

BƏZZAZLIQ

Ənənəvi parça istehsalında bəzzazlıq mühüm yer tutmuşdur. Yerli xammal əsasında inkişaf edən bu sənət pambıqçılıq təsərrüfatı ilə üzvi surətdə bağlı olmuşdur.

Orta əsrlərdə Təbriz, Mərənd, Ordubad, Gəncə və s. şəhərlər Azərbaycanda pambıq parça istehsalının başlıca mərkəzlərinə çevrilmişdi. [206] Evliya Çələbinin yazdığına görə, Naxçıvanın çit parçaları, qələmkar süfrələri bütün dünyada şöhrət qazanıbmiş [207]. Son orta əsrlərdə pambıq parça istehsalında Təbriz, Marağa, Mərənd, Xoy, Gəncə, Bakı, Şamaxı, Kəhrəvan görkəmli yer tuturdu [208]. E.Çələbi Marağa əhalisinin bəzzaz və digər toxuculardan ibarət olduğunu xəbər verir [209]. Kəhrəvan özünün qələmkar, basma çit və bez parçaları ilə məşhur olmuşdur [210].

XIX əsrdə Azərbaycanın pambıq parça istehsalında Gəncə, Naxçıvan və Ordubad görkəmli yer tuturdu. Bununla yanaşı, bəzzazlıq sənəti Şamaxı və Şuşa şəhərlərində də davam etdirilməkdə idi.

XIX əsrin 30-cu illərinə aid yazılı mənbələr Azərbaycan bəzzazlığının ümumi vəziyyəti barədə dolğun təsvir yaradır. Bu dövrdə bez istehsalı, əvvəllər olduğu kimi, təkcə şəhər karxanalarında deyil, ev peşəsi formasında kəndlərdə hələ də qalmaqda idi. XIX əsrin 30-cu illərində Qazax distansiyasından bəhs edən bir mənbədə xalça, palaz, şal və bu kimi yun məmulatı ilə yanaşı, hər bir ailədə bez toxunduğu xəbər verilir [211]. Həmin dövrdə Şamaxı şəhəri ilə yanaşı, Şirvanın bir sıra kəndlərində pambıqdan tuman, köynək və örpək hazırlamaq məqsədilə bez toxunurdu [212]. Mənbənin yazdığına görə, Rusiyada kətan necədirsə, burada da bez eləcə adidir [213].

Ənənəvi bez istehsalında başlıca yeri şəhər karxanaları tuturdu. Bu dövrdə, yəni 30-cu illərin əvvəllərində təkcə Gəncə şəhərində 164 nəfər toxucu [214] olmuşdur ki, bunun da böyük əksəriyyətini bəzzazlar təşkil edirdi. XIX əsrin 30-cu illərində Naxçıvan şəhərində təkcə bəzzazların sayı 40 nəfərə çatırdı [215]. Həmin dövrdə Naxçıvan və Ordubadda 271 nəfər toxucu işləyirdi ki, [216] bunların da çoxu bəzzazlardan ibarət idi.

Bez istehsalının mühüm mərkəzlərindən birinə çevrilmiş Gəncə şəhərində müxtəlif çeşiddə pambıq parça toxunurdu. XIX əsrin 30-cu illərində Gəncə karxanalarında 30 bez dəzgahı işləyirdi. Həmin dəzgahlarda il ərzində 2000 top *ağ bez*, 200 top *qırmızı bez* (şilə) və 400 topa yaxın *calamaya* (nazik bez) toxunmuşdur [217].

1829-cu ildə Şuşa şəhərində 80 toxucu dəzgahı olan 28 bez karxanası fəaliyyət göstərirdi. İl ərzində burada hər birinin uzunluğu 10 arşın, eni 7 gireh olan 8000 top bez toxunurdu [218].

XIX əsrin 30-cu illərində Şamaxıda, ağ və qara rəngdə olmaqla, iki cür bez istehsal edilirdi. Arşinnüma toxunan ağ bezin hər topunun uzunluğu 12 arşın, eni

1-1/4 arşın, qara bezin isə uzununu 10 arşın, eni 3/4 arşına çatırdı. Həmin dəzğahlarda bezdən əlavə hər birisinin uzunluğu 8 arşına çatan *yorğan üzü* də toxunurdu [219].

Bəzzaz dəzğahlarının hər birində, iki nəfər işləməklə, gün ərzində 3 ədəd bez və ya yorğanüzü toxunurdu [220]. Əmək məhsuldarlığı barədə aydın təsəvvür yaradan bu məlumatdan bir daha aydın olur ki, şəhər karxanalarındakı bez dəzğahları mütəhərrik quruluşa, yəni təpkən vasitəsilə hərəkət etdirilən nirəşana sisteminə malik imiş.

Daxili tələbatın qalması ilə əlaqədar Azərbaycanda bəzzazlıq sənəti XIX əsrin 40-50-ci illərində hələ də davam etməkdə idi. Xəzər vilayəti rəisinin 1841-ci ilə dair hesabatında Şirvan, Talış və Quba əyalətlərinin fərdi təsərrüfatlarında becərilən pambıq məhsulunun bir hissəsinin ev məişətində işləndiyi, yerdə qalan hissəsinin isə yerli bez istehsalına sərf olunmaq, yaxud Rusiya və digər ölkələrə ixrac edilmək üçün satış bazarlarına çıxarılması barədə məlumat verilir [221]. Bakı əyalətinin 1842-ci ildəki vəziyyətinə dair hesabatda isə məhdud miqdarda becərilən Abşeron pambığının bir hissəsindən yerli istehlak məqsədilə bez toxunduğu, qalan hissəsinin Quba əyalətinə göndərildiyi xəbər verilir [222]. 1843-cü ildə Şirvan qəzasında 35, Dərbənddə 10 bez karxanası fəaliyyətdə idi [223]. 50-ci illərinin əvvəllərində Gəncədə təkə calamaya (nazik bez) istehsalı üzrə 30 dəzğah işləyirdi [224].

Xam bezdən bəsit *boyama*, *qələmkarlıq* və ya *basma-naxış* üsulu ilə müxtəlif növ pambıq parçalar hazırlanırdı.

Bez əksər hallarda təbii ağ rəngdə toxunandan sonra müxtəlif rənglərə boyanırdı. Onu *qırmızı rəngə* boyamaqla "şilə", *tünd göy rəngə* boyamaqla "qədək" əldə edilirdi. Bezin qaba növü sayılan codananı mavi rəngə boyamaqla ondan "çadra" hazırlanırdı.

Codana möhkəm və davamlı olduğundan uzun müddət məişət əhəmiyyətini saxlamış və ucuz fabrik parçalarının rəqabətinə dözmüşdür. Codananın möhkəmliyini təmin etmək üçün, adətən, onun əriş və arğacı nisbətən yoğun ayrılməkdən başqa, həm də möhkəm büküldürülürdü.

Codananın əriş və arğacı toxunmazdan əvvəl bəzən mavi rəngə boyanırdı. Bu halda o, arşınnuma deyil, ədədi qaydada toxunaraq *çadra* kimi işlənirdi.

Bezin əriş və arğacı bəzən müxtəlif rənglərə boyanaraq zolaqlı, yaxud damalı (xanalı) olmaqla müxtəlif çeşiddə toxunurdu. Buna müvafiq olaraq zolaqlı toxunmuş bez "təfsilə", onun damalı növü isə "çadraşan" adlanırdı.

Təfsilə toxumaq üçün əriş düzümünü əmələ gətirən ipliğin rəng çaları hər dəfə müəyyən saydan sonra növbəli qaydada əldəyişik edilirdi. Əriş tellərinin düzümündə rənglərin dəyişməsi nəticəsində toxunma zamanı parçanın üzərində boya-boy zolaqlar əmələ gəlirdi. Zolaqların enli və ya ensiz, yaxud gah enli, gah da düşməsi əriş düzümündə müvafiq rəngli ipliğin miqdarı ilə tənzimlənirdi. Bəzən təfsilə "miləmə" toxuma texnikası ilə hazırlanırdı. Bu halda onun ərişi yekrəng, arxacı isə müxtəlif rənglərə boyanmış bir neçə cərgə iplikdən ibarət olurdu. Arğac

rənglərini cərgələrin düzümünü növbə il dəyişdirdikdə məmulatın üzərində köndələn "millər" yaranırdı.

Keçmiş məişətdə təfsilə ən çox yorğan, döşək, mütəkkə, nimdər və s. üçün *mitil*, yaxud *üzlük* məqsədilə işlənirdi.

Çadraşan şahmatsayağı xanalı toxunduğundan onun həm əriş, həm də arğac ipliği müxtəlif rənglərə boyanırdı. Bezin bu növünün toxuma texnikası həm əriş düzümü, həm də arğac atmalarının cərgələri üzrə rənglərin aldəyişik edilməsinə əsaslanırdı. Xanaların ölçüləri (böyük və ya kiçik, yaxud enli və ya ensiz olması) yenə də rəngli əriş-arğac taylarının miqdarını dəyişdirmək yolu ilə təmin edilirdi.

Bezin xanalı növü başlıca olaraq *boğça*, *örpək*, bəzən *isə fitə*, *qəfə* məqsədilə işləndiyindən ədədi qaydada, vahid ölçülərdə toxunurdu.

Keçmiş məişətdə işlənən pambıq parçalar arasında *midqal* və *çit* mühüm yer tuturdu.

Midqal bezə nisbətən cod, lakin xeyli nazik pambıq parça olub, kətan toxuma üsulunda hazırlanırdı.

Midqal bilavasitə məişətdə az işlənirdi. Adətən, ondan basma-naxış üsulu ilə çit və *qələmkar* parçalar hazırlanırdı. Məhz buna görə də çox vaxt xalq arasında o, "xam midqal" adlanırdı.

XIX əsrdə *çit* istehsalında kустar üsulla toxunan yerli midqal ilə yanaşı, Avropa və Rusiyadan ixrac edilən manufaktura midqalından da geniş istifadə olunurdu.

Kустar çit istehsalı ilə bilavasitə peşəkar boyaqçılar, daha doğrusu, bu sahə üzrə ixtisaslaşmış basma-naxış ustaları məşğul olurdular. Onlar sifariş və ya satınalma yolla əldə edilmiş xam bez, yaxud midqaldan basma-qəlib üsulu ilə əlvan bəzəkli çit hazırlayırdılar. Bu məqsədlə bezin zərif toxunmuş növündən (ağ, nazik ağ, humayın ağ) daha çox istifadə olunurdu. *Qəlib* vasitəsilə naxışlanmış çit keçmiş məişətdə daha geniş yer tuturdu. Məhz bu səbəbdən də XIX əsrin sonlarına doğru yerli bez istehsalı tənəzzülə uğradığı halda, satınalma nazik ağla kустar çit boyaqçıları hələ də öz sənətlərini davam etdirirdilər. XIX əsrin 80-ci illərində Naxçıvanda 26, Ordubadda isə 7 nəfər basma-naxış ustası çalışırdı [225]. Statistik ədəbiyyatda "fabrik" kimi təqdim edilən, əslində isə kустar istehsal müəssisəsi səciyyəsi daşıyan çit dükanı Naxçıvan və Ordubad şəhərləri ilə yanaşı, Yaycı kəndində də mövcud idi [226].

Ənənəvi pambıq parça növləri arasında qələmkarlıq məmulatı xüsusi yer tuturdu. Qələmkar süfrə, pərdə, canamaz, dəsmal və s. yaxın keçmişdək ev məişətinin ən zəruri ləvazimatı sayılırdı. Bunların hazırlanması mürəkkəb texniki iş üsulu və dərin peşə səriştəsinə malik ixtisaslı usta əməyi tələb edirdi.

Orta əsrlərdə qələmkar parça istehsalı mərkəzləri arasında Təbriz, Marağa və Naxçıvan xüsusilə fərqlənirdi. Qələmkarlıq üsulu ilə parça üzərinə bəzək vurulması tətbiqi sənətin, xüsusilə ənənəvi *naqqashlığın* mühüm sahələrindən olmaq etibarilə qədim

tarixə malikdir. Bununla belə, qələmkarlıq məmulatının hazırlanmasında istifadə olunan naxış motivlərinin inkişafında tətbiqi sənətin digər növlərinin, xüsusilə xalça ornamentlərinin və orta əsr professional miniatür sənətinin dərin təsiri olmuşdur.

Bir qayda olaraq, qələmkar ustalar *yaxma* naxışları sıx toxunuşlu pambıq parça (bez və ya midqal) üzərində təbii boyaqlarla, ən çox isə bitki mənşəli boyaqlarla işləyirdilər.

Parçanın toxumalarını sıxlaşdırmaq məqsədilə əvvəlcə o, *əhəng* və qəlyədaşı qatışıqından hazırlanmış xüsusi məhlulda bişirilirdi. Bunun üçün xam bez və ya midqal əvvəlcə soyuq suda yuyulub toxuma prosesində əmələ gəlmiş çirkədən təmizlənir, sonra əhəng qatışıq qəlyədaşı məhlulunda qaynadılırdı.

Şamaxı bəzzazları hər 10 top bezin bişirilməsinə bir batman əhəng, yarım batman qəlyədaşı sərf edirdilər [227]. Məhlulun ikili-birli nisbətində hazırlanmasına təkcə qələmkarlıqda deyil, eyni zamanda *şiləçilik* sənətində də ciddi əməl olunurdu.

Şilə və ya *qədək* hazırlamaq üçün bilavasitə boyama, prosesindən əvvəl xam bez iki pay əhəng və bir pay qəlyədaşı məhlulunda qaynadılırdı. Bu əməliyyat boyanın yaxşı tutmasına kömək etməkdən əlavə, eyni zamanda parçanın toxumalarını sıxlaşdırırdı. Xam parçaya nisbətən boyalı mal daha dözümlü və davamlı olurdu. Bu səbəbdən də müştəri tərəfindən o yaxşı alınır.

Qələmkarlıq sənətində həm *süjetli*, həm də *ornamental* naxış motivlərindən geniş istifadə olunmuşdur. Bununla belə, süjetli məmulat əksər hallarda sifarişlə hazırlandığından onların istehsalı məhdud səciyyə daşıyırdı. Adətən, bu tip məmulatın haşiyəsində Qurandan və ya Şərq şairlərinin əsərlərindən götürülmüş ibrətəməz kəlamlar yazılırdı. Bundan fərqli olaraq, ornamental bəzəkli, xüsusilə nəbatəti motivli qələmkarlıq məmulatının istehsalı kütləvi xarakter daşıyırdı. Bu cür bəzək motivləri arasında buta, qönçə, çiçək, zanbaq, budaq, sərvi ağacı və s. rəsmlərə daha çox təsadüf olunurdu. Bəzən isə həndəsi və astral səciyyəli naxış ünsürlərindən (*paxlava*, *ay*, *ulduz* və s.) də istifadə edilirdi.

Parçanın astar üzünə rəngin keçməməsi üçün bir qayda olaraq, qələmkar boyası nisbətən qatı hazırlanırdı. Ona görə də boyanın hazırlanması ilə bilavasitə usta özü məşğul olurdu.

Qələmkar istənilən rəsm və ya naxışın kontur xətlərini ütmə yolu ilə ucu qaraldılmış sivri qələmlə çəkəndən sonra onun üzərini boyağa batırılmış küt və yastı uclu qarğı qələm vasitəsilə rəngləyib bəzən qələmin yastı ucunu parçanın üzərinə çəp, yaxud düz çəkməklə naxış ünsürlərini əmələ gətirən xətlərin enli və ya nazik düşməsi təmin olunurdu.

Naxış ünsürlərinin tələbindən asılı olaraq, qələmkarlıq sənətində ucu müxtəlif ölçülərdə yonulmuş qələm növlərindən istifadə olunurdu. Bəzəyin doldurma üsulları ucu yarıqlanmış, yaxud ucuna əski dolanmış xüsusi növ qələm və ya tişə vasitəsilə çəkilirdi.

Xalis iplikdən hazırlanan kустar parça növləri ilə yanaşı, keçmiş şəhər karxanalarında ipəkqatışıq pambıq parçalar (*kəsənfə*, *namazı*, *tətinlik*, *cütüplikli* və s.) toxunurdu

[228]. İstehsal texnikası cəhətdən bezdən o qədər də fərqlənməyən bu parça növlərinin əriş yə ya argacı, adətən, keci qarışığından ibarət olurdu.

XIX əsrin ikinci yarısından etibarən yerli qumaşlar, başqa sözlə, pambıq parça istehsalı kənardan gətirilən ucuz fabrikin məhsulları tərəfindən tənəzzülə uğradılmışdır. Əvvəlcə İngiltərədən, sonra isə Rusiyadan ixrac edilən ucuz fabrikin məhsulları yerli pambıq parça istehsalını tədricən sıxışdırıb aradan çıxarmışdır [229].

ŞƏRBAFLIQ

Azərbaycanın ənənəvi toxuculuq sənətində ipək məmulatı toxuculuğu xüsusi yer tutmuşdu. Azərbaycanda tarixən ipək emalının *əyirmə* və *çəkmə* (sarıma) olmaqla iki başlıca üsulu formalaşmışdı. Buna müvafiq olaraq şərbaflıq sənətində istehsal texnologiyası və inkişaf səviyyəsi etibarilə bir-birindən fərqlənən iki başlıca istehsal forması: *keci* və *xam ipək* toxuculuğu təşəkkül tapmışdır. İpək toxuculuğunun bu formalarına xas olan texnoloji xüsusiyyətlər istehsal prosesinin bütün mərhələlərində (baramanın açılması, ipək telinin ilkin emalı, xam ipəyin bişirilməsi, çillə və ara ipəyinin hazırlanması, toxuma texnologiyası, boyama və naxışlama üsulu və s.) aydın izlənilir.

Keci toxuculuğu. Əsasən, şəhər şərbafxanaları ilə bağlı olan və kişi məşğuliyyəti kimi təşəkkül tapan xam ipək toxuculuğundan fərqli olaraq *keci* məmulatı istehsalı ilə bilavasitə kumdar qadınlar məşğul olurdu. Keci toxuculuğu, xüsusilə baramaçılığın inkişaf etdiyi kəndlərdə daha geniş yayılmışdı.

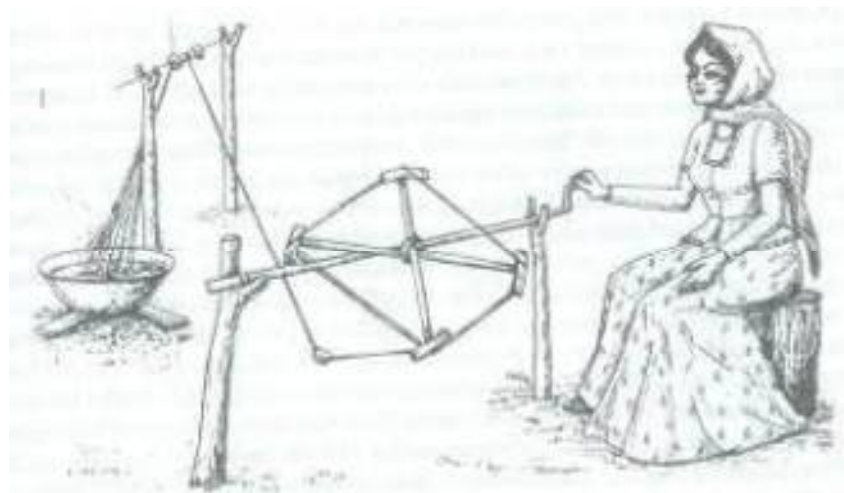
Keci sap hazırlamaq üçün barama ilk növbədə kül və sabun məhlulunda bişirilib *pilə* halına salınırdı. Bu məqsədlə, əsasən, çıxdaş barama (tonpal, çatal, kəpənəkləmiş, kəmsarıq) işlənirdi.

Evdar qadınlar *əyirmə* üsulu ilə pilədən *keci sap* hasil edirdilər. *Əl iyi* (*teşi*, *əyircək*, *tağalaq*) vasitəsilə pilədən əyrilən keci sap əvvəlcə ikiqat, üçqat, dördqat və s. olmaqla, kələflənir sonra yumaq halına salınır, daha sonra *teşi* və ya *cəhrə* vasitəsi ilə *bükdərilirdi*. İpəkçilik sənətində bu əməliyyat "tovvermə" adlanırdı (XXXII tablo).

Teşi vasitəsilə keci sapa tovvermə üsulu, xüsusilə kumdarlar arasında geniş yayılmışdı. Bunun üçün ələk və ya qazana salınmış sarıqlı *teşilərin* hərəsindən bir tel götürülməklə, onlar birləşdirilib başqa bir boş *teşi* üzərinə sarınırdı. Bunun üçün baş və şəhadət barmağının köməyi ilə əl iynin yuxarı ucundan burub fırlatmaqla tellərə birgə "tov" verilirdi.

Keci sap cecim və üst paltarı üçün parça, yorğan-döşək üzü və s. toxumaqdan başqa, *tikiş* sapı kimi də işlənirdi.

Daha nazik ipək teli hasil etmək üçün barama tam bişirilməyib, sadəcə isti suda



XXXII tablo. İpekçilik: 1 - Xam ipyin al maşinisi ile sarma; 2 - Xam ipok kolaları (ipok).

isladılma yolu ilə yapışqan məhlulundan azad edilirdi. Sonra 3-4 ədəd baramanın hərəsindən bir tel ayırılıb teşi vasitəsilə xam ipək sarınırdı. Xam ipək hasil etməyin, başqa sözlə, ipək sarıma əməliyyatının bu bəsit üsulu Qarabağ kumdarları arasında yaxın vaxtlaradək qalmaqda idi.

Xam ipək əldə etməyin digər bəsit üsulu bundan ibarət idi ki, isti suda isladılmış baramalardan 3-4 tel ayrılıb ağac lövhəciyin deşiyindən keçirilir və çəkib dartma yolu ilə onlardan xam ipək teli hazırlanırdı. Bu üsulla hazırlanmış ipəkdən müxtəlif növ parçalar, o cümlədən *çarşab* və zərif *cecim* toxunurdu [230].

Kecidən toxunan ipək məmulatı arasında *cecim*, *tətinlik*, *xas-qırmızı*, *aloyşa*, *alaca*, *çuxa*, *şalvar*, *köynək* və s. mühüm yer tuturdu. Bunların istehsalı əsasən, ev peşəsi səciyyəsi daşıyırdı. Nadir hallarda satış məqsədilə keci məmulatı toxunurdu. Ölkədə natural təsərrüfat qahqlarının aradan qalxması və əmtəə-pul münasibətlərinin inkişafı keci toxuculuğunda "bazarı məhsul" istehsalına marağı daha da gücləndirirdi.

Keçmiş məişətdə cecimə tələbat xüsusilə böyük idi. Şəhər və kənd evlərində divar boyunca döşəmə üzərinə uzadılmış *dör-döşəyi*, *nimdər*, *mütəkkə*, *balıncpuşti*, yataq döşəyi, yorğan üçün üz, taxça və camaxadan üçün pərdə, *yüik örtüyü*, *buxarı qabağı*, *kərdək*, *canamaz*, *süfrə* və s. düzəltməkdən ötrü ən münasib toxuma məmulatı cecim tipli parçalar sayılırdı. Cecim toxunuşlu ipək məmulatından, həmçinin, bir sıra geyim növləri (*köynək*, *şalvar*, *çuxa*, *arxalıq*, *qurşaq*, *dolaq* və s.) hazırlanırdı. Bundan əlavə *heybə*, *yəhər qaşı* (*zimquş*, *ladı çörək torbası*, *duz torbası*, *qaşılıq* və s. kimi zəruri məişət ləvazimatı cecimdən düzəldilirdi. Bütün bunlarla yanaşı, xalis ipəkdən toxunmuş cecim keçmiş məişətdə cah-calal, qiymətli ev əşyası hesab edilirdi [231]. Kecidən toxunmuş mallar yüksək keyfiyyəti, yumşaq, möhkəm və davamlı olması ilə səciyyələnirdi. İpək məmulatının bu növü daha möhkəm və dözümlü olduğundan yarım əsrədən (40-50 il) işlədilirdi [232].

Cecim toxuculuğu qadın əməyi tətbiq edilən kустar ev sənətlərinin ən arxaik növü olmuşdur. Keçmişdə kumdarlıqla məşğul olan kəndlərdə cecim toxumağı bacarmayan qadın tapmaq mümkün deyildi.

Cecimi, adətən, qadınlar tək toxuyurdular. Lakin ikiqat və mürəkkəb ornamentli cecim növlərinin istehsalında toxucunun yanında ipək tellərini aralamaqla məşğul olan daha bir nəfər köməkçi - "yançı" işləyirdi [233].

Cecim istehsalçılarının əsas hissəsini bilavasitə öz xammalı ilə iş görə kumdar qadınlar təşkil edirdi. Lakin əmtəə-pul münasibətlərinin inkişafı ilə əlaqədar olaraq, şəhər qadınları arasında satınalma ipəkdən cecim toxuyanlar da az deyildi. Bunların böyük əksəriyyəti ev işlərindən asudə vaxtlarda hana qurub kecidən satlıq ("bazarı") məhsul istehsal edirdi.

Keci məmulatı istehsalında *boyama* əməliyyatı xüsusi yer tuturdu. Səya cecimlər istisna olmaqla, cecimin digər növləri üçün əriş və arğac tayları toxunmazdan əvvəl, çeşni xüsusiyyətindən və toxucunun zövqündən asılı olaraq,

müxtəlif rənglərə boyanırdı.

Cecim istehsalında tətbiq edilən rənglərin çoxu (*qara, sarı, qırmızı*) toxucu qadınların özləri tərəfindən boyanıb əldə edilir, çətin hazırlanan rənglər (*mavi, sürməyi, yaşıl* və s.) isə sifariş yolu ilə xüsusi küp boyaqxanalarında boyatdırılırdı.

Ölkədə keci toxuculuğunun sükunət halını poza biləcək sosial-iqtisadi şərait yetişmədiyindən əsrlər boyu keci məmulatı, texniki cəhətdən qeyri-təkmil, bəsit və bu səbəbdən də az məhsuldar *əmək alətləri* ilə toxunmuşdur. Azərbaycanın iqtisadi həyatında əmtəə-pul münasibətlərinin ləng inkişafı nəticəsində keci istehsalının toxuma texnikasına xas olan nisbi gerilik uzun müddət davam etmişdir.

Cecim istehsalında tətbiq olunmuş toxucu dəzgahı quruluş etibarilə ev toxuculuğunun digər sahələrində işlənən dəzgahlarla tipoloji oxşarlıq təşkil edirdi.

Cecim dəzgahının iki tipoloji növü zəmanəmizədək gəlib çatmışdır. Onlardan biri şaquli əriş düzümünə malik olan *dik hana* olmuşdur. *Dik hana* vasitəsilə cecim toxuculuğu XIX əsrin sonlarına doğru aradan çıxmışdı. Bu vaxt Şamaxı və Göyçay qəzalarının Kürətrafi kəndlərində köhnə şərbəflər arasında toxuculuğun bu tipinə bəzi hallarda təsadüf edildiyi ədəbiyyatda təsbit olunmuşdur [234]. Keci məmulatı istehsalının bu arxaik formasında tətbiq olunan toxucu dəzgahı tipoloji cəhətdən xalça hanası ilə, demək olar ki, eyni idi [235].

Cecim istehsalında başlıca yeri üfüqi dəzgahlar sisteminə aid edilən yer *hanası* tuturdu. Lakin sonralar, xüsusilə XIX əsrin ikinci yarısından etibarən əmtəə-pul münasibətlərinin inkişafı ilə əlaqədar olaraq satlıq cecim istehsalının artması nəticəsində üfüqi cecim dəzgahının quruluşunda bəzi dəyişikliklər edilmişdir. *Nirə* və *şanalı dəftin* cecim toxuculuğunda tətbiq ediləndən sonra əmək məhsuldarlığı xeyli yüksəlmişdir. Cecim dəzgahında taxta "qılınc"ın dəftin ilə əvəz olunması, nirə sistemindən istifadə edilməsi, sabit *dolağac* əvəzinə *pəlkeş* vasitəsilə fırladılan mütəhərrik *nəvərdən* istifadə olunması XIX əsrin sonlarında kecitoxuma texnikasında baş verən mütərəqqi irəliləyişlər idi.

Cecim dəzgahının bu tipi bir cüt dolağacdən, onları müəyyən məsafədə aralı saxlayan 2 cüt mıxçadan, 2 m uzunluğunda 3 ədəd çatma qoldan, bir cüt asma nirə və dəftindən ibarət idi. Onu quraşdırmaq üçün nəzərdə tutulmuş sahədə bir-birindən xeyli aralı, qoşa halda yerə iki cüt mıxça çalınırdı. Qoşa mıxçaların arasındakı məsafə cecimin eninə müvafiq olur, dal və qabaq mıxçaların arası isə cecimin boyunun yarısına bərabər tutulurdu. Mıxçaların yuxarı hissəsinə yer səthindən 2 çərək hündürdə bir cüt köndələn dolağac bağlanırdı.

Qabaq dolağacın yaxın səmtində çatma qurulurdu. Nirə və dəftin ciyə vasitəsi ilə çatmadan asılıandan sonra dolağaclara əriş düzülürdü. Bir qayda olaraq, əriş tayları dolağacın birindən digərinə ötürkən eyni zamanda nirə və şanadan da keçirilirdi. Əriş tellərinin ağız açması üçün onların tək tayı, qabaq, cüt tayı isə arxa nirənin lingəsinə salınırdı. Bunun sayəsində asqı ipi vasitəsilə nirələr yuxarı çəkilib bağlandıqda ərişin üst tayları yerdən bir qarış hündürə qalxmaqla gərilmiş

vəziyyətdə qalırdı.

Toxuma əməliyyatı qabaq dolağacın önündən başlanırdı. Bunun üçün toxucu döşəkçə üzərində oturub qısa arğac iplərini nərə vasitəsilə əriş taylarının arasına salırdı. Arğac hər dəfə əriş taylarının arasından keçəndən sonra dəftin vasitəsilə vurulub qabağa çəkilib və özündən əvvəlki arğacın yanına sıxlaşdırılırdı.

Bu qayda ilə toxuma əməliyyatı davam etdirilib irəlilədikcə arabir əməliyyat dayandırılır və hazır hissə fırladılıb qabaq dolağacın arxasına ötürülürdü.

Cecimin hər bir ədədinin toxunma müddəti bəzən 2-3 həftə çəkirdi. Ona görə də çirklənməmək üçün, onun toxunmuş hissəsi bez və ya digər köhnə parçaya bükülürdü.

Əriş çarpazlarının sayını və aldəyişik edilmə qaydasını dəyişdirmək, yaxud rəngli arğac ötürmələrini əvəzləmə yolu ilə cecim üzərində müxtəlif səciyyəli *naxışları* əldə edilirdi.

Cecim naxışları ornamental xüsusiyyətlərinə görə palaz bəzəkləri ilə tipoloji oxşarlıq təşkil edir. Bu yaxınlıq xüsusilə zolaqlı cecim bəzəklərində daha qabarıq şəkildə nəzərə çarpır. Cecim naxışlarının tipik növü olan ala-bəzək zolaqlar dar və enli xətlərdən, yaxud bunların müxtəlif sayaq qovuşmasından əmələ gətirilirdi. Bunun üçün, əsasən, əriş düzümlərinin ala-bəzək tərtibatından istifadə olunurdu. Bununla yanaşı, cecim toxuculuğunda həndəsi və nəbati məzmunlu naxış nümunələrinə də geniş yer verilirdi. Belə halda zolaqlar cecim üçün fon təşkil edir, ornamental rəsm və fiqurlar isə məmulatın naxış bəzək xüsusiyyətini, onun çeşni əlamətini qabarıq surətdə təzahür etdirirdi. Məhz bu səbəbdən də naxışlı cecim çeşniləri zolaqların səciyyəsinə görə deyil, həmin bəzəklərin növünə (dırnaqlı, gül, yarpağı, tovuz quşu, ağyerli və s.) görə fərqlənirdi.

Əriş və arğacın müxtəlif rənglərdə tərtibatı yolu ilə əmələ gətirilmiş toxuma zolaqlardan fərqli olaraq, ornamental cecim naxışları əlavə gücü ipi vasitəsilə toxunurdu.

Cecim məmulatı təkcə bəzək xüsusiyyətinə görə deyil, istehsal texnologiyası cəhətdən də qruplara ayrılır. Bundan asılı olaraq, cecimlərin bir qismi ikiüzlü, müəyyən hissəsi isə birüzlü toxunurdu.

İkiüzlü toxunan cecimlər "həmiyan" adlanmaqla daha yüksək qiymətləndirilirdi. Onun istehsalına xeyli artıq xammal və əmək sərf olunurdu. Bəzək tərtibatı etibarilə həmiyanın müxtəlif çeşidləri (*tovuz quşu, alaköynək, məlikəli, belibağlı* və s.) mövcud olmuşdur. Zolaqlı həmiyan ən çox Şuşa qəzasının Lənbəran kəndində istehsal olunurdu. Zolaqlı cecimin "obagəzər" adlanan digər növü isə həmin qəzanın Ağcabədi və Xalfələddin kəndlərində toxunurdu [236].

"Köynək" və ya "alaköynək" adlanan cecim növü həmiyanla eyni ölçüdə (eni 8 gireh, uzunlu 12 xan arşını) keci sapdan toxunurdu. Bundan fərqli olaraq "döşəküzü" (eni yarım arşın, boyu 6 xan arşını) həm kecidən, həm də xam ipəkdən, bəzən isə bunların qatışığından toxunurdu.

Döşəküzü bəzək tərtibatına görə, "gül yarpağı" və dırnaqlı" olmaqla, iki cür hazırlanırdı. Naxışlı döşəküzü ipək qarışığı ilə toxunduqda "çarqat" adlanırdı. Naxışsız (saya) döşəküzü "ağyerli" və "ağəbirli" olmaqla iki çeşiddə toxunurdu [237].

Cecim tipli ipək məmulatına, həmçinin, XIX əsrin sonlarında məişətdən çıxmış *yorğanüzü* də daxil iri. Yorğanüzü eyni zamanda xam ipək qatışığı ilə də toxunurdu.

Birüzlü cecimlərin tipik nümunəsi "saya" adlanırdı. Saya cecim bəzək etibarilə bəsit tərtibata malik olmaqdan əlavə, həm də nazik toxunurdu. Bu səbəbdən də onun hazırlanması xeyli az material (keci, boya və s.) tələb edirdi.

Xam ipək toxuculuğu. Azərbaycan şərbaflığının başlıca sahəsini xam ipəkdən mütəhərrik dəzgahlarda toxunan zərif ipək parça istehsalı təşkil edirdi. Azərbaycanın orta əsr şəhərlərində (Təbriz, Şamaxı, Ərdəbil, Marağa, Mərənd, Xoy, Salmas, Naxçıvan, Gəncə, Beyləqan, Qəbələ və s.) şərbafliq sənəti xam ipək toxuculuğu ilə təmsil olunmaqla böyük tərəqqiyə çatmışdı. Xüsusilə Təbriz və Şamaxı şəhərləri uzun müddət xam ipək toxuculuğunun başlıca mərkəzləri olmuşdur. Orta əsrlərdə Azərbaycanda olmuş əcnəbi səyyahların, demək olar ki, hamısı ipək toxuculuğunu Şirvan əhalisinin başlıca məşğuliyyəti hesab etmişdir [238]. Qeyd etmək lazımdır ki, Şirvan şərbaflığının üstün mövqeyi XIX əsrin sonlarına, kустar ipək toxuculuğunun tənəzzülünədək davam etmişdir.

Şərbaflığın bu sahəsi şəhər karxanaları ilə bağlı olub xırda əmtəə istehsalı səciyyəsi daşıyırdı. XIX əsrdə Şamaxı və onun ətraf kəndləri (Basqal, Mücü və b.) yenə də karxana şərbaflığının mühüm mərkəzi olaraq qalmaqla idi. 1843-cü ildə təkcə Şamaxı şəhərində 220 şərbaf karxanası işləyirdi [239].

Karxana şərbaflığında ixtisaslaşmanın dərinləşməsi nəticəsində istehsal prosesləri üzrə bir sıra yardımçı peşə növləri yaranmışdı. Baramanın açılıb kələf çarxı üzərinə sarınması ilə *mançılıqçı*, xam ipək tellərinin seçilib yenidən güpü üzərinə sarınması ilə *nəqqat*, ipək tellərinin tovlanması ilə *tovçu*, ara ipəyinin sarınması ilə sarıyıcı (lüləvəkil), çillə çəkməklə *karatan*, çilləni bölüb uzatmaqla *karaçı*, çillə taylarını nırə və şanaya düzməklə *tərrah*, bilavasitə toxuma əməliyyatı ilə *kargər* və *pəstəkar*, nəhayət hazır məmulatı boyamaq və naxışlamaqla *boyaqçı* (tavakeş) məşğul olurdu. Xammal tədarükü və hazır məmulatın satışı məsələsinin təşkili şərbafın (karxana sahibinin) üzərinə düşürdü. Bəzən isə o, eyni zamanda kargər (toxucu) vəzifəsini də görürdü.

Şərbaf karxanalarında xam ipək bir sıra ilkin texniki emal prosesindən keçirdi. Belə ki, xam ipək qeyri-yeknəsəq, nazik və mafraq olub bilavasitə toxuma prosesinə yaramadığından ilk növbədə bir neçə teldən ibarət *çillə* və *lülə* (ara ipəyi) hazırlanırdı. Çillə və ara ipəyinin hazırlanması isə bir sıra texnoloji prosesləri əhatə edirdi.

Toxuma texnologiyasının tələbindən asılı olaraq xam ipək kələfləri ilk növbədə *şirab* vasitəsilə bişirilirdi. Bu əməliyyatdan sonra tiftiklənilib dolaşmış ipək telləri saf-çürük edilərək çıxardan təmizlənilir və yenidən müəyyən sayda taylaşdırılıb

"küpü" adlanan əl çarxı üzərinə sarınırdı (XXXIII tablo). Nəqqat dəzğahında icra edilən bu əməliyyatla "nəqqat" adlanan peşəkar usta məşğul olurdu [240].

Toxuma prosesinə başlamazdan əvvəl mafraq ipək telləri *tovvermə* yolu ilə eşilib möhkəmləndirilirdi. Bişirilən zaman ilişkənliyini qismən itirmiş ipək lifləri bunun nəticəsində burulub bir-birinə sarınmaqla, toxuma prosesi üçün zəruri keyfiyyət və münasib yuvarlaq forma kəsb edirdi. "Çarxto" adlanan tov dəzğahında icra edilən bu əməliyyat nəticəsində ipək teli lazımı istehsal keyfiyyətini kəsb edirdi.

Çillənin çəkilməsi, həmçinin, xüsusi istehsal vərdişinə yiyələnmiş ixtisaslı usta əməyi tələb edirdi. Bu mürəkkəb iş prosesi *peştaxta*, *mərrə şanası*, *çilləçarx* və *əngələ* adlanan bir sıra əmək alətlərinin köməyi ilə görülürdü. Bu məqsədlə karatan peştaxtanın altına düzülmüş çərilərin hər birindən bir tay ipək teli götürüb onları mərrə şanasının gözcüklərindən keçirəndən sonra çilləçarxa bənd edirdi. Əl ilə fırlanan çilləçarx hərəkətdə ipək telləri onun üzərinə dolanırdı. Karatan bir əli ilə mərrə şanasından gələn ipək tellərini dəstələyib bir yerdə cəm edir, digər əli ilə arabir çilləçarxa təkan verməklə onu fırladırdı. Bu qayda ilə "ərd" və "mərrə" hesabı ilə bir *bəstən* işə kifayət edəcək miqdarda çillə teli hazırlanırdı.

İpək məmulatının böyük əksəriyyətinin çilləsi və ara ipəyi müxtəlif rənglərə boyanırdı. *Boyaq* üçün ipək əvvəlcə *qəlyədaşı* məhlulunda bişirilərək yapışqan qalığı və yağlaşovdan təmizlənir, sonra *çarpaz* dəzğahında xırda kələfcə formasına salınırdı. Bu işlə bilavasitə şərbaflar özü məşğul olurdu.

Xam ipəkdən tarixən müxtəlif növ ipək parçalar (siqlatun, kimxa, xitayı, atlas, zərbaflar, daray, mov, tafta, qanovuz, alafa, bənarə, çarşab, kələğayı və s.) toxunmuşdur. İpək parçalardan fərqli olaraq kələğayı həm də qəlib vasitəsi ilə naxışlanıb bəzədilirdi.

Kələğayının basma-qəlib üsulu ilə naxışlanması ilə "tavakeş" adlanan peşəkar qəlibkar ustalar məşğul olurdular.

Toxuma prosesi. Boyaqdan çıxandan sonra çillə daha bir sıra texniki emal prosesindən keçirdi. Belə ki, qaynar şirabda bişirilərkən çillə tellərini şax saxlayan təbii yapışqanın xeyli hissəsi əridiyindən ipək telləri öz elastikliyini itirirdi. Bişmiş ipəyin bu vəziyyəti şərbaflar arasında "ölü" adlanırdı. Ölü ipəyin telləri bir-birinə qarışaraq dolaşmaq düşürdü. Çillə ipəyi yenidən özünün ilkin keyfiyyətini kəsb etmək üçün gön yapışqanı və buğda nişastasından hazırlanmış "şü-nişasta" adlanan məhlula salınırdı. Bu yolla "dirilmiş" çillələr qələməklərə bölünmək üçün kərəçiyə verilirdi. Bu məqsədlə çillə əvvəlcə iki qismə ayrılır, sonra onların hər biri 4 və ya 5 qələməyə bölünürdü. 4-5 nəfərin köməyi ilə icra olunan bu əməliyyat nəticəsində çillə, hər birində eyni sayda ipək teli olmaqla 8-10 qələməyə bölünürdü.

Qələməklərdə ipək tellərinin miqdarı bu və ya digər məmulat növünün (yaxud) onun çeşidinin istehsal texnologiyasına (çərto, sətə, lingə) [241] əsasən müəyyən olunurdu. Sıx toxuma texnologiyası əsasında hazırlanan "çərto" qanovuzun, yəni 4 ədəd ipək telindən tovlanmış çilləsinin hər qələməyində 16 mərrə, yəni $200 \times 16 = 3200$ ədəd ipək teli olurdu. "Sətə" yəni 3 teldən ibarət



tovlanmış çillədən toxunan qanovuzun hər qələməyi 12 mərrədən, "lingə", başqa sözlə, 2 teldən tovlanmış qanovuzun çilləsi isə 8 mərrədən ibarət hazırlanırdı. Şərbaflıq sənətində bu bir "bəstan iş" sayılırdı. Bu halda qanovuzun çeşidlərinin hamısında qələməklərin sayı sabit (10 ədəd) qalırdı. Kəraçi çilləni şərbaflıqdan alarkən onun hansı məqsəd üçün istifadə olunacağı barədə xəbərdar edilirdi.

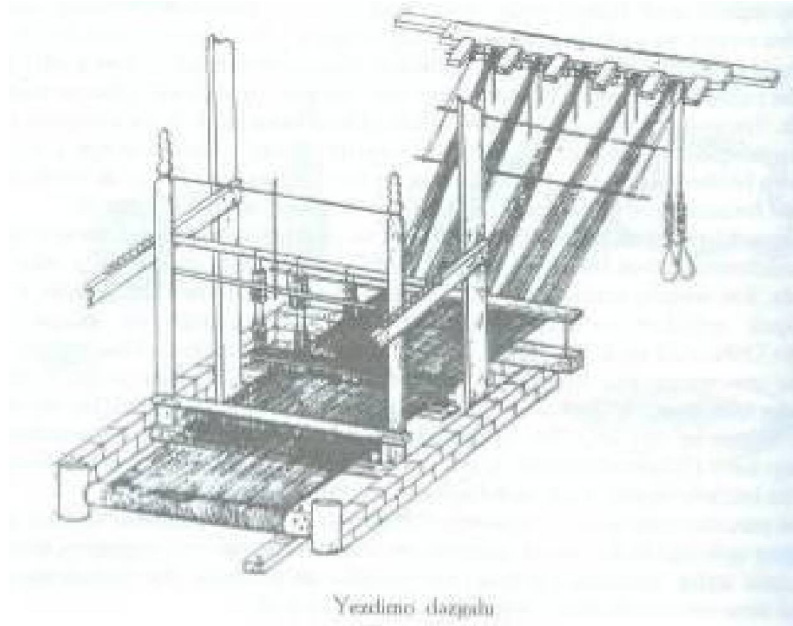
İpək parçaların bir qismi "taxta-micə" texnikası ilə toxunduğundan onların çilləsində əsas qələməklərlə yanaşı, məmulatın naxış dekorunu əmələ gətirən müxtəlif rəngli ipək telləri sarınmış yardımçı qələməçələr də işləniirdi. Bir bəstan işin çillə tellərini nira-şanaya düzmək üçün "iş" tərriha verilirdi.

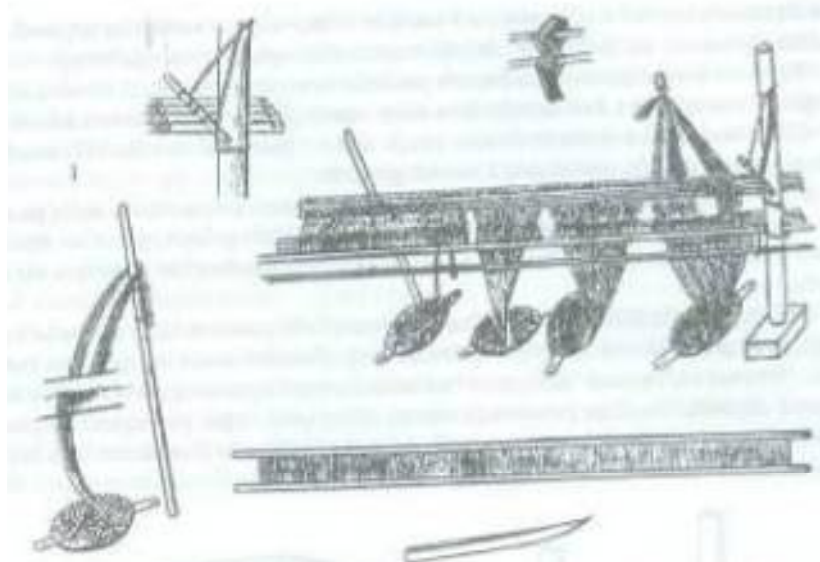
Çillə telləri müəyyən qaydada, əvvəlcə nira linkələrindən, sonra isə qoşa halda şana dəndələrinin arasından keçirilirdi [242]. Şərbaflıq sənətində bu əməliyyat "işin tutulması" adlanırdı (XXXIV tablo).

Şərbaflıq nira-şanaya tutulmuş işi tərrihadan geri alandan sonra onu kargər və pəstəkərin köməyi ilə dəzgaha qoşdurub, "arşinnüma" və ya "ədədi" olmaqla, müvafiq ipək məmulatı toxutdururdu.

Xam ipəkdən hazırlanan məmulat növləri (mov, darayı, atlaz, qanovuz, tafta, çarşab, kəlağayı və s.) bir qayda olaraq mütəhərrik ipək dəzgahlarında toxunurdu.

Böyük təkamül yolu keçmiş mütəhərrik şərbaflıq dəzgahlarının bəzi nümunələri (*yezdimo, dördəyag, kəlağayı dəzgahi*) zəmanəmizədək gəlib çatmışdır.





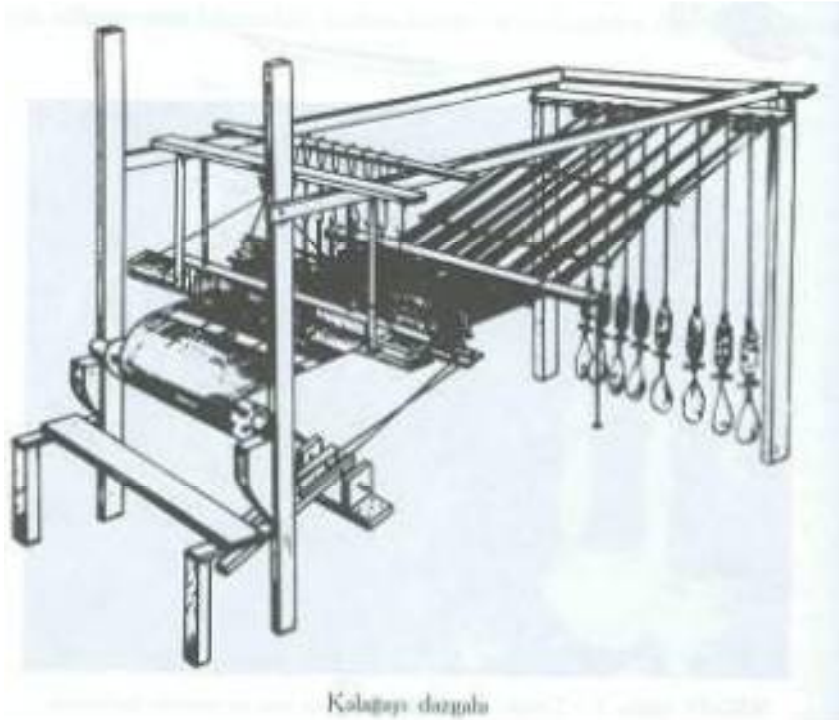
XXXIV tablo. 1— Tandı dargalı; 2— Çilinin nire ve sanatları keçilmesi.

Nirə-şana sisteminə malik olan ipək dəzgahlarının tipik növü *yezdimo* olmuşdur. Dəzgah karxananın döşəməsində qazılmış "paçal" adlanan xüsusi çala üzərində qurulurdu. Yezdimonun mütəhərrik hissəsi iki cüt *nirə*, bir cüt *təpkən*, *mənik*, *nəvərd* və *külkə-bağaralardan* ibarət idi. Yezdimonun sabit hissələri çalanın kənarına basdırılmış 2,5 m uzununda bir cüt *dəstək*, onları karxananın divarının üst kətilinə və tavanına bərkidən *qol* və *ulama* ağacından, qolların üzərində köndələn dayanan peşənək adlanan asqı ağacından, *təpkən künəsi* və *yezbənddən* ibarət idi. Çillə telləri düzülmiş nirələr 4 cüt xırda və 4 ədəd iri külkə-bağara vasitəsilə peşənəkdən asılırdı. Nirələrin alt qolları bir cüt *şüftir* vasitəsilə təpkən taylarına birləşirdi.

Yezdimo kompleksinə daha bir sıra yardımçı ləvazimat (*qaç-qaç*, *xərək*, *çarpaz qarğıları*, *mumal ağacı*, *kan çubuğu*, *karvankeş*, *mətid*, *pəlkeş*, *nümnümə* və s.) daxil idi.

Çillənin dəzgaha quraşdırılması, başqa *sözlə*, "işin bara çəkilməsi" əməliyyatını kargər, adətən, pəstəkarla köməkli görürdü.

Çillə tellərinin nirə və şanadan ilişmədən keçməsinə təmin etmək üçün pəstəkar onun üzərinə əvvəlcə "şü" adlanan yapışqan məhlulu pılayır, sonra isə mumal ağacı vasitəsilə arı mumu sürtürdü [243]. Bunun sayəsində çillə tellərinin sürüşkənliyi artırdı.



Kəlbəyzi dəzgahı

Dolaşıq düşmüş çillə tellərini açıb nizamlamaq üçün pəstəkar baş və şəhadət barmağının ucu ilə tellərin müəyyən qismini tutub ehməlcə dartır və qəflətən buraxır. "Pəzvurma", yaxud "dükçatma" adlanan bu əməliyyat nəticəsində çillə telləri nizama düşürdü. Toxuma prosesində sınımış tellər çitrə (ağac yapışqanı) və pürüz (ipək qırıntısı) vasitəsilə uc-uca calanıb öz yerinə salınırdı. Pəstəkarın icra etdiyi bu əməliyyat "pürüzləmə" adlanırdı.

İpək parça istehsalının həlledici mərhələsi "putatma" adlanan *toxuma* prosesindən ibarət idi. Bu işlə bilavasitə kargər, bəzən isə şərbaf özü məşğul olurdu.

Bunun üçün şərbaf özü, yaxud kargər dəzgahın oturacağında əyləşib təkən vasitəsilə nireləri endirib-qaldırdıqca çillə çarpazlarının alt və üst tayları aralanıb "ağız açırdı". Bu anda o, məkiyi sağ əli ilə sola və ya əksinə ötürməklə, lülədən çözlənib açılan ara ipəyini çarpaz taydarının arasına salır və dəftin vasitəsilə vurub qabağa gətirirdi. Sonra sağ ayağını basmaqla, növbəti nire lingələrini aşağı endirib, çillə taylarına yenə də "ağız" açırdı. Bu dəfə o məkiyi sol əli ilə sağa atır və ara ipəyi növbəti çarpazın ağzına düşən kimi dəftini özülə tərəf dartmaqla ipək telini əvvəlkinin yanına sıxlaşdırırdı.

Bu qayda ilə putatma, yəni toxuma əməliyyatı davam etdirilirdi. Çillə telləri müəyyən qədər toxunandan sonra pəlkeş vasitəsilə nəvərd fırladılaraq hazır hissə ona dolanırdı. Parçanın toxunmuş hissəsi nəvərdə xeyli dolandıqda kargərin işləməsinə mane olurdu. Ona görə də parçanın hazır hissəsi kəsilib götürülürdü. Dəzgah yenidən nizamlanandan sonra toxuma əməliyyatı öz qaydası ilə davam etdirilərək, 150-200 m uzunluğunda olan bir "bəstən iş" in çilləsi tamam toxunub başa çatdırılırdı.

TİKMƏ SƏNƏTİ

Qədim ənənələrə malik olan Azərbaycan tikmə sənətinin təsvir vasitəsi olduqca zəngin və rəngarəngdir. Buraya müxtəlif növ sap, parça, muncuq, pilək və s. bədii materiallar daxildir. Tikmə sənətində ən çox rəngli ipək saplar işlədilir. Lakin keçmişdə bu məqsədlə qızıl və gümüşdən kəsilmiş incə tellərdən, ağac qabığı və fil sümüyündən hazırlanmış lövhəciklərdən, metal piləklərdən hətta qiymətli daş-qaşdan da geniş istifadə edilmişdir.

Tikmə sənəti əsrlər boyu qadınların sevimli məşğuliyyəti olmuşdur. Yalnız xırda əmtəə istehsalı səviyyəsinə yüksələndən sonra onunla kişilər də məşğul olmağa başlamışdır.

Azərbaycan tikmələri barədə məlumata IX-XI əsr ərəb müəlliflərinin [244] və klassik şairlərin (Nizami, Füzuli) əsərlərində rast gəlirik.