

Bununla belə, dəmirçixanaların bəziləri bu və ya digər məmulat növü (*çin, sac*) istehsalı üzrə ixtisaslaşmışdı. Əhalisi başdan-başa dəmirçilik və onunla bağlı peşələrlə məşğul olmuş Dəmirçi [67] və Əhən kəndləri buna misal ola bilər. Bu cəhətdən Şamaxı qəzasının Dəmirçi kəndində *sac* istehsalı xüsusilə diqqəti cəlb edir. Sac istehsalında ustadan başqa 5 nəfər çəkiç vuran, [68] körük basan və xırda-para əl işlərini icra edən şagird iştirak edirdi. Onlar gün ərzində bir cüt sac hazırlayırdılar [69].

Dəmir məmulatının güclü istehsal mərkəzləri sırasında Yelizavetpol qəzasının Bayan, Quşçu, Seyid və Daşkəsən kəndləri [70], Cəbrayıl qəzasının Xocavənd kəndi, Şuşa qəzasının Ağdam icması, Nuxa qəzasının Künsət kəndi [71] xüsusilə fərqlənirdi.

Xırda əmtəə istehsalı səviyyəsinə çatmış şəhər dəmirçixanalarında məmulat növləri üzrə ixtisaslaşma daha erkən başlanmışdı. XIX əsrin 60-cı illərində Azərbaycan şəhərlərində 400 nəfərdən çox dəmirçi işləyirdi [72]. Dəmirçixanaların sayına görə Şamaxı, Nuxa, Şuşa, Gəncə Azərbaycan şəhərləri arasında əsas yer tuturdular.

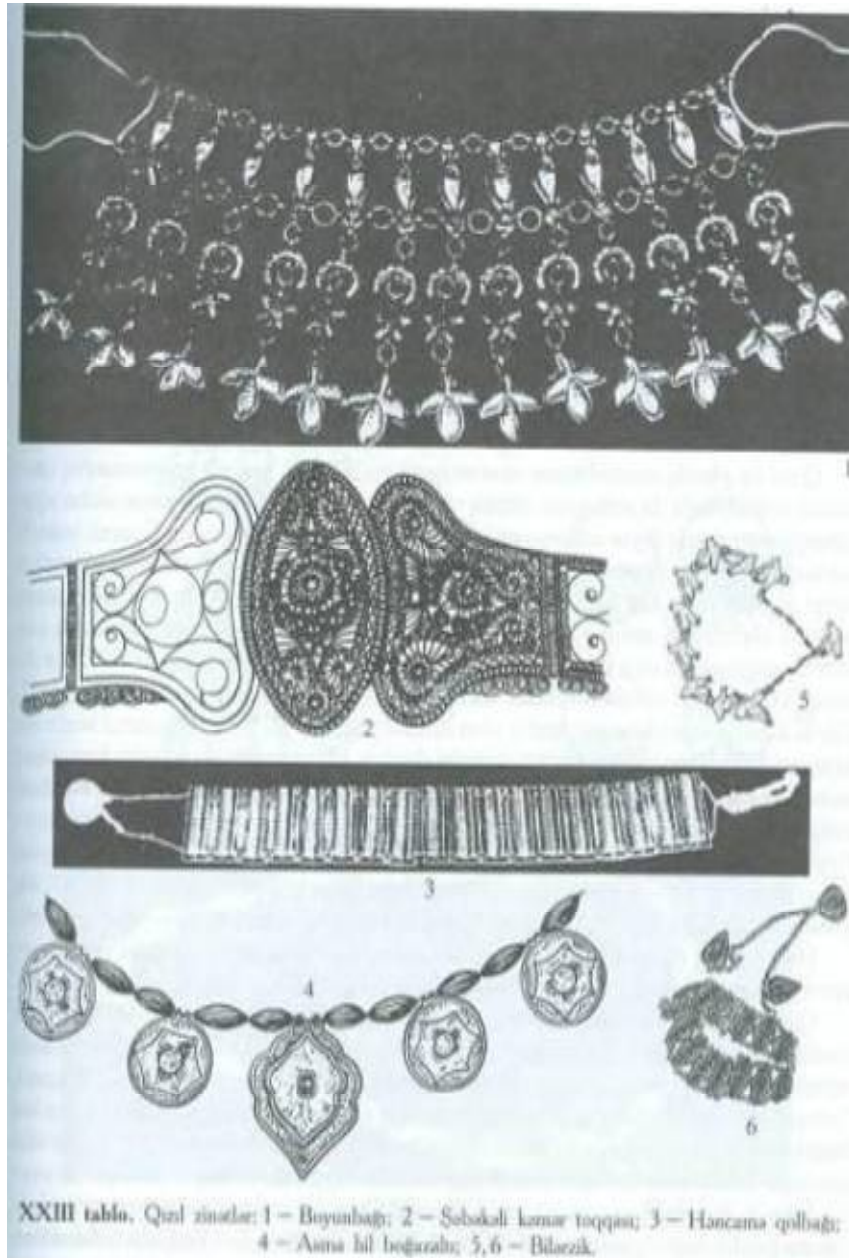
Ölkənin sənaye inkişafı yoluna qədəm qoyması, ömrünü başa vurmaqda olan bir sıra kустar sənət sahələri kimi, dəmirçilik sənətinin də aradan çıxması prosesini sürətləndirmişdi. İlk vaxtlar bəzi məhsulların istehsalının məhdudlaşması üzrə gedən həmin proses tədricən kустar dəmir məmulatı istehsalının bütün sahələrini bürüməyə başlamışdı. Bir tərəfdən təsərrüfat və ev məişətində işlənən əmək alətlərinin sənaye üsulu ilə istehsalının artması, digər tərəfdən isə kənd təsərrüfatı maşınları tətbiqinin genişlənməsi ənənəvi dəmirçilik sənətini tənəzzülə uğratmışdı.

ZƏRGƏRLİK

Azərbaycanda bədii metal sənətinin tarixi kökləri metalışləmə sənətinin ilk təşəkkül mərhələsi ilə üzvi surətlə bağlı olsa da, onun zinət istehsalı istiqamətində inkişafı nisbətən sonrakı dövrlərə təsadüf edir. Belə ki, qızıl və gümüşün istehsal xassəsinin mənimsənilməsi ilə əlaqədar metalışləmə sənətində zinət istehsalı üzrə baş vermiş ixtisaslaşma nəticəsində müstəqil sənət sahəsi - zərgərlik meydana gəlmişdir.

Zinətlərin böyük əksəriyyətinin liqatur səciyyəsi nəzərə alındıqda zərgərlik sənəti təkçə qızıl və gümüş məmulatı istehsalını deyil, habelə qiymətli daşların, başqa sözlə, ləl-cavahiratın (mirvari, zümrüd, firuzə, yaqut, ləl, əqiq, almaz, brilyant və s.) işlənmə texnikasını da əhatə edir (XXIII tablo).

Arxeoloji tapıntılar arasında zərgərlik məmulatı azlıq təşkil edir. Korlandıqdan sonra tullantıya çevrilən digər məişət vasitələrindən fərqli olaraq, dəfinə dəyərində malik olan qızıl və gümüş zinətlər sərvət kimi, böyük qayğı ilə



mühafizə olunurdu. Antik və orta əsr abidələrindən tapılmış geniş çeşiddə qızıl və gümüş məmulatı -*üzük, sırğa, alınlıq, birçək asmaları, boyunbağı, zəncirə, telbasan, bilərzik, toqqa* və libas bəzəkləri [73] bu dövrdə Azərbaycanda zərgərliyin texniki cəhətdən yüksək inkişaf səviyyəsinə çatdığını əks etdirir.

Azərbaycan ərazisi qızıl və gümüş yataqlarının zəngin ehtiyatına malikdir. [74] İlk orta əsr mənbələrində burada qızıl və gümüş çıxarılması barədə də məlumat verilir [75].

Yaqut Həməvi X əsr müəllifi Əbu-Dülfə istinad edərək Marağa və Zəncan arasında yerləşən Şiz dağlarında civə, qurğuşun və arsenlə bərabər, qızıl və gümüş istehsalı barədə də məlumat verir [76].

XVII əsr Avropa səyyahları (Şarden, A.Oleari) Təbriz və Sərab yaxınlığında qızıl mədəninin fəaliyyətdə olduğunu xəbər versələr də, feodal istehsal texnikasına xas olan tarixi gerilik üzündən həmin mədənlər tam gücü ilə işləmirdi [77]. Ölkə daxilində qızıl və gümüş istehsalının məhdud xarakter daşması üzündən yerli xammaldan məhrum olan zərgərxanalar, əsasən, sifarişçilərin öz ixtiyarlarındakı sikkə, əşya (qızıl və gümüş məmulatı) və kütlə (çilik) halında olan nəcib metal ilə təchiz olunmuşlar.

Zərgərlərin işlətdikləri xammal növləri arasında əsrlər boyu ticarət dövriyyəsinin başlıca tədiyyə vasitəsi olan sikkə üstün yer tutmuşdur. Məhz bu səbəbdən də yerli zərgərxanalara İran, Türkiyə, Misir, Rusiya, Avstriya, Hollandiyanın əyar etibarilə bir-birindən fərqlənən sikkələri (əşrəfi, bacaqlı, tilani, çervon, imperial) daxil olurdu. Zərgərxanalarda yüksək əyarına görə rus çervonu, Osmanlı lirəsi və Avstriya imperialına üstünlük verilirdi. Müəyyən çəki və qiymət vahidinə malik olan sikkədən fərqli olaraq, kütlə və ya əşya qızıl (gümüş) xüsusi zərgər tərəzisi və xırda çəki daşları ilə çəkilirdi. Misqal ənənəvi zərgərlik sənətinin başlıca ölçü vahidi sayılırdı [78].

Zinət istehsalının mühüm texnoloji tələblərindən biri xammalın xalis halda deyil, başqa metallarla (mis, gümüş) qatışıq tərkibdə işlənməsindən ibarətdir. Qiymətli metalların istehsal prosesi üçün zəruri olan yumşaq və elastik məhz bu yolla tənzimlənilirdi. Az miqdarda qatışıq olan qızıl və ya gümüş ərintisinin sərtliyi və kövrəkliyi azaldığından döyülərkən o, yaxşı yaymalanırdı, ovulub dağılmırdı, həddələnən zaman sınıb korlanmırdı. Lakin ərintidə xalis qızıl və ya gümüşün miqdarı tələb olunan həddən aşağı düşdükdə xammal özünün istehsal əhəmiyyətini saxlasa da, dəfinə dəyərini itirirdi. Ona görə də qızıl və gümüş ərintisinin keyfiyyətinin saxlanması zərgərliyin başlıca şərtinə çevrilmişdi.

Ərintinin tərkibində xalis qızıl və ya gümüşün miqdarını müəyyən etmək məqsədilə tarixən xüsusi ölçü vahidi - *əyar* sistemi yaranmışdı. Qızıl və gümüşün rəsmi surətdə qəbul olunmuş əyan *məhək daşı* vasitəsilə müəyyənləşdirilirdi. Orta əsr mənbələrində ən yaxşı məhək daşının Şabran şəhərində istehsal edildiyi və dünyanın hər tərəfinə buradan ixrac olunduğu xəbər verilir [79].

Qızıl və gümüş məmulatının əyarını bəsit yolla, onun rəngini və

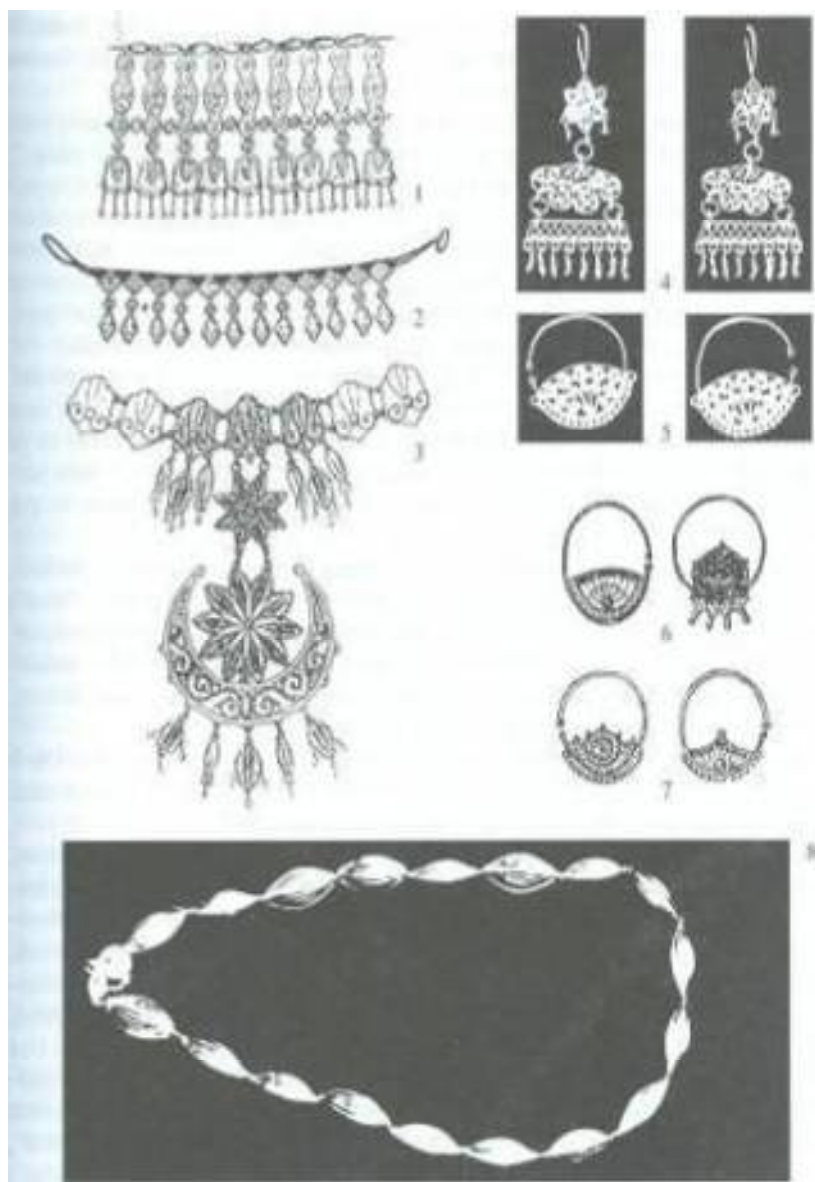
yumşaqılıq xassəsini yoxlamaqla da müəyyən etmək olur. Lakin zahiri əlamətlər məmulatın əyar kəmiyyətini dəqiq təyin etməyə imkan vermədiyindən bunun üçün yeganə etibarlı vasitə kimi, əsrlər boyu məhək daşından istifadə edilmişdir. Bu məqsədlə əvvəlcə əyarı məlum olan hər hansı bir qızıl və ya gümüş [80] məmulatı məhək daşının üzərinə sürtülərək, ensiz zolaq şəklində metal tozundan ibarət iz salınır, sonra ona paralel vəziyyətdə əyarı naməlum metalla ikinci toz zolağı əmələ gətirilir. hər iki zolağın ortasından köndələn halda "məhək yağı" adlanan xüsusi məhlul çəkilib [81]. Güclü oksidləşmə xassəsinə malik olan məhək yağı hər iki zolaqdakı metal tozlarına kimyəvi təsir göstərməklə onların rəngini dəyişir. Əgər naməlum metalın tozu sınaq tozundan çox tündləşib qaralarsa, onda onun əyarı 56-dan (gümüş üçün 84-dən) aşağı, yaxud əksinə, açıq rəngə düşərsə, deməli, sınaq əyarından daha yüksək keyfiyyətə malikdir. Yüksək əyarlı naməlum metalın keyfiyyəti isə yenə də müqayisə yolu ilə, nəcib metalın digər yüksək əyar kəmiyyətlərinin (qızıl üçün 72, 82, 92,94, gümüş üçün 88,91,95) tutuşdurulması yolu ilə sınaqdan keçirilib müəyyənləşdirilirdi.

Əsrlər boyu insan gözəlliyinə xidmət edən, onun məişətinə rəvnəq verən zər-zivərin əsas kütləsini qadın zinətləri təşkil etmişdir (XXIV tablo).

Qadın zinətləri arasında baş bəzəkləri (cığcığa) üstün yer tutmuşdur. Müəyyən mənada sosial mənsubiyyətin göstəricisinə çevrilmiş baş zinətlərinin Azərbaycanda müxtəlif tiplərinə təsadüf edilir. Məhəlli zərgərlik mərkəzlərində "dingə" (Qazax), "cıqqa" (Gəncə, Muğan) və s. adlarla bəlli olan *tac* zəmanəmizədək gəlib çatmış baş bəzəklərinin ən arxaik növlərindən olmuşdur. Kübar qadınlar, həmçinin, tüccar əhli arasında dəbdə olan *tac* əsasən toy-nişan zinəti sayılırdı. Bununla yanaşı, *tac* vaxtilə həm də hakimiyyət rəmzi kimi, hökmdar libasının zəruri ünsürünə çevrilmişdi. Ənənə halına düşmüş rəsmi qaydaya görə, hökmdar hakimiyyət taxtında əyləşərkən, xüsusilə hökm verən zaman onun başında mütləq *tac* olmalı idi. Dairəvi formada möhkəm sağnağa malik çələngi xatırladan bu zinət tipinin bədii mahiyyətini nəzərə çarpdıran başlıca nəqş ünsürləri onun ön hissəsində cəmləşdirilirdi.

Zərgərlik sənətində zinətin bəzək dekorunun ön plana çəkilməsi ənənəsi sonralar baş bəzəyinin "alınlıq", "başlıq", "qabaqlıq" (Qərbi Azərbaycan), "cütqabağı", "gəlintac" (Şirvan-Bakı), "qarabatdaq" "təsəkqabağı" (Naxçıvan), "araşqın" (Ordubad) və s. istilahlarla geniş yayılmış xüsusi növünün yaranması ilə nəticələnmişdir. Tacdan fərqli olaraq, bu zinət növü alının üstünü, qismən isə gicgahların arxa kənarlarını əhatə edirdi. Bunların bəziləri qaytanla, bir qismi isə ensiz parça, yaxud bafta üzərinə bənd edilərək başa bağlanırdı. Şirvan və Bakı qadınları cütqabağını, bir qayda olaraq, cutqunun önünə tutur, əksər hallarda isə ona bənd edirdilər.

Alınlıq (qabaqlıq) çox vaxt ayrı-ayrı zərgərlik mərkəzlərində "pilək", "pərək" (pərəng), "gülpərək", "kəsmə" adlanan müxtəlif bədii dekora malik mürəkkəb zinət ünsürlərindən, bəzən isə sadəcə kənarına metal qulp bəndlənmiş asma qızıl və ya gümüş sikkələrdən tərtiblənirdi. "Pilək alınlıq", yaxud "əşrəfi qabaqlıq" buna parlaq



XXIV table. Qadın zinatları: 1 - Qarabotlaq; 2 - Cəçək; 3 - Aypənə yarıbağ;
 4 - Aşamak yələkə uşağı; 5, 7 - Qeşəliymə uşağı; 6 - Döşəliymə uşağı; 8 - Arpa (həl) boyatlaq.

misaldır. Dövlətli, kübar qadınların alınlığı, bir qayda olaraq daş-qaşla, ən çox isə brilyantla bəzədilirdi.

Baş bəzəklərinin bir qismi (məsələn, "qarmaq") çalma və örpəkləri (bənərə, sərəndaz) bərkitmək, müəyyən hissəsi isə ("telbasan", "birçəklik", "qüllaba", "ərcə") saçın hörüyə gəlməyən cığa və birçəyini yığıb səliqəyə salmaq məqsədi güdmüşdür.

"Sırğa" və "tana" kimi sinonim istilahlarla [82] təmsil olunan qulaq bəzəklərinin çox geniş çeşidi (*üçdüymə, beşdüymə, qırxdüymə, satıl, şarlı, buta, badamı, aypara, ay-ulduz, heydəri, piyalə-zəng* və s.) yaranmışdı.

Azərbaycanda ən qədim sırğa Mingəçevirdən, Tunc dövrünə aid edilən 5 № -li kurqandan tapılmışdır [83]. Buradan aydın görünür ki, qulağa bəzək vurmaq adəti hələ zinət istehsalının ilk mərhələsindən dəb düşübmüş [84].

Boyun bəzəkləri metal (əsasən qızıl) və qiymətli daşlardan (*inci, mərca, mirvari, kəhrəba* və s.) olmaqla iki növbədə düzəldilmişdir. Muncuq boyunbağlarının hazırlanması ilə bilavasitə *cavahirsazlar* məşğul olmuşlar. "Şəddə" adlanan mirvari boyunbağı 9-10 cərgə topa muncuqdan ibarət olub, bir cüt arpa və ya hil ilə tamamlanırdı.

Qızıl boyunbağlarının forma, quruluş və naxış xüsusiyyətlərinə görə bir-birindən seçilən müxtəlif tipləri; *həmayil, heykəl, aypərək* (Qazax), *hil, arpa*, (Bakı), *çəçik* (Naxçıvan), *xirdəklik* (Gəncə, Naxçıvan), *məjdüyə* (Salyan) yayılmışdır. Çox nadir hallarda ortasına bir ədəd şəbəkə üsulu ilə işlənmiş "əl" salınan hil boyunbağından fərqli olaraq, arpa boyunbağının ortasına "aralıq" adlanan xüsusi bəzək ünsürü salınırdı. Həndəsi və astral motivlərlə tərtiblənmiş aralığın "ay-ulduz", "günəş" ("şəms"), "paxlava", "qüttə" ("qübbə") və s. növləri geniş yayılmışdır. *Qol, bilək* və *barmaq* bəzəkləri tətbiq məqamına görə çox yaxın olsalar da, tipoloji cəhətdən bir-birindən xeyli fərqlənirlər. Əksər hallarda ləl-cavahirətlə bəzədilmiş qızıl və ya gümüşdən hazırlanan *bazubənd*, əsasən, kişi zinəti kimi məhdud dairədə işlənmişdir. Bunun müqabilində qadın zinəti kimi *qolbaq* (bilərzik) və *üzük* daha kütləvi səciyyə daşmışdır. Xüsusilə *həsiri, gül, əncamə* və *burma* bilərziklər (qolbağılar) daha çox dəbdə olmuşdur.

Mehr-məhəbbət rəmzi, əhd-peyman nişanəsi kimi meydana çıxmış üzüklərin qaşlı və qaşsız olmaqla hər iki tipi geniş yayılmışdır. *Firuzə, yaqut, zümrüd, ləl, büllur, əqiq, kəhrəba* qaşlı üzüklər xüsusilə cavahirsazlığın meydana gəlməsindən sonra geniş yayılmışdı. Xatircəmlilik, nişan (bəlgə) üzüyü sayılan *xatəm* (halqa) monoqam ailə münasibətlərinin meydana gəlməsindən sonra dəbə düşmüşdür. Keçmişdə "deyikli" oğlan və qız arasında gələcək kəbin münasibətləri əvvəlcədən beh kimi qız evinə qoyulmuş *xatəm* vasitəsilə rəsmiləşdirilirdi. "Əyrəmcə" adlanan qaşsız üzüyü bəzən kişilər də barmaqlarında gəzdirdirdilər.

Yaxa bəzəkləri ənənəvi zinət istehsalında xüsusi mövqeyə malik olmuşdur. Bu tip zinətlərin cüzi bir qismi, xüsusilə xalis cavahirətdən (*mirvari* və *inci* düzümlərindən) ibarət yaxalıqlar *asma*, onların xeyli hissəsi (əşrəfi, bacaqlı, imperial, çervon yaxalıqlar, zəbərəcdə sinəbənd, yaxagülü, pələk, həbbə, əmbərcə, qoza düymə, məlilə və ya sərma) isə *bəndləmə* zinətlər qrupuna daxil idi. Üst

paltarının yaxasına düzülmiş qızıl həbbə, qoza düymələr isə dekorativ bəzək məqsədi ilə yanaşı, həm də əməli vəzifə daşıyırdı. Kişi çuxasının hər iki döşünə düzülmiş gümüş vəznələr, həmçinin, zərgərlik texnikası əsasında hazırlanırdı. Vəznənin əsas müştərisi varlı zümrələr olmuşdur.

Ağır zinətlər sırasına daxil olan *bel* bəzəkləri: qızıl (*zər*), *kəmə*, mina və ya gül *belbağı*, *saltoqqa*, *təkbənd* qədim istehsal tarixinə malik olub, texnoloji baxımdan böyük bir inkişaf yolu keçmişdir. Qızıl və gümüş belbağılar mənşə etibarilə tunc kəmərdən nəşət etmişdir. Əsrlər boyu qılınc və xəncər asmaqla bağlı əməli vəzifə daşıyan kəmə

dekorativ bəzək vasitəsinə çevrildikdən sonra zinət növü kimi qadın geyim kompleksinə də daxil olmuşdur (XXV tablo). Qayış və qurşaqdan seçilmək üçün zərgərlər arasında metal belbağı çox vaxt "kəmərbənd" adlanırdı. Bəzək ünsürləri bir-birinə xüsusi "körpü" vasitəsilə bağlanan qızıl (gümüş) körpülü kəmərdən fərqli olaraq təkbənd, adətən, keçirtmə üsulu ilə qayış üzərinə düzülürdü. Bunlardan fərqli olaraq, gül *belbağı* tünd rəngli (sürməyi, yaşıl, zoğalı, qara) məxmərə tikilmiş "ipək" adlanan qızıl kəsmələrdən ibarət tərtibləniirdi.

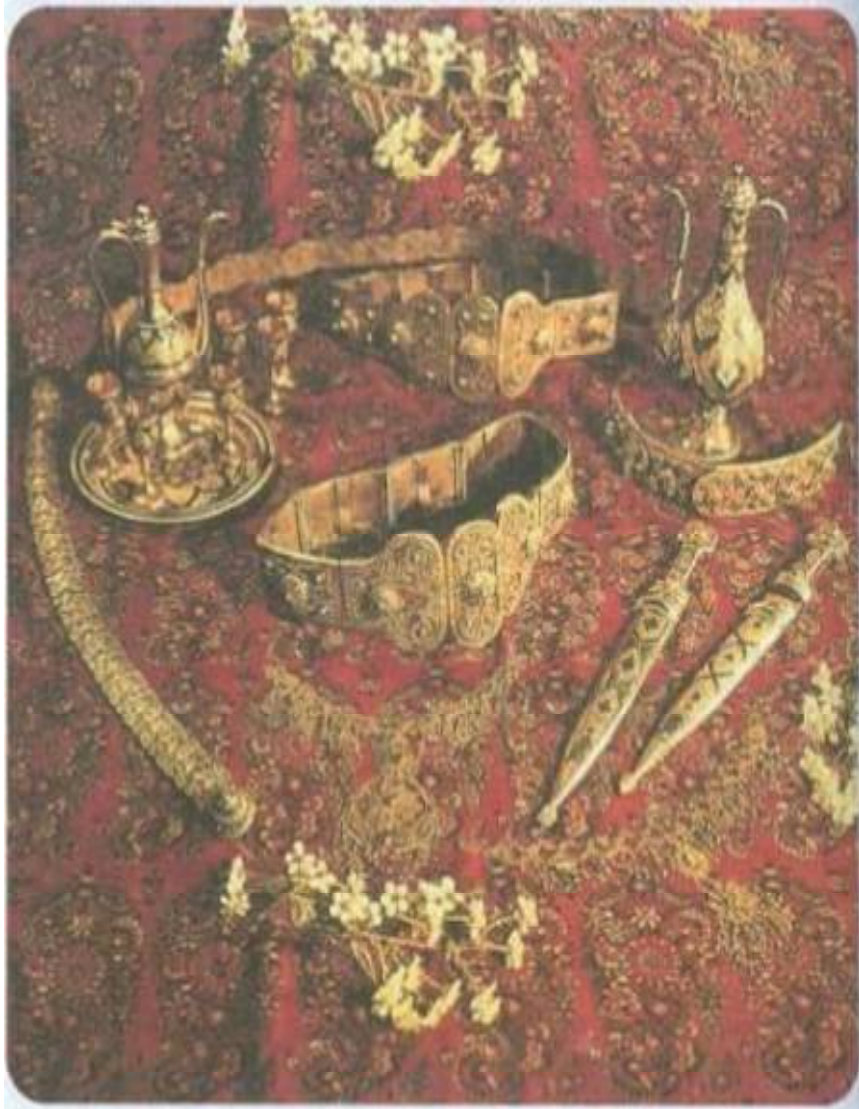
Libaslara bənd edilən zinətlərin tipik növü *ətəklilik* olmuşdur. Ətəklilik həm sikkə (əşrəfi, bacaqlı, imperial, çervon), həm də qızıl və gümüşdən kəsmə (pilək, pərək ətəklilik) olmaqla müxtəlif tiplərə ayrılır. Bundan əlavə, keçmişdə kübar qadınlar arasında cavahirətdən düzəldilmiş ətəklilik növünə (mirvari ətəklilik) də təsadüf edilirdi.

Zərgər dükənləri, əsasən, şəhərlərdə, qismən isə iri kəndlərdə cəmləşmişdi. Orta əsrlərdə olduğu kimi, XIX əsrdə də zərgər dükənləri çox vaxt ayrıca təşkil edilirdi. Vaxtilə Təbriz və Ərdəbil qeysəriyyələrindəki tağlı zərgər dükənlərindən ibarət xüsusi sənət cərgələri hədsiz dərəcə zəngin məmulatı ilə Avropa səyyahlarını heyran qoyubmuş [85].

Sürətlə böyüyən kapitalist Bakısı XIX əsrin sonralarında zərgərliyin ən böyük mərkəzinə çevrilmişdi. Şəhərin küçələrindən birinin indi də "Zərgər pəlan" adlanması buna sübutdur. 1900-cü ildə burada 130 nəfər təkcə qeydiyyatdan keçmiş zinət ustası və 89 nəfər şagird çalışırdı [86]. Zərgərlərin sayına görə sonrakı yerlərdə gedən Şamaxı şəhərində 25, Salyanda 13, Qubada 12 usta işləyirdi. Yelizavetpöl quberniyasındakı məhəlli zərgərlik mərkəzləri arasında birinci yeri tutan Gəncədə 33, Nuxada 22, Şuşada 12 nəfər zinət ustası fəaliyyət göstərirdi [87].

Qızıl məmulatının hazırlanmasında işlənən əmək alətləri (*zərgər kürəsi*, *körük*, *zindan*, *məngənə*, *çəkic*, *kəlbətin*, *həddə*, *simkeş*, *qələm*, *biz*, *sümbə*, *bıçaq*, *matqab*, *buta*, *hövnə*, *yeyə*, *sürtgəc*, *maqqaş*, *məhək daşı*, *zərrəbin* və s.) və istehsal prosesləri (*əritmə*, *döymə*, *zolaqlama*, *hədələmə*, *burma*, *eşmə*, *oyma*, *cızma*, *taraslaşma*, *lehimləmə* və b.) müştərək səciyyə daşımaqla, eynilə gümüşbəndlik sənətində tətbiq edilmişdir (XXVI tablo).

Qızıl və gümüş zinətlərin hazırlanmasında bədii metal sənətinin müxtəlif



XXV tablo. Ayr zınlara daxil olan bel bızakları.



XXVI tablo. Zergelik alati.

üsullərindən istifadə olunmuşdur.

Zərgərlik üsulları. Zinətin bədii formasını və dekorativ bəzək (naxış) məziyyətini gücləndirmək məqsədilə Azərbaycan zərgərliyində qədim zamanlardan başlayaraq bir sıra texniki üsullar tətbiq olunmuşdur. Zinət ustaları iş prosesində həm yekcins metal (qızıl və ya gümüş), həm də cavahiratdan (ləl, yaqut, firuzə, inci, brilyant, əqiq və s.) ibarət müxtəlif materialların ahəngdar qatışığından istifadə etdiklərindən həmin üsulların, demək olar ki, hamısına mükəmməl bələddilər. Bu və ya digər zinət növünün hazırlanması prosesində həndəsi, nəbati, zoomorf və astral motivli naxış üsürləri tətbiq edilirdi [88].

İstehsal texnikasına görə zərgərlik məmulatı sadə, yaxud mürəkkəb quruluşda hazırlanırdı. Adətən, mürəkkəb naxışlı zinət növləri qarışıq tərkibli olmaqla, qızıl və ya gümüşün ləl-cavahiratla qatışığından ibarət müxtəlif komponentlərdən düzəldilirdi. Bu növ zinətlər *yerlik*, *haşiyə* və *mərkəz* sahə olmaqla, müxtəlif bəzək üsürlərindən, çox vaxt isə əlavə *bəndləyici* hissələrindən ibarət düzəldilirdi. Zinətin növündən asılı olaraq məmulatın ümumi özülü, yaxud onun ayrı-ayrı bəzək üsürləri işlənilib hazırlanarkən bu hissələrin hər birinin məzmununa uyğun material və nəqş motivi seçilirdi. Nəqş üsürünün istehsal tələbinə uyğun olaraq, zinət növləri müvafiq texniki üsullarla düzəldilirdi.

Zərgərliyin ən qədim və bəsit üsullarından biri *qəlibkarlıq* olmuşdur. Azərbaycanın müxtəlif etnoqrafik bölgələrindəki məhəlli zərgərlik mərkəzlərində bu üsul "basma", "basmaqəlib", "çaxma" və ya "çaxmaqəlib" adı ilə geniş yayılmışdı.

Qəlibkarlıq texnikasının bir çox üsürləri zərgərliyin hələ müstəqil sənət növü kimi inkişaf etməsindən çox əvvəllər meydana gəlmişdi. Metal məmulatının zahiri görkəminin müəyyənləşməsində *tökmə* qəliblərin forma və nəqş üsürlərinin həlledici rol oynadığı Tunc dövrü sənətkarlarına artıq yaxşı məlum idi. Dərin tarixi kökləri olan bu əməli vərdişlər sonralar zərgərlik sənətində qəlibkarlıq üsulunun formalaşmasında mühüm rol oynamışdır.

Qəlibkarlıq məmulatının naxış - bəzək üsürləri, adətən, qabarıq formaya malik olması ilə səciyyələnir. Zinət üzərində qabarıq naxış üsürləri, bir qayda olaraq, qəlib və sümbə vasitəsilə düzəldilir. Qəlibkarlıq naxışları sümbə və ya sərsümbədə qabarıq, çaxma qəliblərdə isə çökək forma kəsb etdiyindən iş prosesində bunların hər ikisindən əlaqəli şəkildə istifadə edilirdi.

Qəlibkarlıq məmulatlarını hazırlamaq üçün ilk növbədə müxtəlif naxış çeşnilərinə malik qəliblər düzəldilirdi. Bunun üçün əvvəlcə yumşaq materialdan (mum, gil, gəc) qəlibin modeli hazırlanırdı, sonra onun üzərində müvafiq naxış üsürləri (badam, buta, arpa, qönçə, çiçək, ləçək, gül, həndəsi fiqurlar və s.) işlənərək dekorativ şəkllə salınırdı, daha sonra tökmə yolu ilə ondan bürünc qəlib əldə edilirdi. Xüsusilə gümüşkarlıq sənətində geniş tətbiq olunan bu tip qəliblər, bir qayda olaraq, bürüncdən tökülürdü. Zinətin bəzək üsürlərinin təkrarına yol verməmək və onun bədii tərtibatına xələl gətirən yeknəsəqliyi aradan qaldırmaq

üçün bir qayda olaraq, məmulatın ümumi kompozisiyası müəyyən qədər dəyişdirilir, yaxud ona bəndləyici nəqş ünsürləri əlavə edilirdi.

Çaxmaqəlib üsulunun meydana gəlməsi texniki baxımdan mütərəqqi hal olmaqla, zərgərlik sənətinin inkişafında mühüm rol oynamışdır. Əmək məhsuldarlığının artmasına imkan verən bu üsulun tətbiqi sayəsində zərgər böyük diqqət və məharət tələb edən mürəkkəb əməliyyatları nisbətən qısa müddətdə görməklə yüksək keyfiyyətli məhsul istehsal edirdi [89].

Qəlibkarlıq məmulatının istehsalı qızıl və ya gümüşün *təbəqə* halına salınmasından başlanırdı. Bundan sonra müvafiq qəlib vasitəsilə bəzək ünsürü metal lövhə üzərinə köçürülürdü. Bunun üçün də əvvəlcə hər bir məmulat növünün texniki tələblərinə müvafiq *qatışıq ərinti* hazırlanırdı. Ərinti hazırlamaq üçün metal qatışığı müəyyən nisbətdə doğranıb "buta" adlanan odadavamlı xüsusi qaba yığılır və körüklü kürə vasitəsilə qızdırılırdı. Ərintinin yaxşı qatışmasını təmin etmək üçün, bir qayda olaraq, onun üzərinə *bura* əlavə olunurdu. Ərinti yetişib hazır olanda müvafiq formalı qəliblərə tökülürdü.

Ərinti zindan üzərində döymə yolu ilə tapdanıb nazik vəraq halına salınırdı. Bir qayda olaraq qızıl isti, gümüş isə həm isti, həm də soyuq döymə üsulları ilə tapdanıb yaymalanırdı.

Bu və ya digər zinətin dekorativ bəzək ünsürlərini əldə etmək üçün əvvəlcə tələb olunan bəzək çeşnişi müvafiq qəlibdən metal lövhəcik üzərinə köçürülürdü. Bu məqsədlə qızıl və ya gümüş lövhə müvafiq qəlib üzərinə qoyulub üstünə eyni ölçüdə qurğuşun təbəqəsi çəkilirdi. Zərgər çəkicinin ehmal zərbələri ilə yumşaq qurğuşun kütləsinin üzərinə döyəclədikcə metal lövhə qəlibin çökək nəqşinə çökürdü. Beləliklə, qəlib üzərindəki çökək nəqş və ya rəsm qabarıq əksi qızıl, yaxud gümüş lövhə üzərinə köçürülürdü [90]. Bundan sonra "pəstaha"-nın saya hissəsi kəsilib nəqşdən ayrılırdı. "Zinət ülgüsünün biçilməsi" adlanan bu əməliyyat başa çatandan sonra məmulatın bəndləyici ünsürləri hazırlanırdı. Bundan sonra zinət ülgüsü taraşlanaraq daha da dəqiqləşdirilirdi. Bu işlər polad *qələm*, *biz*, *bıçaq* və s. kimi zərif zərgərlik alətlərinin köməyi ilə görülürdü. Zinətin bəzək dekorunun daha da gücləndirilməsinə xidmət edən bütün bu işlər başa çatdırıldıqdan sonra məmulatın ümumi kompozisiyasını əmələ gətirən hissələr *lehimləmə* yolu ilə bir-birinə bəndlənirdi [91].

Basmaqəlib məmulatı qismən ucuz zinət növü sayıldığından gündəlik geyim və məişətdə daha çox işlənirdi. *Təsəkkəbağı*, *cütqabağı*, *qoza diymə*, *kəmə* (*sal toqqa*), *vəznə*, *qələmqabı*, *tənbəkiqabı*, qoşqu və minik ləvazimatına vurulan metal bəzəklər bu qəbildən idi. Bununla yanaşı, *silsilə*, *çəçik*, *xirdəklik*, *qarabatdaq*, *qolbağı*, *sırğa* (*tana*) və s. kimi kütləvi səciyyə daşıyan qadın zinətləri də çox vaxt bu üsul ilə hazırlanırdı [92].

Mənşə etibarilə qəlibkarlıq texnikasından sonra yaranan *şəbəkə* üsulu Bakı, Şəki, Təbriz, Qazax, Şuşa, Gəncə və Naxçıvan zərgərliyində geniş yer tutmuşdur [93]. *Kəmə* (belbağı), *boğazaltı*, *bilərzik*, *sırğa* və s. kimi ən qiymətli və zərif zinətlər bu üsulla düzəldilirdi.

Şəbəkə texnikasında dekorativ mahiyyətli zinət qızıl və gümüş tellərdən (sim-dən) tərtib olunurdu. Böyük ustalıq məharəti və gərgin zəhmət tələb edən mürəkkəb nəqşli şəbəkə məmulatı, bir qayda olaraq, yüksək əyarlı qızıldan hazırlanırdı.

Şəbəkə texnikasının ilk istehsal mərhələsini dekorativ telin hazırlanması təşkil edir. Bunun üçün vərəqə halına salınmış qızıl ilk növbədə qayçı ilə doğranıb zolaqlara ayrılır, sonra onlar "həddə" adlanan polad alətin dəşiklərindən keçirilirdi [94]. Həddə dəşiklərinin ölçüsü kimi, formaları da müxtəlif idi. Dəşiklərin hər birinin diametri müntəzəm surətdə daraldığından qızıl və ya gümüş telləri onlardan növbə ilə keçirildikcə tədricən nazilir və hazırlanacaq zinətin şəbəkə ünsürü üçün zəruri olan dekorativ forma kəsb edirdi. Bu və ya digər şəbəkə ünsürü eyni ölçülü teldən düzəldiyindən həddənin müvafiq dəşiklərindən keçirilmiş bəzək telləri forma və quruluşuna görə ayrıca qruplaşdırılırdı.

Həddələnmiş tellər üzərində *cızma*, *burma*, *hörmə* üsulu ilə bir sıra əlavə bəzək işi görüldü. Bu məqsədlə qruplara ayrılmış tellər əvvəlcə bir-bir zərgər kürəsində qızdırılıb yumşaldılır, sonra burma üsulu ilə onlardan "eşmə" düzəldilirdi. Bunun üçün telin üzü tilli yeyə ilə bir neçə dəfə cızılardan sonra, xüsusi zərgər mənğanəsində sıxılmaqla, simkeş vasitəsilə ehməlcə burulub eşilirdi [95].

Şəbəkəçilikdə zinət müxtəlif bəzək ünsürlərindən əmələ gətirildiyindən onların hər biri üçün müvafiq eşmə növü hazırlanırdı. Bakı zərgərliyində "vov", Naxçıvanda "quş dimdiyi" adlanan mikrometrik ölçü etibarilə ən nazik və zərif tellər [96] ("kirdə-biçək" və "daraq-biçək") vasitəsilə nəqş ünsürlərinin ara boşluqları doldurulurdu. İkinci qrup eşmələr nisbətən yoğun olmaqla haşiyə bəzəyində işlənirdi. "Haşiyə gəzmələri" adlanan bu qrup eşmələr *cızma*, *burma* və ya *hörmə* yolu ilə dekorativ şəkildə işlənəndən sonra onlardan "hörük", "hörük-buruq", "çaharqat", "zəncirə", "ilan-tac" və s. adlı şəbəkə ünsürləri düzəldilirdi.

Üçüncü və dördüncü qrup eşmələr zinətin özülü üçün hazırlanırdı. Mikrometrik miqyası daha qalın olan özül eşmələri doğranmazdan öncə cilalanıb nəfis hala gətirilirdi. Zinətin növündən asılı olaraq, özül üçün bəzək ünsürlərinin dekorativ tərtibatı hər dəfə dəyişdirilirdi. Buna müvafiq olaraq, şəbəkəçilik sənətində "həyətlilik", "əncamə", "divarə", "bəndəm" və s. kimi bir-birindən fərqli dekora malik bəzək ünsürlərindən istifadə olunurdu [97].

Şəbəkə məmulatının bədii tərtibatı gəvərsə, dekorativ mismar və s. ilə tamamlanırdı. Şəbəkə hissələri (*çərçivəlik*, *haşiyə*, *həyətlilik*, *arakəsmə* və tamamlayıcı ünsürlər) lehimləmə üsulu ilə bir-birinə bənd edilirdi [98].

Qarasavad üsulu ilə əsasən gümüş məmulatı hazırlanırdı. Gümüş məmulatı istehsalı üzrə ixtisaslaşma nəticəsində bədii metal sənətinin "gümüşkarlıq", yaxud "gümüşbəndlik" adlanan müstəqil sahəsi yarandıqdan sonra bu texniki üsul xüsusilə geniş inkişaf tapmışdır. Qarasavad texnikası məmulatın bədii təsir gücünü və estetik ifadəliliyini daha da artırdığından o, bəzən qızıl zinətlərdə də tətbiq edilirdi. Bununla belə, "savad" adlanan qara mina ilə ən çox gümüş məmulatı bəzədilirdi. Çünki qara minanın fonunda işlənmiş naxış dekoru məhz gümüş üzərində daha aydın və səlis rəng

uyarı yaradır. Gümüş məmulatının qabarıq naxışlarının şəffaflığı ilə savadın qara rənginin parıltısı cazibədar ahəngdarlıq əmələ gətirir.

Azərbaycanda gümüşkarlığın başlıca məziyyətini "savad"ın həddən ziyadə davamlı olması təşkil etmişdir. Qarasavad kütləsinin tərkibi gümüş, qurğuşun, mis, kükürd, potaş (qələvi ağ maddə) və duzdan ibarət hazırlanırdı [99].

Bilavasitə *savadlama* əməliyyatına başlanılmazdan əvvəl gümüş lövhə döymə və ya qəlibkarlıq üsulu ilə işlənib məmulatın forma və ölçüsünə uyğun şəkildə biçilirdi. Sonra həmin ülgü üzərində cızma və qazıma yolu ilə naxış açılırdı. Zinətin ornament və rəsmlərinin fonunu təşkil edən həmin naxışlar "savad" kütləsi ilə doldurulurdu.

Savad kütləsi iki üsulla: zərgərlikdə sıyıq xəmir yaxması, gümüşkarlıqda isə bilavasitə toz halında məmulatın üzərinə səpilməklə tətbiq olunurdu. Hazır məmulatın üzərinə savad vurulduqdan sonra o, vaxt yanan kürədə qızdırılırdı. Hərərət nəticəsində savad əriyib naxış və ya rəsmi əmələ gətirən oyuq və çökləri örtürdü. Daha sonra sürtmə yolu ilə zinət göydaş vasitəsilə dönə-dönə cilalanıb pardaqlanırdı. Şuşa zərgərləri arasında bu əməliyyat "aynalama" adlanırdı.

Gümüşkarlıq məmulatı (*kəmər, soyuq silahların dəstəyi və qını, boyun və baş zinətləri, vəznə, düymə, başmaq dabanı, bəzi məişət qabları*) nisbətən ucuz başa gəldiyindən daha geniş ərazidə yayılmışdı. Bununla belə, hər bölgənin gümüşkarlığı özünəməxsus məhəlli xüsusiyyətləri ilə seçilirdi. Gəncə, Qazax və Qarabağın gümüşkarlığı bəzək üslubu etibarilə Şirvan, yaxud Qubanın qarasavad məmulatına bənzəmirdi [100].

Milli zərgərlik sənətində *minasazlıq* xüsusi yer tutmuşdur. Keçmiş məişətdə varlı zümrələr zinət və cavahirata xüsusi əhəmiyyət verdiklərindən onların sifarişi ilə düzəldilən zinət şeyləri, bir qayda olaraq, mina ilə bəzədilirdi. Minalı məmulat istehsalının inkişafı zərgərlik sənətində spesifik istehsal texnologiyasına malik xüsusi bir sahənin - minasazlığın yaranmasına səbəb olmuşdur.

Minasazlıq məmulatı, əsasən, qadın zinətlərindən: baş (alın, üz, qulaq), sinə, bilək, barmaq və paltar bəzəklərindən ibarət olmuşdur. Cərgə gül çutqabağı, piyaləzəng, badamı, şarlı, aypara sırğalar, minalı üzük, qarmaq, silsilə, belbağı, düymə və s. bu qəbildəndir. Keçmişdə hakim zümrələrin sifarişi ilə qılınc və xəncər qınıının üzəri, məişət qabları, xüsusilə çay və xörək qaşıqları, dəmsüzən, habelə pərdə qotazlarının müvafiq hissələri də mina ilə bəzədilirdi [101].

Minalı məmulatın istehsal texnologiyası zərgərliyin başqa üsullarının (qələmkarlıq, basmaqəlib, şəbəkəçilik) davamı olmaqla, hazır zinətin üzərini mina maddəsi ilə bəzəməkdən ibarət olmuşdur. Mina həm bütövlükdə zinətin səthinə, həm də onun polad qələmlə açılmış oyma naxışlarına yaxıla bilirdi. Zinətin bədii tərtibatından və dekor tələbindən asılı olaraq *abi, yaşıl, qızıl, çəhrayı, narıncı, sumaqı, ağ rəngli* minaların açıq, tünd, şəffaf və s. kimi müxtəlif çalarları tətbiq edilmişdir.

Mina odadavamlı metal duzlarından hazırlanmış qələvidən ibarət olub fırça ilə məmulatın üzərinə yaxılırdı. Məmulat bir neçə dəfə odda qızdırıldıqdan sonra mina

bərkiyib sabitləşir və şüşə keyfiyyəti kəsb edirdi. Azərbaycan *minasazlığında pərdəli, divarəli, şəbəkəli* və s. olmaqla müxtəlif mina məmulatı hazırlanmışdır.

Zinət istehsalında tətbiq olunmuş bu texniki, üsullarla yanaşı, bir sıra sənətkarlıq məmulatlarını (*xəncər, qılınc, tıfəng, tapança, əsa, ev avadanlığı*) bəzəmək üçün *xatəmkarlıq* (qaxma, yaxud çaxma) üsulundan istifadə olunmuşdur. Bu məqsədlə hazır məmulatın üzərində nəzərdə tutulmuş çeşni əsasında dəşiklər açılır, sonra onlar çaxma yolu ilə qızıl və ya gümüş mıx, sədəf, sümük, qiymətli daş və s. kimi başqa materiallarla doldurularaq bəzənirdi. Çaxma əməliyyatı tamamlanandan sonra əşyanın üzü sürtülüb hamarlanırdı.

Bəsit istehsal alətlərinə malik olan zinət ustalarının fərdi məharətinə əsaslanan və kустar səciyyə daşıyan Azərbaycan zərgərliyində daxili əmək bölgüsü olduqca zəif inkişaf etmişdi.

XIX əsrin sonlarında Rusiyada zərgərlik fabriklərinin meydana gəlməsi [102], bu sənətin istehsal sirlərinin öyrənilib sənaye üsuluna keçirilməsi, texniki gerilik girdabında çırpınan milli ucqarlarda dağ-mədən işinin zəif inkişafı üzündən xammal kasadlığının daha da güclənməsi Azərbaycan zərgərliyinin sonrakı inkişafına mənfi təsir göstərmişdir. Bununla belə, Azərbaycanın zərgərlik mərkəzlərinin məhsulları Şərq motivli milli koloritinə, forma kamilliyinə və naxış səlisliyinə görə, nəinki Avropa və Rusiyanın, habelə Qafqazın digər məhəlli zərgərlik mərkəzlərinin hazırladığı zinətlərdən yüksəkdə dururdu. Mütəxəssislərin fikrincə, bu kasıb və savadsız zərgərlər öz sənətlərinin sirlərini kamil bilməklə avropalı həmkarlarından xeyli üstün idilər. Onların hazırladığı məmulatlar naxışlarının bədii məziyyəti və dekor ayrıntılarının səlisliyi baxımından insanı heyran edirdi. Avropanın yeknəsəq biçimli zərgərlik məmulatının kütləvi istehsalında tətbiq edilən hər cür cihaz və avadanlıqdan məhrum olan bu ustaların bütün sənət məhsulları hövsələli zəhmətin və mahir əllərin bəhrəsi idi [103].

DABBAĞLIQ

Azərbaycanda heyvan dərisindən istifadə çox qədim tarixə malikdir. Hələ daş dövründə, ovçuluğun ilk çağlarından etibarən vəhşi heyvan dərisi insanların məişətinə daxil olmuşdur. İbtidai insanlar heyvan dərisindən təbii halda *bürüncək, yatacaq* və digər bəsit məişət ləvazimatı kimi istifadə etmişlər.

Arxeoloji qazıntılar nəticəsində külli miqdarda daş, sümük və metaldan hazırlanmış kəsici, qaşığı, deşici, hamarlayıcı əmək alətləri aşkar edilmişdir. Universal səciyyə daşıyan bu alətlərin böyük bir qismi eyni zamanda gön-dəri məmulatı istehsalında da istifadə olunmuşdur. Dəvəgözü və çaxmaq daşından düzəldilmiş əmək