

Халқ хунармандчилигида каштачилик ишларининг ўрни.

Муқимова Ф.Х ТермДУ ўқитувчиси.

Ўзбек миллий каштадўзлик халқ хунармандчилики санъатининг энг қадимий турларидан бўлиб, у халқнинг ўз турмушини гўзал қилиш истаги натижасида юзага келган. Кашта кийимлар ва буюмларни безашда ҳамда рўзгор безак буюмлари тайёрлашда қадимдан қўлланилади.

Каштачилигимиз санъати нафақат мамлакатимизда, балки чет элларда ҳам шуҳрат қозонган. Ўзбек чевар усталари қўллари билан тикилган кирпич, сўзана, зардевор, гулкўрпа, чойшаб кабилар Франция, Италия, Япония, Германия, Белгия, Америка, Ҳиндистон каби хорижий, шунингдек Республикамизнинг Фарғона водийсида фақат хонадонларда эмас, балки амалий санъат музейларида кўп намуналари тўпланиб, доимий экспозицияга айланиб қолган.

Ҳозиргача буюмлар ўзига хос гўзаллик, нафис безакларнинг ранг-баранглиги билан кишиларни ҳайратга солиб келмоқда. Бадий каштачилик узоқ тарихга эга, буни археологик топилмалар ва ёзма манбалар исботлаб бермоқда. Ўзбек каштачилиги иқлими, табиий шароит, муҳит билан боғлиқ ҳолда барча касб-хунарлари билан биргаликда ривож топган. ХИБ - ХВ асрларга мансуб миниатюралар орқали каштачиликнинг жуда қадимдан ривожланганлигини кўриш мумкин. Испан элчиси Руи Ганзалем де Клавихо Амир Темур саройида ўзбек миллий кашта безакларини кўрганини кундалигида ёзиб қолдирган. Камолиддин Беҳзод "Зафарнома"га ишлаган.

"Темур тахтда" миниатюрасида чодирга ишланган каштани ҳам акс эттирган. Ўзбек каштачилиги қўшни халқлар каштачилиги таъсирида бойиди ва ривожланди. Ўзбек кашталарига эътибор берсак, унда ҳинд, хитой, рус, қozoқ, қирғиз ва тожик каштачиликларининг усуллари учратамиз.

Каштачилик санъатида ҳар бир миллатнинг ўзига хос энг кўп қўллайдиган нақшлари бўлади.

Ўзбек кашталарида ўсимликсимон, геометрик шакл ҳамда гул нақшлари кўп қўлланилади. Қадимий анъаналарга кўра, ўзбек қизлари-бўлажак келинчак сеплари бўлмиш ҳар хил каштачилик буюмларини яъни дастрўмол, чойхалта, парда, белбоғ, сумка, нимча,

жойномоз, гулкўрпа, кирпич, зардевор, чойшаб, сўзана, кийим безаклари ва бош кийимларини, совғаларни ўзлари тайёрлашган. Тўйда куёвнинг қариндош-уруғларига келин ўзи тиккан буюмларини совға қилган. Тўйдан олдин сеп ёйиб кўргазма қилинар, бу келиннинг чеварлигини, меҳнатсеварлигини намойиш этиши ва кашта қанчалик нозик, чиройли бўлса юқори баҳоланар эди. Қизлар жуда ёшлигидан бошлаб кашта тикишга ўргатилиб, улар уч, тўрт йилдан кейин мустақил кашта тикишни бошлаганлар. Ўрта Осиёда каштачилик жуда кенг тарқалган бўлиб, оилада кашта тикиш билан аёллар шуғулланишган. Ўтмишда бу кашталар оқ ва

табiiй малла шойи, адрас, ҳисориға, бахмал матоларға тикилган, кейинчалик сатин, шойи, бахмалға тикиладиган бўлди. Иш жараёнида улар ўз маҳоратларини оширишган, бир-биридан ва катталардан авлодлар тажрибасини ўрганишган. Халқ бадий ҳунармандчилик маҳсулотлари фақат бизнинг мамлакатимизда эмас, балки чет мамлакатларда ҳам чексиз талаб қилинади. Плинийнинг айтишича, Вавилон каштачилиги қадимдан машҳур бўлиб, матога турли рангдаги иплар билан кашта тикишни ўша ерда кашф этишган.

Кейинчалик Вавилон Рим империяси таркибига киргач ипак, зар ёки жун ип қўшиб тикилган ранг-баранг каштачилиги билан шуҳрат қозонган. Каштачилик санъатининг анъаналари Византияда ҳам ривож топган.

ХИИИ ва ХВ асрларда Кичик Осиё доирасида пайдо бўлган ҳамда Византия империясини барбод қилган усмоний турклар ҳам ушбу санъатга ўзларининг муносиб улушларини қўшганлар. Қрим ва Кавказнинг қаеридаки Византия маданияти узоқ вақт кучли таъсир ўтказган бўлса, ўша ерда каштачилик ривожланаверган. Қадимги Рус ҳам Византияга тақлид қилиб каштачилик санъатини ўрганган. Рус каштаси гулларининг характериға ва тикилиш усулларига кўра жуда турли-тумандир. Попок (ёрма) чокли кашта тикиш Олонетс, Вологда областлари ва Архангелск областининг ғарбий қисмида кенг тарқалган. Ҳозирги вақтда Россияда элликдан ортиқ баҳасимон каштадўзлик корхоналари бор. Иваново, Рязан, Калинин, Смоленск ва бошқа областларда каштадўзлик марказлари бўлиб, у ердаги корхоналарда турли кийимлар ва уй рўзғори безайдиган турли буюмлар ишлаб чиқарилади.

ХИХ асрнинг иккинчи ярмида кашта тикиш машинасининг ихтиро этилиши каштачилик корхоналарининг вужудға келишиға асос солди.

Каштадўзликнинг йирик намояндаларидан Андижондаги "Қизил байроқ" артели рассом каштадўзи Х.Назаров, Самарқанддаги "Хотин-қизлар меҳнати" артели каштадўзи Усмон Шокиров, тошкентлик каштадўз ва чизмакаш Хайри Собировалар кашта буюмларига янги турли хил нақш композитсия ва тикиш усулларини яратдилар. Х.Собирова онаси Захира Мирхолиқовадан қўлда, машинада тикиш сирларини ва чизмачиликни ўрганди. Х. Собирова 15 ёшидан бошлаб онасининг каштадўзлик ҳунарини давом эттириб, "Шарқ гули" ва "Илғор" номли Сталин артелида 16 йил ишлаб кўп шогирдлар етиштиришда ўз ҳиссасини қўшди.

Етишиб чиққан каштачилар ўзининг санъати ва табиатиға кўра гўзаллик ҳақидаги орзуларини ифодалашға ҳаракат қилганлар.

Кашта тикиш учун газлама билан, ип буюмнинг нимаға мўлжалланганиға, безакнинг характериға ва тикиш усулиға мувофиқ танланади. Кашта тикиладиган материалға мувофиқ рангдаги ип танлаш каштадўзликда катта аҳамиятға эға. Бу каштадўздан катта маҳорат ва дид талаб қилади. Каштада фойдаланиладиган иплар рангининг ўзаро мувофиқлиги ҳам каштанинж жозибадор чиқишиға сабаб бўлади. Ўтмишда турли-туман рангдаги матоларнинг камлиги сабабли кўпгина безак кашталари бугун мато сатҳини кашта билан қоплаб тикилган. Ҳозирда сўзана, чойшаб, зардевор каби безак

буюмлари бахмал, шойи, сатин, шунингдек турли-туман иплар ҳам кўп. Бу каштани жозибадор чиқаришда рангдан кенг фойдаланиш имконини беради. Каштадўз кашта тикмоқчи бўлган кийим шаклига, матоси рангига қараб кашта нусхасини танлаши керак. Кашта иплари пахта толасидан тўрт қаватли қилиб, турли рангларда тайёрланади, хира бўлади ва 50 метрли калава тарзида савдога чиқарилади.

Мулина-юқори сифатли пахта толасидан тайёрланади. 12 қатли, махсус ишлов бериб сифати оширилган, чидамли бўлади. Ўн ёки йигирма метрлик калава тарзида чиқарилади. Ипак иплар-табиий ва кимёвий толалардан тайёрланади. Пишитиб-йигирилган турли размердаги оқ бўялган бўлиб, калава қилинган (40г ли), ғалтак ва қоғоз патронларга ўралган (50, 100, 200м узунликда) бўлади. 13-18-номерли ипак иплар жун, зиғир поясидан, сунъий толалардан тайёрланган иплар, майин сим, зар ип, чармдан энсиз қилиб тайёрланган тасмалар билан тикилади.

Нақш нусхасини ҳар хил газламаларда ҳар хил ёллар билан туширилади. Масалан, нусха кўчирадиган қоғозлар ахта ёруғлик ёрдамида, нақш чизилган қоғозни газлама устидан кўклаб чиқилади кейин бу қоғозлар йиртиб олинади. Ҳамма ҳолларда ҳам олдин безакни оригиналдан шаффоф ёки миллиметрли қоғозга учи яхши очилган қаламда кўчириб олинади. Шундан кейин уни газламага ўтказилади.

Безакни (нақш) нусха кўчирадиган (копировка) ёрдамида кўчириш.

Газламани олдин дазмоллаб, текис юза (стол, тахта) устига ёзиб қўйилади, бунда газламанинг асос ва арқоқ иплари қийшайиб қолмаслигига қараш керак. Нақш (текис чок, сув чок, устки чок ва ҳоказо билан тикиладиган) чизилган шаффоф қоғозни газлама устига қўйиб, тўғноғич билан қадаб қўйилади. Нусха кўчирадиган қоғозини тўқ томонини газламага қаратиб шаффоф қоғоз тагига қўйилади, учи яхши очилган қалам билан безак устидан чизиб чиқилади. Турли рангдаги нусха кўчирадиган қоғозлар бўлгани маъқул, шунда оч рангдаги газламага тўқ рангли (қора, кўк, яшил), тўқ рангли газламага оч рангли (оқ, сариқ) нусха кўчирадиган қоғоз ишлатилади. Безакни кўчириб бўлингач нусха копировка) қоғози олиниб, бир томондаги тўғноғичлар чиқарилади ва безаги текширилади. Шундан кейингина шаффоф (калька) қоғоз олиб ташланади. Нақшни нусха кўчирадиган қоғоз билан кўчиришда безакнинг чизиклари қалин бўлмаслигини ёдда тутиш керак, акс ҳолда кашта тикаётганда газлама ва ип кир бўлиб қолади. Шунинг учун ишлатиладиган копировка қоғозидан фойдаланиш яхшироқ, янгисини эса ишлатишдан олдин қуруқ пахта ёки латта билан артиш керак.

Юпқа шаффоф газламаларга кашта гулни газлама тагидан ёритиш ёъли билан кўчириш мумкин. Тагига лампа қўйилган ойна устига яхши кўринадиган кашта гулни қўйиб, унинг устига яхши тортилган чамбаракга (кергига) ўрнатилган газлама қўйилади. Газлама тагида кўриниб турган кашта гулни учи яхши очилган қалам билан газламага чизиб олинади.

Мовут бахмал ва ялтироқ газламалар устига кашта гулни шаффоф қоғоз устидан кўклаш ёъли билан кўчирилади. Бунинг учун безакни шаффоф

қоғозга кўчириб олиб, уни газлама устига қўйиладиган, бутун чизиғи бўйлаб майда зич қавиқлар билан нинани олдинга ёъналтириб тикиб чиқилади. Кейин қоғоз йиртиб ташланади.

Безакни ахта (андаза, улги) ёрдамида кўчириш. Ахта нақш ёки бирор расмни шаффоф (калька) қоғозга чизиб, чизик ёълларини игна билан тешиб, буюм юзига тушириш учун тайёрланган андоза.

Ахтани тайёрлаш учун шаффоф (хитой) қоғозга нақш композитсияга мослаб симметрия ўқи бўйича қоғозни иккига, тўртга ва ҳоказо букланади. Букламанинг бир қисмига нақш чизилади.

Нақшли шаффоф қоғозни юмшоқ газлама ёки бир неча қават газета қоғози устига қўйиб, нақш чизиклари устидан 2-3 мм ораликда игна билан тешиб чиқилади. Нақш нусхаси игна билан тешиб бўлингандан кейин, шаффоф қоғоз ёпиб юборилади, натижада ахта ҳосил бўлади. Тайёр бўлган ахтани иш юзасига қўйиб, устидан хока уриб ва босиб юргазиб чиқилади. Геометрик шаклдаги безакни тешма кўчиришда унинг катаклари вертикал ва горизонтал чизиклар кесишган нуқталарда тешиб ҳосил қилинади.

Кашта гул чизилган шаффоф қоғозни керосинланган латта билан артиб, тоза томонини газламага қаратиб қўйилади-да, бир неча жойидан тўғналади. Мовут ёки пахмоғнинг (очроқ бўлгани яхши) ёки пахтанинг устига дока ўраб тампон қилинади. Тўқ рангдаги газламага безакни кўчириш учун хокани бўр ёки тиш порошоги аралашган керосинда ҳўллаб олинади.

Шу мақсадда ҳеч нарса билан аралашмаган тиш пастасини ишлатиш ҳам мумкин. Тешиб кўчиришда кашта гулнинг газламасидаги тасвири аниқроқ, бузилмай чиқади, бу айниқса кашта гулнинг битта бўлагини бир неча марта тикиш керак бўлганда, меҳнатни осонлаштиради ва тезлаштиради. Андозаларни бир неча марта ишлатиш мумкин. Бу ахталар (андоза) алоҳида пакетда сақлангани тузик. Нақш чизилган газлама парчасига тикиладиган, уни думалоқ чамбаракка тортиш қийин бўлса, бу газлама парчасининг четларига иш тугагандан кейин сўкиб ташланадиган, ҳоҳлаган бошқа газлама парчасини улаб қўйиш мумкин.

Матода гулларнинг ўрни-ўрнини топиб қўйиш, хусусан буюмлардаги гулларни жойлаштириб чизиш ғоятда мураккаб ва масъулият талаб ишдир. Каштадўзлик санъатида нушаси ва чизмакаш ҳунари усталарининг ўрни беқиёс. Чевар ҳар қанча моҳир бўлмасин, нақшларни нушаси, чизмакашлар асосан атрофлича ўйлаб кўриб, ўз касб-ҳунарларининг анъаналари ва спетсифик хусусиятлари асосида чизиб берадилар.

Баъзан кашта тикиш учун танланган безак мўлжалланган буюм катталигига тўғри келмай, уни катталаштириш ёки кичиклаштириш керак бўлади. Бунинг учун безак устига ихтиёрий катталикдаги ўзаро тенг квадратлардан чизилади. Бунда квадратлар қанча майда бўлса, безакнинг нуқталари шунчалик аниқ кўчирилади ва нусхаси ҳам осон чизилади.

Миллиметрни қоғоз ёки тоза қоғозга буюм катталигидаги тўғри тўртбурчак чизиб, безакдаги квадратлар сони қанча бўлса, шунча квадратларга бўлинади. Агар безак гулни катталаштираётган бўлса, бу катаklar оригиналдаги

катаклардан катта бўлиб, расм гули кичиклашаётган бўлса, бу катаклар оригиналдагидан кичик бўлиб чиқади. Шундан кейин катаклар бўйича оригиналдаги кашта гулнинг асосий нуқталари тоза тўрга кўчирилади. Бу нуқталарни равон чизик билан эҳтиётлаб бирлаштириб безакнинг катталаштирилган ёки кичиклаштирилган нусхаси ҳосил бўлади. Расм нуқталарини осон топиш учун чизилган тўрнинг икки томонига рақамлар қўйилади.

Кашта тикиш қулай бўлиши, чарчатмаслиги учун, иш ўрнини тўғри ташкил этиш, меҳнат қилишнинг муайян қоидаларига риоя этиш керак. Асбоб ва мосламалар қўйиладиган стол устидаги ишга ёруғлик чап томондан тушадиган ҳолатда туриши керак. Агар столда яшикча бўлса, унда ип махсус халтада, асбоблар қутичада, кашта гулли шаффоф қоғози пакетда сақланиши керак;

-гавда ҳолатига аҳамият бериб, букчаймай, бошни жуда паст эгмасдан ўтириш керак;

-иш вақтида гавда бироз олдинга энгашган бўлиши, кўз билан иш ўртасидаги оралик 25-30 см дан ошмаслиги лозим.

Шу мақсадда баъзи чамбаракни тагига тахтача, китоб ва ҳоказоларни қўйиб баландроқ ўрнатилади;

-стулни суянчиғига суяниш мумкин бўладиган қилиб, столга яқинроқ суриб қўйилади;

-иш вақтида қўлни тўғри қўйиш катта аҳамиятга эга;

-чап қўл чамбарак тагида бўлиб, ўнг қўл чамбарак устида бўлиши керак.

Сийрак газламага ва тўрга бахясимон сув чокли кашта тикишда ўнг қўлда игнани унинг уч томони билан каштанинг тескари томонидан ўтказилади. Игнанинг учли томонини чап қўлда тутиб, унинг кўз томони билан каштанинг ўнг томонига чиқарилади. Ўнг қўл билан ип тортиб қўйилади. Зич газламаларга кашта тикишда, каштанинг ўнгига игнани унинг учки томони билан чиқарилади.

Ўрта Осиёда каштачилик жуда кенг тарқалган бўлиб, оилада ҳар бир аёл кашта тикишни билиши керак бўлган. Шунинг учун ҳар бир оила ўзи учун буюмларни ўзи тайёрлаган. Безак буюмларининг тури жуда кўп, масалан, сўзана, кирпич, чойшаб, чой халта, зардевор, палак, гулкўрпа, дорпеч, парда, белбоғ, дўппи, кўйлак, дастрўмол, ҳамён, жойномоз, сумка, нимча ва бошқалар бадий дид билан безатиладиган безак буюм турлари билан танишиб чиқамиз.

Палак-деворларга илинадиган энг йирик, энг қиммат безак буюмларидан бири. Палакда осмон ва тўлин ой акс эттирилади. Уни қадимда оқ ёки малла бўзга кашта тикиб тайёрланган.

У сўзанадан гулларнинг йириклиги, заминининг ҳам кашта қопланиши билан фарқ қилади.

Палакни ўртасида йирик ой тасвири қизил қирмизи, пушти ипак билан кашталанади ва атрофига жуда чиройли қилиб ўсимликсимон нақшлар тикилади. Нақшлар ичида кўпинча бодом, қалампир элементлари қўлланилади. Палакда қирқтача ой ҳам тасвирлаш мумкин, шунинг учун ойини сонига қараб олти ойли палак, ўн икки ойлик палак, ҳаттоки катта уйлар учун қирқ ойли палака тикилгани бизга маълум. Ойлар турли ранглар билан бир неча хил тасвирланган.