

UOT 94 (47924)

**AZƏRBAYCANIN ORTA ƏSR ZƏRGƏRLİYİNDƏ İSTİFADƏ
OLUNAN BƏZİ İSTEHSAL ÜSULLARI HAQQINDA****B.Ə.RƏCƏBOVA***AMEA Arxeologiya və Etnoqrafiya İnstitutu*
Badisabah @ box. az

Orta əsrlərə aid metal əşyaların istehsal üsullarının təhlilinə başlayarkən, öncə qeyd etmək lazımdır ki, bütün bu üsullar o dövrün kəşfi olmayıb, Azərbaycanın qədim dövr zərgərlik sənətinin davamı və inkişafı sayıla bilər. Zərgərlik sənəti orta əsrlərdə yüksək inkişaf səviyyəsinə çatmış lehimləmə, məftilçəkmə, tökmə kimi təkmilləşmişdi. Bu irəliləyiş əsasən dəmirdən geniş istifadə nəticəsində mümkün olmuşdur.

Açar sözlər: zərgərlik, istehsal üsulları, metal, şəbəkə, lehimləmə

Zərgərliyin ən qədim üsullarından biri qəlibkarlıq olmuşdur. Azərbaycanın müxtəlif zərgərlik mərkəzlərində bu üsul «basma», «basma qəlib», «çaxma» və ya «çaxma-qəlib» adı ilə geniş yayılmışdır (1, 204).

Qəlibkarlıq üsulu ilə hazırlanmış məmulat Azərbaycanda hələ tunc dövrü abidələrindən məlumdur (2, 31).

Tökmə üsulu ilə qəlibdə hazırlanmış nümunələr Cənnət qalasından, Gədəbəydən, Mingəçevirdən, Gəncədən, Xanlar rayonundan aşkar olunmuşdur (2, 35, 38). Bunlar əsasən baş bəzəkləri sırgalar, bilərziklər, asmalar, düymələr və digər zərgərlik məmulatından ibarətdir. Bunların arasında Xanlar rayonunun kurqanlarından əldə olunmuş baş bəzəyi olan tac öz formasına görə digərlərindən fərqlənir (2, 145).

Ola bilsin ki, bu tac Azərbaycanın arxeoloji abidələrindən aşkar olunmuş ilk bütöv baş bəzəyidir.

R.Əfəndiyevin fikrincə, orta əsrlərdə əmək məhsuldarlığının artmasına imkan verən qəlibkarlıq üsulunun tətbiqi nəticəsində zərgər böyük diqqət və məharət tələb edən mürəkkəb əməliyyatları nisbətən qısa vaxt ərzində yerinə yetirməklə yüksək keyfiyyətli məhsul istehsal edirdi (3, 32). Qəlibkarlıq məmulatı hazırlamaq üçün ilk növbədə müxtəlif naxış çeşnilərinə malik qəliblər düzəldilirdi (4, 378).

Qəlibkarlıq məmulatının istehsalı isə qızıl və ya gümüşün vərəq halına

salınmasından başlanırdı.

Bunun üçün ilk növbədə məmulat növünə uyğun olaraq qatışıq ərinti hazırlanırdı. Ərinti hazır olduqda onu xüsusi qalıblərə töküdürlər. Ərinti zindan üzərində zərgər çəkici vasitəsilə döyülür, yastı təbəqə halına salınırdı. Sonra onu istehsal ediləcək zinət məmulatının təyinatına uyğun olaraq müvafiq şəkildə doğrayırdılar. Sənətdə bu istehsal prosesinə «pəstaha» və ya «zinət ülgüsü» deyilirdi. Bundan sonra pəstahının saya hissəsi kəsilib nəqişdən ayrılırdı. «Zinət» ülgüsünün biçilməsi adlanan bu əməliyyatdan sonra zinət ülgüsü üzərində müvafiq naxış çeşnisinin əldə edilməsinə başlanılırdı. Bunun üçün usta əvvəlcə zinət ülgüsünü müvafiq qalıbdə yerləşdirir, sonra həmin ülgünün üstünə qurğuşundan hazırlanmış başqa bir təbəqə qoyaraq kiçik çəkc vasitəsilə aramla döyəcləyirdi. Narın zərbələrin təsiri altında yumşaq qurğuşun təbəqəsi qalibin içərisini doldurmaqla pəstahını sıxıb qalib naxışlarının üzərinə çökdürülürdü. Bunun nəticəsində qalibin qabarıq naxışları zinət ülgüsünə çaxılmaqla onu çökdürür, bu halda qurğuşun kütləsi ülgünü sıxıb naxışın çökək «gəzmə»lərinə otuzdurmaqla onu qabardırdı. Bu yolla istənilən naxış bəzəyi müvafiq qalıbdən zinət ülgüsünə köçürüldü (1, 205).

Zinətin bəzək dekorunun daha da gücləndirilməsinə xidmət edən bu işlər başa çatdırıldıqdan sonra məmulatın ümumi kompozisiyanı əmələ gətirən hissələri lehimləmə yolu ilə bir-birinə bəndlənirdi.

Lehimləmə işində zərgərin özü tərəfindən hazırlanmış xüsusi qızıl lehimindən istifadə edilirdi. Orta əsrlərdə zərgərlər lehim, adətən, qızıl, gümüş və bürünc qatışığından hazırlayırdılar. Ərinti hazır olanda onu üzərində nazik novu olan rəcəyə tökürlər. Bundan sonra girdə çubuq halına düşən soyuq ərinti simçəkən vasitəsi ilə uzadılıb nazik lent halına salınırdı. Sonra lazım gəldikcə qayçı ilə onu doğrayıb lehimləmə məqsədi ilə işlədirdilər. Qızıl lehimindən həmçinin oxşar ülgülü zinət elementlərini bir-birinə yapışdırmaq üçün də istifadə edirdilər.

Qəlibkarlıq məmulatı qismən ucuz zinət növü sayıldığından gündəlik geyimlərdə daha çox işlənirdi (5, 89). Qəlibkarlıq məmulatları əsasən həndəsi, nəbati, zoomorf və astral motivli naxışlarla zəngin olur, sadə və ya mürəkkəb forma və quruluşda yığılırdı.

Zinət məmulatı istehsalında lehimləmədən sonrakı texnoloji mərhələ məmulatın rənglənməsi və aynalanması hesab olunurdu. Bu məqsədlə hazır məmulat qızıl suyuna boyanır, müxtəlif kimyəvi vasitələrlə sürtülüb aynalanırdı.

Rənglənmə, adətən, iki dəfə aparılırdı. Bir qayda olaraq, ilk rəngləmə üçün lazım olan qatışıq 3:1 nisbətində (3 misqal şora, bir misqal naşatır), ikinci rəngləmə üçün isə 3:2 nisbətində (3 misqal şora, 2 misqal naşatır) hazırlanırdı. Bu qatışıqlar 15-20 qram suda həll edilirdi.

Rəngləmə əməliyyatı kiçik rəngab qutusunda aparılırdı. Zinətin bəzək ünsürlərini ikibir- üçbir olmaqla maqqaşla qutuya yığıb kürəyə qoyduqdan sonra birinci rəngabı onun üstündən töküdürlər. Hərərət artdıqca şora-naşatır məhlulu əriyib qaynayır və reaksiya nəticəsində məmulatı müvafiq qızılı rəngə

boyayırdı. Məmulat öz rəngini tam götürəndən sonra qutunu maşa ilə kürədən götürüb kağız üzərinə boşaldırdılar (1, 207).

Bundan sonra 2-ci rəngləmə yəni qızıl suyuna çəkilmə aparılırdı. Bu əməliyyat bilavasitə od üzərində aparılırdı. Bunun üçün məmulat qızıl suyuna salındıqdan sonra kürə üzərinə tutulur, hərərət nəticəsində bəzək ünsürü müvafiq rəng alırdı. Bu əməliyyat nəticəsində məmulatın lehim yerləri öz rəngini dəyişərək zinətdən seçilmirdi.

Nisbətən aşağı əyarlı qızıldan hazırlanan bəzi zinət əşyaları döymə üsulu ilə hazırlandığı üçün rəngləndirdi, ona görə ki, onlar şora və naşatırın kimyəvi təsirindən qaralıb keyfiyyətini itirirdi. Buna görə də sənətkarlar bu növ məmulatı «göydaş»la sürtüb pardaqlayırdılar. Sənət dili ilə bu əməliyyat «aynalama» adlanırdı (1, 208).

Orta əsrlər dövründə şəbəkə üsulundan da istifadə edilmişdir. Bu üsulla kəmərlər, boğazaltı, bilərzik, sırğa kimi zərif zinət məmulatı hazırlanırdı. İstehsal texnologiyasına görə ən mürəkkəb iş prosesindən ibarət olan şəbəkə texnologiyasının ilk mərhələsi «məftilçəkmə» və ya «simçəkmə» adlanırdı. Azərbaycanda qızıl və gümüş vərəqdən simçəkmə əməliyyatının tarixi çox qədim dövrlərə gedib çıxır. Tunc dövrünün ilk və orta inkişaf mərhələsində meydana gələn şəbəkə üsulu (2, 97) orta əsrlər dövründə də öz inkişafını davam etdirmişdir. Mərhum arxeoloq Ö.Ş.İsmizadə Albaniya ərazisindən tapılmış məftildən hazırlanmış bəzək əşyalarına əsaslanaraq Qafqaz Albaniyasında məftilçəkmə texnikasına hələ eranın əvvəllərindən başladığını göstərir (6, 296-297).

Məftilçəkmə üçün xüsusi alət «həddə»dən istifadə edilir. Kərpic formasında olan, möhkəm metaldan hazırlanmış bu alət yastıdır, yan tərəfində əvvəlcə bir qədər iri, getdikcə diametri kiçilən deşiklər açılmışdır. Qızıl kütləsi əvvəlcə iri diametrli deşiklərdən, sonra isə kiçik diametrli deşiklərdən dartılır və beləliklə nazikləşərək tük kimi telə çevrilir. Sonra «eşən» adlanan alətin üzərində eşilir, üç-dörd qatdan olan tellər birləşdirilərək bir məftilə çevrilirdi. Bundan sonra eşmə növləri hazırlanırdı ki, bunlar da müxtəlif qruplara ayrılırdı.

Şəbəkəçilikdə bəzək məmulatı müxtəlif bəzək ünsürlərindən əmələ gətirildiyindən onların hər biri üçün müvafiq eşmə növü hazırlanırdı.

Bakı zərgərliyində «vov», Naxçıvanda «quş dimdiy» adlanan şəbəkə növləri geniş yayılmışdı.

Qızıl məmulatı ilə yanaşı şəbəkədən hazırlanmış gümüş məmulatı da olurdu. Şəbəkə üsulu ən çox Bakı, Şuşa, Şəki, Naxçıvan və Təbrizdə inkişaf etmişdir (7, 63).

Azərbaycan zərgərliyində tətbiq olunan üsullardan biri də qarasavad üsuludur. Qarasavad üsulu ilə əsasən gümüş məmulatı hazırlanırdı. Qarasavad kütləsinin tərkibi gümüş, qurğuşun, mis, kükürd, potaş və duzdan ibarət idi.

Əsasən baş, boyun zinətləri, qolbaq və kəmərlərin hazırlanmasında bu üsul tətbiq olunurdu. Qarasavad texnikası məmulatın bədii təsir gücünü və

estetik ifadəliliyini daha da artırdığından o, bəzən qızıl zinətlərə də tətbiq edilirdi (9, 118). Savadlama əməliyyatından ilk öncə gümüş lövhədə döymə və qəlibkarlıq üsulu ilə naxış açılırdı. Bu naxışlar savad kütləsi ilə doldurulurdu.

Savad kütləsi iki üsulla: qızıl zinətlərdə sıyıq xəmir yaxması, gümüşkarlıqda isə bilavasitə toz halında məmulatın üzərinə səpilməklə tətbiq olunurdu (1, 211). Zərgərlik emalatxanasında aparılan müşahidələrə əsasən demək olar ki, hazır məmulatın üzərinə savad vurduqdan sonra ustalar onu vəm yanan kürədə qızdırırdılar. Bunun nəticəsində savad əriyib naxış və ya rəsmi əmələ gətirən oyuq və çökəklərə dolurdu. Sonrakı əməliyyat isə sürtmə yolu ilə məmulatın cilalanıb paradaqlanması idi. Azərbaycan zərgərliyində qədim və maraqlı üsullardan biri də minasazlıq olmuşdur. «Mina» sözü fars dilindəki «minur» sözündən götürülmüşdür ki, bu da «işıqlanan», «ışığı saçıyan» mənasını ifadə edir.

Mina oda davamlı metal duzlarından hazırlanmış qələvidən ibarət olub, fırça ilə məmulatın üzərinə yaxılırdı. Məmulat bir neçə dəfə odda bişiriləndən sonra mina bərkidilib sabitləşir və şüşə keyfiyyəti kəsb edirdi.

Minasazlığın ən çətin sahələrindən biri pərdəli minadır. Azərbaycanda ən çox pərdəli mina işləri Təbriz, Naxçıvan və xüsusi ilə də Bakıda olmuşdur.

Azərbaycan zərgərliyində abı, yaşıl, qızılı, çəhrayı, narıncı, sumaqı, ağ rəngli minaların açıq, tünd, şəffaf və s. kimi müxtəlif çalarları tətbiq edilmişdir (39, 26).

Zərgərlik sənətində zinət istehsalında tətbiq olunmuş bu texniki üsullarla yanaşı bir sıra sənətkarlıq məhsullarını bəzəmək üçün xatəmkarlıq (yaxud çaxma) üsulundan istifadə olunmuşdur. Xəncər, qılınc, müxtəlif ev avadanlığını bu üsulla bəzəmək üçün istənilən çeşni əsasında həmin cismi üzədən azacıq deşir, sonra bu dəliklər, qızıl, gümüş və s. rəngli mıxlarla doldurulurdu. Bu əməliyyatdan sonra əşyanın üzünü sürtülüb hamarlanırdı.

Xatəmkarlığın ən çətin və maraqlı sahələrindən biri, əşyanın üzərində qiymətli metallarla yazı yazmaq və rəsm çəkməkdir. Bu sənətkardan böyük zövq və ustalığ tələb edir. Orta əsrlər dövründə zərgərlər varlı təbəqənin tələbatına uyğun bu cür məmulatlar hazırlamağı bacarırdılar.

Azərbaycanın zərgərlik sənətində qeyd olunan texniki üsullarla yanaşı sənətkarlar istehsalda bir sıra texnoloji prosesləri də həyata keçmişlər. Bunlardan burma, əritmə, hörmə, zolaqlama, eşmə, cızma, paradaqlama, lehımləmə, zərbətmə, naxışlama, oyma kimi prosesləri göstərmək olar.

ƏDƏBİYYAT

1. Mustafayev A.N. Azərbaycan sənətkarlığı. Bakı: Elm, 1999, 323 s.
2. Avşarova İ.P. Xocalı-Gədəbəy mədəniyyəti tayfalarının bədii tunc məlumatı (e.ə. XIV-VII əsrlər), Bakı: Nurlan, 2007, 190 s.
3. Əfəndiyev R. Azərbaycanın dekorativ tətbiqi sənətləri. Bakı: Işıq, 1976, 190 s.
4. Azərbaycan etnoqrafiyası, Bakı: Elm, 1988, 1 c. 454 s.
5. Hadıyeva K.G. XIX-XX əsrin əvvəllərində Azərbaycanda ənənəvi qadın bəzəkləri. Bakı: Elm, 2009, 172 s.

6. Исмизаде О.Ш. О ювелирном искусстве Кавказской Албании. МКА, VII т., Баку: Элм, 1973, 371 с.
7. Rəcəbova B. Azərbaycanın ənənəvi sənətkarlıq məmulatı və istehsal tarixindən (IV-XVII əsrlər) Bakı: Elm, 2009, 350 s.
8. Əsədova S.D. XIX-XX əsrlərdə Azərbaycanda zərgərlik incəsənəti (XIX əsrin sonları-XX əsrin əvvəlləri). Bakı: Elm, 1978, 96 s.
9. Xəlilova M. XIX əsrin sonu – XX əsrin əvvəllərində Bakıda sənətkarlıq. Bakı: Elm, 2009, 198 s.

О НЕКОТОРЫХ ПРОЦЕССАХ ИСПОЛЬЗУЕМЫХ В ЮВЕЛИРНОМ ИСКУССТВЕ СРЕДНЕВЕКОВОГО АЗЕРБАЙДЖАНА

Б.А.РАДЖАБОВА

РЕЗЮМЕ

Ювелирное производство в средние века достигло более высокого уровня развития, были усовершенствованы способы пайки, волочение проволоки, литья, гравировка и т.д.

Как и предшествующие периоды, основным сырьем для производства ювелирных изделий были бронза, медь, серебро, золото, а также сплавы, состоящие из различных сочетаний. В целом, старые технические приемы обработки металлов сохранились почти без изменения. Неизменным остается и литье – один из основных технологических приемов, изготовления ювелирных изделий в средние века.

Ключевые слова: ювелирное дело, технологические процессы, металл, филигрань, пайка

ON SOME PROCESSES IN THE JEWELRY ART OF MEDIEVAL AZERBAIJAN

B.A.RAJABOVA

SUMMARY

Jewelry production reached a higher level of development in the Middle Ages, and its soldering, wire drawing, casting, engraving, etc. improved. As in previous periods, the basic raw materials for the production of jewelry were bronze, copper, silver, gold, and alloys, consisting of different combinations. In general, the old techniques of methods of metal processing remained almost unchanged. So did the casting – one of the main technological methods of jewelry manufacturing in the Middle Ages.

Key words: jewelers, technology, process, metal, filigree, soldering