'ishda bezak qismlar chokini mustahkam bo'lishiga e'tibor beriladi. Bulardan tashqari, mashinist sahnadagi barcha texnikaning soz ishlashini tekshirib chiqadi.

Ba'zi teatrlarda to'la tugallanmagan bezaklarni yig'ish amaliyoti mavjud. Shunday holatda ular repetitsiyalarga uzatilishi ham mumkin. Lekin montajchilarni qoniqtirgan bezaklar rejissyor yoki aktyorni qoniqtirmasligi mumkin. Xomakilar asta haqiqiy bezaklar bilan almashtirilishi jarayonida aktyorlar va rejissyorlar ularga ko'nikib boraveradi.

Montajlashning yakunlovchi qismi o'zgarishlarni sinab ko'rish va ularni mahkamlashdan iborat. Bezakning umumiy kompozitsiyasi turli joylardan turib nazardan o'tkaziladi. Yaxshilab tekshirilgan bezaklarga belgilar qo'yiladi. Ustaxona bezaklarni yanada takomillashtirish ustida ish olib boraveradi.

YORITISH ISHLARI

Sahnani badiiy yoritish spektaklning tasviriy mohiyati bilan chambarchas bog'liq va zamonaviy teatrning muhim tasviriy vositalaridan biri hisoblanadi. Teatr yoritgichlari spektakl g'oyaviy badiiy ma'nosini ochishga xizmat qiladi, tomoshabinga emotsional ta'sir o'tkazadi.

Maket ishlash chog'ida spektakl rassomi va yoritish bo'yicha

rassom spektaklning yoritish ishlarini mo'ljallab oladi. Maketga bo'lgan yoritish bo'yicha rassom qaysi chiroqdan nur yuborilishi maqsadga muvofiqini aniqlab oladi. Maket bilan ishlash sahna chiroqlarini o'rnatish ishini ancha yengillashtiradi. Lekin har qanday yaxshi maket ham yoritish haqida to'la tasavvur beravermaydi.

Shiroqlar sahnada bezaklar yig'ilgachgina dastlabki sinovlar boshlanadi, mebel, butaforiya o'rnatilganidan keyin esa yoritilish bo'yicha maxsus repetitsiya tayinlanadi. Yoritish anjomlarini o'rnatish aktyorlar ishtirokisiz bajariladi. Shuning uchun rassom faqat bezaklarning mosini qaytadan ishlashi kerak bo'ladi. Aktyor va bezaklarning mutanosib yoritilishini ta'minlash teatrdagi yoritish ishlarining bosh vazifasi.

Yorug'lik repetitsiyasi muvaffaqiyati ko'pincha tayyorgarlik ishlari sifati va qo'yilgan vazifalarning aniqligi bilan belgilanadi. Yoritish repetitsiyasida montaj natijasini tasdiqlagan paytida yoritish ishlari yanada takomillashtirib boriladi. Umumiy yoritish partiturasini yozib qo'yiladi, unda yorug'lik manbasi, turi, o'rni, filtr rangi, yorug'lik oqimi quvvati belgilab qo'yiladi.

MEBEL VA REKVIZIT

Mebel, yirik butaforiya va boshqa ashyolar eskiz, maketda belgilanadi va texnologik jihatdan aks ettiriladi. Zaruriy rekvizitlar ro'yxatini rejissyor yordamchisi tuzadi. Maket bilan tanishib, ro'yxatni olgach, mebelchi-rekvizitor mebel, butaforiya va rekvizit tanlash ishini tashkil etadi. Rekvizitorlarning amaliy ishlari aktyorlar sahnaga chiqquniga qadar boshlab yuboriladi.

Repetitsiya mebellarini tanlash muhim ahamiyatga ega. Ular spektakldagiga o'xshash bo'lishi lozim. Aktyor qo'lga beriladigan ovqat, ichimlik, sigaret va boshqalar ham rekvizitga kiradi, ularning rekvizitini sotib olish va oziq-ovqat tayyorlash ishlarini ham bajaradi. Ko'p marta ishlatiladigan rekvizitlarga ma'lum muddatda ishlov berib turiladi. Spektakllarga kiritilishi mumkin bo'lgan jonivorlar ham rekvizitor ixtiyorida bo'ladi. Sahnaga uchun zarur bo'lgan mebellar maxsus ro'yxat blankasiga kiritiladi. Har repetitsiya davomida o'zgarishlar belgilanib boriladi, mebel va rekvizit ro'yxati bo'yicha oxirgi to'xtamga kelinib, u asosiy qo'llanma bo'lib qoladi.

LIBOSLAR BILAN ISHLASH

Teatrning liboslar bo'limi ham ishlab chiqarish va ham loyihalash faoliyati bilan shug'ullanadi. Liboslar tayyorlash bilan bichuvchi modelerlar shug'ullanadi. Libos qismining tashkiliy tashkiliy gruppining miqdori va spektakl janrga bog'liq. Yirik teatrlarda bichuvchi qism ishlab chiqaruvchidan ajralibgina qolmasdan, modelerlar va erkaklarga xizmat qiluvchi ikki guruhga ajraladi.

Bichuvchi va tikuvchilar rassom va aktyorlar bilan yaqindan munosabatda ishlaydi. Ustalarining mahorati, aktyorlar hususiyatini hisobga olib, ularning obraziga moslash imkonini beradi. Bichuvchi va tikuvchilarga katta modeler-bichuvchi rahbarlik qiladi. U tikuvchilarga ish taqsimlaydi, liboslarni tayyorlash usulini belgilaydi. Aktyorlarga liboslarni o'lgach, qayta ishlash ishlari olib boriladi. Liboslar tayyor bo'lgach, ularni sahnada ko'rinishini ko'rib olish uchun maxsus vaqt ajratiladi. Ko'rikda rejissyor, rassom, sahnalashtirish qismi mudiri va libos sexidan mas'ul ishtirok etadi. Repetitsiyalarda liboslar yanada ko'proq tekshiruvdan o'tkaziladi, kamchiliklari tuzatiladi. Tarixiy mavzudagi liboslarni tayyorlashda maxsus mutaxassislar bilan maslahatlashib olinadi.

Tayyor liboslar kiyintiruvchi-liboschilarga doimiy saqlash uchun topshiriladi.

GRIM USTIDA ISHLASH

Libosda ishlab chiqaruvchi va foydalanuvchilar alohida ishlasa, rassom-grimchilarda bu ishlar bir jamoa tomonidan amalga oshiriladi. Faqat yirik teatrlarda soch-soqollar bilan ishlaydigan maxsus mutaxassislar bo'ladi. Ular turli davrlarga oid pariklar tayyorlash bilan shug'ullanadi.

Grim bo'yicha izlanish aktyor bilan alohida ishlash chog'ida kechadi. Aktyorga ma'qul bo'lgan grim rejissyorga ko'rsatiladi. Grim bilan ishlash chog'ida grimyor sanitariya-gigiyena qoidalariga rioya qilishi lozim. Grim asboblari har bir aktyorga alohida beriladi.

OVOZ BEZAGINI TAYYORLASH

Spektaklning ovoz bezagi musiqa va shovqindan iborat bo'ladi. Uning musiqiy bezagiga teatrning musiqa bo'limi mudiri rahbarlik qiladi. Shovqinni radistrlar hosil qilib beradi. Rejissyor spektakl ushida ishlashning boshidanoq tovush bilan ta'minlash, uning hajini, usullari haqida topshiriq beradi.

Shovqin va tovushlar teatrda shovqin asboblari va tovush yozish uskunalari orqali hosil qilinadi. Turli o'ziga xos shovqinlarni hosil qilish uchun badiiy did ham zarur bo'ladi. Teatr radisti o'z ishini shovqin asboblari tanlashdan boshlaydi.

Barcha musiqa va shovqin yozuvlari rejissyor va aktyorlar tomonidan tinglanadi. Tanlangan bo'laklar ma'lum tartibda montajlanadi va repetitsiyalarda tekshiriladi.

Rejissyor yordamchisi puli ovoz kuchaytirgich va spektaklni boshqaradigan boshqa joylar bilan ikki tomonlama aloqa uskunalari bilan jihozlanadi. Rejissyor uchun tomosha zaliga ko'chma ovoz ko'paytirgich qo'yiladi. Barcha uskunalar spektakl tayyorlash, repetitsiya o'tkazishda faol ishtirok etadi. Ishning muvaffaqiyati ularning aniq va puxta ishlashiga bog'liq.

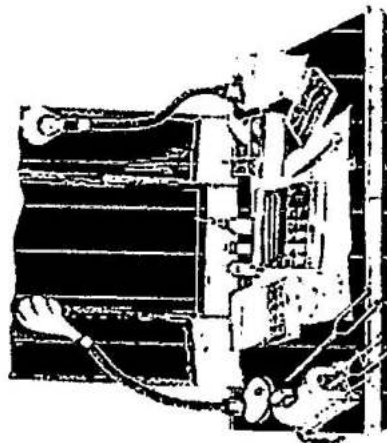
SPEKTAKLNI CHIQARISH

Aktyorlar, montajlash va yoritish repetitsiyalaridan keyin spektakl ustidagi ish yakuniy bosqichga kiradi. Qoralama va toza progonlar, bosh repetitsiyalar o'tkaziladi.

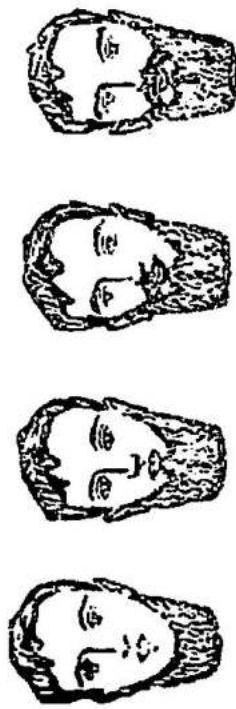
Progon paytida yorug'lik manbalari, bezaklar, aktyorlar harakatlanadigan yuzalar, texnikalar o'rni almastirish kabilar hal qilinadi. Bunda bir ish bir necha marta takrorlanishi mumkin.

Progon boshlangunicha barcha sexlar ishlari aniq taqsimlangan bo'lishi lozim. Progon repetitsiyalari natijasi rejissyor, rassom va barcha sahnalashtirish ishlari rahbarlarining ishchi yig'ilishida muhokama qilinadi. Yig'ilishda bosh repetitsiyaga sexlarning tayyorgarligi ko'rib chiqiladi, uni o'tkazish vaqti, sharoiti, usullari kelishib olinadi. Ishchilar tarkibi o'z ishlari ertaroq boshlaydi, barcha texnik asbob-uskunalar qayta tekshirib chiqiladi.

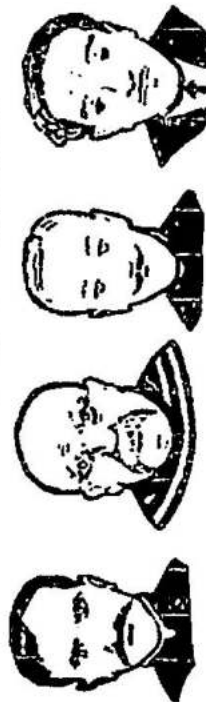
Bosh repetitsiyaga bezaklarni tayyorlash, spektaklga tayyorgarlik



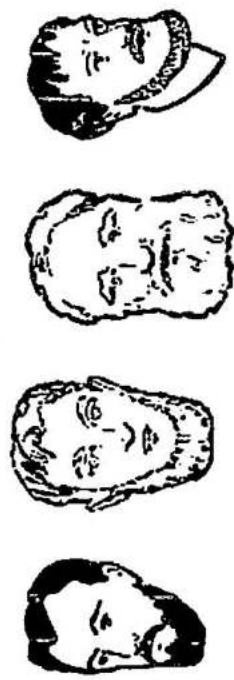
66-rasm. Grimlash stolchasi.



67-rasm. Katta soqolni yelimlash (yopishtirish).



68-rasm. Mo'ylovlar shakli.



69-rasm. Soqollar shakli.

kechadi. Bezak qismlari belgilangan tartibda olib chiqiladi o'rinlatiladi.

Rejissyor yordamchisi avvaldan bezaklarni tayyorlash mustahkamligi, to'g'ri yig'ilganligi, radio aloqaning sozilishini tekshirib chiqadi. Joriy va o'yin rekvizitlari tayyorlab qo'yiladi. Aktyor kelishiga libos, ichki kiyim, poyabzal tayyor holda keltiriladi. Liboschi aktyor kiyinishiga yordam beradi va uning kiyimini yaxshilab kuzatadi.

Barcha mas'ul xizmat xodimlari o'z sohalari bo'yicha ko'rilgan xavfsizlik choralari haqida axborot beradi.

Yangi postanovkani chiqarish ishlari premyera bilan yakunlanadi. Spektakl birinchi marta tomoshabin hukniga havolasi etilganda barcha xodim va aktyorlar hayajonda bo'ladi. Barcha sahnalarning o'zaro muvofiq ishlashi spektakl muvaffaqiyatini ta'minlaydi.

Premyera chiqarilgach, badiiy sahnalashtirish qismi mudiri spektakl pasportini tuzadi.

SPEKTAKL PASPORTI

Spektakl pasportiga yong'indan saqlash texnik komissiyasi hujjatlari, osma bezaklarni shtanketlarga taqsimlash, spektaklni yig'ish, o'tkazish va yig'ishtirish tartibi, xarajatlar smetasi, texnologik tavsif, mebel va rekvizitlar ro'yxati kabilar kiritiladi.

Yuqoridagi barcha hujjatlar bir papkaga yig'iladi, uning ustiga teatr, spektakl nomi, rejissyor va rassom familiyasi, premyera kuni yozib qo'yiladi. Hujjat boshida eskiz, maket va bezaklar fotografiyalari qo'yiladi. So'ngra reja, texnologik tavsif va smeta, bezaklarini shtanketlarga osish rejasi, yig'ish tartibi, spektaklni yig'ish, o'tkazish va yig'ishtirish tartibi, texnika va yong'in xavfsizligi hujjatlari tartib bilan qo'yib chiqiladi.

SPEKTAKL JIHOZLARINI RO'YXATGA OLISH VA SAQLASH

Spektakl jihozlari quyidagi tartibda saqlashga qo'yiladi: joriy repertuar ashyolari spektakl nomi bilan, repertuarlardan olingan

spektakllarniki esa yo'nalishi, turi, uslubi, davri kabi xususiyatlariga ko'ra guruhlab saqlanadi.

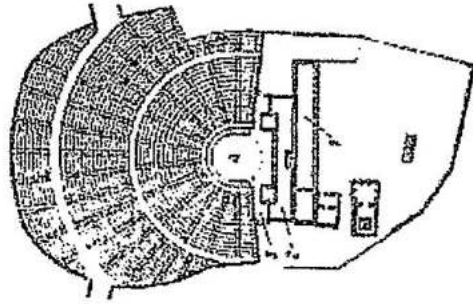
Spektakl qabul qilingach, unda ishlatilgan bezaklar, ashyolar ro'yxatga olinadi va tamg'alab saqlashga qo'yiladi. Bezaklarning barcha turlari guruhlashtirilgan holda texnika va yong'in xavfsizligiga rioya qilingan holda saqlashga qo'yiladi.

IV QISM

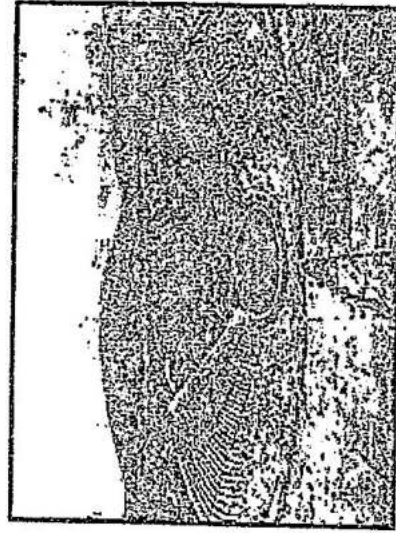
SAHNA QUTISINI VUJUDGA KELISHI VA RIVOJI

XV-XVI ASRLARDA TEATR TASAVVURI

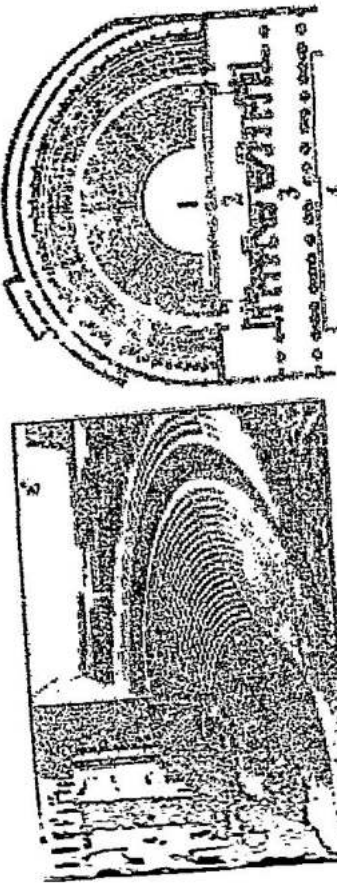
Hozirgi teatr postanovkalari namoyishi haqidagi tasavvuri XV asr birinchi yarmi va XVI asr boshlaridan vujudga kelgan. Sherkov teatrini vujudga kelishi bilan saroy, maydon va yopiq binolardagi tomoshalar o'z faoliyatini boshlagan. Shu davrda yopiq binodagi teatrning dastlabki sahna maydonida foydalanilganligini tarixchilar ta'kidlaydilar. Sahnalarni parda bilan beklitilganlik dramalarni sahnalashtirish davridan boshlanganligi ma'lum. Ammo unda pardalar faqatgina bezaklarning ayrim qismlarinigina berkitib turgan. Bu paytda sahna va tomosha zali yagona maydondan iborat bo'lganligi tufayli pardalar ularni ajratib turishga ham xizmat qilgan.



70-rasm. Afonadagi Dionis teatri. Plan: 1 — sahna; 2 — sahna oldi; 3 — parodi; 4 — orxestra.



71-rasm. Epidavridagi teatr. Umumiy ko'rinish.



72-rasm. Oranidagi teatr. Umumiy ko'rinish.

73-rasm. Oranidagi teatr. Reja: 1 — sahna; 2 — sahna oldi; 3 — orxestra; 4 — amfiteatr.

Saroy tomoshalari ayniqsa, Italiyada keng tarqaldi. Ularni bezash uchun o'sha davrning eng ko'zga ko'ringan rassomlari jalb qilindi. Spektakllarni tasviriy bezashni rivojlanishi ana shunday yuqori malakali san'atkorlarni jalb qilishga sabab bo'ldi. Saroy tomoshalari keyinchalik opera balet teatrlarini vujudga kelishiga asos bo'lib xizmat qildi.

Dramatik teatr italyan gumanistlarning XIV-XV asrlardagi antik dramaturgiyasini sahna materiali asosida va falsafiy hamda ilmiy muloqotning sahna ko'rinishi asosida vujudga keldi. Qadimgi teatrlardagi ustunlar orasiga ilingan pardalar goh u goh bu tomosha ko'rinishlarini namoyon qilishga xizmat qildi.

SAHNA QUTISINING VUJUDGA KELISHI

Antik davr teatrlarida yarim doirali amfiteatrlar ko'rinishidagi teatrlar urf bo'lgan. Bunday shakl kiborlar o'rini aniq belgilashga xizmat qilgan. Amfiteatrning ko'pgina zinalarida saroy a'yonlari va mehmonlar joylashgan.

Uyg'onish davri teatri rassomlari sahnaning kengligi tasavvurini hosil qilish uchun odatda gorizont chizig'ini masofada joylashga uringanlar. Shuning uchun gorizont chizig'i sahna orti devorining pastki qismidan o'tkazilgan. Sahna yonidagi bezaklar ham ana shu maqsadga xizmat qilgan. Shunday qilib, Uyg'onish

Galavri teatrida bezaklarni yaratish tomosha janri bilan belgilanadigan, asoslik prinsipi asoslangan.

Sahna asosan tashqi ko'rinish hisobiga bezatilgan. Shuningla-bezaklarni almastirilmaslik prinsipiga asoslangan.

Sahna asosan tashqi ko'rinish hisobiga bezatilgan. Shuningla-bezaklarni almastirilmaslik prinsipiga asoslangan.

Saroy spektakllarida sahnani yoritish katta ahamiyatga ega bo'lganligi uchun yoritish usullari ham o'zgarib borgan. Hozirgi kunda yoritish usullari ham o'zgarib borgan. Hozirgi kunda yoritish usullari ham o'zgarib borgan.

Umumiy yoritish ko'pgina sahnaning yonida joylashgan yoritilish manbalari orqali amalga oshirilgan. Bezak yoritgichi sof yorug'lik yoki bo'yalgan yorug'lik manbai orqali xosil qilingan. Rangli yorug'lik olish uchun rangli shishalardan iborat yorug'lik filtrlardan foydalanilgan.

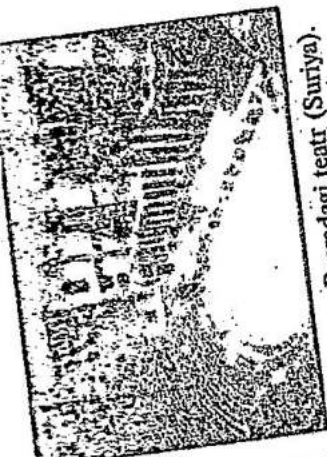
**O'ZGARTRILADIGAN BEZAKLI TEATRLARNING
VIJUDGA KELISHI**

Vaqlar o'tishi bilan oddiy tomosha nomerlari mustaqil janr sifatida ommaviy tomosha ko'rinishlariga aylanib ketdi. XVI asr oxiri XVII asr boshlarida intermediyalar ommalasib ketdi. Ammo opera va baletning rivoji bilan sahnalar butunlay boshqacha ko'rinishga ega bo'ldi. Opera ham intermediya kabi antik voqealardan o'z syujetini oladi. Bunday syujetlar turli bezaklar bilan jihozlangan katta tomosha zalini talab qildi. Musiqali teatr keyingi davrlarda ham teatr san'atining muhim turlaridan biri bo'lib qolmoqda.

Texnikasi va texnologiyasi rivojiga kuchli ta'sir o'tkazadi.

Sahna maydoni kuchli o'zgarishga uchradi. Birinchi navbatda, uning maydoni kengaydi. Shunga ko'ra XVII asrning birinchi choragidayoq sahna tarmoshabin zali tomon biroz qiytiqlangan maydon ko'rinishini oldi. Bunday qiytiqlik har metrga 4 sm dan bostil qilindi.

Sahnaning yuqori qismi ayniqsa takomillashdi. Sanna «Osmor» hosil qilindi.



74-rasm. Basradagi teatr (Suriya).
Ummiy ko'rinish

darak berdi. ...-ida sahnalarni

Asr boshida sahna talimi davridan meros bezaklarining odatdagidek, uylar bezatishda Uygʻonish davri birinchi planida odatdagi bogʻlari yoki saqlanib qoldi. Sahnaning ortida esa shahar koʻchalari, bogʻlari portallari koʻrinishlari ularning ortidan berildi. Bu uylar doimiy bezak portallari dengiz koʻrinishlari saqlab qolindi. Osmon tasavvurini berish uchun ularning egalladi. rolini oʻynadi. Portal bezagi sahnaning koʻp qismini egalladi. matolar tortildi. Portal bezagi sahnaning badiy toʻxtamlarni hal qilishni mavdo boʻlishi yangi badiy toʻxtamlarni sahnaning bezaklari bilan bogʻlaydi.

Qurilma portalini paydo qilish imkonini yaratdi. Birinchi plandagi tug'ildi va o'zgaruvchan tashkildan iborat tashkilga siljitiish imkoniyati tug'ildi.

Sahnaning portal qismi bir necha pog'onali mehroblardan iborat. Uning qismiga shu pog'onalar qo'yilgan. Ular qo'yilgan joyda aktvorlar o'ynaydigan joylarni ko'rsatadi.

bo'lgan tokchalarga qo'yib, ularni teatrlar va boshqa madaniy muhojiralar uchun bo'lgan sahna bezaklarini yanada boyitishga e'tibor berish kerak. Bunday ishlar o'zaro manfaatli bo'lgan bo'lsa ham, sahna bezaklarini yanada boyitishga e'tibor berish kerak. Bunday ishlar o'zaro manfaatli bo'lgan bo'lsa ham, sahna bezaklarini yanada boyitishga e'tibor berish kerak.

[illegible]

VARUSLI TEATR

XVII asr teatr tarixida sahna texnikasi sohasi va teatr arxitekturası yutuqlari bilan ajralib turdi. Ommaviy teatrlarni joylashtirish muammosini o'rtaga vujudga kelishi tomoshabinlarni joylashtirish muammosini o'rtaga

qo'ydi. Dastlabki ommaviy teatrlar XVI asrning so'nggi choragida vujudga keldi.

Dastlab teatr yaroslari bir-birining ustiga joylashtirilgan ochliq yaxlit balkondan iborat bo'ldi. Keyinchalik tomoshabinlarning birligidan ajratilgan alohida balkonlar paydo bo'ldi. Tomoshabinlar o'rinlarini ajratilishi teatrlar mustaqil bo'lganlarga ajratilishidan saqlanib qoldi. Negaki lojalarda oilaviy joylashishlar ro'y berib, ommaviy ajratilgan xonalarda tomosha o'tkazishga majbur bo'ldi. Dastlabki yarvuli teatrlar opera uchun mo'ljallandi. Buning uchun sahnani qo'rinishi emas, balki eng yaxshi akustika bosh masala qilib olindi. Teatrning akustikasi ko'p holatlarda tomoshabin zalining shakliga bog'liq. Ko'pchilik izlanishlar, hisob-kitoblar, amaliy sinovlardan keyin kesik ellips yoki taqa shaklida tomosha zalari qurildi. Bunday teatrlar ko'proq Italiya va Fransiya davlatlarida qurildi.

XVIII – XIX asrlarda rus teatr arxitekturasini rivojlantirish davrini boshdan kechirdi. Dastlab Ostankin teatri ikkita bo'ylama yo'lakli va balkonli amfiteatrdan iborat bo'ldi. Juda yaxshi jihozlangan sahnada kolosniklar, galereya, ko'priklar, kulis mashinalari, bezak ko'targichlari va boshqa qurilmalar hamda mexanizmlardan iborat edi. 1832 yili Peterburgda Aleksandr teatri ochildi. 1856 yili Moskvada katta teatrning ikkinchi tantanali ochilishi bo'ldi. Portal kattaligiga ko'ra bu teatr Yevropada birinchi o'rinni egalladi. Sahnaning va ichki xonalarning tuzilishi qayta ishlab chiqildi. Yarushlar soni 6 taga etkazildi.

SAHNA QUTISI VA UNING TEXNIKASI

XVII – XIX asrlarda Italiya teatriga xos bo'lgan kulisli quti sahnalar ko'p joylarda qurila boshlandi. Klassik sahna to'la shaklga ega bo'ldi. Sahnalar planshetai alohida shitalardan iborat edi. Bezakli stanokni sahnaga chiqarishdan avval ishchilar bilinmaydigan qilib taxtani pastga tushiradi va tegishli yo'l hosil qiladi. Klapanlarning ajraladigan taxtasi tryumdan yassi bezaklarni ko'tarish yoki sahna ortiga tushirish imkonini beradi. Odatda musiqiy teatrlarda dastlabki ikki planda tushiriladigan 3 ta lyuk qo'yilgan bo'ldi.

XIX asr o'rtalaridan boshlab bezaklarni ko'tarishni vengillashtirish uchun shtanket ko'targichlarga posangi qo'yila boshlandi. Bezaklarni ilish, tushirish va ko'tarish nihoyatda qiyin va hatto xavfli bo'lgan bezakni osish uchun uni ko'priklari balandligiga qadar qo'lda ko'tarish zarur bo'lgan. Hozirgi ko'rinishdagi shtanket ko'targichlari XIX–XX asr orasida vujudga kelgan.

Teatrni yoritish eng ko'p xarajat talab qiladigan soha hisoblangan. Faqat saroylar teatrlari bayram spektakllarida yorqin qilib yoritishga imkon topgan. Bir paytlar Drezden teatrida sakiz mindan ortiq sham yoqilgan. Ommaviy teatrlar juda yomon yoritilgan, spektakllar yarim yoritilgan sahnalarda namoyish qilingan.

Katta hajmdagi qandillar tanaffus paytida qoldiqlarni olib tashlash va piliklarni to'g'irlash uchun pastga tushirilgan. Qandilni tushirilishi tanaffus boshlanishidan darak bergan. XVIII asr boshidan qandillar tomoshabinlar zali shiftiga o'rnatilgan maxsus teshikdan ko'tarilgan. XIX asrga kelib shishalar o'rnatilgan moyli lampalar sham yoritgichlarni siqib chiqardi. Shunga qaramay, bunday yoritgichlar ba'zan spektakl paytida o'chiq qolgan yoki tutab hammayoqni qoraytirib yuborgan. XIX asrda teatr tarixida qanday yoritish turlari bo'lsa, hammasidan foydalanish kuzatiladi.

Gaz bilan yoritish urf bo'lgach, uning yordamida bir va ko'p rangli yoritgichlardan foydalanish imkoniyati tug'ildi. Buning uchun yuqqa lok yoki moy shimdirilgan rangli shoyidan foydalanilgan. Bunday yoritgichlar asosan qizil, yashil va odatdagi ranglardan iborat bo'ldi. Uch rangli tizim qo'shimcha gaz o'tkazgichlarni talab qilgan uchun undan keng foydalanilmadi.

Elektr yoritgichlar teatrni yoritish sohasida ham katta ahamiyatga ega bo'ldi. Elektr yoritgichlar teatrning badiiy imkoniyatlarini yuqori bo'lishiga olib keldi. Teatr birinchi marta spektakl paytida tomoshabinlar zalidagi chiroqlarni to'la o'chirish imkoniyatiga ega bo'ldi. XIX asrda sahnani yoritish va bezash sohalarida ham katta yutuqlarga erishildi. Teatr texnikasini XIX asrdagi rivoj faqat texnik yutuqlar bilan emas, balki teatr san'atining umumiy rivoji bilan ham bog'liq bo'ldi.

SAHNANING YANGI SHAKLLARINI KASHF ETISH YO'LIDA

XVIII asr Fransiya vujudga kelgan teatrlar qayta qurilish haqidagi tortishuvlar, nazariy asarlar spektaklning bezash tizimini o'zgarishiga va sahna texnikasiga bo'lgan munosabatni tubdan o'zgarishiga olib keldi. Bunda islohotchilik harakati ko'proq teatr arxitekturasiga qaratildi. Teatr me'morchiligi ortiqcha bezakdorlikdan soddaroq tuzilish sari intildi. Birin-ketin avval sahnaviy teatrlar vujudga keldi. XIX asrning 2-yarmida sahna shakli, teatr texnikasi va badiiy bezash masalalar e'tibordagi muammolardan biri bo'lib qoldi.

SAHNA QUTISINI MEXANIZATSIYALASH

Qadimiy sahnani texnik qayta qurish uch yo'nalishda davom etdi. Ulardan eng muhimi ko'tarib-tushiriladigan planshet, aylanadigan sahna yoki siljiydigan maydon kabildan iborat bo'ldi. Mexanizatsiyalashgan ko'tarib-tushiriladigan maydonlar 1870-yili sinab ko'rilgan. Bunday maydonni gidravlik tarzda ko'tarib tushirish odat tusiga kirgan. Ko'tarib-tushiriladigan sahna ayniqsa, Germaniya va Avstriya teatrlarida qo'llanilgan. Ularda siljiydigan platformali ko'tarish planshetlari keng rivojlandi. Teatrning gumbazi qurilishi e'tiborni tortadi. Uning yuzasi minglab teshikchalar bilan bog'langan. Ular orqali yulduzli osmonni ifodalash mumkin bo'lgan.

Bir qator teatrlar ikki qavatli ko'tarish sahnalarini ishlab chiqib, amalda qo'llaganlar. Ikki qavatli ko'tarish yuzasi sahna maydoniga teng bo'ladi. U pishang va posangi yordamida ko'tarib tushirilgan. Pastki sahnada tomosha qo'yilayotganda yuqori sahna portalning ustida bo'ladi. Almashtirilganda esa yuqoriga pol yuzasi asosiy sahna darajasiga keladi, pastgisi esa tryumga tushib ketadi. Bezaklar ham portalda ham tryumda almashtiriladi. Ko'tariladigan planshetni ixtiro qilinishi katta hajmdagi bezaklarni tez almashtirish imkonini beradi. Shuning uchun unga ayniqsa musiqali teatrlar qiziqish bildirdi. Ilgari agar teatrlar yassi bezaklar bilan cheklangan bo'lsa, endi mahobatli, bo'rtma bezaklardan va ko'plab stanoklardan foydalanish imkoniyati paydo bo'ldi. Ammo ko'tarib-tushiriladigan

mexanizatsiya bilan jihozlangan sahna tajribasi shund ko'rsatildi, bunda voqea joyini darhol o'zgartirish muammosi hal etilgan. Yangi texnikani qo'llanilishi teskari natijaga olib keldi. Ilgari katta mashinasi tomoshabinlar ko'z oldida bezaklarni darhol almashtirgani bo'lsa, endi uni almashtirish uchun pardani berkitish zarurati paydo bo'ldi. Bunday tizimda murakkab bezak qurilmalari ham tez almashtirildi. Ammo bezak kompozitsiyalarini darhol almashtirish masalasi bunda ham hal etilmadi.

Bezaklarni faqat vertikal o'rnatirish yetarli bo'lmay qoldi. Shu munosabat bilan ayrim teatrlarda o'rnatilgan noyob texnika kerak bo'lmay qoldi. Ayrim kishilarning fikriga ko'ra, bunday yangilik teatrning jonli san'atiga qarshi qaratilgan harakat bo'ldi.

Aylanadigan sahna g'oyasi keyingi teatr qurilishlarida keng qo'llanildi. Yirik halqa tomoshabinlar zalidan ko'p marta katta bo'lganligi sababli yetti qismga bo'lingdi. Ulardan bir qismi gumbazli gorizont, qolgani ko'tarib-tushiriladigan planshet bilan jihozlandi. Har bir bo'lakning kattaligi ikki endagi sahna qutisi hajmiga to'g'ri keladi. Bu islohot ham faqatgina katta hajmdagi bezaklarni tez almashtirish uchun sharoit yaratish kerak edi. Badiiy bezak muammolari ikkinchi planga o'tib qoldi. Shuning uchun ham katta maydonni egallovchi sahnali yuzalardan voz kechishga majbur bo'lingdi. Keyinchalik halqali sahna boshqacha ko'rinishda ishlab chiqildi. Bunda tomosha zali va sahna bir tekisda joylashtirildi. Foye va xizmat xonalari esa pastki qavatdan o'rin oldi. Tomosha zaliga portal arkasi bilan cheklangan aylanuvchi sahnaning bir qismigina ochiladi. Bir tomondan unga orkestr chuqurligi joylashtiriladi boshqa tomondan ko'tarib-tushiriladigan uskuna bilan jihozlangan sahna kelib tutashadi.

Siljiydigan sahnalar nemis mutaxassislari tomonidan ishlab chiqildi. Bu sodda texnika hajmi katta bo'lgan bezaklarni almashtirishga kam vaqt sarflash imkonini berdi. Ayrim maydonlarni erkin harakat qilishi diagonal kompozitsiyalar tuzish, turli balandlikdagi stanoklarni o'rnatish imkonini berdi. Sahnalar furkalari qo'shimcha vazifani bajardi va hech kim ularni asosiy mexanizatsiya vositasi, deb hisoblamadi. Furkalar siljiuvchi sahnalarga almashtirildi, shu bilan yaxlit bezaklarni bemaolol almashtirish imkoniyati paydo bo'ldi.

Siljivchi sahna sof holatda deyarli uchramaydi, ammo furkallan ko'tariladigan planshetlar bilan birgalikda ko'pgina teatrlar sahnalar uchun xos xususiyat bo'lib qoldi. Umuman XX asr boshlaridagi teatrlar uchun turli mexanik uskunalardan iborat texnologiyalar vositalardan foydalanish xos xususiyat bo'lib qoldi.

ZAMONAVIY SAHNA ARXITEKTURASI

Teatr qurish muammolari faqat san'at arboblarning emmali, balki sotsiologlar, psixologlar va boshqa olimlarning ham e'tiborini tortdi. Rejissuraga spektakl talablariga to'la javob beradigan erkinlik berishga intilish zamonaviy teatr arxitekturasini va texnik uskunalar uchun umumiy yo'nalish bo'lib qoldi. Teatr texnikasining oddiy vazifasi bezaklarni almashtirishning eng maqbul usullarini tanlashdan iborat bo'ldi. Teatr sahnasida o'rnatilgan mexanizmlar ham doimiy ravishda takomillashtirib borildi.

Teatrlarda avansahnaning vazifalari kengaytirildi. Shuning uchun sahna qutisi faqat asosiy sahna maydoninigina emas, balki avansahnani ham qamrab oldi. Avansahna yordamchi maydondan to'la ma'nodagi aktyorlar harakat qiladigan maydon mavqega ega bo'ldi. Bir qator teatrlarda portal avansahnaning faollashuviga yordam berdi. Zarur bo'lganda yon tomondagi panellar siljilib, sahna maydonini kengaytirish imkoniyati paydo bo'ldi. Tomosha zalidagi portal devorini yo'qotilishi teatr sahnasi taraqqiyotidagi muhim qadam bo'ldi. Universal portal g'oyasi katta o'rin egalladi.

So'ngra ularda teatr komplekslari qurish odat tusiga kirdi. Bu degani bir teatr sahnasi drama, opera, qo'g'irchoq tomoshalariga mo'ljallangan bo'lishi mumkin. Teatrlarni bunday kompleks tomoshalar ko'rsatish holatiga olib kelishning iqtisodiy jihatdan ham foydasi bor. Qurilish ancha arzonlashadi, ekspluatatsiya sarflari kamayadi. Xizmat ko'rsatuvchi xodimlar soni kamayadi. Ma'muriyat kadrlarni tanlash imkoniyatiga ega bo'ladi, ishlab chiqarish jarayonini boshqara oladi.

Bulardan tashqari, sahnalarda har bir bezakni alohida ko'tarib tushirish, ularni siljitish, almashtirish imkoniyatini beruvchi mexanizmlar keng qo'llanila boshlandi, ular keng ma'noda xavfsiz ishlatish yo'liga o'tildi.

Ochiq maydondagi sahna teatrlari keyingi davrlarda keng tarqalgan teatrlardan hisoblanadi. Ayniqsa, bunday teatrlar dastlab vorijiy mamlakatlarda amaliyotga kiritildi. Ularda ko'pincha tomoshabinlar ham ba'zan sahnadagi aktyorlarning harakatlariga uyg'unlashib ketuvchi jihatlar paydo bo'lib qoldi. Teatrlar sahna tuzilishiga ko'ra ochiq havodagi doimiy va vaqtinchalik ko'rinishlarga ega bo'ldi. Ayrim vaqtinchalik tadbirlar uchun mo'ljallangan teatrlar qurilishida oson yig'ib, ajratiladigan metallkonstruksiyalardan va yengil materiallardan foydalanildi. Doimiy faoliyat ko'rsatuvchi ochiq sahnali teatrlar esa bezaklarni almashtirish uchun siljivchi sahnalar bilan jihozlandi. Ko'pchilik ochiq teatrlarda spektakl chog'ida bezaklarni almashtirish ko'zda tutilmaydi. Shunday qilib, XX asrning o'talaridan boshlab qurilgan teatrlar spektakllarni to'laqonli chiqishi, sahna bezaklarini asiyatga yaqinroq bo'lishi, aktyorlarning erkin harakat qilishi, tomoshabinlarga qulayligini hisobga olgan holda qurildi. Ular qanday shaklda bo'lmasin, sahnalari balandroq, bezakdorroq bo'lishi ko'zda tutildi. Teatr binosi esa davr talablariga javob beradigan tarzda ko'rimli va go'zal bo'lishi uchun harakat qilindi.

DUNYO TEATRLARINING IBTIDOSI

Hozirgi ko'rinishdagi barcha teatr binolari va sahna texnikasi tarixi Qadimgi Yunonistonga borib taqaladi. Jumladan, XX asr boshlaridan vujudga kelgan va hozirgi paytlarda ajoyib koshonalar sifatida namoyon bo'layotgan teatr binolarini ana shu qadimgi an'analarning bevosita davomi deyish mumkin. Bundan ko'rinadiki, Qadimgi Yunon teatrlari tarixini o'rganish madaniyatimiz uchun katta ahamiyatga egadir.

Xalq ko'pincha turli bayramlar, Dionis sharafiga uyushtirilgan ko'cha namoyishlari, sport bellashuvlariga to'plangan. Shuning uchun bunday tomoshalar hammaga ko'rinarli bo'lishi uchun ko'proq tepaliklar yoki tog'lar etagida tashkil etilgan. Shunda tomoshabinlar o'ziga qulay bo'lgan tabiiy yondovlarga joylashib bemaolol tadbirlar guvohi bo'lganlar. So'ngra tomoshabinlar uchun yog'ochdan maxsus o'rindiqlar tashkil etilgan. Eramizgacha bo'lgan IV asrda esa vaqtinchalik tomosha inshootlari ulug'vor tosh amfiteatrlariga aylandi.

Ommaviy ijro uchun mo'ljallangan dastlabki dramatik asarlar, nazariyda, eradan avvalgi V asrlarda vujudga keldi. Shahar davlatlarni tashkil etilishi fan va san'atni rivojlanishida muhim o'rinni tutdi. Demokratik Afina shahri madaniy hayot markazi bo'lib qoldi. Demokratik mintaqa fuqarolari ijtimoiy-siyosiy masalalar muhokamalarida faol ishtirok eta boshladilar. Bu masalalar faqat xalq majlislaridagina emas, balki teatr sahnalarida ham muhokamali qilindi.

Afinadagi Dionis teatri Qadimgi Yunonistonda qurilgan dastlabki teatr binolaridan biri bo'lib qoldi. Bu teatr uning qarshisidagi ibodatxona sharafiga Dionis nomi bilan ataldi. Teatr eramizdan avvalgi IV asrda qurildi. Keyinchalik teatr bir necha bor qayta qurildi. Amfiteatr tuzilishi o'zgartirildi, sahna maydoni hajmi va o'rni ham boshqacha bo'ldi. Sahna kengayishi Shimoldagi Adrian va Septimiyada ro'y berdi. Davrlar osha teatrni bunchalik o'zgarib ketishiga qaramay, ta'kidlash joizki, Dionis teatri Qadimgi Yunoniston uchun ko'proq xos bo'lib qoldi.

Doira shaklidagi orxestr 13 sektorga bo'lingan 17 qatorli amfiteatrning birinchi yarusini o'z ichiga oladi. Keng o'tish joyi bilan ajratib qo'yilgan ikkinchi yarus 16 qatordan iborat. Uning shakli uchinchi yarus shakli (8 qatorli) kabi tepalik yuzasiga bog'liq ravishda murakkab shakliga ega edi. Har uchala yarusga 14–17 ming va hatto 30 mingga tomoshabin sig'ar edi.

Amfiteatr qarshisida dumaloq sahna maydoni — *orxestr* orqasida skene deb atalgan tosh qurilma qad ko'tarib turadi. Dastlab *skene* aktyorlar kiyim almashtiradigan va turli ashyolar saqlanadigan yordamchi xona bo'lgan. So'ngra *skene* yanada kengayadi va aktyorlar rol o'ynaydigan maydonga aylanadi. Amfiteatr va skene qurilmasi orasida orxestrga olib o'tadigan ikkita yon yo'lak mavjud bo'lgan. Bu yo'laklar *parod* deb ataldi.

O'sha davrlarda Qadimgi Yunonistonda teatr qurilishiga katta e'tibor berildi. Shu sababli ham, Afina, Oropos, Argos singari ko'plab shaharlarda o'sha davrlarda qurilgan teatrlarning qoldiqlari saqlanib qolgan. U yerda hammasi bo'lib 55 dan ortiq teatr inshootlari bo'lganligi ma'lum. Ammo Ellin davri yunon teatrlarining yorqin namunasi bo'lgan epidauidagi teatr har tomonlama takomillashgan teatrlardan biri hisoblanadi.

Poliklet tomonidan miloddan avvalgi 40-yillarda qurilgan va 1881-yili qazib ochildigan teatr hozirgi kunlarga ham juda yaxshi saqlanib qolgan.

Rangli toshdan nihoyatda ajoyib qilib qurilgan katta kosa shaklidagi amfiteatr xuddi Kintortion tepaliklari cho'qqisidan yuqqa tosh to'siqli doira shaklidagi orxestriga qarab oqib tushayotganga o'xshaydi. Amfiteatrning yuqori pog'onalaridan qaraganda ajoyib qizg'ish toshlar va tepaliklar bilan o'ralgan zaytunzor vodiy ko'zga tashlanadi.

Amfiteatrning asosiy qismi tepalik bag'rida joylashgan. Eng yuqoridagi qatorlar barcha teatlarda bo'lgani kabi tosh qurilmalar ustida joylashgan. Amfiteatr hammasi bo'lib 52 qatordan iborat.

Teatr qurishga kirishayotgan yunonlarning boshqa xalqlardan tajriba o'rganish imkoniyati bo'lmagan. Teatr qurilishiga tegishli bo'lgan barcha muammolarni hal qilish ularning o'z zimmasiga tushgan. Teatr qurish ishlaridagi dastlabki qadamlardan ajoyib natijalarga erishildi va bu tajriba yana bir qancha yuzlab yillar davomida namuna vazifasini o'tadi.

Yunonlar kashf qilgan amfiteatr bugungi kunda tomosha zalining keng tarqalgan shakli bo'lib qoldi, antik orxestrda keng sahna sifatida foydalanilayapti. Sahnani tomoshabinlarga nisbatan markazda joylanishi ommaviy teatrga juda ko'p odati sig'dirish imkoniyatini berdi. O'rnlarni amfiteatr holatida joylashuvi teatrning ijtimoiy-davlat muassasasi sifatidagi xususiyatidan kelib chiqadi. Bir spektakl hozirgi teatrdan o'nlab va yuzlab marta o'ynalishidan farqli antik teatrdan spektakl butun shahar fuqarolari uchun bir marotaba o'ynalgan. O'sha davrlarda teatrdan tomosha tayyorlash barcha fuqarolar uchun katta voqea hisoblangan, shuning uchun qadimgi me'morlar ko'p ming kishi tomoshabin uchun ham ko'rish, ham eshitish mumkin bo'lgan imkoniyatni yaratishi zarur bo'lgan. Tomoshabinlar o'rni amfiteatr ko'rinishda bo'lishi ana shu eng maqbul imkoniyat bo'lib qoldi.

Sahna shakli spektaklning mizansahna kompozitsiyasiga o'z talablarini qo'yadi. Teatr taraqqiyotining dastlabki yillarida orxestr aktyorlar va xor uchun ham yagona o'yin maydoni bo'lgan. Dramaturgning o'zi pyesasining ijrochi aktyori bo'lgan yunon teatrida orxestrning tekis yuzasi o'yin sharoitiga yetarli bo'lardi.

Xor odatda to'rtburchak bo'lib turar, maydon o'rtasida aktyor o'ynardi. Ammo Esxil boshqa aktyorlarni ham kiritganidan keyin bir orxestr yetarli bo'lmay qoldi. Shunday qilib teatr o'zining rivojining dastlabki davrlarida faqat birgina yassi maydon kamlik qildi, uni rang-barang qilish shakllarini qidirish zarur bo'ldi. Spektaklni bezash masalalariga ham e'tibor qaratila boshlandi.

Bizgacha yetib kelgan ayrim manbalarga ko'ra, antik spektakl bezagi asosan yassi shitlardan iborat bo'ldi. Ular harakat joyini shartli anglatishga xizmat qilardi.

Libos tayyorlash katta mablag'ni talab qilardi, qahramonlarni sahnaga olib chiquvchi aravalarga ham katta mablag' sarflanardi. Spektaklni tashqi bezagi yuqori darajada bo'lardi.

Spektaklni sahnalashtirishda qahramonlar harakatiga yordam beruvchi turli mexanik moslamalar ham katta ahamiyat kasb etardi. Hozirgi firkani eslatuvchi harakatdagi maydon qo'llanganligi e'tiborni tortadi.

Rim teatrlari yunon teatrlari an'analarni davom ettirdi, shu bilan birga teatr sahnasi tuzilishiga o'ziga xos o'zgartirishlar kiritdi. Bu o'zgartirishlar teatrning yangi sharoitini va dramaturgiyaning yangi xususiyatini anglatadi.

Miloddan avvalgi I asr yarimlarigacha Rim teatrlari xalq bayramlari va tadbirlari chog'ida qurilgan vaqtinchalik yog'och inshootlardan iborat bo'ldi. Dastlab Rimda Miloddan avvalgi 13-yillarda Marsell va Pompey teatrlari qurildi.

Yunon teatrlaridan farqli Rim teatrlari tekis joyda qurildi. Amfiteatr toshdan qurilgan qubbasimon inshootlarda qad ko'tardi, skene esa bezakdor ko'p qavatli binolardan iborat bo'ldi.

Marsell va Pompey teatrlaridan so'ng yana ko'plab teatrlar qurilishi amalga oshirildi. Imperiya davri Rim teatrlarini Yunoniston, Ispaniya, Afrika, Yaqin Sharqda uchratish mumkin. Ayniqsa, Oranjedagi (Fransiya) teatr yaxshi saqlanib qolgan.

Oranjedagi teatr Mark Avreliy davrida qurildi va an'anaviy Rim me'morchiligi namunasi hisoblanadi. Uch pog'onali amfiteatr yarim doira orxestrni o'rab turadi, uning orqasida baquvvat devorli skene qad ko'targan. Yunon teatriga qaraganda skenega bayroq qilib me'moriy ishlov berilgan. Yon va markaziy devorlar uch pog'onali ustunlar bilan qoplangan, ularning orasidagi tokchalarda haykallar

o'rnatilgan. Skene xonalaridan sahnaga olib chiqadigan uch yo'lak uning ravishda yuqori pog'onalarda ham takrorlangan.

O'ynaladigan maydon orxestrda ko'p baland ko'tarilmagan. Skenening yon devorlari bezakdor shiftlar bilan yopilgan va nihoyatda hajmdor bo'lgan.

Sahnani shift bilan yopilganligini skenening yuqori qismidagi o'yiq joylar borligidan bilib olsa bo'ladi. Ularga to'nni ushlab turuvchi to'sinlar kelib tushgan. Shuningdek, yopiq sahnalar dastlab Qadimgi Rimda vujudga kelganligi ta'kidlanadi. Xatto ba'zi manbalarning ta'kidlashicha, teatrning faqat sahna qismi emas, balki butun amfiteatrning usti ham yopilgan. Teatrlardagi chodirlar tomoshabinlarni Quyosh, shamol va yomg'irdan himoya qilardi. Yaxshi hid tarqatadigan chodirlarni Pompey teatrida ham bo'lganligini me'morchilikning ko'pgina qismlari, bir qator hujjatlar ko'rsatib beradi.

Tomoshabinlar o'rindiqlari va sahnaning ustini yopilishi dastlabki to'liq teatrlarning paydo bo'layotganligini anglatadi. Rim teatrida birinchi bo'lib parda paydo bo'ldi. U sahna tagidan ko'tarilardi, buning uchun ochiq qismida maxsus teshik qo'yildi. Parda sahnani yuqori qatorda o'tirgan tomoshabin ham ko'ra olmaydigan qilib ko'tarilardi. Shuningdek, pardani vujudga kelishi albatta, sahnada qandaydir bezaklar bo'lganligidan darak beradi.

Parda bilan yopilib ular almashtirilganligi tabiiy holdir. Antik teatrni jahon teatr madaniyatining keyingi davrlardagi rivojiga ta'sir qilganligi shubhasiz. Turli mamlakatlarning ko'pgina rejissyorlari, rassomlari va me'morlari yunonlar yaratgan va minglab yillar davomida takomillashib kelgan me'morchilik shakllariga murojaat qilib keldi. Tabiiyki yana uzoq yillar davomida teatrlar qadimgi me'morlar tajribasiga murojaat qiladilar.

Qadimgi Yunon va Rim teatri keyinchalik butun dunyoda teatrlarni vujudga kelishi va taraqqiyoti uchun dastlabki zamin bo'lib qoldi. O'zbek teatrlari ham bundan mustasno emas. XX asr boshlarida Yevropacha teatrlardan o'rnak olgan ziyolilarimiz alohida ibratxonalarni vujudga keltirishga urinib, o'zbek teatrlarining tamal toshini qo'yidilar. O'zbek madaniyatini bir asr davomida yuksak darajada rivojlanishi ana shu ibratxonalar bilan bog'liqligi shubhasiz.

KO'CHA TEATRLARI XUSUSIYATLARI

Yevropada boshqa qit'alardagi kabi binolarda tomoshalar ko'rsatadigan teatrlar bilan bir qatorda ko'cha teatrlari ham mavjud bo'lgan. Cherkov teatrlari bir necha asrlar davomida faoliyat ko'rsatdi. Ammo cherkov binosida ko'rsatilgan spektakllar bilan birga teatrlarning yangi tur va janrlari ham rivojlandi. XII asrdan boshlab teatr dastlab cherkov eshigi oldiga, so'ngra shahar ko'chalari va maydonlarga chiqdi. Bu davrga kelib yangi turdagi teatr, ya'ni ko'cha teatri vujudga keldi.

Teatrni cherkovning binosi chegarasidan tashqariga chiqish spektakllar sahnalashtirishning boshqacha sharoitlarini belgilabgina qolmasdan, yangi janrlarni vujudga kelishiga ham sabab bo'ldi. Injil mavzusiga bag'ishlangan ko'p kunlik tomoshalar keng tarqaldi, 1265-yili Rimda tashkil etilgan «Gonfalone» nomli jamiyatni bu janrning asoschisi deyish mumkin. Bir yarim asrdan so'ng 1402-yili Parijda shu maqsadda «Janoblar uyushmasi birodarligi» jamiyati tuzildi.

Injil mavzulariga oid spektakllar misteriyalar syujetlari asosini ushbu shahar homiysi bo'lgan biror avliyoning hayotiga bag'ishlangan edi. Spektakl ham odatda ana shu avliyoning bayrami sharafiga o'tkazilgan.

Liturgik dramadan farqli misteriya kattaroq maydonda o'tkazilardi. Ko'cha teatri sharoitida ko'plab bezaklar qurish va ularni almashtirib turish qiyin bo'lardi. Shuning uchun spektakllar chog'ida katta hajmdagi bezaklarning ayrim bo'laklaridan foydalanish usuli qo'llanadi va bular voqealar bo'lib o'tayotgan joyni ko'rsatardi. Xususan, tillarang taxt saroyini, g'isht devor bo'lagi qasmi, xoch Iso qatl qilingan joyni anglatardi.

Misteriya spektakllari tomoshasi haqida Janfukening (XV asr) «Av. Apolloniyni azoblash» misteriyasi, sahnasini ifodalovchi miniatyuras va Valensene (1547) shahrida misteriya sahnalashtirilishidan darak beruvchi «Valansen qo'lyozmasi» dalolat berishi mumkin.

Fuke tasvirida ikki yarusli sahna ko'rinishi turibdi, ular bir-biriga yonma-yon qurilgan muvaqqat tomoshaxonalardan iborat. Markaziy maydonda avliyo Apoloniyni azoblash sahnasi

ko'rsatilmog'da. O'ng tomonda umumiy an'anaga ko'ra Lyusiferning yashash joyi ko'rsatilgan. Markazda qo'lida ochiq kitob va uzun tayyoqcha ushlagan baland shlyapa kiygan odam tasvirlangan. Bu spektakldagi harakatlarni boshqaruvchi, u aktyorlarning qachon chiqishini ko'rsatadi, musiqachilar qachon chalishlari mumkinligini belgilaydi. Umuman, u spektaklni boshdan-oyoq kuzatib, uni boshqarib turadi. Valanseda sahna bo'lmasi joylashtirilgan bezaklardan iborat yaxlit maydon ko'rinishida bo'lgan. O'ng tomonda afsonaviy maxluqning og'zidan chiqayotgan olov bilan birga iblislar otilib chiqayapti. Barcha bezaklar old devori ochiq uychalar shaklida o'rnatilgan. «Valansen qo'lyozmasi»da joylashtirilgan bezaklar tasviri bezatishning shartli usuli haqida tasavvur beradi.

O'rta asrlar va ilk Uyg'onish davrlarida sahna taxta to'shamalari va tomoshabinlar o'rindiqlari maxsus qurilmaganligi uchun bir xildagi shakliga ega bo'lmadi. XIV–XVI asrlarda Fransiya, Angliya va boshqa mamlakatlarda kichikroq amfiteatrlar qurildi. Masalan, Mese shahrida (1437), eski qo'lyozmalarda aytilishicha, tomoshabinlar uchun «balandligi to'qqiz o'rindiqdan iborat» amfiteatr, «shuningdek, uning atrofi, orqa tomoniga janoblar va xonimlar uchun katta va uzun o'rindiqlar» qurilgan. Ba'zan tomoshalar uchun Rim sirkalari arenalardan foydalanilgan. Butun maydon bo'ylab joylashtirilgan alohida qurilgan sahnalar ham uchraydi. Bunda tomosha davomida tomoshabinlar bir sahnadan boshqasiga o'tib turardi. Bu usul ikki yarusli «pedjent» aravalarni vujudga keltirdi.

Aravaning pastki qavatini kiyimxona vazifasini o'tadi, yuqoriga hamma tomoni ochiq maydon sahna bo'lib xizmat qildi. Pedjentlar miqdori misteriyalar ko'rinishlari soniga teng bo'lardi. Bir sahnani ko'rsatgach, pedjent oldinga qarab yuqoriga ko'tarilardi, uning o'rni boshqasi egallardi. Karnaval yurishiga o'xshab shu tarzda pedjentlar shahar ko'chalari bo'ylab harakatlanardi va tomoshalarning barcha qismlariga navbatma-navbat ko'rsatilardi.

Ko'chma sahna maydonlari Germaniyada, Fransiya maslyanitsa bayrami tomoshalarini ko'rsatish uchun mo'ljallanardi. Pedjentlar ayniqsa, Angliyada keng tarqaldi. Umuman, O'rta asrlar misteriyalari aylana frontal va ko'chma singari uch turdagi maydonlarda o'ynalgan.

Aylana varianti baland halqasimon taxta maydondan iborat bo'ldi.

Unda tomoshalar taxta maydon ustida hamda uning ostidagi yuqori bo'lib o'tardi. Frontal sahna shiypunchali, saroy bezakli to'rtburchak maydondan iborat bo'ldi. Ko'chma sahnani misteriya ko'rinishidagi biri uchun bezak o'rnatilgan arava tashkil etdi.

Xalqona hazil tomoshlari odam bo'yi barobar ko'tarilgan uning katta bo'lmagan taxtasupalarda ko'rsatilardi. Taxtasupaning bir qismi mato parda bilan ajratib qo'yilardi. Pardaning yon tomonlari oldingi asosiy bezak foni bo'lib qolgan ochilib-yopiladigan parda tuijgusi Taxtasupaning berkitilgan qismida tuyruk qo'yilgan, bu tuyuk orqali artist zinadan ko'tarilib sahnaga chiqqan. Taxtasupa tagidagi pastki qavat aktyorlarning kiyim o'zgartiradigan joyi bo'lgan. Tomoshalar rangli parda oldiga qo'yilgan bir necha soddagina mebellar bilan bezatilgan.

Misterial teatr ham aslida cherkov liturgik dramasi g'oyaviy asosiga qurilgan. Shuning uchun sahnaning tashqi dabdabadorligi, uning tabiiyligi muhim ahamiyat kasb etdi. Bezaklarni tayyorlashni nihoyatda mahoratli rassomlar, zardo'zlar, naqqoshlar, mexaniklar, duradgorlar taklif etilardi. Oltin yulduzlar bilan qoplangan osmon ko'rinishidagi rangdor bezakli pardalar bilan birga bezak sifatida hajmli va yassi inshootlardan foydalanildi. Ular ganch, suvoq, applikatsiya, yog'och o'ymakorligi namunalari bilan bezatildi.

Misteriyalarni sahnalashtirishda har xil mo'jizalar, olov taassurotlari alohida o'rin tutdi. Bunday ko'rinishlar oddiy xalqni hayratga solardi, kishilarning tomoshalarga bo'lgan qiziqishi yanada ortardi. Shuningdek, ancha yuqoridan qahramonlar tushib kelardi, birdan avliyo hassasi paydo bo'lardi, katta toshlar parchalanib ketardi, suv vinoga aylanib qolardi va h.k.

Sahnada mexanik jonvorlardan foydalanish texnikasi ham nihoyatda rivojlanib ketdi. Daraxtga ilon chirmashib chiqardi, sher dinsizlarning qo'lini tishlab olardi, afsonaviy maxluqning og'zi yopilib-ochilardi. Umuman bularning barchasi tomoshabinni hayratga solishi, uni yanada ko'proq tomoshaga jalb etishga xizmat qilardi.

Sahna mexanizmlari va moslamalari qurilmalarini o'rnatish, turli texnikalarni ishlatish uchun maxsus mutaxassislar taklif etilardi. Sahnani qurish ham ularning vazifasiga kirar edi. Chunki ko'targich, tuyruk, maydalanib ketadigan bezaklar sahna maydoni

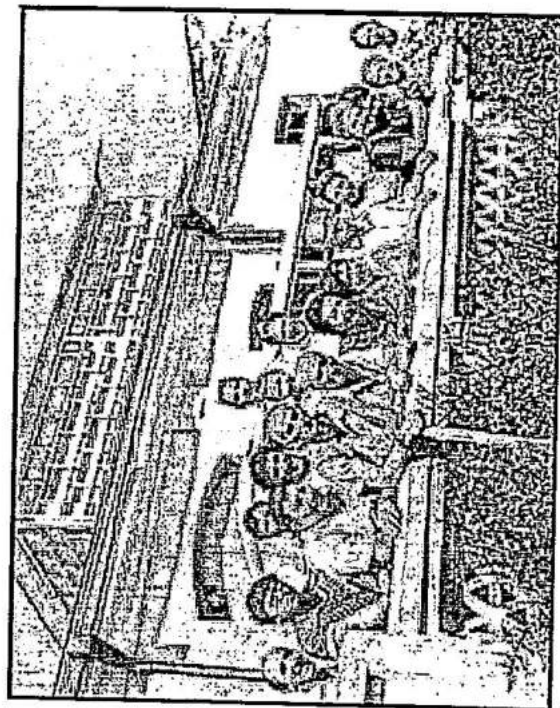
qurilmasi bilan bog'liq bo'lardi. Spektaklga ko'p miqdordagi mutaxassislar taklif etilardi. Xususan, Monsa shahrida bo'lib o'tgan tomoshada ajdahoning og'zini ochib yopish va boshqa ishlar uchun un yetti kishi taklif etilgan.

Ammo misterial yurishlarning o'zi ham juda dabdabali kechardi. Bir holatda misteriya tomoshasini tashkil etish bilan boshqa paytlarda mustaqil teatrlashtirilgan tomoshalarga yululansa, boshqa paytlarda mustaqil teatrlashtirilgan tomoshalarga yululib ketardi.

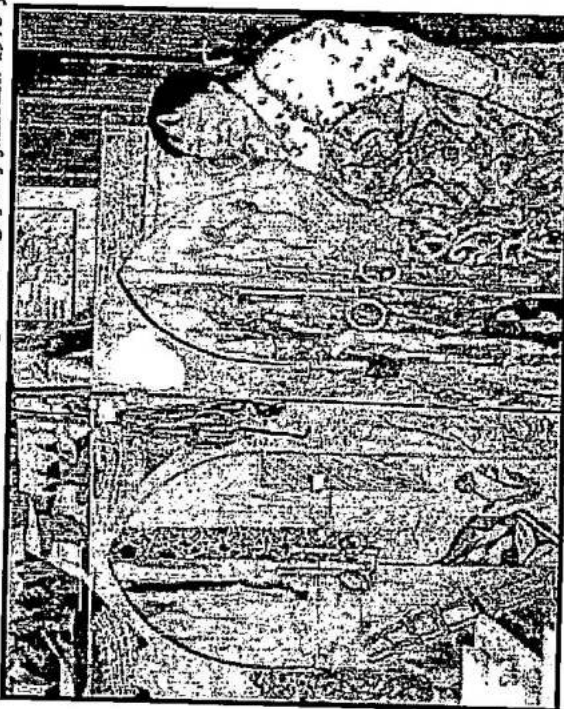
XVI asr o'rtalariga kelib cherkov va qirolik hukumati misteriya tomoshalarini ta'qiqlab qo'yadi. Chunki spektakldagi komediya va tanqidiy jihatlar tomoshalarining diniy yo'nalishlarni siqib chiqardi. Shu davrdan san'atning teatr janri sifatidagi misteriya yo'qoladi, uning o'rnini yangi teatr — Uyg'onish dramasi egallaydi. O'rta asrlar cherkov va dunyoviy teatrlari e'tiborga sazovor bo'ladigan teatr me'morchiligi yodgorliklarini qoldirmadi. Spektakl tugashi bilan vaqtinchalik taxtasupalar yo'q qilindi, liboslar va boshqa bezaklar darhol sotib yuborilardi.

Ammo ko'chma teatrlari tajribalari izsiz ketmadi. Bunday teatrlarda foydalanilgan mexanik va yoritish jihozlari, sahna maydonini bezatish tajribalari faqat Uyg'onish davri teatrlari uchungina emas, balki keyingi davrlardagi sahna san'ati rivojiga ham katta hissa qo'shdi.

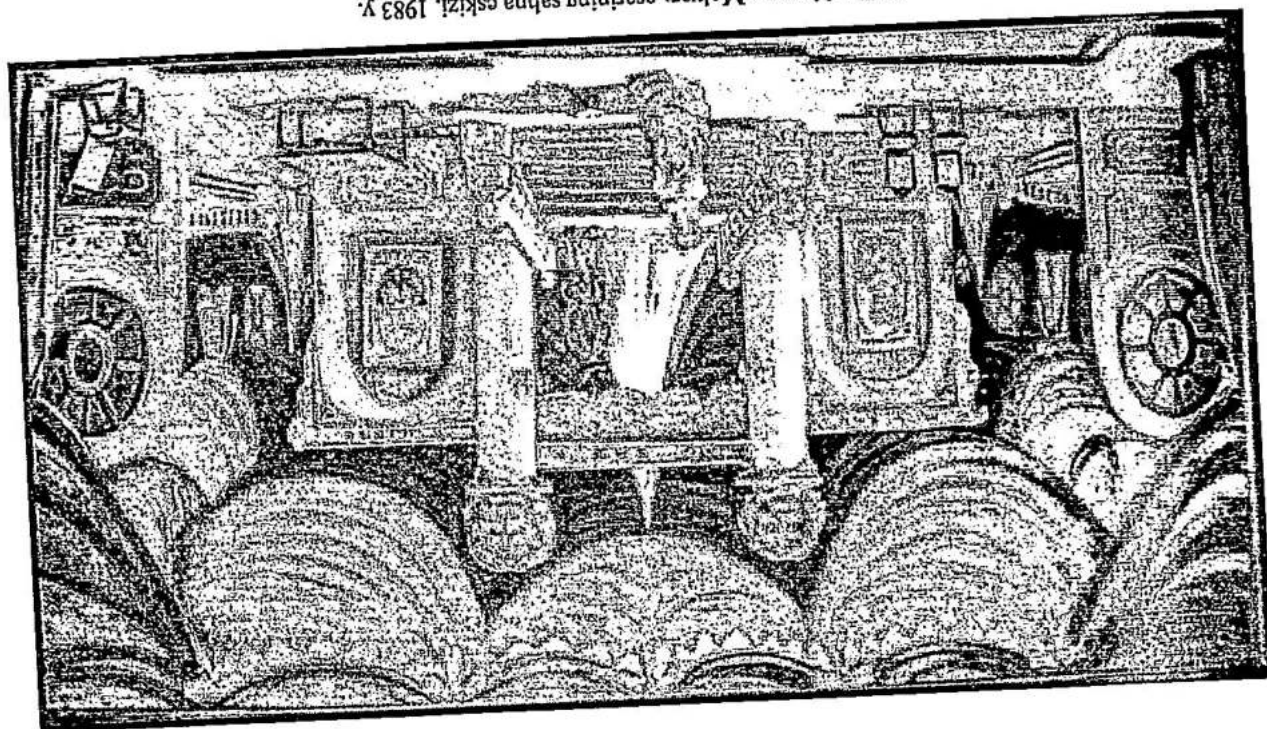
Ma'lumki, ana shunday Yevropaga xos ko'chma teatrlarga yaqin bo'lgan ko'chma teatrlar XX asrning boshlarida O'zbekistonga gastrol bilan kelganlar. O'zbekistonlik dastlabki teatr arboblari ham ularning tajribalaridan o'rganib omonat sahnali ko'chma teatrlarda tomoshalar ko'rsatganlar. Yevropa ko'chma teatrlari kabi dastlabki o'zbek teatrlari ham aravalarda ko'chib yurib tomosha ko'rsatganlar. Keyingi o'zbek teatrlari ana shu teatrlar tajribalari asosida vujudga keldi va rivojlandi.



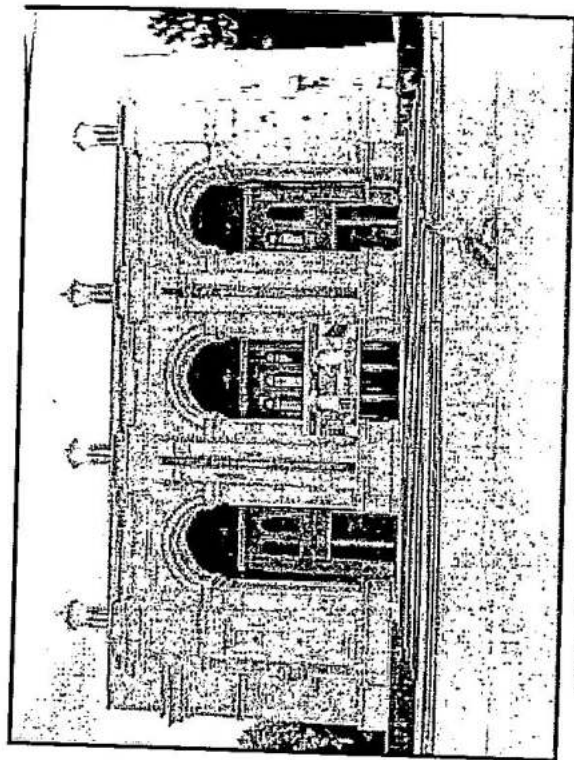
O'zbekiston Respublikasi qo'g'irchoq teatrining ijodiy jamoasi. 1975 y.



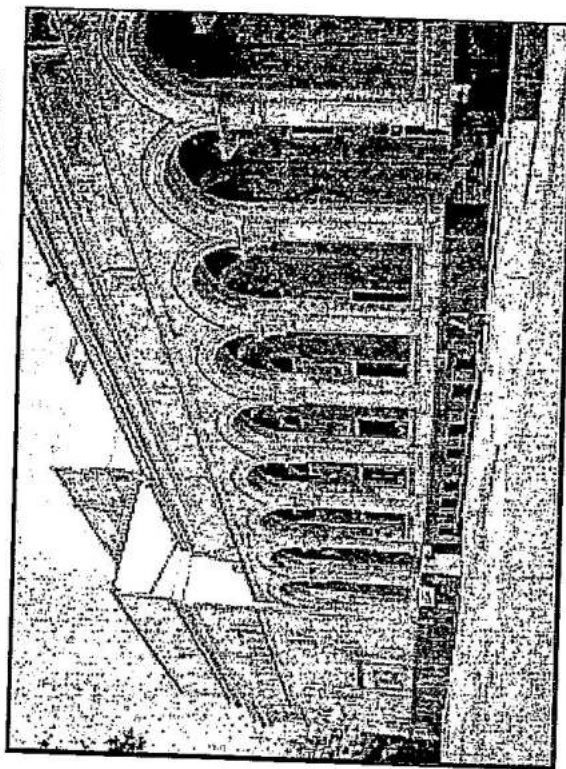
Respublika qo'g'irchoq teatrining mehnat faxriysi, butafor bezakchi rassomi
Raisa Vahobovna Ibrohimova



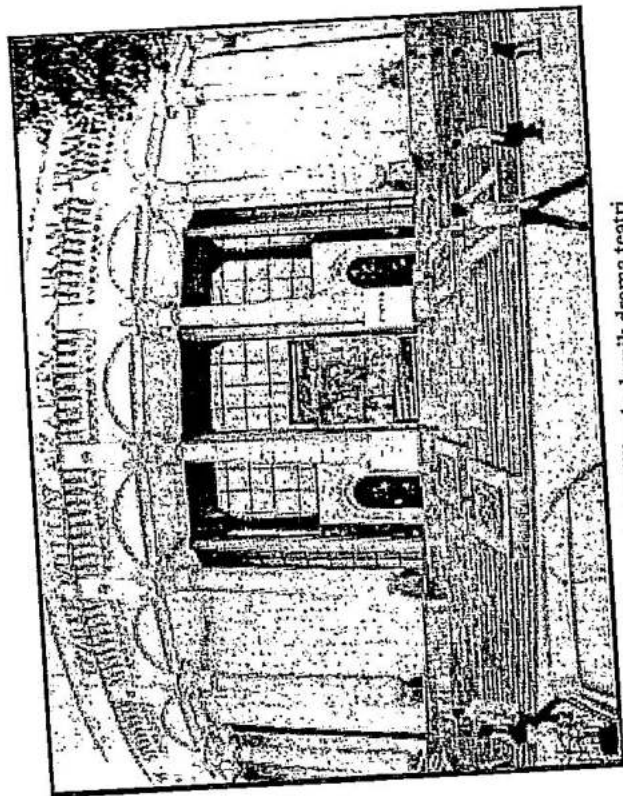
B.Ibrohimov. «Molyer» asarining sahna eskizi. 1983 y.



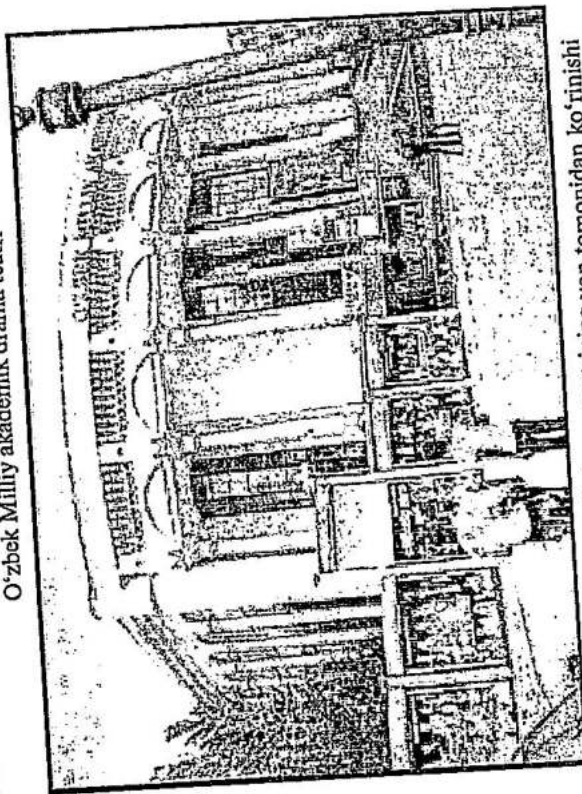
Alisher Navoiy nomidagi O'zbek davlat opera va balet teatri



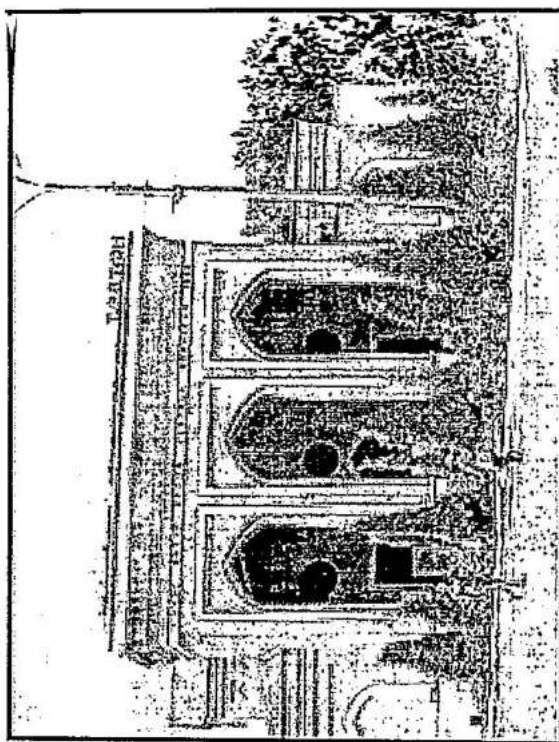
Alisher Navoiy nomidagi O'zbek davlat opera va balet teatri yon tomonidan ko'rinishi



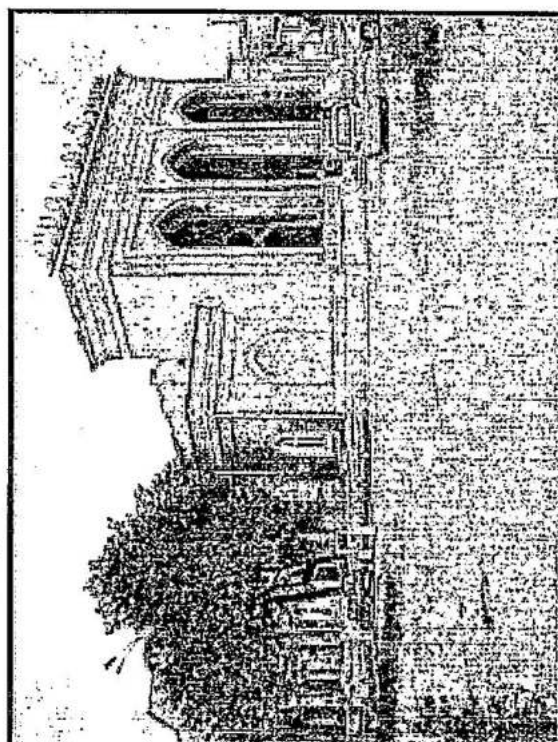
O'zbek Milliy akademik drama teatri



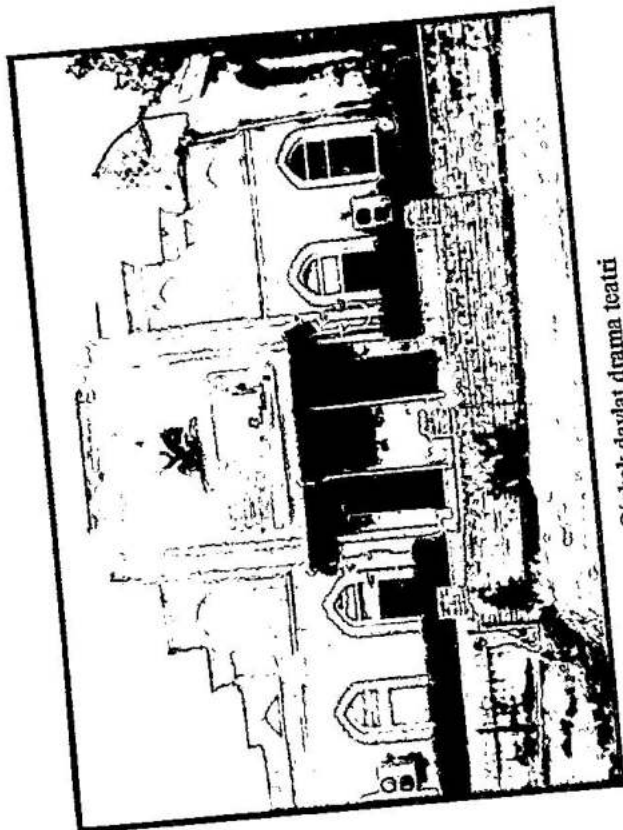
O'zbek Milliy akademik drama teatri yon tomonidan ko'rinishi



Muqimiy nomidagi musiqali drama teatri



Muqimiy nomidagi musiqali drama teatri yon tomonidan ko'rinishi



O'zbek davlat drama teatri



O'zbek Davlat drama teatri yon tomonidan ko'rinishi

STANDART O'LCHOVLAR BIRLIGI

1. O'rtacha o'lchovli eshiklar bo'yi 220-180 sm (eng past, o'tish qiyin bo'lgan bo'yi - 160 sm).
2. Derazagacha bo'lgan past qism oraliq 70-90 sm.
3. Yakka eshiklar eni 65, 70, 90 sm, ikki tabaqali eshiklar 100-140 sm.
4. O'rtacha balandlikli paviyonlar 250-360 sm va undan balandroq.
5. Balkon va zinapoyalarning tutqichlari balandligi 75-85 sm.
6. Yassi stanoklar, panduslar, baland tomoni 1 m, enining past tomoni 8, 10, 12 sm; tik pandus (yurish-chiqish qiyin bo'lgan, faqat reykalarni qoqilganda chiqish mumkin) balandligi 25-27 sm, eni 1 m.
7. Chorbog' 120 dan 140 sm gacha.
8. To'qima chorbog' 140 sm.
9. Kursi balandligi 42-45 sm, eni 22-30 sm, bo'yi 40-50 sm bitta o'rin uchun.
10. Divan kushetka balandligi 39-43 sm, bo'yi 170-200 sm, eni 70-95 sm.
11. Zamonaviy o'tiradigan mebel balandligi 38 sm gacha.
12. Stol balandligi o'rtacha 75-85 sm.
13. Divan oldiga qo'yiladigan stol 70-60 sm.
14. O'rtacha dumaloq stol, xona uchun diametri 80-110 sm.
15. Laryok-stoyka 95-110 sm.
16. Krovat balandligi 50, 55, 60 sm, eni 60-95 sm.
17. Ko'ylaklar uchun shkaf 170, 190 sm, eni 140 sm, chuqurligi 60 sm gacha.
18. Eski bufet balandligi 200 sm, eni 140 sm, chuqurligi 35-50 sm.
19. Pianino balandligi 137 sm, klaviaturagacha 82 sm, bo'yi 145 sm, eni 75 sm.
20. Royal balandligi 135 sm, klaviaturagacha 82 sm, bo'yi 240 sm, eni 145 sm.
21. Krovat oldiga qo'yiladigan tumbochka balandligi 60-70 sm, eni 40 sm, chuqurligi 40 sm.
22. Ishchi stol balandligi 95 sm.
23. Kitob javoni eni 25-35 sm, polkalar orasi 35-50 sm.
24. Teatr bezaklarini transportda olib yurish uchun ruxsat etilgan o'lchov birligi 2,2 m, 3,5-4 m gacha. Og'irligi 25-40 kg.

- Akrilat - bo'yoqlarning zamonaviy yangi turi.
Anilin - sahna bezaklariga purkaldigan siyohli bo'yoq.
Applikatsiya - teatr iyuliga matolar tikib yoki yelimlab bezak tayyorlash usuli.
Aryersahna - sahnaning davomi, ichki oxirgi qismi.
Avansahna - tomosha zaliga chiquvchi sahna qismi.
Batis - matoni bo'yash usuli.
Butafor san'ati - sahna uchun sun'iy buyumlar yasash usuli.
Drapirovka - materialni bukib yig'ish.
Eksploatatsiya - bezaklar, rekvizitlardan foydalanish.
Elastik - sun'iy egiluvchan sintetik xomashyo.
Faktura - bezaklarga ishlov berganda sun'iy bo'rtmalar hosil qilish.
Fon - sahnaning orqa tomoni ko'rinishi.
Furka - dekoratsiyalarni sahnaga olib chiquvchi aravacha.
Grim - aktyor yuzini obraz asosida bo'yash.
Grent - bezaklarga ishlov berishdan oldin suriladigan yog'och yelim aralashtirilgan bo'tqa.
Ilyuziya - obrazga kirish.
Inventar - spektaklda ishlatiladigan bezaklar, buyumlar, jihozlarni hisob-kitob qilish hujjati.
Ishchi galereyasi - ishchilar yuradigan osma ko'prikl.
Karkas - qovurg'a.
Kolosniklar - sahna tepasining panjarali shifli.
Kompozitsiya - asar echimini kompleks echish uslubli.
Konstruktiv - o'zak asosiy qism. (yog'och, temir, qurilmalar).
Konstruktor - quruvchi ijodkor.
Kulis - sahnaning chap va o'ng tomoniga ilinadigan pardalar.
Kulis mashinasi - relda yuradigan g'ildirakli arava.
Mashina galereyasi - shtanketlarni ko'tarib tushirish joyi.
Mastika - yelim, gips, bo'r, qog'oz, plastik qorishmasi.
Mizansahna - sahnaga qurilgan bezaklarning bir qismi.
Montaj - spektakl bezaklarini sahnaga qurish.
Natladnoy - spektaklga sarflangan xarajatlar hujjati.
Orgstelo - sun'iy sintetik oyna.
Paduga - sahna ko'zgisiga, tepaga osiladigan parda.
Pandus - qiya tekislik yaratuvchi stanok turi.
Panorama - sahnaning orqa qismini yarim doira shaklida to'sib turuvchi mato.
Paralon - sintetik yumshoq xomashyo.

Partitura – spektakl davomida ishtirok etuvchi yorug'lik shu'ralari majmuasi.

Pavilyon – sahnada uy-joy qurilmalari.

Penoplast – po'kak.

Perspektiva – sahnada bezaklarni ketma-ket qurish.

Pilyaser – devordan bo'rib turuvchi yarim ustunlar.

Pistolet – sahnaning kerakli joyiga yorug'lik beruvchi elektr chiroq.

Planshet – yog'och pol qilingan sahna ko'rinishi.

Plastik – sun'iy faner.

Podmaketnik – maket yasashda qo'llaniladigan quticha.

Polimer – butafor yasashda ishlatiladigan sun'iy xomashyo.

Portal – arxitektura arkasi.

Portal minorasi – yoritqichlar o'rnatilgan, sijiydigan temir karkasi moslama.

Prenyera – asarni birinchi marta sahnaga qo'yilishi.

Progon – spektaklmi badiiy kengashga topshirish oldidan o'tkaziladigan mashq.

Prostsenum – orkestr xandaq.

Proyektsiya – sahna ekranida fotohujjatlarni namoyish qiluvchi apparat.

Qizil chiziq – tomoshabin pardasi osiladigan joy.

Radio akustik – sahnani ovoz bilan ta'minlash.

Regulyator – ishlarni tartibga soluvchi xodim.

Rekvizit – sahna anjomlari, kiyim, butafor va boshqa atributlar.

Relief – bezaklarda ishlatiladigan bo'rma san'at.

Repetitsiya – aktyorlar mashqi.

Seksiya – zina qismlari.

Smeta – sahna jihozlariga ketadigan moddiy xarajatlar xisob-kitobi.

Soffit – sahna chiroqlari.

Stanok – sahna supasi.

Super parda – spektakl sahnada ketayotgan paytda osiladigan ijro pardasi.

Tomoshabin pardasi – antrakt paytida yopiladigan parda.

Tryum – sahna tagidagi xona yoki quyi sahna.

Tyul – sahnaga osiladigan shaffof to'r parda.

Viniplast – teatr bezaklarida ishlatiladigan sintetik xomashyo turi.

Vitraj – oynaga, teatr tyuliga bosmaxona bo'yoqlarida bezaklar tayyorlash usuli.

Yoritish galereyasi – yoritish chiroqlari o'rnatilgan maydon.

Zadnik – sahna ortini to'sib turuvchi parda.

Shablon – andoza.

Shtanket – sahna bezaklarini ko'tarib tushiradigan moslama.

Cho'ntak – sahnaga tutashgan bezaklar turadigan xona.

FOYDANALANILGAN ADABIYOTLAR

1. K a r i m o v I. A. Yuksak ma'naviyat – yorug'lik shu'ralari Ma'naviyat, 2008
2. K a r i m o v I. A. O'zbekiston: milliy istiqlol, iqtisodiy, madaniy ma'naviyat. T.: O'zbekiston, 1993
3. A b d u m a l i k o v Sh. Sahnata texnikasi va texnologiyalari. T.: O'zbekiston, 1978
4. A k i m o v P. P. Teatrallik va texnologiyalar. T.: O'zbekiston, 1978
5. B a z a n o v V. B. Sцена, техника, спектакль. М.: М., 1976
6. B a z a n o v C. C. Техника сцены. Л., 1976
7. B a z a n o v C. C. Техника и технология сцены. Л., 1976
8. B a r k o v V. C. Если есть на земле чудесное. М., 1968
9. B a s s e h e s A. И. Художники на сцене МХАТ. М., 1960
10. B a s s e h e s A. И. Театр и живопись. М., 1970
11. B o g o m o l o v M. T. Новый синтетический материал и пластмассы в театре. М., 1959
12. B o g o m o l o v M. T. Сценическая техника и технология. 1966
13. B o g o m o l o v M. T. Декорационные материалы – художникам театра. 1988
14. B o g o m o l o v M. T., Коссаковский А. В. Бутафория. Школа образительного искусства, т. 9. М., 1968
15. B e r n e r И., Коссаковский А., Крашениников В. Театральная бутафория. М., 1952
16. K a t a e v A. A. Театральная бутафория. М., 1952
17. C o s u n o v H. H. От макета к декорациям. М., 1962
18. C o s u n o v H. H. Театральный макет. 1960
19. Q u r b o n q u l o v N. Teatr butaforiyasi san'ati. T.: Sharq, 2007
20. I b r o h i m o v B. Teatr maketi. T.: Istiqlol, 2009
21. I b r o h i m o v B. Teatr bezagi va ashyolar texnologiyasi. T.: Chashma Print, 2009
22. I b r o h i m o v B. Teatr butaforiyasi. T.: Chashma Print, 2009
23. I b r o h i m o v B. Teatr fakturasi. T.: Chashma Print, 2009

MUNDARIJA

I qism. Sahna texnikasi	
Sahna tuzilishi	3
Sahnaning asosiy qismlari proporsiyasi	6
Qo'shimcha uskunalar	7
Sahna plavshetini va uning mexanizatsiyasi	13
Sahna plavshetining tuzilishi	13
Kulis mas'inalari	15
Sahnaning aylanma yuzasi	16
Ko'tarib-tushiruvchi maydon	27
G'il-dirakli maydonlar	30
Sahnaning yuqori qismidagi uskunalar	31
Slitank-et ko'targichlar	32
Alohida ko'targichlar	42
Soft ko'targichlar	44
Uchish qurilmalari	45
Pardalar	46
Sijitiladigan parda	48
Ko'tarib-tushirish pardasi	50
Aralash parda	51
Shaklli pardalar	52
Bezak pardalar	53
Panoramalar va gorizontlar	54
Tushirib-ko'tariladigan gorizont	56
Harakatlanuvchi gorizont	57
Panorama qurilmasi	60
II qism. Bezaklar tayyorlash texnologiyasi	
Teatr bezaklari	61
Parilyon bezaklari	62
Bezak stanoklari	65
Zinalar	71
Sahna furkalari	75
Hajmli karkasli bezaklar	79
Bezak qismlarini tamg'olash	81
Teatr mebeli	82
Yumshoq bezaklar	84
Sahna kiyimi	84
To'shamalar	88
Orqa pardalar	88
Teatr butaforiyasi	90
III qism. Teatrda badiiy sahnalashtirishni ishlab chiqarish va ijodiy jihatdan tashkil etish	
Spektaklning tashqi shaklini ishlab chiqarish	94

Spektaklning tashqi shaklini izlash	94
Spektakl maketining tashqi shaklini yaratilishidagi yakuniy bosqich	95
Texnik majlis. Ijrochi rassomlarni ijodiy jarayonga jalb etish	97
Reja - sahna tuzilishini har tomonlama tekshirish usuli	97
Texnik hujjatlar tuzish	98
Sahnada yig'ish ishlarini tashkil etish	99
Badiiy bezaklar ishlab chiqarish	101
Badiiy bezak ishlab chiqarishni tashkil etish	101
Ustaxona tarkibi va maydoni	102
Bezaklarga qo'yiladigan badiiy-texnologik talablar	105
Ishlab chiqarish jarayonini tashkil etish va me'yoriylash	105
Bezaklar qurishda ish vaqtini me'yoriylash	106
Yangi sahna asariga xarajat smetasini tuzish	106
Faktura tayyorlash texnologiyasi	107
Yangi spektakl ustida ishlash	109
Maket va reja ustida ishlash	109
Ishchi chizmalar	111
Texnologik tasvir va smeta	112
Libos	113
Bezak ishlab chiqarish	114
Sahna sexlarining yangi spektakl ustida ishlashi	114
Bezaklarni montajlash	115
Yoritish ishlari	115
Mebel va rekvizit	116
Liboslar bilan ishlash	117
Grim ustida ishlash	117
Ovoz bezagini tayyorlash	119
Spektaklni chiqarish	119
Spektakl pasporti	120
Spektakl jihozlarni ro'yxatga olish va saqlash	120
IV qism. Sahna qutisini vujudga kelishi va rivojini	
XV-XVI asrlarda teatr tasavvuri	122
Sahna qutisining vujudga kelishi	123
O'zgartiriladigan bezakli teatrlarning vujudga kelishi	124
Yarusli teatr	125
Sahna qutisi va uning texnikasi	126
Sahnaning yangi shakllarini kashf etish yo'lida	128
Sahna qutisini mexanizatsiyalash	128
Zamonaviy sahna arxitekturasini	130
Dunyo teatrlarining ibtidosi	131
Ko'cha teatrlari xususiyatlari	136
Standart o'leovlar birligi	146
Izohli lug'at	147
Foydalanilgan adabiyotlar	149

UDK 658.701(075)

74.202

I 17

Ibrohimov, Boltaboy.

Sahna texnikasi va bezaklar tayyorlash texnologiyasi. Metodik qo'llanma.
— T.: Chashma Print, 2010. — 152-b.

BBK 74.202

BOLTABOY IBROHIMOV

SAHNA TEXNIKASI VA BEZAKLAR TAYYORLASH TEXNOLOGIYASI

Toshkent

«CHASHMA PRINT»

2010

Muharrir *I. Tursunova*
Badiiy muharrir *B. Haydarov*
Tex. muharrir *G. Tolipova*
Muqova rassomi *N.B. Gilmanova*
Musahhih *S. Hamidova*

Bosishga 19.10.2010 yilda ruxsat berildi.

Bichimi 60x84 ¹/₁₆. Ofset qog'ozi. Shartli bosma tabog'i 8,8.
Nashr-hisob tabog'i 8,0. Adadi 200 nusxa. Buyurtma № 51.
Bahosi kelishgan narxda.

«RELIABLE PRINT» MChJ bosmaxonasida chop etildi.

Toshkent sh., Fyrgat ko'chasi, 2.



Teatr bezagi rangtasviri kafedrasining a'zolari. 2007-y.



«Chashma Print»