

ŞALBAFLIQ

Yun məmulatı istehsalı. Azərbaycanda yun ehtiyatının bolluğu barədə aydın təsəvvür əldə etmək üçün belə bir faktı xatırlatmaq kifayətdir ki, XIX əsrin sonlarında yalnız Bakı quberniyasında 2 milyon qoyun saxlanılır və hər il bundan 250 min pud yun hasil olunurdu [166]. Buraya Yelizavetpol quberniyasındakı bir milyon və Naxçıvan qəzasındakı 80 min baş qoyun [167] da əlavə olunarsa, XIX əsrin sonlarında Azərbaycanın yun ehtiyatının miqdarı barədə aydın təsəvvür yaranar.

Təsdiq olunan dövrdə fərdi qoyunçuluq təsərrüfatlarından əldə edilən yunun bir hissəsi beynəlxalq ticarət məhsulu kimi xaricə ixrac edilir, [168] qalan hissəsi isə yerli istehsala: *hörmə*, *basma* (həllaclıq) və *toxuma* (*şalbaflıq*, *xalçaçılıq*) və s. məqsədlərə sərf olunurdu.

Qoyun cinslərindən və onların bəslənmə şəraitindən və qırxım mövsümündən asılı olaraq yun lifləri cod və ya yumşaq, qaba, yaxud zərif, uzun və ya qısa olması, habelə rəng çalan etibarilə fərqlənirdi. Ona görə də hələ qırxım vaxtı qoyun yunu seçilib çeşidlənirdi.

Toxuculuq sənətində və ev məişətində yun çeşidlərinin hər birinin öz yeri olduğundan tədarük zamanı yun liflərinin uzun və qısa olmasına, onun rənginə xüsusi diqqət yetirilirdi.

Yunun istehsal xüsusiyyətləri arasında onun liflərinin boyu həlledici əhəmiyyət kəsb edir. Bu isə yunun hansı üsulla ("yolma" və ya "qırxma", nə vaxt: payız ("güzəm") və ya yaz mövsümündə ("yapağı") əldə olunmasından asılı idi.

Yolma yun dibdən qopduğundan onun lifləri qırxma yuna nisbətən daha uzun, *çöpük* (kilkə) çıxarı isə az olurdu. Bununla belə, yolma yunun ipi boşalıb uzandığından, toxuculuq sənətində o, ariş üçün yaramırdı. Həmçinin, uzun və cod lifli yapağı yun, əsasən ilmə və *arğac* ipi, yaxud *hörmə* məmulatı üçün işlənirdi.

Qoyun sürüsü yataq şəraitində qış mövsümünün çamırını keçirdiyindən yapağı yun güzəmə nisbətən xeyli çirkli və yağlasov (kirov) olurdu. Yunun emalı prosesində (*yuma*, *darama*, *əyirmə*, *boyama*) bütün bu xüsusiyyətlər nəzərə alınır.

Payız yunu, həmçinin, *qoyun* və *quzu* güzəmi olmaqla iki qrupa ayrılırdı. Quzu güzəminin lifləri qoyun güzəminə nisbətən gödək, zərif və yumşaq olduğundan şalbaflıqda, xüsusilə mahud toxuculuğunda daha çox işlənirdi. Qoyun güzəmi ariş ipinə daha çox yaradığından arğac və ilmə üçün qıyılmırdı. Qoyun güzəmi, bundan əlavə *keçə* istehsalının başlıca xammalı sayılırdı.

Yerli qoyun cinslərindən (*bozax*, *herik*, *dönmə*, *mazıx*, *balbas*, *qaradolaq*, *şah-sevən*, *ləzgi*, *kürd*, *qala* və s.) asılı olaraq onların yunu zərifliyinə görə fərqlənirdi. Yunun zərifliyinə qoyun sürüsünün hansı şəraitdə (dağlıq, dağətəyi, aran) bəslənməsinin ciddi təsiri olduğundan tədarük zamanı bu cəhətə də xüsusi fikir verilirdi. Təmiz və sərin dağ havasında, alp çəmənliklərində bəslənmiş qoyunların "dağ yunu" aran qoyunlarının yununa nisbətən zərif olduğundan toxuculuq sənətində daha yüksək tutulurdu.

Qoyun yunu rənginə görə (*ağ, qara, boz, çal, qonur, qumral* və s. olmaqla) müxtəlif çeşidlərə ayrılırdı. Yunun boya götürmə xüsusiyyəti onun rəng çalarından xeyli dərəcədə asılı idi. Ağ yun hər cür boyanı yaxşı götürdüyündən daha üstün tutulurdu. Quzu güzəmi həddən artıq zərif olduğundan xüsusilə qara rəngi yaxşı götürür və şəvə parıltısı verirdi. Xalça və şal toxuculuğunda əriş ipini boyamaq lazım gəlmədiyindən o, bilavasitə boz və ya çal yundan ayrılırdı.

Yun növlərindən hər birinin özünə məxsus ənənəvi tətbiq sahəsi yaranmışdı. Quzu güzəmi büsbütün şal toxuculuğuna, subay davar güzəmi keçə, yapağı yun isə xalça-palaz istehsalına, xüsusilə arğac və ilmə üçün sərf olunurdu.

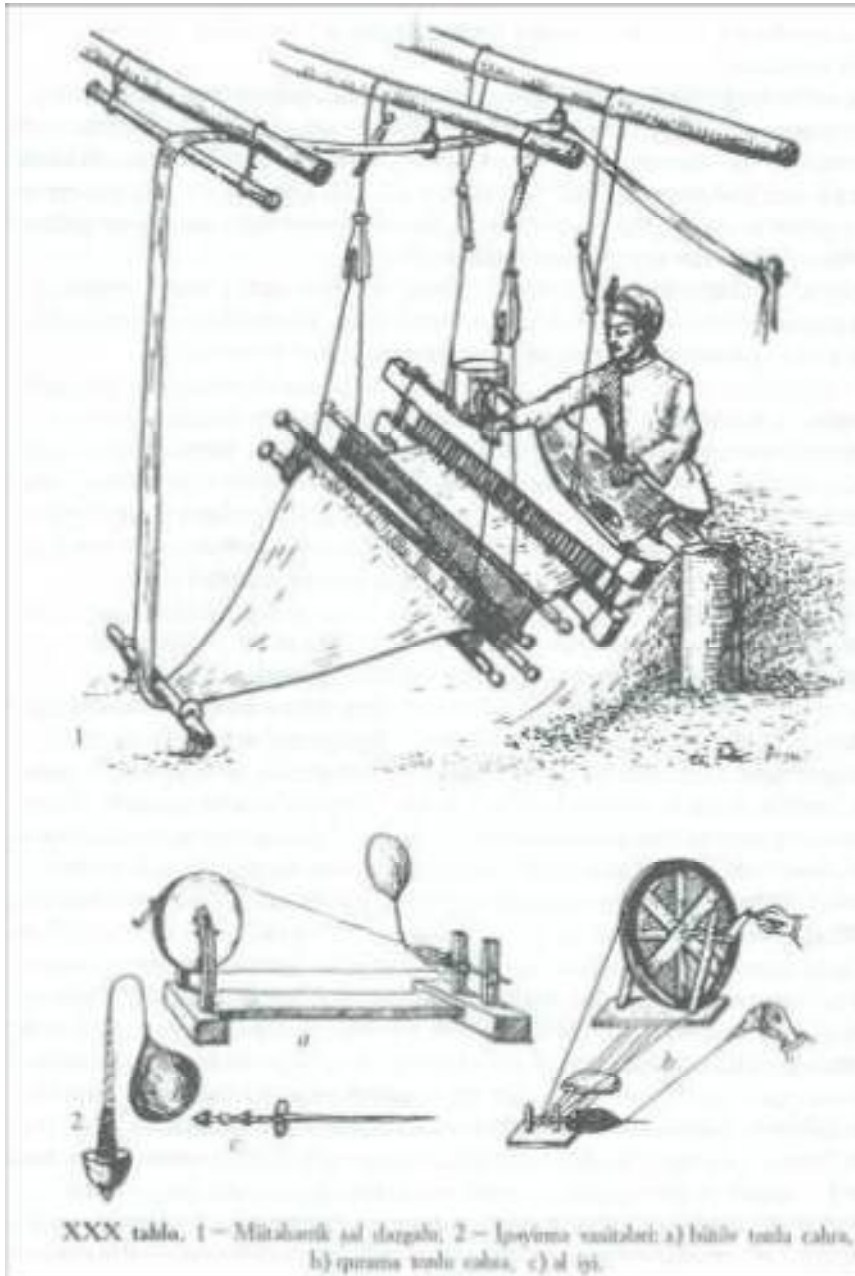
Toxuma sənəti üçün xam yun müxtəlif texnoloji emal prosesindən keçirilirdi. Xam yun ilk növbədə su ilə yuyularaq tərdən əmələ gəlmiş mineral duzlardan və kirdən təmizlənirdi. Yun çox çirkli olduqda əvvəlcə isti su ilə yuyulur, sonra soyuq suda yaxalanırdı. Boyaq yunu mineral duzlardan təmizlənmək üçün qabaqca sığır sidiyində islağa qoyulur, sonra üzərinə soyuq su səpilərək sırpıqlama üsulu ilə yuyulurdu. Bunun əksinə, yumşaq və zəriflik keyfiyyətini itirməsin deyər çox vaxt quzu güzəmi qələvi təsiri olmayan yağış və ya qar suyu ilə yuyulurdu [169].

Sərgidə qurudulmuş yun didişdirmə üsulu ilə bitirərək və digər ilişkələrdən təmizləndikdən sonra elastik çubuq və yaxud "yay" vasitəsilə atılırdı. Yunun yay vasitəsilə atılması ilə, adətən, peşəkar həllaclar və şalbaflar məşğul olurdu.

Toxuma məqsədilə, adətən, yun iki dəfə daranır. Bu məqsədlə oturacaq taxtası üzərində üçbucaq şəklində quraşdırılmış dəmir dişli daraqdan istifadə olunmuşdur. İlk darama nəticəsində yunun "qılan" adlanan kilkəsi qismən təmizlənməklə "piltə" əldə olunurdu. Sonra o, oxlovla burulub "sümək" ("buruq") halına salınırdı. Bilavasitə *əyirmə* prosesinə başlamazdan əvvəl sümək açılıb yenidən daraqdan keçirilərək xalis "əlçim" çəkiliirdi. Darama əməliyyatı (*piltəçəkənə* və *əlçimləmə*) xeyli işçi qüvvəsi tələb etdiyindən, adətən, bu məqsədlə qohum-qonşular iməciliyə dəvət olunurdu.

Piltədən sonra daraqda ilişib qalmış "acı kilkə" ("çöpük") *çatı, sicim* və s. hörmək üçün işlənir, "əlçim kilkəsi" isə istehsal xassəsini qismən saxladığından ayrılaraq *çul, xurcun, çıval* və s. toxuma məmulatının əriş ipinə qat verilirdi. Zəmanəmizədək yunəyirmə vasitələrinin iki əsas növü: *al iyi və cəhrə* gəlib çatmışdır. İp istehsalında cəhrə daha məhsuldar əmək aləti sayılırdı. Keçmiş məişətin ən zəruri istehsal ləvazimatı kimi ona, demək olar ki, hər bir evdə rast gəlmək mümkündür. Azərbaycanca cəhrənin *qurama* və *bütöv* topla olmaqla iki tipi yayılmışdı (XXX tablo, 2-ci şəkil). Xarrat çarxında yonulub hazırlanan bütöv topla cəhrə nisbətən baha başa gəlsə də, onların iş prinsipində və əmək məhsuldarlığında ciddi fərq yox idi.

Bir qayda olaraq, ip sağdan sola doğru həm ayrılır, həm də bükdürülür. Lakin tətbiq sahəsindən asılı olaraq ipin əyirmə və bükdürmə texnikasında fərq nəzərə çarpırdı. Adətən, *əriş, ciyə* və s. məqsədlər üçün ip möhkəm ayrılırdı. *Arğac* ipi ona nisbətən bir qədər boş, *ilmə* ipi isə tamam boş ayrılırdı. Bu səbəbdən də ilmə ipinin hazırlanması Azərbaycanın bəzi etnoqrafik bölgələrində "əyirmə" deyil, "üşləmə" adlanırdı.



İlmə istisna olmaqla ipin qalan növləri (əriş, arğac, hörmə ipi) həm də cəhrə vasitəsilə büküldürülürdü. İşin tələbindən asılı olaraq cəhrənin iydən çıxarılmış "dükcə" ipi büküldürülmək üçün əvvəlcə ikişər, üçəm və dördqatın edilərək yumaq halına salınırdı. Adətən bükülmə əməliyyatından sonra ip "qırtız" adlanan dəmir mil vasitəsilə qırtızlanmaqla, düyükdən təmizlənilir və hamar hala salınırdı.

Boyaq ipi bundan əlavə həm də *kələflənirdi*. Kələf boyanın yaxşı götürməsinə təmin etməklə yanaşı, eyni zamanda ipin dolaşmasına yol vermirdi.

İstehsal üsuluna görə Azərbaycanın ənənəvi yun məmulatı *hörmə, basma* və *toxuma* olmaqla üç sahəyə ayrılır.

Hörmə məmulatı istehsalı əsrlər boyu ev peşəsi səciyyəsi daşmışdır. Hörmə sənətindən fərqli olaraq, toxuma işində *ev peşəsi, kəstar sənət* və *xırda əmtəə* istehsalı səciyyəsi daşıyan müxtəlif istehsal formalarına təsadüf olunur.

Azərbaycan yun toxuculuğu parça və *xalça-palaz* istehsalı üzrə olmaqla iki istiqamətdə inkişaf etmişdir.

Yun parça toxuculuğunda tarixən ev peşəsi və xırda əmtəə səciyyəsi daşıyan iki başlıca istehsal forması mövcud olmuşdur. Karxana toxuculuğu şalbaflığın yüksək inkişaf mərhələsini əks etdirməklə nisbətən sonralar meydana çıxmışdır.

XIX əsrdə Azərbaycanda *şal* istehsalı xüsusilə Qazax, Naxçıvan, Zəngəzur, Şuşa, Quba, Şamaxı, Göyçay qəzaları və Zaqatala dairəsində geniş yayılmışdı. Şamaxı qəzası və Zaqatala dairəsi isə təkcə Azərbaycanda deyil, ümumən Cənubi Qafqazda şal istehsalının yüksək inkişaf mərhələsinə çatmış mərkəzləri arasında xüsusi yer tuturdu [170].

Şal məmulatının müxtəlif növləri hazırlanma üsuluna (*təpmə şal, cecim*), texniki keyfiyyətinə (*yer şalı, Culfa şalı*), xammal növünə (*dəvəyumu şalı, keciqarışıq şal, güzəm şalı*), habelə istehsal mərkəzlərinə (ləzgi şalı, Əlvənd şalı, Xınalıq şalı) görə də bir-birindən seçilirdi.

Quzu güzəmi, yaxud keci qarışığı ilə toxunan "yer şalı" qoyun yunundan hazırlanan "culfa şalı"ndan üstün tutulurdu [171].

Vaxtilə Azərbaycanda geniş çeşiddə istehsal edilən yun parçaların bəzi növləri (*şal, mahud, tirmə, dügürd, cecim, çul, ladı* və s.) zəmanəmizədək gəlib çatmışdır.

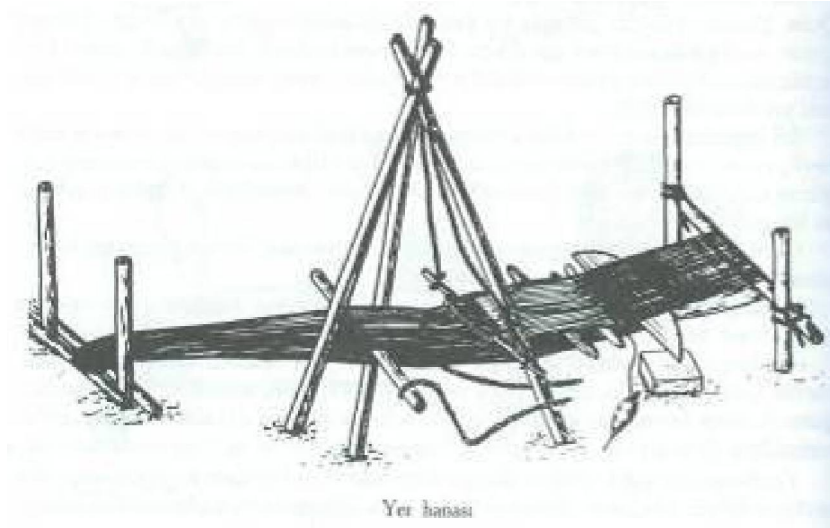
Yer hanasında, qadınlar tərəfindən toxunan *yer şalı*, əsasən, ailənin daxili ehtiyacına xidmət etməklə, əsrlər boyu ev peşəsi səciyyəsi daşmışdır. Ev toxuculuğunun bu bəsit formasında arğac ipi "qılinc" adlanan zərbə aləti vasitəsilə sıxlaşdırılıb bərkidilirdi. Ona görə də şalın bu növü xalq arasında "qılinc şalı" adı ilə də tanınırdı.

Yer hanası bir cüt köndələn dolağacdən, onları bir-birindən xeyli aralıda, sabit saxlayan iki cüt mıxçadən, gücü ağacından və gücülənmiş əriş taylarını üfüqi vəziyyətdə saxlayan 3 ədəd çatma ayağından ibarət idi. Hana kompleksi ağız çubuğu, çarpaz çubuğu, asma ipləri, və taxta "qılinc" ilə tamamlanırdı.

Toxuma prosesi ərişin uzadılıb gücülənməsindən başlanırdı. Bunun üçün yumaqdan açılan əriş ipi bir-birindən xeyli aralıda yerə dövrələmə basdırılmış 4-5 ədəd

payanın ətrafına qoşa halda dolanırdı. Payalardan birinin önünə gücü ağacı bağlanırdı. Hər dəfə qoşa ərişin bir tayı gücü ilgəyindən keçirilir, digər tayı ilgəkdən yan ötürülürdü. Şalın eninə kifayət edəcək miqdarda əriş əmələ gətirmə düzümü gücüləndikdən sonra orta payalar çıxarılıb kənar edilir, dolağac rolunu oynayan baş və ayaq payaları saxlanılırdı. Həmin payaların köməyi ilə əriş yerə çalınmış 2 cüt mıxçanın arasına üfüqi vəziyyətdə uzadılandan sonra gücü ağacının üzərində çatma qurulurdu. Gücü ağacı asma ipi ilə çatmadan asıldıqda əriş tayları, alt və üst olmaqla, iki qismə bölünürdü. Taylar qarışmasın deyə, onların arasına xüsusi çarpaz çubuğu salınırdı,

Xırda kələfcə halına salınmış arğac ipi əriş taylarının arasından əl ilə keçirilirdi. İlk arğac ipi qılnc vasitəsilə qabağa çəkildikdən sonra çarpaz çubuğu gücü ağacına doğru dala itələnirdi. Bunun sayəsində əriş taylarının alt-üst vəziyyəti dəyişdirilir və arğac ipi yenidən onların arası ilə geri qaytarılırdı. Hər dəfə arğac ipi əriş taylarının çarpazına düşdükcə qılnc vasitəsilə qabağa vurulub, bir-birinə yaxınlaşdırılmaqla sıxlaşdırılırdı.



Yer hanaşının bəsit quruluşu onu kütləvi toxuculuq alətinə çevirmişdi. Xüsusilə qışlaq və yaylaqlar arasındakı səyyar elat məişəti üçün yer hanaşı ən münasib *dəzğah* növü idi. Qılnc istisna olmaqla dəzğahın yerdə qalan hissələrini çox asanlıqla adi ağac budağı ilə, hətta hana mıxçalarını sabit dayanan hər hansı bir əşya (araba təkəri, alaçıq çubuğu, bitili ağac və s.) ilə əvəz etmək olurdu.

"Qılncı şal" istehsalında əmək bölgüsü hələ zəif inkişaf etdiyindən iş proseslərinin, demək olar ki, hamısını (yunun yuyulması, darama, əyirmə, bükdürmə, boyama, toxuma) bilavasitə toxucu qadınlar özləri icra edirdilər.

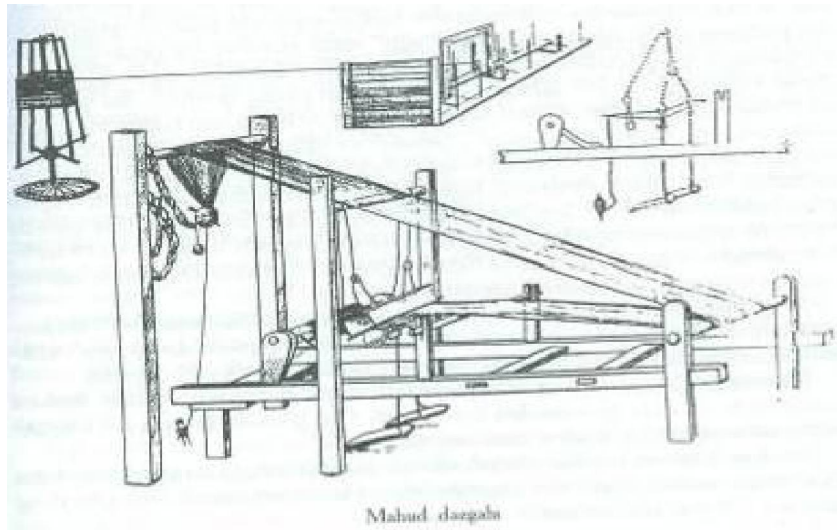
Şal istehsalının digər forması "şalbat" adlanan və bu sənətlə müntəzəm

surətdə məşğul olan peşəkar toxucularla bağlı idi. Şirvanın bir sıra dağ kəndlərində (Ximran-Zəngi, Həftasiyab, Daxar-Mulux, Zarat-Xeybəri, Aşağı Zarat, Məlhəm və s.) çöl təsərrüfat işlərindən asudə payız və qış aylarında hər bir ailədə "bazarı şal" toxunurdu [172].

Dəftin vasitəsilə mütəhərrik şal dəzgahında toxunan bazarı şal istehsalı ilə, bir qayda olaraq, kişilər məşğul olurdu. Şal toxuculuğunun bu formasında müəyyən qədər əmək bölgüsü getdiyindən bilavasitə toxuma əməliyyatına qədərki iş proseslərində ailənin qadın üzvləri yaxından iştirak edirdilər. Şalbaş özü xammalın tədarükü, yunun yay vasitəsilə atılması və bilavasitə toxuma prosesi ilə məşğul olurdu.

Sahibkarlara məxsus olan *mahud karxanalarından* fərqli olaraq, evdə çalışan peşəkar şalbaşlar yaşayış və ya təsərrüfat binasının bir hissəsini bu məqsəd üçün ayırırdılar. Mütəhərrik şal dəzgahının yığcam quruluşu [173] onu evin bir küncündə yerləşdirməyə imkan verirdi.

Dəzgahın işlək hissələri (*nirə, dəftin, külkə-bağara*) təpkən üçün qazılmış xüsusi çala üzərində quraşdırılırdı. Təpkən qollarının arxa başı çalanın döşəməsinə basdırılmış daban kötuklərinin oxuna keçirilir, ortadan isə ciyə vasitəsilə nirələrə birləşdirilirdi. Təpkən taylarının sərbəst ucundan ayaqla basıb buraxdıqca dal və qabaq nirələr enib-qalxır və beləliklə də əriş taylarının çarpaz vəziyyətdə "ağız" açması təmin olunurdu. Təpkən çalasının qabaq tərəfində quraşdırılmış nəvərd bir cüt basdırma və "pəlkeş" adlanan ağac işgilin köməyi ilə fırladılıb idarə olunurdu. Parçanın toxunmuş hissəsini dolayıb yığmaq üçün pəlkeş deşikləri vasitəsilə nəvərd tələb olunan qədər fırladılır, yaxud toxuma prosesi zamanı sabit saxlanılırdı.



Mahud dazgahı

Əriş tayları müəyyən qayda üzrə nirə və şanadan keçiriləndən sonra dəzgaha salınırdı. Bunun üçün əvvəlcə nirə və şana külkə-bağaralardan asılır, sonra ərişin işlək başı *kan çubuğu* vasitəsilə nəvərdə birləşdirilirdi. Əriş tellərinin digər sərbəst ucu *basacaq ağacının* altından keçirilməklə tavandan asılmış midbər və ya ağac *hərլəmənin* üstündən aşırılardan sonra yenidən aşağı endirilərək toxucunun sağ səmtində yerə çalınmış mıxçaya bağlanırdı.

Şalbacı nəvərdin arxa tərəfindəki çalanın kənarına qoyulmuş döşəkcə üzərində oturub, təpkən taylarını ayaqla növbə ilə basıb-buraxmaqla nirələri hərəkət etdirirdi. Külkə-bağaralardan asılmış nirələr təpkən vasitəsilə endirilib qaldırıldıqca əriş taylarının alt-üst mövqeyi dəyişərək "ağız" açırdı. Hər dəfə əriş çarpazları açılıb-yumulduqca *məkik* vasitəsilə onun arasına salınmış köndələn arğac ipi dəftinin ehmal zərbəsi ilə vurulub qabağa, əvvəlki arğacın yanına aparılırdı. Bu qayda ilə şal toxunduqca onun hazır hissəsi nəvərdə dolanır və ərişin xam hissəsi toxucunun önünə çəkilirdi. Təpmə şal "yalınqat", "əmələ" və "ikiqat" olmaqla üç çeşiddə toxunurdu. Yalınqat şalın əriş və arğacı birqat ipdən, əmələ şalın ərişi ikiqat, arğacı birqat ipdən, ikiqat şalın isə həm ərişi, həm də arğacı iki tay ipdən bükülürdü. Təpmə şalın çeşidlərinin hər biri keyfiyyət etibarilə digərindən fərqlənirdi. Ona görə də təpmə şal çeşidləri məişətdə müxtəlif məqsədlərlə işlənirdi. İkiqat şal sıx və möhkəm olmaqla ən çox *çuxa* və *xirqə* tikmək üçün sərf olunurdu. Əmələ şal, adətən, şalvar, yalınqat şal isə arxalıq üçün işlənirdi.

Şal toxunub qurtarandan sonra qaynar suda tapdama yolu ilə "bişirilirdi". Bu proses Şirvanda "basma", Azərbaycanın digər etnoqrafik bölgələrində "təpmə" adlanırdı. Bu səbəbdən də ona çox vaxt "basma", yaxud, "təpmə şal" deyilirdi.

Keçmiş Göyçay qəzası kəndlərində şal, adətən, qoyun güzəmindən, Şamaxı kəndlərində isə quzu güzəmindən hazırlanırdı. Ona görə də Şamaxı şalı Göyçay şalına nisbətən xeyli yüksək qiymətləndirilirdi [174].

Şirvanın Kürboyu kəndlərində şal, adətən, keci sapa qatışığı ilə toxunurdu. Şalın bu növünün istehsal mərkəzləri arasında Əlvənd kəndi məşhur idi. Ona görə də o, çox vaxt "Əlvənd şalı" adlanırdı.

Şalın zərif növü *dəvəyundan* toxunurdu. Dəvəyunu şalının istehsal mərkəzləri dəvəçiliyin yayıldığı ərazilərə təsadüf edir. Bu sahədə Qobustan və Abşeron kəndləri xüsusilə fərqlənirdi. Dəvə yunu şalı, əsasən *başə örtmək*, qismən isə *qurşaq* üçün öz təbii rəngində toxunurdu.

Keçmiş məişətdə yundan toxunan *cecim* mühüm yer tuturdu. Toxuma texnikasına görə o, şal ilə tipoloji oxşarlıq təşkil edirdi. Şaldan fərqli olaraq, cecimin ərişi rəngbərəng ipdən enli və ensiz zolaqlar şəklində düzülürdü. Alabəzək əriş düzümü sayəsində cecimin üzərində rəngli zolaqlar əmələ gəlirdi. Cecimi, yer hanaşında qadınlar toxuyurdular.

Ənənəvi yun parça məmulatının ən yüksək növü olmaq etibarilə *tirmə şal* və *mahud* istehsalı müəyyən qədər ixtisaslı usta əməyi tələb edirdi. Şəhər karxanalarında toxunduğu üçün mahud bəzən "karxana şalı" da adlanırdı. Daha təkmil dəz-

gahlarda toxunan karxana şalına daxili və xarici bazarlarda tələbatın artması nəticəsində hələ orta əsrlərdən başlayaraq mahud istehsalı üzrə dar ixtisaslaşma getmişdi.

Keçmişdə mahudçuluq, əsasən, şəhərlərdə cəmləşmişdi. Orta əsrlərdə Azərbaycanın mahud istehsalı mərkəzləri arasında Təbriz, Ərdəbil və Şamaxı şəhərləri görkəmli yer tuturdu. Ərdəbil şəhərinin Azərbaycanda mahud istehsalının mühüm mərkəzlərindən birinə çevrilməsinin başlıca səbəbi burada sufiliyin möhkəm kök salması ilə izah edilir. Məlum olduğu kimi, sufilərin səciyyəvi üst libası sayılan *xirqə* mahud və ya şaldan tikilirdi [175].

Avropa ölkələrindən ixrac edilən yüksək keyfiyyətli fabrik mahudu Azərbaycanda şalbaflıq məmulatının, o cümlədən mahudçuluğun inkişafına ciddi əngəl törətmişdir. Bununla belə, XIX əsrin ortalarında Şamaxı şəhərində hələ də 20-yə qədər mahud karxanası işləməkdə idi [176].

Mahud dəzgahı "paçal" adlanan dayaz çala üzərində üfüqi vəziyyətdə qurulmuş bir cüt dəzgah qolundan, onların qabaq başını birləşdirən köndələn oxdan, külkə-bağara vasitəsilə tavandan asılmış nirə və dəftindən, nəvərd, təpkən qurğusu və məkikdən ibarət idi. Dəzgahın 3 arşın uzununda olan qolları təpkən çalasının hər iki kənarı boyunca döşəmə üzərinə uzadılırdı. Əriş düzümünün başını çəkən nəvərd xüsusi tutqaclar vasitəsilə dəzgah qollarının arxa ucunda dayanırdı.

Dəftinin alt və üst çənəsinin arasına salınmış şananın dəndələri qarğı və ya ağacdən hazırlanırdı. Dəftinin irəli-geri hərəkəti xüsusi millər vasitəsilə tənzimlənilirdi. Bunun üçün qolların üzəri ilə paralel istiqamətdə irəli-geri hərəkət edən millərin bir başı dəftinin uclarına bərkidilmiş qarmaqlara keçirilir, digər başı isə qolüstü dayağa bərkidilirdi [177].

Bir qayda olaraq, nirə və dəftin çala üzərində, təpkən qolları və onları sabit saxlayan mıxçalar isə çalanın içində quraşdırılırdı. Külkə-bağaralardan gələn asma ipi vasitəsilə bir-birinə bənd edilmiş qoşa nirələrin hər tayı müvafiq surətdə təpkənin sağ və sol qoluna bağlanırdı. Bunun nəticəsində təpkənin sağ tayını ayaqla basarkən qabaq nirə aşağı enir və ona bağlanmış asma ipi bağaranın köməyi ilə dal nirəni dartıb yuxarı qaldırırdı. Təpkənin sağ tayını buraxıb sol tayını basdıqda isə dal nirə aşağı enməklə qabaq nirəni yuxarı qaldırırdı. Nirələrin bu cür aşağı-yuxarı istiqamətdə hərəkəti sayəsində onların linkələrindən keçirilmiş ərşi tayları müntəzəm surətdə qalxıb-enməklə çarpazlanır və məkiyin keçməsi üçün "ağız" adlanan boşluq əmələ gətirirdi.

Mənik xarrat çarxında qoz ağacından yonulub düzəldilirdi. Əriş çarpazlarının arasından maneəsiz şütüyüb keçmək üçün onun ucları sivri, ortası isə xaşal formada yonulurdu. Məkiyin ortasında açılmış *lülə yarığının* dibindəki oyuğa nazik *mil* keçirilirdi. Arğac sarınmış lülə həmin mil vasitəsilə məkiyin yanğına yerləşdirilirdi. Arğac ipinin ucu deşiyindən məkiyin "muncuq" adlanan deşiyindən sorulub çıxarılandan sonra lülə öz yerinə yataşdırılırdı. Mənik əriş taylarının arası ilə o tərəf, bu tərəfə atıldıqca arğac ipi sərbəst fırlanan lülədən çözlənərək əriş çarpazlarının arasına düşürdü. Sağdan sola ötürülən ilk arğac keçirməsini dəftin vasitəsilə qabağa vurandan

sonra dəftin yenidən geri verilir. Növbəti dəfə arğac özündən əvvəlkinin əks istiqamətində, soldan-sağa doğru əriş çarpazlarının arasına salmandan sonra yenə də dəftin vasitəsilə vurulub irəli gətirilirdi. Toxuma prosesi bu qayda üzrə davam etdirilirdi.

Mahud dəzgahında əsrlər boyu məkik əl ilə atılmışdır. Usta məkiyi sağ əli ilə çarpazın "ağzı"na atıb sol əli ilə tutur və dərhal sağ əli ilə dəftindən yapışdırıb onu əvvəlcə qabağa, sonra dala itələyirdi. Dəftin geri verilərkən o, sol əli ilə məkiyi əriş taylarının növbəti çarpazının arası dübarə sağ tərəfə atıb yenidən dəftindən yapışdırıb və onun köməyi ilə arğac keçirməsini qabağa vururdu. Həm də bu halda kargərin sağ əli ilə təkən üzərindəki sol ayağının, sol əli ilə sağ ayağının hərəkəti uzlaşdırılaraq ahəngdar mexaniki iş rejimi yaradırdı. Çeviklik və cəldlik tələb edən bu sayaq texnoloji iş prosesi müəyyən qədər əməli səriştə və peşə vərdişinin meydana gəlməsini şərtləndirirdi. İxtisaslı usta əməyi tələb edən mütəhərrik dəzqahlarda məkiyin köməyi ilə toxuma prosesinin sürətlənməsi labüd surətdə əmək məhsuldarlığının yüksəlməsinə səbəb olmuşdur.

KEÇƏÇİLİK

Hörmə və toxuma peşələrindən fərqli olaraq, basma sənəti kimi ixtisaslaşmış bu sahə üzrə peşəkar ustalar məşğul olurdular. Keçə hazırlamaqla məşğul olan belə ustalar "həllac" və ya "atıcı" adlanırdılar. Onlar yun qırımı zamanı öz alətləri (yay, toppuz, təliş, və s.) ilə el-obanı gəzib sifarişlə evlərdə iş görürdülər. Bununla yanaşı, şəhərlərdə xüsusi həllacxanalar da vardı. Onlar güzəm yunundan keçə qəlibləri və nəməd basırdılar.

Keçəçilik sənəti Azərbaycanda qədim zamanlardan inkişaf etmişdir. Nisbətən asan üsulla düzəldilən keçənin Azərbaycanda ilk dəfə nə vaxt istifadə edilməsi haqqında demək olar ki, dəqiq məlumat yoxdur. Azərbaycanda aparılan arxeoloji qazıntılar zamanı ən qədim dövrə aid keçə parçaları və onun hazırlanmasında işlədilən alətlər hələlik tapılmamışdır. Lakin ehtimal etmək olar ki, keçənin hazırlanması heyvanların əhliləşdirilməsi qədər və bəlkə də ondan da qədimdir [178]. Ola bilsin ki, insanlar yunlu dərinə geyindikləri kimi, atlarına salıb üstündə yatmışlar və yolunmuş yunlar müəyyən müddətdən sonra "bişib" bir-birinə yapışmış və nəticədə ilkin sadə keçə yaranmışdır. Lakin bunun ilk dəfə nə vaxt və kimlər tərəfindən ixtira edildiyini söyləmək çətinidir. Ancaq keçənin ilk dəfə yalnız belə "üsulla" hazırlanması ağılabatandır. Bəlkə də insanlar