

ЎЗБЕКИСТОНДА ГИЛАМ ТЎҚИШ САНЪАТИ.

*Наманган вилоят тарихи ва маданияти давлат музейи
Фонд бўлими илмий ходими: Г.Назарова*

Ўзбекистонда гилам тўқиш мактаби асосан икки — Самарқанд ва Андижон катта группаларга бўлинади. Андижон гиламлари ўзининг чидамлилиги, ишиқлиги, аниқ қизил-кўк колорити билан фарқ қилади. Фарғона, Қорақалпоқ гиламлари асосан икки хил, яъни қизил ва тўқ кўк рангда тўқилади. Ўзбек гиламларининг тига кўпинча рута ўртасига турунж ёки доира нақши ишланади. Самарқанд гиламдўзлик мактабига Самарқанд ва Бухоро вилоятларидаги гилам ўқувчилар киради. Бухоро гиламлари ўзининг ранг-баранглиги, катталиги, узун патлилиги ва чиройли нақшлари билан ажралиб туради. Самарқанд гиламлари қисқа патли, марказида турунж четига алоҳида-алоҳида нақшлар ишланади. Қалқон деб номланган турунж нақши жуда кўп ишланади. Гиламлар ҳошиядор эстетик жиҳатдан чиройли ишланган бўлади. Нурота гиламлари эса ўзининг узун патлилиги, ўртача катталиқда, сийрақроқ тўқилиши билан ажралиб туради. Дастгоҳда қўлда тўқилган гиламлар ўзининг чидамлилиги, нафислиги, табиийлиги ва сифати жиҳатидан ажралиб туради. Бу гиламлар юз йиллаб хизмат қилиши мумкин. Кўпгина мамлакатларда қадимдан қўлда тўқиб келинаётган гиламлар яхши ривожланган. Туркменистон, Грузия, Озарбайжон ва Арманистонда тўқилади. Гиламнинг тўқима, тикма ва бослла хиллари бор. Тўқима гиламда — гиламнинг гули тўқилади. Ўзбекистонда патли ва патсиз (палос) гиламлар тўқилади. Тикма гилам — тайёр буюмга гули тикиладиган гилам. Босма гилам — гули бўяб босиладиган гилам. Гиламлар тўқилган жойи ёки тўқиган қабилярнинг номи билан юритилади. Туркман гиламлари ёвмут, текин, бешир гиламлар деб юри-тилади. Туркман гиламлари геометрик нақшли бўлади. Кавказ гиламларининг машҳур ширвони, ахти, дарбанди турлари бўлиб, пушти, қизил, кўк, сарик, сарғиш ва бошқа рангларда барг, гул, қуш тасвирлари ишланади. Эрон гиламлари ўзига хос бўлиб, гул, ўсимлик, қуш, ҳайвон тасвирланган доирасимон шакллар кўзга яққол ташланади. Улар синайи, ордабили, саррухи, черизм ва бошқа гиламлари билан машқурдир. Хитой гиламлари дунёга мушҳур бўлиб, патларининг нақши ҳар хил меъёردа қирқилиб, рельеф ҳосил қилинган, тасвир замини эса қисқароқ патли қилиб ишланади. Баланд патли гиламлар бўртма нақшда, ҳайвон, балиқ, қушлар тасвири ишланиб, ўрта қисмига гул ишланмай очик қолдирилади. Бу очик жойга сидирға ранглар (пушти, яшил, бинафша, сарик, кўк) берилади. Турк гиламлари ўсимликсимон, геометрик ёки аралаш нақшлар билан ишланиб ўзига хос бой кўринишга эга. Француз гиламларида сюжетли нақшлар, ман-заралар, гуллар ишланган бўлиб, кишини ўзига жалб этади. Хива, Андижон,

Ургут, Қарши ва бошқа жойларда тўқима гиламлар тайёрланади. Улар ўзининг ўсимликсимон, геометрик нақши, бежиримлиги, табиийлиги ва сифати билан машҳурдир. Гиламдўзликнинг энг ривожланган жойи Туркменистон. Унинг гиламлари бутун дунёга машҳур. Гиламлар ўтмишда ер бағирлаб ётиқ ҳолатда ўрнатилган пастак содда дастгоҳда тўқилар эди. Кейинчалик тўқув дастгоҳлари анча мукаммаллашди. Бу дастгоҳларнинг тўқувчи аёллар ёнма-ён ўтириб бирданига тўқийдиган кенг ғал-такли хиллари ясалди. Қўлда гилам тўқиш жуда қийин, масалан, яхши мутахассис 1 м² патли гилам тўқиш учун 20—25 кун сарф қилади. Шунинг учун ҳам қўлда тўқилган гиламлар қиммат туради. Гиламлар икки хил калта патли (3—7 мм) ва узун патли (8—17 мм) қилиб тўқилади. Туркманлар гилам тўқишда туя тивити, қўй жуни, пахта толаси ва ипак ишлатади. Ўзбеклар туя тивити, қўй жуни ва пахта толаси ишлатади. XIX асрнинг охиригача гилам тўқишда ўсимликлардан тайёрланадиган бўёқлар ишлатилган. Кейин эса анилин бўёқларидан фойдаланила бошланди. Пат гилам тўқиш анча мураккаб бўлиб, унда арқоқдан ташқари нах деган ип ҳам ишлатилади. Кейинчалик пат гиламлар махсус дастгоҳли корхоналарда тўқиладиган бўлди. Пат гиламлар нақш ёки гулни санама ироқига ўхшатиб рангли ипларни нусхасига қараб териш асосида тўқилади. Нақш яратишда бандларни хисоби аниқ бўлиши ҳамда бир қатор банд боғлаб чиқилгач арқоқ ўтказилиб тароқ билан бостирилади. Шундан сўнг патлар қайчи билан текисланиб чиқилади. Гилам тўқувчи аёл гилам-нинг 1 дм² юзасида 600—1030 тача пат боғлаши лозим. Қўлда тўқилган гиламлар ўлчами бўйича уч турга бўлинади. Кичик (3 м² гача), ўртача, (3 м дан 6 м² гача) ва катта (6 м² ва ундан кўп гиламлар). Гиламдўзлик аёллар ҳунари сифатида машҳур бўлиб, эркаклар бу ҳунар билан шуғулланмаганлар. Гилам тўқиш жуда мураккаб иш. Тажрибали гиламдўз уста гилам тўқишни ёшлик пайтларидан ўргана бошлаб 16—17 йилда ҳақиқий уста бўлиб етишган. 7—9 ёшдаги қизлар чархда ип йигиришни ўрганиб, 11—14 ёшида эса гилам тўқишда устага шогирд бўлган. Бу ёшда улар бўёқлаш ишларига қатнашмайдилар. 20—25 ёшда тўқишни яхши ўрганадилар, 30—35 ёшларда эса тажрибали, ҳар хил гиламларни мустақил тўқий оладиган бўладилар. Ўзбекистонда кўпинча юк ташиш учун хуржун гиламлар ҳам тўқишган. Хуржун — юк ташиш учун мўлжалланган гиламга ўхшаб тўқилган қўшалок халта У жун, пахта ипидан тўқилади. Хуржунни от, эшак, хачир, туя устига баъзида одамлар елкасига ташлаб юради. Унга ҳар хил буюмлар, озиқ-овқатлар солинади. У Ўрта Осиё, Кавказ халқлари ўртасида кенг тарқалган. Туркман хуржунлари жуда чиройли ва сифатли тўқилиши билан ажралиб туради. Хуржунлар кўпинча геометрик нақшли қилиб тўқилади. Гилам ўрнида шолча ҳам ишлатилади. Шолча — қадимдан эчки, туя ва қўй жуни, пахта ва сунъий толадан тўқилади. У патсиз, тақир бўлади. Шолча полга, ерга тўшалади. Шолча - Ўрта Осиё ҳамда Қозоғистонда кенг тарқалган. Украина, Молдавия, Руминия, Болгарияда ҳам бор бўлиб, ўзига хос тўқилади. Шолчанинг уч

тури мавжуд. Гулли тўкиладиган, яъни тўқима шолчалар, гули бўяб босиладиган, учинчиси гули тикиладиган, яъни тикма шолчалар бўлади. Ҳозир айрим жойларда хусусан Сирдарё, Қашқадарё вилоятлари ва бошқа жойларда замонавий шолчалар кўлда тўкилмоқда. Улуғ Октябрь инқилобидан сўнг палосниёнада кўп ишлаб чиқариш ва халқ талабини қондириш учун жуда кўп фабрикалар очилди. Ҳозир Бухоро вилоятининг Гиждувон, Қизилтепа районларида, Самарқанд вилоятининг Нурота, Ургут районларида, Хива, Шахрисабз ва бошқа жойларда шолча тўқиш фабрикалари ишлаб турибди. Ўзбекистонда энг яхши шолча тўқийдиган шақарлардан бири Бухоро бўлиб, улар шолчасининг катталиги, оддий кенг нақшлари, сифати, чидамлилиги билан фарқ қилади. Шолча ишлаб чиқариш билан бирга қоп, сумка, парда, бош кийимлар, пайпоқ ва бошқалар ҳам тайёрланади. Гилам ўсимлик, яъни пахта, зиғир, толаларидан, қўй, эчки, туя жунидан тўқилади. Кейинги вақтларда эса сунъий толалардан ҳам тўкилмоқда. Гиламлар кўпинча геометрик нақшли бўлади. Гилам нақши махсус рассомларни эскизи ёрдамида солинади. Бадиий гиламлар тўқишда буюк кишилар, меқнаткашлар, ёзувчиларнинг машҳур асарлари чизилган расми ва бошқалар ишланмоқда. Ўзбекистон гиламларига инқилобдан сўнг замонавий нақш элементлари масалан, ўроқ ва болға, пахта, пахта чаноғи ва бошқалар кириб келди. Кигиз босиш санъати қадим замонлардан бери ривожланиб келаётган халқ амалий санъати турларидан бири. Ўзбекистон территориясининг қайси жойида халқлар чорвачилик билан шуғулланган бўлса, шу ерда кигиз босиш касби кенг тарқалган. Бу санъат тури Ўрта Осиё ва Қозоғистонда қадимдан ривожланиб келган. Ота-боболаримиз кигизни ерга бўйра устидан солишган, ўтовларни ўрашган, қалпоқ, пийма ва бошқаларда ишлатишган. Айрим ҳолларда гулдор, чиройли кигизлар бадиий буюм сифатида ишлатилган. Кигиз оқ, қизил, қора, гулдор ва гулсиз бўлади. Сурхондарё ҳамда Қашқадарё вилоятларида қорақўй ва чайдим кигизлар, Хоразмда эса таканамат хиллари бор. Ўзбекистонда кигиз босишнинг ўзига хос томонлари бўлиб, кигиз босиш қуйидаги технологияда бажарилади. Кигиз қўйнинг кузги жунидан ёки эчки жунидан тайёрланади. Жун титиб тозаланади, ювиб қурилади. Шундан сўнг махсус савағичлар ёрдамида яхшилаб саваланади, яъни титилади. Бу жараёндан сўнг жун ранги ва сифатига кўра юзлик, ораликқа, танлаб ажратилади, юзига махсус ранг билан бўялган майин жунлардан нақшлар ишланади. Кигизларга шох, ромб, юлдуз, булут ва оддий геометрик нақшлар ишланади. Босиладиган кигиз ҳажмига мослаб қамиш қолип тайёрланади. Кигизни тайёрлашда чий юзига юзлик ундан сўнг оралик жун ташланади. Сўнгра устидан қайноқ сув қуйилади. Оралик жун яйратилади ва яна сув қуйилади. Махсус чий шолча ёки қалинроқ матога ўралади арқон билан маҳкам бойлаб устидан тез-тез қайноқ сув сепиб думалатилади. Арқон ечилади ва кигизни чийдан ажратиб олиниб яна устидан қайноқ сув сепилади. Кигизни ўртасидан арқон билан ўраб, уч-тўрт киши ўтириб

уни думалатиб уқалайди, билаклайди. Агар суви қолмаган бўлса сув берилади ва икки учини бириктириб боғлаб бир ёки бир ярим соат тортиб чўзиб турилади. Кигиз қотгандан сўнг икки ёнига тахта қўйиб ишқалаб текислаб чиқилади. Ҳозир кигизлар махсус машиналар ёрдамида тайёрланаяпти. Масалан, саноат корхоналарида жун махсус машиналарда титилади. Унга махсус суюқлик сепилади ва машинада аралаштирилади, аралашма машинадан тараб ўтказилиб момиғи олинади. Момикни машинада текис қилиб тўшаб, зичланади. Шундан сўнг махсус сульфат кислота эритмаси шимдирилади. Керакли ўлчамда керакли зичликда машинада ишланади. Уни чўзиб, четлари тўғрилаб турилади. Кейин эса буғли қуриткичларда қуритилади. Охирида эса пардозланиб, ортиқча қиллар қирқиб ташланади, прессланади ва силкитилади. Баъзан жундан ташқари минерал ва кимёвий толалардан ҳам кигизлар тайёрланмоқда. Кигиз техникада ва қурилишда кенг ишлатилмоқда. Музика асбоблари, протезларда, самолётларда, амортизаторлар сифатида автомобилларда ишлатилмоқда. Қурилишда эса товуш ва совуқни ўтказмайдиган материал сифатида ҳам кенг қўлланилмоқда. Ҳозирги вақтда палос, гилам, гилам пояндозлар кўплаб ишлаб чиқарилиши туфайли қўлда кигиз тайёрлаш технологияси унутилиб кетиш арафасида турибди.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. С.Булатов «Ўзбек халқ Амалий безак санъати»Тошкент «Мехнат»1991йил.
2. Г.В.Беда.Основы изобретательной грамоты. Москва. «Моладая гвардия», 1987г.
3. М.А.Бикажанова. Одежда узбечек Ташкента В.кн «Костюм народов средней Азии»