

ГИЛАМЧИЛИК САНЪАТИ ТАРИХИ

Наманган вилоят тарихи ва маданияти

давлат музейи Адабиёт бўлими илмий ҳодимаси:

Х. Юлдашева

Барча тадқиқотчилар такидлашича турли қабила гуруҳларининг ўзаро никохи ўзига хос маданият ва удумни англатган. Ўзаро никохларда бир қабила бошқа қабилага ўзига хос таризда тўқилган. Турли гилам ишларини тақдим этишган. Бу гиламларда қабилаларнинг ўзига хос нақшлари ишлатилади, бу эса оиланинг бир бирига вафодор бўлишини бирдириб, кейинчалик хўжалик зарурияти учун ишлатилади.

Аста секин кириб келаётган дехқончилик ва зироатчилик ишлари гиламчиликнинг сезиларли даражада камайишига олиб келди. Статистик ва архив маълумотларига қараганда, XIX – асрнинг охири ва XIX – асрнинг 70-йилларида Самарқанд туманининг ўзбек гилам тўқувчи қабилалари бор йўғи 25 %ни ташкил қиларди. Йил давомида бир неча қишлоқнинг гилам ишлари 10 чоғлик гилам ва паласларни ташкил этарди: бозорда эса бу гилам ишларининг аксариятини кўриш мумкин эди.

Гилам ишлаб чиқаришнинг қисқариш процеси XX – асрнинг бошларигача давом этди.

Текширилаётган овулларда пат – гилам маҳсулотларининг фақатгина қадимги намуналари мавжуд эди. Экспедиция азолари бу пат-гиламларнинг тўқилишини ва унда қўлланилган нақшларнинг намуналарни биладиган гилам тўқувчи учратишмади. Шунингдек бу пат гиламларда қўлланиладиган асбоб ускуналар ҳам сақланиб қолмаган. Анча оғир техника билан ишланадиган паласлар ишлаб чиқармай қўйганди, аммо бу палос техникаси кўпгина аёлларга хали таниш эди. Кўпчилик аёллар палос маҳсулотлари нақшларининг фақатгина техник

намланишини билишарди. Булар “Еттита ипли”, “Тўртта ипли” махсус номлари эса деярли унитилиб кетганди. Бироқ хамма гилам палос ишлари ерлик аҳолининг ишлари эди. Уларни катта авлод аёллари тўқишган. 20 йилларда фақатгина оддий йўл-йўл палос ва кожималар тайёрланган. Овулларда аёллар гилам ишларини сотиш учун эмас, балки ўзларининг хўжаликда ишлатиш учун тўқишган. Лекин Зомин ва Жиззах аҳолисининг гилам тўқувчилари сотиш учун ҳам гилам палос маҳсулотларини тайёрлашган. (Зомин, Равот, Кўрпасат, Қайли, Ёйишла)

Самарқанд туманининг ўзбек гурухлари турли гилам ишлари патли ва патсиз (палос) гиламлар тўқишган.

Патли пахмоқ маҳсулотлар техник маълумотиға ва бадий қиёфасига қараб икки гурухга бўлинади: узун патли ва калта патли гиламлар.

Узун патли гиламлар- тўшаладиган гиламлар бўлиб, улар катта ўлчамда бўлган: жулхирс, жулварак.

Калта патли гиламлар эса етарлича хилма – хил бўлган. Уларга тўшаладиган майда гиламлар , палослар ва бошқа майда хўжалик буюмлари кирган.

Калта патли гилам ишларининг бажарилиш техникаси ўзбек аҳолиси ўртасида патли гиламга қараганда кенг тарқалган.

Тўшалувчи гиламлар ҳар доим катта ўлчамда тўқилган, узунлиги 2,0 – 2,5 м, энига 1,2 – 1,4 м. Уларни асосан хўжалик эҳтиёжи учун тўқишган. Аввалига бу гилам ишларига фақатгина шаҳар аҳолиси этибор берган, кейинчалик ўрта осийнинг бошқа вилоятлари ва қўшни мамлакатлардан ҳам Самарқанд гилам бозорига қизиқиш кучайган.

Махсус гиламлар тайёрланган – ибодат қилинадиган, эшиклар ички тарафига илинадиган, эшик тепасига илинадиган. Ката хоналарнинг этагигача тўшаладиган, ўриндиқлар учун, ховли ёки боғ учун ишланган материаллар палослар, шолчалар ва кохмалар ва турли техникалар билан бажарилган.

Ўзбек қабилалари орасида майда гилам махсулотлари сезиларли даражада турли ишлаб чиқарилган. Жихозлар ва асбоб ускуналарни бириктирилиб туриш учун юрт қабиласи турли хил гиламли тасмалар, гилам паёндозлар – курт, баскурт ва бошқа махсулотлар тўқилган. (расм - 20). Уларни нафақат қишлоқ аҳолиси балки шаҳарликлар, асосан руслар турли юмшоқ мебелларнинг жихозлари, ёстикчалари, бошқа тур мебалларга ишлатиш учун ҳам сотиб олишган. XX – асрнинг бошларига келиб уларни ишлаб чиқариш кескин камайди. Гилам паяндозларининг қадимий андозалари ҳозиргача сақланиб қолмаган, улар юқори бадиий сифати билан ажралиб турган, аҳоли эса улардан ўлчами катта бўлмаган тўшаладиган гиламлар ва нарсалар учун қоплар, сумкалар тайёрлашган. Афсуски бу қизиқарли гилам ишлари жуда суст ўрганилган.

Аҳолининг турмуши учун ишлатиладиган катта буюм қоплари – напрамач ҳам кирган. (расм - 21). Напрамачни тайёрлаш учун, худди бошқа сумка ва қопларда ишлатилгандек, фақатгина юза томонларигагина гилам махсулотлари ишлатилган, иккинчи тарафига оддий, безаксиз, жун материаллардан қўйилган. Напрамачнинг юза томони - бу

Бўйига 0,9 – 1,2 м, энига 0,35 – 0,40 м. Бу эса 20 – 30 йилларда Ўзбекистон музейларида напрмакларининг катта коллекциясининг йиғишга ёрдам берди. Қадимий майда ишлар ичидан алоҳида ажралиб турадиган бой безатилган, отлар учун гилам ёпинчиқлар оддий палос техникаси орқали бажарилган.

Қадимий хуржунларнинг катта қисми палос техникаси орқали бажарилган. (расм 22). Пахмоқлар эса ёрдамчи воситалар сифатида нақшларни тикиш учун ишлатилган. XX – асрнинг бошларида хуржунлар учун пахмоқлар тўлиқ ишлатила бошлади.

Тўрва ва хуржунлар хўжалик камчиликлари учун ишлаб чиқарилган, жудаям кам ҳолларда бозорга чиқган. Республика музейларида улар жуда оддий напрамачилар кўринишида тақдим этилган. Газламалар ва техника 19 асрнинг ўрталаригача гилам тўқувчиларнинг фойдаланувчи ишлари асосан туя ва қўй

жунларидан тайёрланади, XX – асрга келиб эчки жунидан ҳам иплар олинган. 19-асрнинг иккинчи ярмидан бошлаб гилам махсулотлари учун пахтадан тайёрланган иплар ишлатила бошланди. Лекин қоғоз иплардан фойдаланиш ўзбек пат гилам ишларида 19-аср боши ва XX – асрларда кам учраган. Қоғоз ипларда тайёрланган махсулотлар 30 -35 % ташкил қиларди.

Қадимий гилам ишлари ўсимлик бўёқлари билан бўялган ишлардан ишланган. (кўк рангдан ташқари хама ранглар). Тўқувчилар ипларни кўкрангдан ташқари хама ипларни ўзлари бўяганлар. Фақатгина кўк рангни махсус бўёқчиларга беришган. Анимен билан бўяш жуда қадимий ҳисобланган, ипни биринчи бўягандаёқ, бўёқни ўчмаслиги ва мустаҳкамлиги сақланган. 19- асрнинг 2 ярми ва XX – асрнинг бошларида ишланган гилам ишларида бўёқларнинг пала-партиш ишланганлиги 19-асрда ишланган гилам бўёқларидан катта фарқ қилган.

Тўқимачилик техникаси ва пат гилам характериға кўра алоҳида палосни кўшиб тикиш калта ўлчамли (ғалтакли) тўқиш, станогиди ва целноткалний қалин ўрамли тўқиш станокларига бўлинган. Биринчиси учун патлиги Билан ажралиб турса (15 мм гача), иккинчиси калта патлини ташкил қилган (7 мм гача), турк пат гиламларига яқин ўрта сифатли бўлган, майда ишларни турклардан фарқли равишда калта патли калта ўрамли тўқиш станокларига бажаришган. Узун ўрамли станоклар ҳам учратилган ва умумий қоидалардан чиқариб ташланган.

Бу ерда жульжерс машхур бўлган ва калта ўрамли станоклар ишлаб чиқарилган. Калта ўрамли станокларга талаб катта бўлган. Адабиётлар бу гиламлар тўғрисида жуда қисқа маълумот берилган. А.А.Семёнов ва С.М.Дудин бу гиламлар тўғрисида эслаб ўтган, лекин уларнинг на номини на ишланишини ва техник сифати хақида айтилмаган. Дудин қимматли бир эслатма ёзган, бунда жульжерсларнинг 1910 – 1914 йилларда Бухоро ва Самарқанд бозорларида сотилгани айтилган. М.Ф.Гаврилов эса ўзининг “Милябод ўзбек аёлларининг тўқувчилик санъати” ишида жульжерслар хақида тўлиқроқ маълумот берилган. Лекин “Пати зулварак” деб номланган ўлчами катта бўлмаган, пас сифатли пат гиламчаларни фақатгина ўзлари учун ишлаб чиқаришган” деб такидланган. В.Г.Мошковнинг

жульжерсларига махсус мақоми ҳам ёритилган. Самарқанд вилоятининг турли туманларида жульжерснинг бир хил ёки ҳар хил терминлари тарқалиб кетган. Уларни ишлашга рухсат этилган, бу типдаги гиламлар ишлаб чиқариш қачонлардир етарлича кўп бўлган, аммо улар маҳаллий бозордан ташқарига чиқмаган. Жульжерс ўзида нимани ифода қилган?

Бу цельнот –ий эмас, бир неча йўлакчалардан ташкил топган, узинасига ва кенглигига икки томонлама 0,5 метрли ҳар бир икки доираси 0,2 метрдан ташкил топган патли гилам. Йўлакчанинг кенглиги гиламнинг нақши билан жуда аниқ бирлашган. Зич ва узун тўқилган патлар туфайли чоклар кўринмай турган. М.Ф.гавриловнинг маълумотларига кўра Милобод жульжернлари узинасига 4 йўл-йўлчадан, кенглиги эса ҳар бирида 0,3 метр тўқилган. Музейдаги гиламларда 2 ёки 3 чизиқлилар учрайди. Жульжерслар ўчоқ ёки сандалларда катта бўлмаган ҳажмларда, узунлиги 2-2,5 м, кенглиги 1-1,4 метрлар атрофида бўлган. Ўз СССР санъат музейида жульжерс кенг, узун йўлакча кўринишида бўлган. Улар қимматбаҳо меҳмонлар учун яратилган. Шунинг учун бу каби гиламлар тузилиши тарзида уй шароитида тайёрланган ва бозорда сотиш учун ҳам ишлаб чиқарилган.

Жульжерс каби кўринишда бўлган ўзбек гиламлари техникаси қўшни мамлакатлардаги гиламлар техникасидан фарқ қилади. Жульжерснинг патлари икки тугундан олинади, ипнинг тепа қисми унинг асоси ҳисобланади, унинг пасти эса мато ичига киргизилади, утка эса ягона таянчи ҳисобланади. Лекин бундай йўналишда гилам тўқиш ўрта осий мамлакатларида кам учрайди. Жульжерснинг матоси юмшоқ бўлиб, 1 дм² га 240-250 тугун тўғри келади. Патнинг баландлиги “айиқ териси” номига кўра 15-20мм гача етади. Бу кўрсаткич охири кўрсаткич бўлиб, қолган гиламларда патнинг узунлиги максимал олганда 10-11 ммдан ошмайди, минимал олганда 3-4 ммдан ошмайди. Пат гилам иплари ундан кейин пичоқ билан қирқилиб қайчи билан қирқилмайди. Нима учун жульжерсни тепа қисми қийшиқ ва узун – юлуқ бўлади? Бу техник кўрсаткичлар калта патли маҳсулотлар учун қўлланилади. Уларнинг 2 тугундан эмас, ярим текисланган тугундан боғланади. Ҳар бир тугун тепа ва паст қаторда жуфт ипларга бўлинади.

Каштапатли тўшаладиган гиламларнинг нақшлари.

Гилам йўлакчалардан тайёрланадиган каштапатли гиламлар жульжерснинг композицияси ва нақшларидан ҳам фарқ қилган. Лекин мастерлар бир мунча такомиллашган техникадан фойдаланишади. (ингичка жун ипнинг ката қалинлиги патни текис ма окуратна чиқиши учун қайчилардзан фойдаланишган) ва унга боғлиқ равишда энг яхши бадиий натижаларни олиш. Каштапатли гиламларда нақшлар бир мунча ингичка ва деталларга бой. Нақшлар атрофидаги чизиқлар тўқ рангда бўлган, кишига уларни аниқ ва жонли қилиб турган. Материаллар юқори малакаси билан алохида жилоси гилам палос нақшларни кашта ўралиш стаканларида мўлжаллашни мохирона ола билганлар. Гилам алохида йўлакчаларда тикилган ва силний бўлгани учун чок ўрнатиб бўлмайди. Базида бундай гилам йетарлича кенгликдаги иккита палосни ташкил этарди.

Каштапатли телнотканни гиламларни тайёрлаш бу ерда яқиндагина тайёр бўлган бу эса аҳолининг хусусий ишчиларини бундай селнотакни гиламлар аниқ йўқлигини тасдиқлайди. Буларни кўп қисмлар бу калтаратли гиламларни кўп қичми жигар рангда. Бунинг сабаби маҳаллий ишларни етарли даражада ёрқин бўлмаганлиги ва ранг гиламларнинг ишлатилишини чегаралаганлиги (қора, оқ, кўк, қизил ва сариқ ранглар).

Мастерлар қадимий урф одатларга (традицияларга) тегишли патгиламлар ишларида телнотакни калта патли гиламида нақш пайдо қилиб марказий майдонини бирмунча ифодалаш безашга ҳаракат қилишган: патгиламлар ҳар доим жуда калта ва каштарин бўлган (0,20-0,25 мдан нинг эмас) калтапатли гиламларнинг марказий методикаси безаш ҳеч қандай нақш ва рангни аниқ системага қийиш боғлаган эмас. Бир хил гиламларда нақш ўлчамларининг майдони ранг билан боғлаш бўлса иккинчи турида ранглар турлари тенг ва нақшлар алохида ажратиб туради.

Гиламларнинг марказий майдонини композицияси бир неча типда бўлади. Турли, йўл-йўл ва раппорт (табел 3). Марказий майдоннинг ўзига хос композицияси

тўртта кенг нақшли тасмалар, бир биридан фарқ қилиб турадиган калта тўқ рангли иккита чизиқлар.

Цельнотнакний гиламлар ўзида турли хил урф одатларга боғлиқ нақшларни кўрсатади. Мастерлар калта палосларни тикишда маҳаллий гилам нақшлардан тез-тез нусха олиб туришган шунингдек марказий майдон учун майда пахмоқ ишларнинг нақшларини кўчириб туришган. Озгина қайта ишлаб баъзан ўзгартирмай ишлатиб туришган.

Ўзбек цельно-них гиламлари ичида калта кашталарни наймалар этиш марказий майдонли ўлчамлик катта бўлмаган гиламчаларнинг қизиқарли андозалари ва ёрқин нақшли медалёнлар учраб турган (таблицца 3,2) патли ишларни ҳамма асосий ранглари тоза ва теран тақдим этилган лекин етарлича тўқ рангда – тўқ қизил 2 та рангда, тўқ кўк, яшил ва жигарранг. Бу тўқ гамма сариқ ва оқ раглари жанлантиради.

Медалённинг ранглари 2 хил: биринчисида нақш тўқ рангда жойлашса-бошқасида эса ёрқин. Ёрқин оддий нақш, гармонли ранглари ва шерсинг ажойиб сифати, махсулотга ноёб барглар ёрқинлигини беради, бу эса камтарин гиламчани чинакам санат даражасига олиб келади.

Каштанинг нақшлари оддий: зиг-зак чизиқ “Шохга” оид, кичкина ромбли қатор, учбурчак ёки тўртбурчак (квадрат), бир-бирига боғлиқ ва бир-биридан унча катта бўлмаган масофада жойлашади. Қадимий майда буюмларнинг нақш безаклари спетсипик чизмалардан фарқ қилган. Кўпгина бадий принциплари ўзига хос кўринишдаги аниқлигини йўқотган. Худди шундай қадимий юрт йўлакчалари нусхаларининг марказий майдонлари бир хил типдаги кашталарнинг 2 тарафлама кашта қаторлари билан чегараланган (рис.20); кейинги буюмларда бу принцип бир мунча ўзгартирилган: йўлакчаларнинг алоҳида қисми каймасиз ёки турли нақшлар билан тикилган.

Фойдаланилган адабиётлар

1. www.google.co.uz

2. www.ziyonet.uz
3. www.pedagog.uz
4. www.edu.uz
5. www.lex.uz

