

DƏMİRÇİLİK

Azərbaycanda dəmirin meydana gəlməsi və mənimsənilməsi daha mükəmməl əmək alətləri və silahlar hazırlanmasına imkan vermişdir. Ölkənin zəngin dəmir filizi yataqları qədim zamanlardan başlayaraq yerli xammal əsasında dəmirçilik sənətinin meydana gəlməsində mühüm rol oynamışdır. Bayan, Daşkəsən, Quşçu və Çovdar kəndləri yaxınlığında dəmir filizi çıxarılması və bəsit əritmə üsulu ilə ondan *təbəqə* dəmir hazırlanması XIX əsrin ortalarındakı davam etmişdir [63].

Bəsit istehsal texnikasına əsaslanan *filizəritmə* işində, əsasən, körüklü kürələrdən istifadə olunmuşdur. Bunun üçün filiz parçalan kömür ilə birlikdə kürənin odluğuna yığılırdı. Qoşa körük vasitəsilə yaradılmış yüksək hərarət nəticəsində filiz əridikcə kürənin odluğunda qaynar metal ərintisi kütləsinə çevrilirdi. Ərintidə əmələ gələn pasa mütəmadi olaraq qədgir vasitəsi ilə çıxarılıb təmizlənirdi. Lakin saf dəmir əldə etmək üçün bu kifayət etmirdi. Ona görə də ərinti yumşalıb saf dəmir halına düşəndək zindan üzərində döyülürdü [64]. İstidöymə prosesində ərintinin tərkibindəki pasa qalığı qəlpələnilib tamam çıxır, dəmirin məğzi saflaşır.

Yanacaq israfı və metal çıxarı baxımından iqtisadi cəhətdən az sərfəli olmasına baxmayaraq, əritmə-döymə üsulu ilə yüksək keyfiyyətli dəmir əldə olunurdu. Ona görə də yerli dəmir ərintisindən hazırlanmış məmulat çox möhkəm və davamlı olması ilə fərqlənirdi. Bununla belə, kənardan gətirilmə "zavod dəmiri" ucuz başa gəldiyindən kустar üsulla hazırlanan yerli dəmir istehsalını tədricən tənəzzülə uğratmışdır [65].

XIX əsrin II yarısından etibarən Azərbaycanın kустar metal məmulatı dükanlarının xammal ilə təchizatında Bakı şəhəri görkəmli rol oynamağa başlamışdı. Kapitalist Bakısına metal idxalının güclənməsində burada neft sənayesinin inkişafı ilə əlaqədar mexaniki təmir emalatxanalarının sayının artması və onların bir çoxunun tezliklə böyüyüb iri təmir müəssisələrinə çevrilməsinin mühüm rolu olmuşdur. Bakı sərmayədarlarının köməyi ilə Azərbaycanın dəmir ustaları kifayət qədər xam və işlənmiş (köhnə) metal ehtiyatı ilə təmin olunurdular.

İşlənmiş dəmir ucuz başa gəlməkdən əlavə, xam dəmirə nisbətən daha etibarlı olduğundan, yerli dəmirçilər onun tədarükünə üstünlük verirdilər. Belə ki, xam dəmir bəzən yaxşı əridilmədiyindən qəlp çıxırdı. "Şor" adlanan qəlp dəmir isə istehsal baxımından yararsız sayılırdı.

Köhnə dəmir iki yolla, ya korlanıb istifadədən çıxmış məişət və təsərrüfat alətləri hesabına, ya da kənardan satınalma yolu ilə tədarük olunurdu. XIX əsrin ikinci yarısında satınalma dəmir ən çox Bakı sərmayədarlarından, qismən isə dəmir yolu stansiyalarındakı təmir emalatxanalarından əldə edilirdi.

Keçmişdə Azərbaycanda polad qıtlığı daha çox hiss olunurdu. Xüsusilə xas polad çətinliklə əldə olunduğundan qənaətlə işlədilir. Soyuq silah (xəncər, qəm, qəddarə, qılnc) istehsalı dəbdə olan dövrlərdə poladın kasadlığı daha çox nəzərə çarpırdı.

Silahsazlar arasında uzun müddət Dəməşq və Xorasan poladı üstün tutulmuş. Bununla yanaşı, silah ustaları özləri də xüsusi üsulla xas polad əldə edirmişlər. Lakin soyuq

silah istehsalının aradan çıxması, habelə xalis əritmə yolu ilə əldə edilən ucuz rus və Avropa poladı idxalının artması ilə əlaqədar olaraq, yerli xas polad hazırlama texnologiyasının sirləri tədricən unudulub aradan çıxmışdır.

Dəmirçixanalarda ən çox *poladqarışıq dəmir* işlənirdi. Bunun üçün xassə etibarilə bir-birindən fərqlənən dəmir və poladı qızdırıb istidöymə yolu ilə qaynaq edirdilər. Qaynaq nəticəsində asanlıqla əyilən yumşaq dəmirdən və tez sınan sərt poladdan daha keyfiyyətli yeni bir metal-poladqarışıq dəmir əldə edilirdi.

Əhalinin məişət və təsərrüfat həyatında dəmir məmulatına tələbatın böyük olması üzündən dəmirçilik sənəti tək cə sənət və ticarət mərkəzləri olan iri şəhərlərdə deyil, ucqar kəndlərə də yayılmışdı (XIX tablo).

Şəhər dəmirçi dükənləri ixtisaslaşma baxımından kənd dəmirçixanalarından fərqlənirdi. Şəhər sənətkarlığında sənətdaxili ixtisaslaşma çox erkən başladığından dəmirçilər bilavasitə dəmir məmulatı istehsalı ilə məşğul olurdular. Bundan fərqli olaraq, universal səciyyə daşıyan kənd dəmirçixanalarında isə dəmir ustası dəmirçiliklə yanaşı, nalbəndlik, qismən də çilingərlik, silahsazlıq, bıçaqçılıq və s. ilə məşğul olurdu.

Kənddə dəmir məmulatına tələbat şəhərdəkinə bənzəmirdi. Kənddə təsərrüfat alətlərinə tələbat daha böyük idi. Əsasən, "bazarı" məhsul istehsalı ilə məşğul olan və hazır məmulatı əksər hallarda nağd pulla satan şəhər dəmirçi dükənlərindən fərqli olaraq, kənd dəmirçiləri sifarişlə, çox vaxt isə nağd əlmuzdu almadan, natural qaydada, əmək haqqı ərzaq məhsulları ilə ödənmək şərti ilə işləyərək, həmkəndlilərinin zəruri əmək alətlərinə ehtiyaclarını təmin edirdilər. Kənd dəmirçixanalarının bir qismi təzə dəmir məmulatı istehsalından daha çox cari təmir işləri ilə məşğul olurdular.

Diğər sənət dükənləri kimi, dəmirçixanalar da, əsasən, bazar və ya karvansaralarda yerləşirdi.

Dəmirçixana bir qayda olaraq, həm istehsal emalatxanası, həm də satış dükanı vəzifəsini yerinə yetirməklə ikili səciyyə daşıyırdı.

Dəmirçixananın istehsal ləvazimatı körtüklü kürədən, onun yanında yerə bərkidilmiş qarağac kötüyündən, ona bərkidilmiş müxtəlif növ zindanlardan, xart çarxı və onun təknəsindən, məngənə, kirə və s. ibarət idi. Dəmirçixanada geniş çeşiddə istehsal alətləri: cürbəcür ölçülü çəkiclər, müxtəlif formalı kəlbətinlər, çoxsaylı kəsici, deşici, yeyələyici, ovxarlayıcı və s. alətlər işlənirdi (XX, XXI və XXII tablolar).

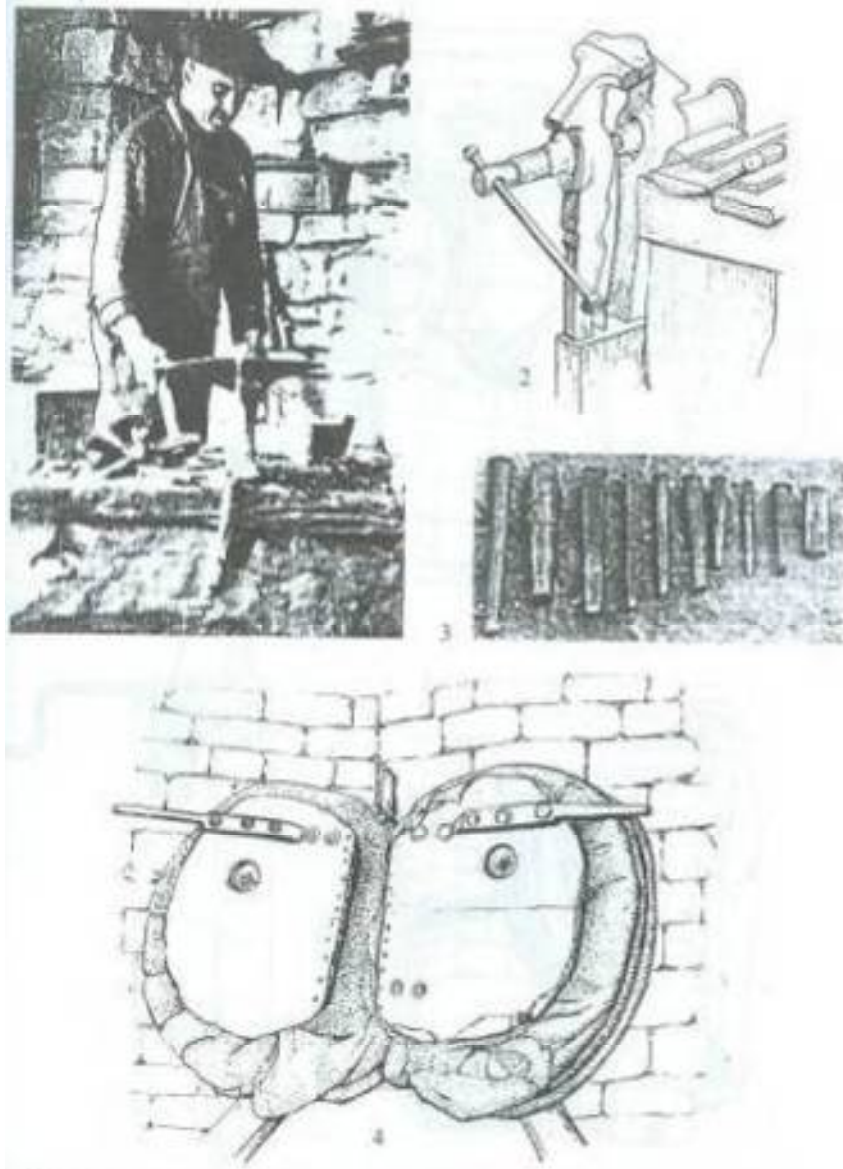
Dəmirçilik sənətinin özünəməxsus spesifik istehsal texnologiyası yaranmışdı. Buradakı texnoloji üsulların xeyli hissəsi (*soyuqdöymə, istidöymə, qaynaqetmə, kəsmə, deşmə, küpaçma, dibçixarma, ovxarlama, dişmə, suyatutma, çarxlama*) zəmanəmizədək gəlib çatmışdır.

Dəmirçilik sənətinin ən bəsit və qədim üsulu *soyuqdöymə* olmuşdur. "Qarato", yaxud "qaratapdaq" adlanan bu üsul məmulat istehsalının müxtəlif mərhələlərində, ən çox isə ilkin əməliyyatlarda işlənirdi. Qaratapdaq üsulu ilə metal parçası zindan üzərində döyülüb ilkin forma üçün hazırlanırdı.

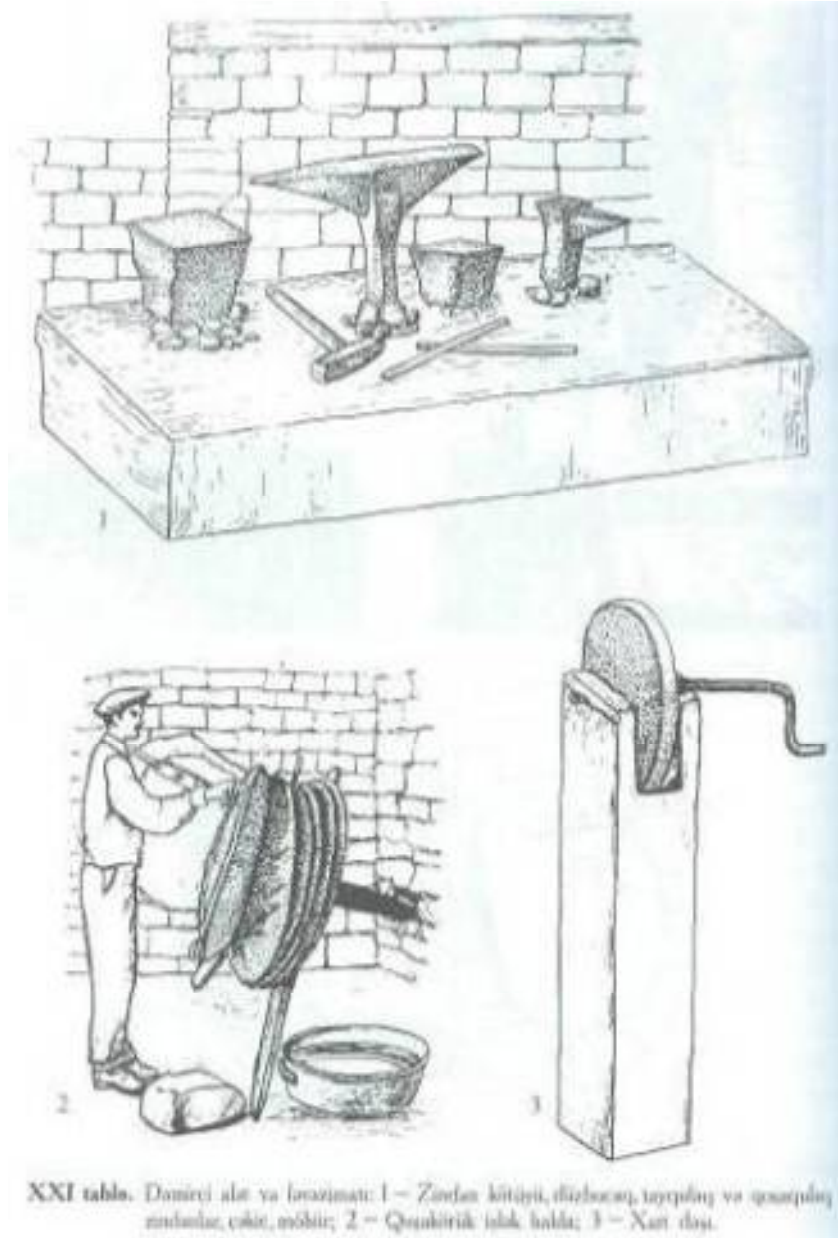
Mənşə etibarilə daşıqləmə ilə üzvi surətdə bağlı olan soyuqdöymə üsulu



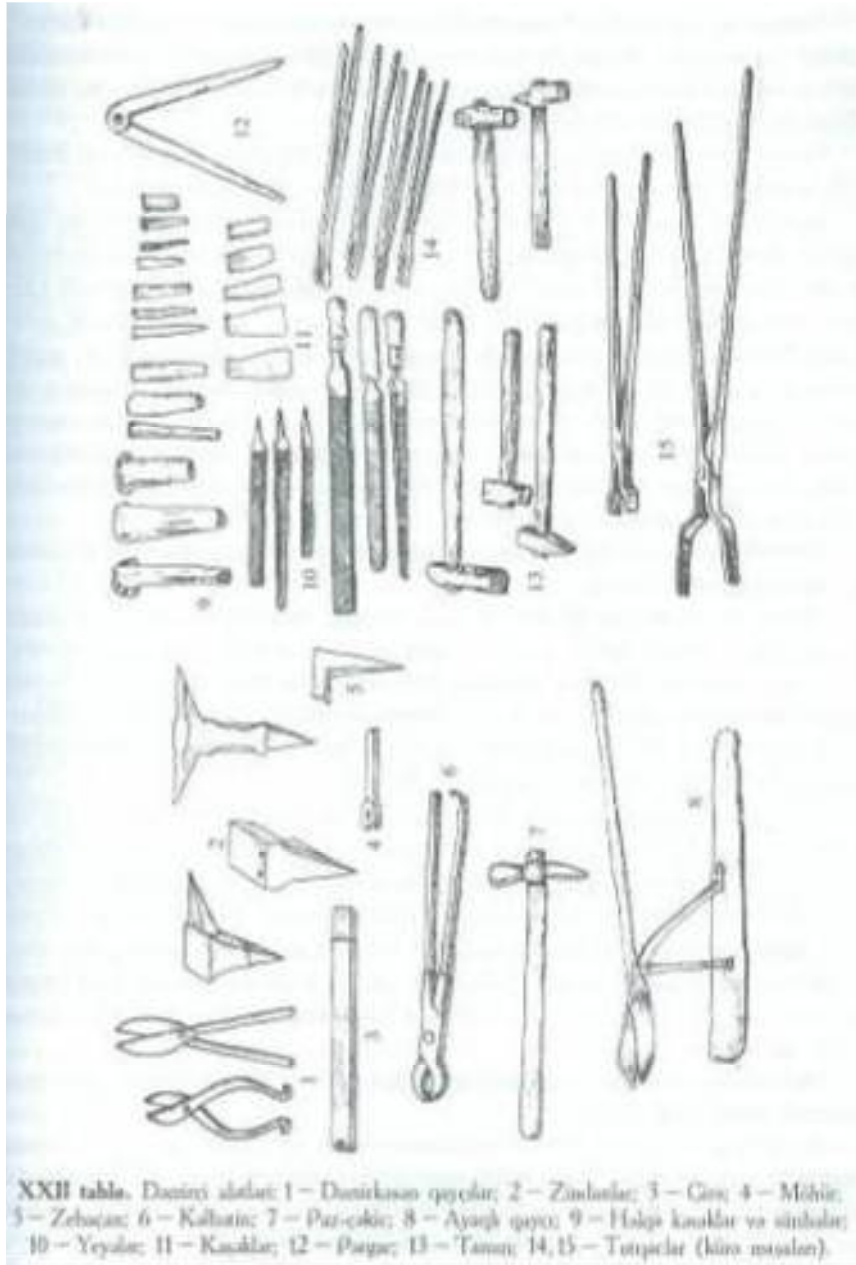
XIX tallo. Danni monoliti: 1 - Mibur; 2 - Mias; 3 - Tatticakar; 4 - Rasi-calta, diymoca;
 5 - Hancana; 6 - Kild; 7 - Baxoc; 8 - Nak; 9 - Pancras sobokoi; 10 - Qymaker;
 11 - Cakic; 12 - Baltz; 13 - Sutana.



XX table. Dəmirçi alət və ləvazimatı 1 - Dəmirçi stolu arxasında; 2 - Məngənə; 3 - Simba və dəmirkəməni kəməni; 4 - Qoşa kərik.



XXI tabl. Dəmiri alət və ləvazimatı: 1 – Zəncan kütəyi, dənəbəcə, tırpqələy və qonqələy mütəncə, cəkic, məkür; 2 – Qonqələy işlək halda; 3 – Xət dənə.



dəmirçiliyin hələ ayrıca sənət sahəsinə çevrilməsindən çox əvvəl yaranmışdır,

Dəmirçilik sənətinin başlıca texnoloji üsulu *istidöymə* olmuşdur. Bunun üçün lazımı ölçüdə kəsilib qaratapdaq edilmiş metal parçası kürədə tamam *qızaranadək* qızdırıldıqdan sonra yastıdodaq kəlbətinlə tutulub zından üzərində döyülürdü. Qızmar metalın döyülüb müəyyən həddə salınması prosesi, adətən, müştərək görülürdü. Pəstaha üzərində ustanın işarə məqsədilə çəkicini vurduğu sahəyə şagird, yaxud kargər ağır çəkiclə (tapun və ya gürz) möhkəm zərbə endirirdi. Pəstaha soyuduqda təkrar kürədə qızdırılır və məmulatın ilkin forması lazımı həddə çatıncayadək istidöymə əməliyyatı davam etdirilirdi. Məmulatın ilkin formaya düşməsi üçün onun ayrı-ayrı hissələri (*tiyə, küna, küp, sulğuc, dəstək* və s.) istidöymə üsulu ilə kobud şəkildə tapdanıb hazırlanırdı.

Məmulatın bu və ya digər hissəsinin nə qədər döyülüb formaya salınması lüzumu gözəyari müəyyən edilirdi.

Məişət və təsərrüfat alətlərinin xeyli hissəsi, xüsusilə kəsici alətlər (*balta, nacaq, dəhrə, məngəl, dəryaz, oraq, cin, qırxılıq, kərki, qiyməkəş, bıçaq, gazan* və s.) bir qayda olaraq *poladqarışiq* dəmirdən hazırlanırdı. Bu məqsədlə, əsasən, *qaynaq* üsulundan istifadə olunmuşdur. Kəsici alətləri düzəltmək üçün əvvəlcə poladqarışiq dəmir hazırlanırdı. Xəssə etibarilə xas poladdan və dəmirdən fərqlənən poladqarışiq dəmir çox vaxt "qaynaq dəmiri" adlanırdı.

Qaynaq dəmiri hazırlamaq üçün lazımı ölçüdə kəsilmiş dəmir parçasını kürədə qızdırıb arasını 1,5-2 *sm* dərinlikdə yarmaqla "ağız" açırdılar. Sonra həmin yarığa müvafiq ölçüdə polad "şığa" kəsilirdi. Bu məqsədlə əvvəlcə polad parçası kürədə qızdırılıb "suyu alınır" və yumşaq dəmir həddinə salınırdı. Sərtlik xassəsini itirmiş şığa istidöymə yolu ilə yastılanaraq lazımı formaya salınandan sonra qələm vasitəsilə müvafiq ölçüdə kəsilirdi. Poladın qıt olduğu keçmiş dövrlərdə kəsici alətin tiyəsinin "dodaq şığası" çox vaxt yararsız hala düşmüş polad alətlərdən (yeyə, törpü, dəryaz və s.) düzəldilirdi.

Məmulatın növündən və şığanın qalınlığından asılı olaraq, qaynaq əməliyyatı müxtəlif üsullarla aparılırdı.

Poladqarışiq dəmirin əldə edilməsinin ən bəsit və qədim üsulu *xalis qaynaq* olmuşdur. Bu halda ərintinin gücləndirilməsinə və calağın möhkəm tutmasına kömək edəcək yardımçı vasitələrdən istifadə olunmurdu. Dəmirçilik sənətində nisbətən az tətbiq olunan bu üsulla, əsasən, xırda məmulatlar hazırlanırdı.

Poladın dəmirə calaq edilməsinin spesifik üsullarından biri *mis tilişkəsi* vasitəsilə qaynaq olmuşdur. Bu üsul, əsasən, nazik tiyəli məmulatların ağız şığasının qaynaq edilib calanmasında tətbiq edilirdi. Bunun üçün polad şığanın boyuna müvafiq ölçüdə kəsilmiş mis tilişkəsini pəstahının ağız yarığına, dəmirlə polad şığanın arasına qoyub kürədə qızdırırdılar. Misin ərintivermə qabiliyyəti güclü olduğundan tez əriyib yarığın ara boşluqlarına dolmaqla calağın möhkəm tutmasına yardım edirdi. Mis, adətən, dəmir və polada nisbətən tez əridiyindən,

axıb tökülməməsi üçün tilişkənin ətrafı çarx tozu, kömür ovxantısı və ya nəm kül kütləsi ilə dövrələmə tutulurdu. Beləliklə, qızarmış pəstaha zindan üzərində döyüldükcə bərkiyib polad şığa ilə möhkəm birləşirdi.

Dəmirçilik sənətində calaqqetmənin ən geniş yayılmış üsulu *tənəkar* vasitəsilə qaynaq olmuşdur. Xüsusilə qalın künəli kəsici alətlər bu yolla qaynaq edilirdi. Tənəkar tozunun ərintivermə və bərkidici xüsusiyyəti daha güclü olduğundan dəmirçilik sənətində o, mis tilişkəsindən üstün tutulurdu.

Calağı tənəkar vasitəsilə qaynaq etmək üçün pəstahanın ağız yarığına qoyulmuş polad şığanın ətraflarına tənəkar tozu töküb kürəyə qoyurdular. Calaq yer qızıb tamam qızaran zaman tənəkar daha tez əriyib polad şığa ilə dəmirin qaynayıb bir-birinə qarışmasına kimyəvi təsir göstərirdi. Adətən, qızarmış calağı zindan üzərində bir neçə əl döyəndən sonra yenə də üzərinə tənəkar tozu səpib təkrar kürədə qızdırırdılar. Bu qayda ilə qaynaq tamam möhkəm tutanadək həmin əməliyyat təkrar edilirdi. Pəstahanın qaynaq yeri qovuşub bir-birinə qarışandan sonra məmulatın tiyə hissəsi istidöymə yolu ilə tapdanıb formalaşdırılırdı.

Göründüyü kimi, dəmir ustaları çoxəsrlik əməli təcrübə nəticəsində metalların xassələrini dərindən müşahidə edib öyrənməklə, istehsal texnologiyasının təkmilləşdirilməsinə və beləliklə də daha mükəmməl əmək alətləri hazırlamağa nail ola bilmişlər.

Qaynaq ənənəvi dəmirçilik sənətində başlıca yer tutsa da, dəmir məmulatının, xüsusilə kəsici alətlərin hazırlanması daha bir sıra texnoloji proseslərlə bağlı idi. Məmulat növündən asılı olaraq istehsal prosesində *dibçixarma*, *küpaçma*, *sulğuc-çixarma*, *dişəmə*, *novsalma* və s. kimi bir sıra texnoloji üsullardan istifadə olunurdu. Bu əməliyyatların çoxu spesifik səciyyə daşımaqla, müəyyən qrup alətlərin hazırlanmasında tətbiq olunurdu. Məsələn, dibçixarma dəryaz və qırxılığın, küpaçma nacaq, balta, kərki, toxa və çəkicin, sulğucçixarma dəhrə və qiyməkeşin, dişəmə isə çinin hazırlanmasında tətbiq edilirdi. Soyuq silahların (xəncər, qılınc) hazırlanmasında novsalma əməliyyatından istifadə olunurdu. Bunlardan fərqli olaraq tamamlama əməliyyatları *şığalçəkmə*, *törpüləmə*, *yeyələmə*, *suyatutma*) qismən ümumi səciyyə daşıyırdı. Dəmir məmulatlarının hazırlanması prosesində "Qara iş" görülməyə başa çatdırıldıqdan sonra tamamlama əməliyyatına başlanılırdı. Bu məqsədlə ilkin formaya salınmış iş nə qədər çəkilə döyülüb lazımı həddə salınır, əyilmiş və ya xaşallanmış hissələri tapdanıb (döyülüb) düzəldilirdi.

Döymə əməliyyatından çıxmış "iş"in üzərində, adətən, zərbə izləri və nahamar sahələr qalırdı. Ona görə də həmin izlər *törpü* və *yeyə* vasitəsilə sürtülüb hamarlanırdı. Bir qayda olaraq, dəmir məmulatı qaynar halda törpülənir, soyuq halda yeyələnirdi.

Kəsici alətlərin hazırlanmasında ən vacib əməliyyatlardan biri onlara düzgün suvermə idi. Məlum olduğu kimi, kəsici alətlərin tiyəsi poladqarışq dəmirdən hazırlandığından qızdırılan zaman o, sərtliyi itirirdi. Poladın sərtlik

xassəsi aləti yenidən qızdırıb suyatutma yolu ilə bərpa edilirdi.

Qaynaq poladın sərtlik xassəsinin bərpa olunması müəyyən texnoloji tələblərlə bağlı idi. Həmin tələblərə düzgün əməl olunması xeyli dərəcədə ustanın fərdi məharətindən və səriştəsindən asılı idi. Polada suyun az, yaxud çox verilməsi, onun qəflətən, yaxud aram-aram, tədricən, bütövlükdə və ya hissə-hissə verilməsi bu işdə mühüm rol oynayırdı. Məmulatın hansı hissəsini nə qədər suya tutmaq, nə qədər havada, öz dəmində soyutmaq lazım olduğunu usta zənn ilə sezib müəyyən edirdi. Poladın sərtliyini "özünə qaytarmağın" optimal üsulu olan suyatutma əməliyyatına düzgün əməl olunması ustalıq məharətindən başqa, dərin sənət səriştəsi və çoxillik istehsal vərdişi tələb edirdi. Su lazım olduğundan az verildikdə poladın sərtlik xassəsi tam bərpa olunmur, nəticədə kəsici alətin "ağızı tez qayıdıb" korşalır, yaxud su həddən artıq verildikdə poladın sərtlik xassəsi ifrat dərəcədə artırdı. "Dəm suyu" çox verilmiş alət isə azca gücə düşən kimi sərtliyindən sınıb korlanırdı.

Dəmirçilik sənətində ən bəsit əməliyyatlardan biri *çarxatutma* idi. Müəyyən qədər peşə məharəti tələb edən bu əməliyyata düzgün əməl etmədikdə alətin tiyəsi qızır və ağzının bir üzü çox yonulub əks tərəfə qatlanırdı. Sənət dili ilə buna "qılov" deyilirdi. Qılovlu alət kəsərdə küt və yorucu olur.

Keçmişdə dəmir ustaları təzə məmulat düzəltməklə yanaşı, sınıb korlanmış, yaxud kütləşmiş alətləri *təmir* etməklə də məşğul olurdular. Təmir işinin də özünəməxsus istehsal üsulları formalaşmışdı. Adətən, qalın künəli məmulatlar (gavahın, balta, tapun və s.) *zodlama* üsulu ilə təmir olunurdu. Bu məqsədlə alətin sınığına müvafiq ölçüdə kəsilmiş şığanı məmulatla birgə qızdırıb istidöymə yolu ilə bir-birinə calayırdılar.

Sınıq məmulatın calaq edilməsi *qadaqlama* üsulu ilə də görülürdü. Qadaqvurma ən çox təsərrüfat alətlərinin təmirində tətbiq olunurdu. Bunun üçün məmulatın calaq ediləcək hissələrini isti, yaxud soyuq halda *sünbə* ilə deşib *qadaq* vasitəsilə bir-birinə bərkidirdilər.

Kütləşmiş kəsici alətlər (balta, dəhrə, qiyməkeş və s.) *ovxarlama* üsulu ilə itilənib yenidən işlək hala salınırdı. Bu məqsədlə alətin ağac dəstəyini çıxarıb tiyəsinə kürədə qızdırandan sonra məngənə arasında tutub isti-isti yeyələyirdilər. Əgər alətin künəsi çox qalın olarsa, onu bir-iki əl istidöymə yolu ilə döyüb nazildir, sonra ovxarlayırdılar. Ovxarlama əməliyyatı əvvəlcə iri dişli, sonra xırda dişli, nəhayət, axırda narın dişli yeyə ilə görülürdü.

Dəmirçixanalar yayılma arealı cəhətdən müxtəlif səciyyə daşıyırdılar. Təsərrüfat alətlərinin istehsalı və təmiri üzrə ixtisaslaşmış dəmirçixanalara əkinçiliklə məşğul olan kəndlərin hamısında təsadüf olunurdu [66]. Bu tip dəmirçixanaların əksəriyyəti mövsümi səciyyə daşımaqla, yalnız çöl təsərrüfat işləri azalan vaxtlarda, xüsusilə payız və qış aylarında işləyirdi. Ən zəruri təsərrüfat alətləri olan *gavahın*, *kotan hissələri*, *bel*, *yaba*, *zəncir*, *oraq*, *çin*, *dəryaz*, *toxa*, *alaqkeş* və s. mövsümi səciyyə daşıyan işlər başlananadək tadarük olunurdu.

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 təkcə 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