

**ЎЗБЕКИСТОН БАДИИЙ АКАДЕМИЯСИ
КАМОЛИДДИН БЕҲЗОД НОМИДАГИ МИЛЛИЙ
РАССОМЛИК ВА ДИЗАЙН ИНСТИТУТИ**

Қўлёзма ҳуқукида
УДК 738.025(012)<<09/15>>

БЕКНАЗАРОВА МАЛИКА БАУРЖОНОВНА

**ЎЗБЕКИСТОН ҲУДУДИДАГИ ЎРТА АСРЛАРГА ОИД
КУЛОЛЧИЛИК БУЮМЛАРИНИ ТАЪМИРЛАШ ВА ИЛМИЙ
ТЕХНОЛОГИК ЖИХАТДАН ЎРГАНИШ**

5A151202-Санъат асарлари ва меъморий ёдгорликларни таъмирлаш

Магистр
академик даражасини олиш учун ёзилган
диссертация

Илмий раҳбар: Ўзбекистон Республикаси,
Фан арбоби, тарих фанлари доктори,
Профессор А.А. Абдураззоқов

Тошкент – 2017

Мазкур тадқиқод иши “Бадий кулолчилик ва меъморий
ёдгорликлар безагини таъмирлаш” кафедрасида бажарилган. Ушбу
кафедранинг 2017 йил _____ даги _____ -сонли мажлисида ҳамда Амалий
санъат факултетининг 20__ йил ____ даги _____ сонли факултет кенгашида
муҳокама этилган ва химояга тавсия этилган.

Такризчилар:

Ички такризчи:

Д.Т.Курязова МРДИ
"Музейшунослик"
кафедраси дотс, т.ф.н

Ташқи такризчи:

Б.А.Турғунов ЎзФАСИ, катта
илмий ходими, т.ф.н.

Магистратура бўлими бошлиғи:

А.С.Умаров

**“Бадий кулолчилик ва меъморий
ёдгорликлар безагини таъмирлаш”
кафедраси мудири:**

К.Б.Сиддиқов

Диссертация илмий раҳбари:

Ўзбекистон Республикаси,
фан арбоби, тарих фанлари доктори,
профессор **А.А. Абдураззоқов**

Химоя 2017 йил ____ июнь соат ____ да Камолиддин Беҳзод номидаги миллий
рассомлик ва дизайн институти залида ўтказилади.

Манзил: Тошкент шаҳар, Миробод тумани, Мироншоҳ кўчаси, 123 уй

МАГИСТРЛИК ДИССЕРТАЦИЯСИ АННОТАЦИЯСИ

Мавзунинг долзарблиги. Мавзунинг долзарблиги шундаки мазкур илмий тадқиқотда Ўзбекистон ҳудудидаги ўрта асрларга оид бизнинг кунимизгача сақланиб қолган кулолчилик буюмларни илмий технологик жиҳатдан ўрганиб, уларнинг безаклари, шакли, рангларини қайта тиклаб, таъмирлаш нуқтайи назардан аҳамиятга эга ҳисобланади.

Мавзунинг мақсади ва вазифаси. Мавзудан кўзланган мақсад ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик буюмларни илмий жиҳатдан ўрганиш ҳамда таъмирлаш ҳисобланади. Илмий тадқиқот ишининг мавзудан келиб чиққан ҳолда сирланган кулолчилик буюмларининг таҳлили ва таъмирининг назарий ва амалий асосларини яратиш саналади.

Тадқиқот объекти ва предмети. Тадқиқот ишининг объектини илмий асосланган лойиҳа яратишни ташкил этади. Предмети эса Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик буюмларини амалий жиҳатдан тиклаш ва таъмирлаш.

Тадқиқот услубияти ва услублари. Илмий тадқиқот иши талабларидан келиб чиққан ҳолда кузатиш, таққослаш, таҳлил қилиш ҳамда турли кимёвий ва спектраль анализ услубларидан фойдаланилди

Тадқиқот натижаларининг илмий жиҳатдан янгилик даражаси. Ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик буюмларни таъмирлашнинг янги услубини яратиш билан боғлиқ масалаларини ўрганиш ва муаммоларга ечим топиш тадқиқотнинг илмий янгилиги саналади.

Тадқиқот натижаларининг амалий аҳамияти ва татбиқи. Тадқиқот натижаларидан музейлардан сақланаётган ўрта асрларга оид Ўзбекистон сирланган кулолчилик идишларини таъмирлашнинг илмий ҳамда амалий асослари сифатида фойдаланиш мумкин.

Иш тузилиши ва таркиби. Магистрлик диссертацияси кириш, уч боб, хулоса, фойдаланилган адабиётлар рўйхати ва илова каби қисмлардан иборат.

Бажарилган ишнинг асосий натижалари. Бажарилган ишнинг натижаси сифатида ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик идишларини таъмирлашнинг янги усули - топилган ҳудудидан олинган тупроғидан қайта тикланди. Бу ўз навбатида ўша давр сирланган кулолчилигини асл ҳолатида тассавур ҳосил қилишга хизмат қилади.

Хулоса ва таклифларнинг қисқача умумлаштирилган ифодаси. Хулоса қилиб шуни айтиш мумкинки, бу даврда Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик идишларини ўзининг ранг-баранглиги билан яққол ажралиб турган. Ҳунармандчилик турлари ичида кулолчилик мактаблари давр босқичларида, ҳудудларида кулолчилигининг тараққий этишига ўзининг ҳиссасини қўшган.

ANNOTATION OF THE DISSERTATION

The actuality of the theme. The actuality of the theme is scientifically study the glazed ceramic items of the Mid centuries which kept until nowadays, and from the point of view restoring doctors, forms and colors.

The goals and objectives of the subject. The goal of the topic is to study and restore the Movaraunnakhr glazed ceramics from the point of theme.

The object and subject of the research. To create a project based on the scientific work of the research is the object of the dissertation. And the subject of the work is to restore and recover the Movaraunnakhr glazed ceramics from the practical feature.

Research methodology and methods. Based on the requirements of scientific research the observation, comparison and analysis methods were used in the research work.

The level of scientific novelty of the research. The level of scientific novelty of the research work is to study the problems associated with the creation of a new style of restoration the Movaraunnakhr's glazed ceramics of the Mid centuries and find the solution to the problems of all time.

The implementation and the practical significance of the research. The results of the research work can be used as the scientific and practical bases of restoration of the Movaraunnakhr's glazed ceramics of the Mid centuries which kept at the museums.

Structure and composition of the thesis. Master's thesis has the introduction, three chapters, conclusion, references and application components. Each chapter in this turn are divided into three categories.

The main results of the work. As a result of the work performed the new style of restoration of the Movaraunnakhr glazed ceramic dishes of the Mid centuries – was restored using the ceramic. It, in this turn, helps us to imagine the glazed ceramics in original view of that period.

A brief summarised statement of conclusion and recommendations. In conclusion we can say that in that period the Mavaraunakhr glazed ceramics were diversified with its coloring. A type of crafts in ceramics is one of the most developed areas. During the process of restoration of the ceramics which kept until nowadays the Mavaraunakhr ceramic schools had a great contribution in development of ceramics.

Илмий раҳбар

(имзо)

Магистратура талабаси

(имзо)

МУНДАРИЖА

КИРИШ.....	
I-БОБ. ЎРТА АСРЛАРДА ЎЗБЕКИСТОН СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК ИДИШЛАРИНИ РИВОЖЛАНИШИ	
1.1. IX аср бошлари – XIII аср сирланган кулолчилик	
1.2. Темурийлар даври (XIV-XVII аср)ларда сирланган кулолчилик	
1.3.Сўнги ўрта аср (XVII-XIX аср)ларда кулолчилик мактабларининг шаклланиши	
II-БОБ. СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК БУЮМЛАРИНИНГ ЯСАЛИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ ВА ТАЪМИРЛАШ УСУЛЛАРИ.....	
2.1.Кулолчилик хом ашё материаллар.....	
2.2. Қуриштиш ва пишириш жараёни	
III-БОБ. ЎРТА АСР СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК БУЮМЛАРИНИ КОМПОЗИЦИЯСИ ВА АШЁДА ИШЛАШ УСУЛЛАРИ	
3.1. Сирланган кулолчилик топилмаларини лойиҳалаш	
3.2. Сирланган кулолчилик топилмаларини ашёда қайта тиклаш жараёни	
ХУЛОСА	
АДАБИЁТЛАР РЎЙХАТИ	

Кириш

Ўзбекистон халқи тарихи ва маданияти қадимги Шарқ тамаддунининг салмоқли қисмини ташкил этади. Унинг йирик тарихий-маданий ҳудудлари, турфа табиий-географик ва иқлимий шароитларида ривожланиб келган мўл хом-ашё заҳирасининг мавжудлиги асосан шаҳарлари юзага келган давлатчиликни шаклланиши ва маданий тараққиётнинг ўзига хос йўллари билан белгилаб беради. Ўтмишда республикамиз ҳудудида Хоразм, Бактрия, Суғдиёна, Чоч, Уструшона, Фарғона каби йирик тарихий-маданий ўлкалар (вилоятлар) гуллаб-яшнаган. Юртимиз тарихи билан шуғулланадиган барча тарихчи, археолог ва бошқа қадимшунос олимларга шу нарса маълумки, қадимги замон халқлари тарихини ўрганишда улар қолдирган моддий ашёлар муҳим ўринни эгаллайди. Буларга ўша оддий, ҳали ибтидоий аجدодларимиз кундалик ҳаётида ишлатган оддий сопол буюмлардан тортиб, ўрта асрлардаги ҳаммани лол қолдирадиган сирланган кулолчилик буюмлари ва архитектура обидаларигача бўлган мураккаб иншоотларни археологлар реставраторлар ўрганадилар ва уларга қараб ўша жамиятнинг ҳолати, халқларнинг турмуш тарзи тўғрисида хулоса чиқарадилар. Кулолчилик буюмлари турли даврларга оид моддий-маданий ашёлар ичида бирорта ҳам топилма ўзининг кўплиги, яхши сақланиши ва тарихий маълумот бериши жиҳатидан кулолчилик буюмининг олдида тушолмайди. Кулолчиликнинг бунчалик кўп маълумот беришидан бўлса керак, ҳозирги пайтда АҚШда археология фанинг тармоғи сифатида “сопол археологияси” ажралиб чиққан. Бундан ташқари дастлабки сопол неолит даврида пайдо бўлган бўлса, шу вақтдан бошлаб қадимги жамиятларнинг барча даврларида ва барча ҳудудларида сопол парчалари учрайди. Археологлар ҳам сополга қараб туриб энг авало қазилаётган, ёки ўрганилаётган жой қайси даврга оидлигини, уни қайси халқ яратганлигини, у халқнинг маданияти, урф-одати, дини, ижтимоий-иқтисодий ҳаёти, қайси халқлар билан алоқада бўлганлиги ва бошқа кўплаб маълумотларни олади. Лекин, бундай маълумотни олгунча

кадар археологлар жуда кўп машаққатли, ҳамда мураккаб йўлни босиб ўтиши керак бўлади.

Энг аввало ўрганилаётган ёдгорлик бирорта воҳада жойлашган бўлса, ўша воҳанинг стратиграфик қатлам ишланган бўлиши керак. Воҳанинг статиграфик қатламини ишлаш учун аввало дала шароитида қазилма олиб борилаётган қадимги шаҳар ёки қишлоқ харобаларида ҳар битта маданий қатлам ичида топилган сопол парчалари диққат билан ўрганилади¹. Ўрта Осиё шароитида бутун бошли шаҳарлар, қишлоқлар, қўрғонлар, ҳозирда тепаликка айланган бўлиб ер остида ётибди. Юқорида санаб ўтилган яшаш маконларидан ташқари одамларни кундалик ҳаётида керак бўладиган буюмлар ҳам реставраторлар учун ўрганиш манбаидир. Масалан, темир, мис, суяк ва ёғочдан ясалган буюмлар, меҳнат қуроллари, турли тақинчоқлар, ҳайкаллар, тангалар, кулолчилик буюмлари ва ҳоказо. Шуларнинг ҳаммаси топилиш шароити ва ҳолатига қараб реставраторлар маълум бир таъмирлашга ҳулоса чиқаришга имкон беради.²

Ўрта Осиё ҳудудида илк кулолчиликнинг пайдо бўлиши бевосита деҳқончилик маданиятининг пайдо бўлиши жараёнлари билан боғлиқ. Илк деҳқон жамоалари мезолит давридан кескин фарқ қилиб, улар ғорларда ва қояларнинг остиларига яширинишмаган, улар пахса деворли кичкина уйларни қуриб яшашни ўрганганлар. Шу давр ёдгорликларидан топилган уйларни сомонли сувоқларидан арпа, ҳатто буғдой донлари ҳам топилган. Айнан шу даврда энг дастлабки асосий қурилиш материали пахса ва гувалак яратилган. Туркменистоннинг жанубий ҳудудларидаги неолит даври ёдгорликларидан топилган барча уйлар бир хонали қилиб қурилиб, уларнинг деярли барчаси гувалаклардан қўтарилган. Лекин инсоният ўзининг тараққиётида қилган йирик ихтироларининг энг дастлабкиларидан бири бу оддий лойни куйдириб ундан сопол идишлар ва буюмларни яратишни

¹. Жўрақулов М. Исомиддинов М. Ўрта Осиё кулолчилиги тарихидан, Самарқанд-1999, 3-б.

². Исомиддинов М. Сополга битилган тарих, Самарқанд-2001, 5-б.

ўрганганлигидир. Хуллас илк деҳқончилик маданияти билан биргаликда сопол идишлари ва сополдан турли буюмлар яшашни ихтиро қилинганлигидир.

Энеолит даври идишлари худди неолит давридагидек қўлда ясалар ва лойга сомон қўшилган. Энеолит даври сопол идишларининг ташқи томонидан берилган аниқ нақшлари ажратиб туради. Булар идишни белбоғдай ўраб олган учбурчак ёки синиқ чизикли нақшлар, шу билан бирга идишни вертикал ҳолда такрорланадиган нақшлар тизимидан иборат бўлган.

Америкалик археолог олимлар Р.Пампелли ва Г.Шмидт Туркменистоннинг жанубидаги тепалардан бири Анауда қазилма ишларини олиб бориб, уларни кўп қатламли эканлигини аниқлашган, ҳамда бу тепанинг маданий қатламларини Анау I-IV даврларига бўлган. Анау I-III қатламларини америкалик олимлар энеолит даври билан даврлаштиришса, Анау IV қатламларни бронза даври билан даврлаштиради (кейн маълум бўлишича, бу қатлам милоддан аввалги минг йилликнинг ўрталарига оид экан).

Бу қазилмаларни 20-30 йилларда А.А.Марущенко томонидан қайта кўриб чиқилди ва даврлаштирилди. Бу даврлаштириш анча объектив равишда амалга оширилган бўлиб, ўзининг кучини деярли иккинчи жаҳон урушигача йўқотмади.

1948–1953 йилларда Жанубий Туркменистондан йирик ёдгорлик Номозгоҳтепада олиб борилган қазилмалар натижасида унинг стратиграфик қатламлари яратилди. Бу даврлаштириш Ўрта Осиёнинг жанубий ҳудудларини энг қадимги даврларидан бронза даврининг охириларигача бўлган даврни қамраб олиб, уларнинг асоси Номозгоҳ, I-IV қатламларидан акс этган эди. Яратилган бу ҳар икки колонка шу кунгача ўз кучини йўқотмаган бўлиб, қайта бир-бирини тўлдирадилар.

Анаутепани учта қатламга ва Номозгоҳтепани олтита археологик қатламларга бўлишдан ташқари тарихий даврлаштириш ҳам ўтказилганки, унга кўра Анау маданияти тўртта даврга бўлинади. Илк энеолит (бир хонали уйлар даври), сўнги энеолит (кўп хонали уйлар даври), бронза даври (Анау

даврининг гуллаган даври) ва сўнги бронза даври (Анау маданиятининг тушкунликка тушган даври).

Бу қатламлардан кўриниб турибдики, Анаудан сўнги энеолит даврига оид маълумотлар йўқ, Номозгоҳтепада эса, - илк энеолит даври сополлари йўқ. Шундай қилиб, ҳар икки ёдгорликнинг стратиграфик қатлами бир – бирини тўлдиради.

Илк энеолит даври сополлари юқорида санаб ўтилган тўртала ёдгорликда ҳам деярли бир хил сополлар тарқалган бўлиб, уни мутахасислар Номозгоҳ I даври сополлари деб аташган. Бу сопол идишлар асосан косаларнинг турли шакллардаги кўриниши эди. Номозгоҳ I ва II даврларда идиш ясаш учун тайёрланган лойга сомон қўшилган. Лойнинг таркибида сомоннинг бўлиши бу идишнинг бирмунча қўпол ва мўрт бўлишига олиб келган. Номозгоҳ III даврига келиб лойга гипс аралаштира бошланган. Офтобда қуритилган идишлар оч сариқ, ёки оч қизил, қизил рангдаги бўёққа ботириб олинган ва унинг устидан нақш берилган.

Номозгоҳ I даврида асосан ярим шар шаклидаги идишлар ишлаб чиқилган бўлиб, унинг устидан қора минерал ранг билан геометрик нақш берилган. Шунинг учун ҳам бу давр бир хил рангдаги нақш деб юритилади.

Номозгоҳ II даврида эса қизил ва қора рангда нақш бериш расм бўлган. Бу давр сополлари (полихром) нақшли сополлар деб аталган. Шакилли (геометрик) нақш билан бирга идишларга одам ва хайвонларнинг суратларини чизиш ҳам расм бўлган. Кўпроқ қўй ва эчкининг тасвири чизилган.

Номозгоҳ III даврининг олдинги даврларидан тубдан фарқи шундаки, бу даврда асосан (гилам гулли) нақш пайдо бўлиб, кенг ёйилган. Айрим олимларининг (ҳозирги Туркман гиламларининг нақшлари ибтидоий аجدодларимизнинг сополларга чизилган нақшларини эслатади) деган фикрлари жуда ҳам тўғри ва вақтида айтилган фикр эканлигини кўрсатади.

Айнан Номозгоҳ IV даврининг охиридан бошлаб кулолчилик чархини кашф қилади. Энг дастлабки кулолчилик чархи қолдиқлари ҳам жанубий

Туркменистондан топилган. Бу кулолчилик соҳасида кескин инқилобий ўзгаришларни юзага келишига олиб келади. Идишларнинг бундай бежирим шаклга эга қилиб яратилиш имкониятининг туғилганлиги туфайли ҳам Номозгоҳ V давридан бошлаб сопол идишлар кулолчилик чарҳида ясалган ва икки ярусли хумдонларда пиширилган. Идишларнинг турлари ҳам анча кўпайган. Булар қадах (бокал), чойнак, товоқ, тувак, ваза, хумча ва хумлардан иборат бўлган.

Нима сабабдан Ўзбекистоннинг энг жанубий минтақаларида юқори сифатли кулолчилик буюмлари таёрланган? Чунки, Ўзбекистоннинг жанубий ўлкалари – ҳозирги Сурхондарё вилояти, Тожикистон ва Туркменистоннинг жанубий қисмлари юксак деҳқончилик ва кулолчилик маданиятига эга бўлган ва дастлабки шаҳар цивилизациялари тарқалган ўлкаларнинг энг шимолий чегарасига кирганлиги ҳозирги кунда кўпчилик олимлар томонидан тан олинмоқда.

Ўзбекистоннинг энг қадимги ва яхши ўрганилгани бу Сополлитепа ёдгорлигидир. Иккинчи энг йирик археологик объект бу Жарқўтон шаҳарчаси бўлиб, у ерда кўп йиллик қазилма ишларини олиб борган А.Асқаров, Т.Ширинов ва уларнинг шогирдлари улкан жаҳоншумул кашфиёт қилишга муваффақ бўлишган³.

Кулолчилик чарҳида таёрланган асосан цилиндр-конус шаклдаги идишлар Ўра Осиёдаги жуда кўп ёдгорликлардан чиққан, аксарият олимлар томонидан милoddан аввалги минг йилликнинг ўрталарига оид деб ҳисоблаб келишган. Бу сана Ўрта Осиёнинг аҳмонийлар томонидан забт этиш даврига тўғри келган.

Миллоддан авалги VII-VI асрларидан бошлаб Ўрта Осиё жанубий ҳудудларида дастлабки ривожланган шаҳар маданияти тарқала бошлайди. Бу ривожланган шаҳар маданиятининг энг муҳим намунаси кулолчилик чарҳида ясалган цилиндр-конус шаклига эга бўлган идишлар бўлиб, улар қадимги Бактрия, Суғд, Парфия ва Хоразм ҳудудида кўплаб учраган. Улар

³ Жўрақулов М Исомиддинов М Ўрта Осиё кулолчилиги тарихидан Самарқанд-1999,

Самарқанднинг Афросиёб шаҳри харобаси, Лолазор ва Қўрғонча қишлоқлари, Саттепа кулолчилик маҳалласи, Хоразмдаги Қалъи-қир, Қўйкирилганқалъа, Дилбаржин, Бактриядаги Кучуктепа, Қизилтепа, Шимолий Афғонистондаги Тиллатепа, Ерқўрғон, Даратепа, Узункир каби ёдгорликлардан чиққан сополларга жуда ўхшар эди. Илк темир ёки аҳмонийлар даврида Тошкент воҳасида Зарафшон воҳасига мутлақо ўхшамайдиган маданият вужудга келади. Шу даврга оид маданий қатламлардан қўлда ясалган сополлар топилган. Сополларнинг пиширилиш технологиясига ўхшаб кетади. Улар ҳали хумдонда сопол идишларини пиширишни ҳамда кулолчилик чархини билмаганлар. Сополни қўлда пишириб, очиқ ерда офтобда қуритганлар, тезак устига сополни терганлар, уни устида ҳам тезак ёпиб, кейин ўт ёққанлар. Ўт билан бир неча кун ёниб сопол идишлар пишган. Шунинг учун ҳам шу усулда пиширилган кулолчилик идишларининг ташқи томонида кўпинча пушти ҳамда кул рангидаги доғлар учрайди.

Ёдгорликларда энг кўп учрайдиган ва диққатни жалб этадиган сопол буюмлар Ўрта Осиёни юнонлар босиб олгандан кейин ва ундан кейинги Грек-Бактрия давлати ҳукумронлиги даврида тубдан ўзгарди. Ўрта Осиёни юнонлар босиб олгунга қадар Ўрта Осиёдаги барча шаҳар ва қишлоқларда (Тошкент воҳаси ва Фарғона водийсидан ташқари) цилиндр-конус ёки банкасимон шаклдаги идишлар ясалган бўлса, ундан кейин сопол идишларнинг шакли тубдан ўзгарган. Ҳар хил ҳажмдаги косалар, лаганлар, турли шаклдаги қадахлар ишлаб чиқарила бошланган ва кўпгина идишларнинг ташқи томонига қизил рангли ангоб берилган. Бундай идишларни фақат Ўтра Осиё ҳудудидагина эмас, балки Кавказ орти, Афғонистон, Эрон, Ҳиндистон, Яқин ҳамда Ўрта Шарқ мамлакатларида ҳам учратиш мумкин. Ўрта Осиё ҳудудидагина халқлардан Тошкент ва Фарғона водийлардаги халқлар аҳмонийлар даври мутлақо Сўғд, Бактрия ва Хоразм билан алоқаси йўқдай туюлган бўлса-да, Ўрта Осиёни юнонлар истило қилганларидан кейин бу халқлар ҳам катта маданий дунёга кирганлигини

кўриш мумкин. Эндиликда жуда ҳам катта ҳудудларда қизил ангоб бериб ясалган коса ва лаганлар учрай бошлаган.

Маданий ҳаётдаги бундай яқинликка Александр Македонский Ўрта Осиёни босиб олгандан кейин вужудга келган катта Грек-Бактрия давлати ҳудудидаги халқларнинг кенг маданий ва иқтисодий алоқалари сабаб бўлган. Миллодан аввалги III-II аср сополларини Бактрия ҳудудидаги қатор ёдгорликлар билан солиштириб кўрсак, улар ҳам шакли ва технологик ишланиши жиҳатидан бир-бирига ўхшашлиги кўзга ташланади. Сўғдни миллодан аввалги II асрлардан бошлаб Бактрия тохарлари эгаллайди, шунинг учун ҳам сопол идишлардаги бир-бирига ўхшашлик аста-секинлик билан йўқола бошлайди.

Хуллас, Ўрта Осиё халқларининг Грек-Бактрия давлати таркибига кириши уни бошқа қўшни халқлар илғор маданияти билан танишишга олиб келди. Сопол идишларнинг янги шакллари кириб келди. Бу археология фанида “элинлар дунёси маданияти” деб айтилади. Сополларга кўпроқ қизил ангоб берилиб, усти махсус кулоллар асбобларида тарашланиб сайқал берила бошланди. Ўша давр қатламларини қазиб чиқариш чоғида кўплаб эллинлар юртида ниҳоятда расм бўлган идишлар топилган. Афросиёбда ҳам анчагина грек идишларига ўхшаб ясалган идишлар топилган. Мегар косаси, тарелка, фиала (ўзбек тилидаги пиёла ҳам қадимги грек косаси-фиаладан ўтган) бизга улар савдо-сотиқнинг ривожланиши, кўплаб усталарнинг юнонлар истило қилган шаҳарларга кўчиб келиши натижасида етиб келган. Ўрта Осиёда фақат греклар истилосидан кейингина идишларга худолар ва турли маъбудалар тасвири бўртма ҳолда тушириш кенг расм бўлди.

Миллоднинг бошларидан бошлаб энг йирик воҳаларда ўзига хос идишлар чиқарила бошлаган, янги ҳар қайси воҳа кулоллик идишларини ишлаб чиқаришда ўзининг маълум анъанасини, мактабига эга бўлган. Шу сабабли ҳам бир воҳада ишлаб чиқарилган идиш иккинчи воҳа идишларига ўхшамасди.

Милоднинг III-IV асрлардан бошлаб қадимги Сўғдда аввал Бухоро, Самарқанд, кейинроқ Қашқадарёга ёт маданиятнинг аста-секинлик билан кириб келишини кўрамиз. Милоднинг IV аср ўрталаридан бошлаб Қашқадарё вилоятида ярми қўлда, қолганлари эса кулолчилик чархида ясалган идишлар пайдо бўла бошлайди. Қўлда ясалган қозонлар алоҳида ажралиб турарди. Қозонлар ўтга чидамли бўлиши учун яхши гилмоядан лой коришмага майда қилиб туюлган сопол парчалари ёки қум солинган. Бу идишни яшаш, айниқса қуйдириш даврида ёрилиб кетишдан асраган, иссиқликни ўтказиш қобилиятини оширган.

Ўрта Осиё халқларини араблар тўлиқ истило қилгандан кейин VIII асрнинг иккинчи ярмидан бошлаб қадимги маҳалий аҳолининг дунёқарашига асосланган ишлаб чиқариш мутлақо ўзининг йўналишини ўзгартиради. Энди кулолчиликда асосан икки хил йўналишдаги сополни учратиш мумкин. У ҳам бўлса сирланган ҳамда сирланмаган сополлар. Дастлабки сирланган идишлар пайдо бўлган даврда идишларнинг юзидаги сирнинг остидан қабарик, лентасимон белбоғ шаклида ясалган ўсимлик ёки дарахт тасвири туширилган. Сал кейинроқ сирлашдан аввал игна билан нақш солишган. Нақшлар ўзининг кўплаб мотивлари билан ажралиб туради. Улардан энг характерлилари шаклли нақш, ўсимликларнинг схематик тасвири ёки жуда мураккаб тўқилган ўхшаш шакл ва бошқалар. Бутун ислом дунёсида энг кўп тарқалган нақш – бу арабча ёзув бўлиб, дастлаб пайдо бўлган даврда арабча ёзувнинг бир оз шакллантирилган куфий услубида ёзилган. Уларнинг мазмуни асосан идиш эгасига барака, соғлиқ, бахт-саодат, бойлик, омад тилашдир.

IX-X асрларга келиб қадимги Шарқ мамлакатларида кенг расм бўлган сфинкслар тасвирини чизиш (юзи ва кўкраги аёл киши тасвири, қолган қомати эса чопиб келаётган қанотли от тасвири) яна қайтадан одат бўлганга ўхшайди. Умуман ислом реал дунёни, тирик мавжудотлар тасвирини чизишни тақиқлаган бўлса ҳам, исломнинг Ўрта Осиёдаги дастлабки юз йилликларда шу тақиқланган ҳайвонлар тасвири сирли сополларда пайдо

бўлди. Бунга халқнинг хотирасида жуда ҳам узоқ вақт сақланган ва авлодлардан-авлодларга ўтиб келган қадимли афсоналарнинг акс этиши сабабдир.

XI-XII асрларда ҳам Ўрта Осиёнинг кўплаб шаҳарларида, айниқса тоғли ва тоғолди ҳудудларида идишларга оддий бўёқ билан нақш солиш расм бўлган. Бронза давридаги тасвирлар яна такрорлангандай бўлган. Шунинг учун уни (псевдотрипольский) “ёлғон трипол маданияти” деб номланган. Худди шундай сополлар М.Жўрақулов томонидан Қашқадарёнинг Чироқчи сув омбори ҳавзасида сув остида қолиб кетган тепаликларнинг биридан топилган. Унда кўзанинг ташқи томонига ўша даврдаги энг кенг тарқалган нақшларнинг турли хилдаги жамлаб берилганга ўхшайди⁴. Шундай қилиб, сирли сопол ишлаб чиқариш жуда қадим зомонларда кашф қилинган бўлсада, Ўрта Осиёда асосан араблар истилосидан кейин кенг тарқалган.

Аждодларимздан бизга мерос бўлиб қолган моддий ва маданий мерос намуналарини авайлаб – асраш, уларни ўрганиш ҳамда асл ҳолида тиклаб, таъмирлаб келажак авлодларга етказиб бериш таъмиршунос соҳаси мутахассисларининг олдида турган муҳим вазифаларидан бири саналади.

Магистрлик диссертацияси мавзусининг асосланиши ва унинг долзарблиги. Илмий тадқиқот ишнинг мавзуси Ўзбекистон ҳудудидаги Ўрта асрларга оид кулолчилик буюмларини таъмирлаш ва илмий технологик жиҳатдан ўрганиш тадқиқига бағишланган бўлиб, долзарб аҳамиятига эга мавзулардан бири ҳисобланади.

Ўрта асрларда Ўзбекистон бир қатор ҳудудлари кенгайиб, хунармандчилик, савдо-сотик, маърифат, илм-фан ҳамда маданиятнинг марказига айланади.

Ўрта асрларга келиб Ўрта Осиё кулолчилиги, айниқса бадий кулолчилик ўзининг тарақиётида энг юқори нуктага чиққан. Кулоллар сирли сополлар ишлаб чиқаришнинг энг мураккаб йўллари излаганлар. Сирли сопол ишлаб чиқариш учун қўшиладиган ашёларнинг таркибини ўзгартириш

⁴ М.Жўрақулов М.Исомиддинов Ўрта Осиё кулолчилиги тарихидан Самарқанд-199926,29,30,316.

орқали турли ранг олишга эришилган, катиклигини таъминлаш, сопол идишларни ҳаётда ишлатиш мобайнида рангини ўзгартирмаслик йўллари қидирилган.

Магистрлик диссертация мавзуси Ўрта асрларга оид бизнинг кунимизгача сақланиб қолган ҳамда музейларимиз ҳазинасидан ўрин олган кулолчилик буюмларини илмий технологик жиҳатдан ўрганиб, уларнинг безаклари, шакли ва рангларини қайта тиклаб таъмирлаш нуктаи назардан катта аҳамиятга эгадир. Ўша даврга хос бўлган рангларни тиклаш билан боғлиқ қатор муаммоларнинг илмий ечимини ўрганиш ҳамда амалиётда бунини исботлаш, сирланган сопол буюмларнинг тарихини чуқур ўрганиш, мазкур даврда ижод қилган кулолларнинг ўзига хос техникасини тадқиқ қилиш жиҳатидан ҳам мавзу долзарб ҳисобланади. Яна бир муҳим жиҳати шундаки, ўрта асрларда яратилган сирланган кулолчилик буюмларининг кимёвий таркибини, бу даврда ишлатилган сирларни ўрганиш, ҳудудий фарқини излаш ва тадқиқ этиш борасида ҳам катта аҳамиятга эгадир.

Тадқиқотнинг объекти ва предмети. Тадқиқот ишининг объектини илмий асосланган лойиҳа яратиш, яъни Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган идишлар безагини ҳамда шаклини тўлиқ тиклашга оид илмий асосланган таъмир лойиҳасини яратиш ташкил этади.

Илмий тадқиқот ишининг предмети эса Ўзбекистон ҳудудидан топилган сирланган сопол идишларнинг нафақат назарий, балки уларни амалий томондан ҳам тиклаб беришдан иборат.

Тадқиқот мақсади ва вазифалари. Магистирлик диссертациясидан кўзланган асосий мақсад ўрта асрларда Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик буюмларининг ривожланишини, Ўрта Осиё маданиятига кўрсатган таъсири, уларни бадиий ва композицион ечими ҳамда технологик жараёнларини фарқли томонларини ўрганишдан иборат. Бундан ташқари археологик қазилмалардан топилган сирланган кулолчилик буюмларини ўрганиб чиқиш, йўқолиб кетган бўлакларини бизгача ўрганган, археологларнинг илмий тадқиқотларидан ҳамда тарихий манбалардан

фойдаланган ҳолда кулолчилик буюмлар юзасигага туширилган нақшлар композицияларини ўрганиш ва уларни янгича таъмирлаш йўллариини излаш илмий тадқиқот ишининг мақсадларидан бири ҳисобланади.

Илмий тадқиқот ишининг мақсадидан келиб чиққан ҳолда қуйидагилар магистрлик диссертациясининг вазифаси сифатида белгиланади.

Илмий янгилиги. Ўрта асрларга тегишли Ўзбекистонга сирланган кулолчилик буюмлари тўғрисида археолог олимлар ёзиб қолдирган илмий адабиётлардаги назарий билимлардан фойдаланиб, уларни илмий таҳлил этиш асосида таъмирлашнинг янги услубини яратиш билан боғлиқ масалаларни ўрганиш ва муаммоларга ечим топиш тадқиқотнинг илмий янгилиги саналади. Илмий адабиётларда сирланган сопол буюмларнинг тарихи, ранглари ҳамда нақшлари ўрганилган. Мазкур диссертацияда сирланган кулолчилик буюмларининг ранглариини ҳосил қилиб таъмирлашга асосий этибор қаратилади.

Археологик қазилмалардан топилган Ўзбекистон ҳудудидига тегишли сирланган кулолчилик буюмларини сақлаб қолган бўлаклари тўғрисида ёзиб қолдирилган илмий адабиётлар ўрганилиб, назарий жиҳатдан солиштирилиб чиқилди. Бунда асосан ҳар бир ҳудуддаги сирли сопол буюмларни ўрганиб чиқиб ҳамда уларнинг безак услубларини, фарқли жиҳатдан ҳамда ўхшаш томонлари аниқланди ва буларга таянган ҳолда амалиётда қайта тикланди. Бу эса ўз навбатида йўқолиб бораётган миллий ёдгорликларимизни сақлаб қолиш, қайта тиклаш ва қолаверса миллийлигимизни уйғунлаштирган ҳолда янада янги, замонавий услубларни яралишига омил бўлади.

Тадқиқотнинг асосий масалалари ва фаразлари. Магистрлик ишининг бош масаласини ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудуддан топилган сирланган кулолчилик буюмларинг илмий асосланган таъмирини яратишни, ранг, безак ва композициясини тиклашини ташкил этади. Тадқиқотнинг мазкур даврида яратилган сирланган кулолчилик буюмларинг яратишдаги илмий асослар орқали амалиётда лойиҳа сифатида яратиш ва кўрсатиб бериш ҳисобланади.

Тадқиқот мавзуси бўйича адабиётлар шархи (таҳлили). С.Алиева “Художественная поливная керамика”, Г.В. Шишкина “Глазурованная керамика Согда”, Н.С.Гражданкина М.К.Рахимов И.Е.Плетнев “Архитектурная керамика Ўзбекистана”, С.П.Толстов “Хоразм сирланган кулолчилиги” Д.А.Нозилов “Марказий Осиё меъморчилигида интерьер” А.Пугаченкова Л.И.Ремпель “Очерки Средней Азии: древность и средневековье”, А.А.Хахимов “Изобразительно орнаментальные образы мотивы прикладного искусства”, Ш.С.Тошходжаев “Художественная поливная керамика Самарқанда”, М.Жўракулов М.Исомиддинов “Ўрта Осиё кулолчилиги тарихидан “, М.Исомиддинов “Сополга битилган тарих”, Л.Ф.Акунова, В.А.Крапивин "Технология производства и декорирование художественных керамических изделий "

Тадқиқотда қўлланилган методиканинг тавсифи. Илмий тадқиқот иши талабларидан келиб чиққан ҳолда кузатиш, таққослаш, таҳлил қилиш ҳамда турли кимёвий ва спектраль анализ услубларидан фойдаланилди. Кузатиш услуби орқали музейларда сақланаётган ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудудидаги сирланган кулолчилик буюмлари ўрганилади. Уларнинг композицияси, безаклари, ранглари ва нақшлари ва таққослаш методикаларидан фойдаланиб тадқиқот этилди. Таққослаш методикадан келиб чиққан ҳолда ўрта асрларга оид сирланган кулолчилик буюмларни бошқа даврда ясалган кулолчилик буюмларига таққослаб ўрганилади. Турли кимёвий ва спектраль анализ услуби лаборатория шароитида кимёвий моддалар ва асбоб-ускуналар ёрдамида текширишнинг шароит жиҳатдан йўқлиги сабабли, кулолчилик технологиясини илмий рисоалардан ўрганиб чиқиб тегишли рангларни (глазур, ангоб), лойини (гил) маҳсус кулолчилик устахоналарида тажрибалар қилиб ўрганилди. Илмий тадқиқот жараёнида олинган маълумотларни таҳлил қилиш ва тафсифлаш усулларида фойдаланилган ҳолда баён этилди.

Тадқиқот натижаларининг назарий ва амалий аҳамияти. Тадқиқотнинг назарий аҳамияти ўрта асрларга оид Ўзбекистон ҳудудидаги

сирланган кулолчилик буюмларнинг ранг, безак, композицион хусусиятлари ва уларни таъмирлашга доир магистрлик диссертациясидан олинган натижалар, илмий-назарий хулосалар, қўлланмалар, илмий рисоалар, шунингдек, соҳага ихтисослашган ўрта-махсус ва олий таълим ўқув юртлари учун мўлжалланган дарсликлар, ўқув қўлланмалари яратишда муҳим аҳамият касб этади. Тадқиқотнинг амалий аҳамияти мазкур даврга оид таъмирланган илмий тадқиқотларда келтирилган натижалар сирланган кулолчилик буюмларнинг таъмирига доир илмий изланишлар олиб бораётган тадқиқотларга ўз таҳлилий мулоҳазаларини таққослашда ёрдамчи тавсиянома вазифасини бажариши мумкун.

Иш тузилмасининг тавсифи. Магистирлик диссертацияси кириш, уч боб, хулоса, фойдаланилган адабиётлар рўйхати ва илова каби қисмлардан иборат. Илмий тадқиқот ишнинг биринчи боби ўрта асрларда Ўзбекистон сирланган кулолчилик идишларини ривожланиши жиҳатдан ўрганишга бағишланган бўлиб, мазкур боб ўз ичига уч бўлимни қамраб олади. Биринчи бўлим IX аср бошлари – XIII аср сирланган кулолчилик, иккинчи бўлим Темурийлар даври (XIV-XVII аср)ларда сирланган кулолчилигини ўрганишга бағишланган, учинчи бўлими сўнги ўрта аср (XVII-XIX аср)ларда кулолчилик мактабларининг шаклланиши. Магистирлик диссертацияси иккинчи боби сирланган кулолчилик буюмларининг яшаш технологияси ва таъмирлаш усуллари бўлиб, бу боб икки бўлимни ўз ичига олади. Биринчи бўлими кулолчилик хом-ашё материаллари, икинчиси қуриштиш ва пишириш жараёни ва улар ўртасидаги мутаносибликни ўрганилган. Илмий тадқиқот ишнинг учинчи боби ўрта аср сирланган кулолчилик буюмларини композицияси ва ашёда ишлаш усулларига бағишланган ушбу боб икки бўлимдан иборат бўлиб, биринчи бўлим сирланган кулолчилик топилмаларини лойихаси, икинчисида сирланган кулолчилик топилмаларини ашёда қайта тиклаш жараёни масалалари ўрин олган.

I-БОБ. ЎРТА АСРЛАРДА ЎЗБЕКИСТОН СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК ИДИШЛАРИНИ РИВОЖЛАНИШИ

Марказий Осиё, қадимда Турон, Туркистон ва Мовароуннаҳр номи билан аталган хусусан Ўзбекистон амалий санъат асарларига бой ҳудуд ҳисобланган. Бу ўлка ўзига хос узок тарихга эга бўлиб Рим, Византия, Эрон, Хитой, Хиндистон, Шарқ ва Ғарб мамлакатлари аро маданий алоқалар савдо-сотик алмашуви бўлган.

Сирланган, кулолчилик Ўзбекистонда, маълумотларга кўра, VII аср охирларидан Мовароуннаҳрда пайдо бўлган, лекин IX аср охири ва X аср бошларида ёрқинроқ ривожини топган.

Ўзбекистонда сирланган кулолчиликнинг ривожланиш тарихини даврлаштиришда 3 босқичга бўлиб ўрганиш мумкун:

Биринчи босқич ўз ичига – IX аср охири XIII аср бошларини олади, янги ислом даврида ҳунармандчилик ва савдо-сотик ривожланиши сабабли сирланган кулолчилик Ўрта Осиёда кенг тарқалади. Бу даврда маҳаллий халқ Сомонийлар ва Қороҳонийлар ҳукумронлигида эди. XIII аср бошларида монголларнинг босқини сабабли Мовароуннаҳрда сиёсий-иқтисодий, маданият ва санъатда инқироз юз тута бошлайди. Бу албатта кулолчилик соҳасига ҳам таъсирини кўрасатади.

Иккинчи босқич – XIV-XVI аср сиёсий – иқтисодий ва маданий ҳаёт Мовароуннаҳрда улкан ва кучли империяни ташкил этган Амир Темур ва унинг сулоласини ўз ичига олади. Бу даврнинг сирланган кулолчилиги, узок ғарб таъсирида шакли, сифати жиҳатидан олдинги даврлардан фарқланади. Темурийлар анъанасига ҳос усул XVI асргачам давом этган.

Учинчи босқич–XVII аср бошлари XIX асрларни олади. Бу даврда Ўзбекистон ҳудудидаги уч ҳонлик – Бухоро, Қўқон ва Хива кулолчилигида маҳаллий мактаблар шакилланишига сабаб бўлган.

Ўзбекистон кулолчилиги катта тарихий йўлни бошидан ўтказганини ҳисобга олиб, изланишлар, унинг ҳар бир босқичидаги ривожланишларни

алоҳида гуруҳлар ёрдамида ўрганишлар олиб борилган. Ўрта аср Моварауннахр сирланган кулолчиликнинг ривожланишининг илк ва монголларгача бўлган даврни, олимлар ва археологлар томонидан топилган топилмаларнинг бўлакларини аввал Афрасиёб, кейин Хоразм, Фарғона, Чағаниён ва Чоч мактаби асосий қисмларини катта қийинчиликлар билан ўрганишган.

1.1. IX аср бошлари – XIII аср сирланган кулолчилик

XIX асрнинг иккинчи ярмидан сирланган кулолчиликни ўрганишнинг биринчи қадамлари Россия мутахассислари томонидан бошланган. Ўрта Осиёда 1883 йил Афрасиёб ҳудудида топилган сирланган кулолчилик буюмларини биринчи бор В.В.Крестовский томонидан санъат нуқти назардан илмий ўрганилган. Бундан ташқари археолог Н.И.Веселовскийнинг 1885-йилдаги топилмалари Афрасиёбдаги кулолчиликка оид катта коллекцияни ташкил этади. Самарқанд кулолчилигини илк бор С.М.Дудин томонидан синфлаштиришга ҳаракат қилинган.⁵ Пайкенд шаҳарчасидаги X-XI аср сирланган кулолчиликни илмий қазилмаларини Л.А.Зимин олиб борган.⁶ 1920 йилда М.Е.Массон Самарқанд Регистон мадрасаларини тагидан бир гуруҳ сирланган кулолчилик буюмлари топган. 1926-йил Шарқ маданияти музейи экспедицияси Ўрта Осиё шаҳарчаларига ташриф буюришган ва ўрта асрларга оид сирланган кулолчилик коллекциясини ташкиллалаштирди. Б.П.Деникенинг фикрига кўра Ўра Осиё кулолчилиги энг ривожланган даври Туркистонда Сомонийлар даврига тўғри келади.⁷ В.А.Крачковский Туркистон кулолчилигида шакли ва нақшларида Месопотамия кулочилигига ўхшашлигини айтиб ўтган.⁸

⁵ Дудин С.М. Отчет о работах в мавзолеях Шахризинда в Самарканде. Известия Русского комитета по изучению Средней и Восточной Азии СПб. №6, 1906г.с 32,34.

⁶ Зимин. Л.А. Отчет летних раскопок Пайкена // Протокол Туркестанского Комитета любителей археологии. Т XIX, Т..1914г.

⁷ Денике Б.П. Искусство Средней Азии.М. 1927й, с18.

⁸ Крачковский. В. Записки коллегии востоковедов.Т.П.1,2.Л. 1926гс,216,220

1930 йилдаги изланишларга кўра сирланган кулолчилик намуналардан Ўзбекистонинг бошқа ҳудудларида ҳам қазилма иши натижасида топилмалар бошланган, масалан А.Ю.Якубовский полихром нақшли сирланган кулолчилик буюмларини Миздахкандан топди ва IX-XI аср Самарқанд кулолчилигига ўхшашлигини ва иккинчи ярмини XIII-XIV аср сирланган кулолчилигига яқинлигини таъкидлади. Улар томонидан Урганчда ҳам сирланган фони оқ рангли қалин кўк нақшли яъни зангори ва қора нақш тушурилган кулолчилик буюмлари археология қазилмаларида топилган. А.Ю.Якубовскийни таъкидлашича Олтин Ордадаги сирланган кулолчилик намуналари Хоразм усталарини этиборини тортган.⁹ 1950 йилларда Хоразмдаги археология экспедицияси раҳбари С.П.Толстов томонидан кузатишларда тасдиқланди. Хоразм сирланган кулолчилиги С.П.Толстов хронология классификациясида сирланган кулолчилик буюмлари иккита монографиясида келтирилган. Монголларгача бўлган сирланган кулолчилик буюмлари икки даврга бўлинади: Афригидо-Сомонийлар ва Хоразм.¹⁰ Кўп йиллар давомида Хоразм экспедициясида сирланган кулолчиликни чархда ишлаб чиқариш жараёни усуллари Н.Н.Вактурская асарларида жамланган.¹¹ Хоразм сирланган кулолчилигини Сурайё Алиева ўз тадқиқотларида учта даврга бўлади X-XI, XII-XIV, XV-XVII асрларни ўз ичига олади.

Г.В.Григорьев томонидан Тошкент яқинидаги Шутуркет худудидан иккита сирланган кулолчилик буюми топилганлигини мақолада ёритган.¹² Унинг ўзи сирланган кулолчиликни Тали-Барзу шаҳарчасидан топилганлигини ёритган.¹³ Ўрта аср Шош сирланган кулолчилиги IX-X асрга тегишли кулолчилик бўлаклари Тошкент канали қурилишида топилган. Шунингдек Тошкент яқинидаги Оқтепа кўрғонидан 1940 йилларда унча

⁹ Якубовский. А.Ю. Развалины Ургенча// ИГАИМК. Т. VI Вкл.2.Л.1930а с.564,566 ; А.Ю.; Якубовский. А.Ю. К вопросу о происхождении ремесленной промышленности Сарая-Берк//.ИГАИМК.Т.. VII1 Вып 2,3. 1931г

¹⁰Толстов С.П. Древний Хорезм. М 1948г с.154,157;

Толстов. С.П. По следам древнехорезмийской цивилизации.М. 1948 с.285.

¹¹Вактурская Н.Н Раскопки городища Ургенч в .1952г.ТХАЭЭ.Т. II.М. 1958г с.485,486 .

¹² Григорьев. Г.В. Отчет об археологический разветке в Янгиюльском районе УзССР в 1934 г.Т.1935,с.9.

¹³.Григорьев. Г.В. Городище Тали-Барзу//ТОВЭ.Т.II. 1940 с.98,99.

катта бўлмаган XI-XII асрга тегишли¹⁴ кулолчилик коллекцияси топилган. Хоразмдаги Паринджан-Баба тепалигидан топилган сирланган идишларни А.И.Тереножкин XII асрга мансуб деб ҳисоблади. Шарқшунослик маданияти давлат музейи томонидан уюштирилган тўпلامда В.В.Веймарн бир нечта Афрасиёбдан топилган кулолчилик идишларни чоп эттирди. Боўзсу зонасидаги сирланган кулолчилик намуналарини Д.Д.Букинич чоп эттирди. XII аср охири - XIII аср бошларига тегишли эски Термиз худудидаги сирланган кулолчилик буюмларини В.А.Шишкин ранги бўйича беш гуруҳга бўлди. Термезда XV-асрга тегишли сирланган кулолчилик буюми топилди.

1946 йилда қадимги даврларга боғлиқ бўлган жойларда катта гуруҳли экспедиция томонидан археологик қазилма ишлари ташкил эта бошланади: Қирғизистон, Соғдиёна, Тожикистон, Хоразм, Жанубий Қозоғистон, Жанубий Туркманистон ва бошқа жойларда. Экспедицияда катта ҳажмдаги вазифаларни белгилади, кулолчилик ишлаб чиқариш ҳолати умумий ўрганилди. Сирланган кулолчиликни ўрганиш кенг йўлга қўйилди, катта ҳажмдаги археологик ишлар, технология ва санъат нуқтаи назардан изланишлар ривожланди.

Араблар VII-VIII асрда Ўра Осиёни босиб олишгани, шу сабабли янги дин исломни ўзлари билан олиб келди. Лекин бу маданиятга X-XI асрларда таъсир этди.¹⁵ Феодализмнинг тез ривожланиши, умум халифат мусулмон институти системаси асосида кўп давлатлар бирлашуви, шаҳар мамлакатининг ривожланишига олиб келди. IX-XIII асрда Моварауннахр умумий ҳаётида бошқа ислом давлатлари каби, биринчи ўринда дин ва илмга ўхшаб бадий ҳунармандчилик тенглашиси сабабли, шаҳарлардаги феодал савдо ўсиш шакли ривожланади. Ҳунармандчиликда асосий ўринни сирланган кулолчилик ташкил этади. VIII аср охири – IX аср бошларида сирланган кулолчилик пайдо бўла бошлайди, бундан ташқари кулолчилик IX

¹⁴Тереножкин. А.И. Памятники материальной культуры на Ташкентской канале//Известия УзФАНС.№9.1940б.с.366; А.И.Тереножкин.Холм Актепе близ Ташкента (раскопки 1940 г)// Труды ИИА АН Уз.Т.1.Т.1948.с.106,111.

¹⁵Тошхўджаев. Ш. 1967й.Г,Пугаченкова, Л,Ремпель.1965й; Пугаченкова, Ремпель. Л 1974; Ҳакимов. А 1983й90.б; Ҳакимов. А. 2000й; Ҳакимов. А 2006й.

аср бошлари ва X аср иккинчи ярмида бир бири билан боғлиқ бўлади.¹⁶ Сирланган кулолчилик технологияси Ўзбекистони маданият ва санъатида ўзгача бой ҳосил берди, IX аср ўзгаришлари X асрларгача давом этди. Асосий фикр ишларнинг шакли ва уларнинг безакларининг нозиклигида. IX асрда кулолчилик V аср ва VII аср металл буюмлар шаклида, жигарранг сирлар билан қопланган, кўк яшил ранглар жигарранг сариқ бўёқлар билан безатилган¹⁷.

VIII аср охири - IX аср бошларида сир остидаги кўрғошинли глазур билан қопланган нақшли кулолчилик буюмлари пайдо бўлди. Саънатда. IX-X асрларда янги услуб вужудга келди. Арабларгача ишлатилган бадий безак ва янги кўринишлар давр талабига кўра янгича услуб пайдо қилди. Ислом динининг барча қатламларга кириб келиши билан феодализмнинг ривожланиши нақшларнинг ўзгаришига, Турк элементларининг кулолчилик буюмида таъсири сезилди¹⁸.

Сирланган идишлар пайдо бўлган даврнинг дастлабки асрларида кўплаб ҳайвонлар тасвири туширилган ишлаб чиқариш расм бўлган. Айрим идишларга, масалан кўзачаларга бирин-кетин учиб келаётган қушлар тасвири туширилган бўлса, бошқа турдаги идишларга қушни қувлаб кетаётган шер, кўлида бургут ушлаб турган чавандоз ёки ўз ўлжасини майдалаб еётган ваҳший ҳайвон тасвири тушурилган.

IX аср ва XIII аср бошларида сирланган сопол кулолчилик буюмлари шакли, кўриниши ва унинг нақшлари ривожланади. Ўрта асрда Ўрта Осиёда сопол буюмлар ишлаб чиқариш марказлари пайдо бўлади ва улар бир бирлари билан узвий боғланади (IX – XI аср), улар кенгайиб бир нечта мустақил мактаблар ташкил этади (XII- XV аср).

Сирланган сопол буюмлар ишлаб чиқаришнинг ривожланиши Ўзбекистон ҳудудининг сиёсий, иқтисодий ва маданий ривожланиши билан узвий боғлиқ ҳолда, бирга ривожланди. IX аср бошлари ва XIII асрларда

¹⁶ Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная поливная керамика Самарканда IX-началаXIII в.Т 1967 149.б.

¹⁷ Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная поливная керамика Самарканда IX-началаXIII в. 1967 143 б.

¹⁸ Тошхўджаев. Ш.С. Художественная поливная поливная керамика Самарканда IX-началаXIII в.1967.145 б.

Ўрта Осиё шаҳарларининг ривожланишига ва қадимий савдо марказларини ва ҳунармандлар ишлаб чиқаришининг Ўрта Осиёда кенгайишига олиб келди. Ўрта Осиё амалий санъати ўрта аср иқтисоди ўзаги феодал ҳунармандлар шаҳарчасида ўзгача характерда касб этарди.

Илк ислом давридаги савдо – ҳунармандчилик шаҳарчаларнинг ривожланиши билан сирланган сопол амалий санъати кенг ривожини топди. Бу шаҳарлар амалий санъат маркази бўлиб, бу ерда технологик янгилашлар, янгича безатишлар шаклланди. Моварауннаҳр шаҳарларида катта устоз-кулоллар пайдо бўлди. Улар оддий маҳсулот билан бир қаторда ажойиб тенгсиз маҳсулот ҳам чиқаришди. Бу даврда сирли сополларда катта ўзгаришлар, янгича кўринишли маҳсулотлар, техникавий ва бадиий кўринишли безатиш, бадиий безак (декор) кўринишига ўзгартириш киритилди. Олдинги кўриниши сақлаган холда янгича безак турлари кириши бошланди. Асосий безаклар ўсимлик ва шакилли (геометрик) нақшлар сақланган холда араб безак ёзуви кира бошлади ва ўқилиши қийин бўлган нақшларга ўзгарди.

IX – X аср сирланган кулолчиликда кўрғошинли сир ишлаб чиқара бошланди, эпиграфик ва ўсимликсимон нақшли, доғли нақшлар туширила бошланди. Нақшлар ҳар хил рангли бўёқларда амалга оширилган. Масалан, Қора(мағл), оч жигаррангдан тўқ жигаррангагачам, шаффоф рангдаги кўрғошинли сир қопланган, қизил (жўша) шаффоф рангли сир, яшил (мис оксиди), фақат шаффоф сирланган, мовий яшил(қалай ва мис оксиди), кўрғошин қалайли сирлар, сариқ шаффоф сирли, сиёхранг (маргенец) сир остида. Бундан ташқари асосий ва оралиқли ранглар билан бирга қора ва қизил ранглар ҳам ишлатилган. XI-XII асрларда юқори даражадаги қолипга ишлов бериш ва ҳар хил шакилларни олиш имкониятларга эга бўлди. Кулолчилик идишлар бой малака касб этишида, устозлар маҳорати, эски анъанани яхшилаб ўрганиб ва янги услубларни кашф этиш, идишлар юзасига яхшилаб ишлов бериш, лекин асосий ишлар чарх ёрдамида бажарилар эди.

IX – XIII асрларда Ўра Осиёда сирланган кулолчилик буюмларини шакли икки кўринишга ажралган: очик ва ёпик. Очик кўринишдагиларга лаганлар тарелкалар, тувак кўринишидаги идишлар ва пиёлалар кирган. Ёпик кўринишидагиларга, баланд ва унча катта бўлмаган, шарсимон, тўлароқ, кўзалар, вазалар, турли шаклдаги идишлар, туваклар ва чироқлар кирган. Бундай безакли кулолчилик буюмларри ташқи томонига безаклар берилган ёки бўйни, эни бўйлаб нақш чизилган. Улар асосан шакилли (геометрик) ёки ўсимликсимон нақшлар, соддалаштирилган қушлар сурати туширилган.¹⁹ Ёпик кўринишдаги идишлар очик кўринишдагиларга нисбатан кўпроқ ишлатилган. Уларнинг кўплаб ишлаб чиқарилиши асосий қолипга олиб келиб қўйди. Тарелка ва косалар бир бирига ўхшаш ҳажмли ва нақшлари ҳам бироз ўхшаш бўла бошлади. Асосан текис ва очик кўринишдаги тарелка ва лаганлар бўлар эди, қалинлиги юқа ёки бироз қалинроқ. Баъзилари думалок шапкилда. Тувак кўринишидаги идишлар, ёки аксинча, юзаси текис лаганларга нисбатан, бироз баландроқ ва ичига чуқурлаштирилган. Лaganларнинг ичи чуқурроқ бўлган. Пиёлалар кичиклиги билан фарқ қилар, нақшлари фақат ичига тушурилар эди.

Ўзбекистон ҳудудида IX-XIII асрларда очик кўринишдаги кулолчилик буюмлар ичига ва четларига чизиқлар чизилган. Ёпик идишларга аксинча тепасига чизиқлар чизилган. Бу икки ҳил шакилдаги идишларга нақшлар туширилган. Ёпик идишлар кўпинча шар шаклида ясалган. Бўйин қисми бироз қалинроқ, баъзиларига ушлагичлар ҳам қўйилар эди. Идишларнинг ташқи кўринишини нақшлар билан безатиларди. Чироқларнинг ҳажми унча катта бўлмаган, ушлагичлари ҳар-хиллиги билан ажралиб турарди. Баъзи идишлар банка кўринишида, уларга асосан эпиграфик нақшлар туширилган.

Кулолчилик санъатини асосий фарқи унда ишлатиладиган ангоб ва сир (глазур) ларида. Биринчи босқичда ишқорли сирлар, кейинчалик кўрғошин ва қалай оксидли. Бу икки таркибдан биринчиси шаффоф эмасди ва ундан безак ва фон ўрнида фойдаланилар эди. Кўплаб кулол усталар кулолчилик

¹⁹ А.Хакимов. Художественное наследие ислама.// Мозийдан садо. №2.2006й

санъатида кўрғошинли сирни ишлата бошлашди, бу идишлар юзасида алоҳида жило берарди. Кўрғошинли сир ўзида, сир остида ишлатиладиган ранг ва нақшларни ўзгаришсиз сақлаб қолар эди.

Сирланган кулолчиликда тўқ жигарранг, қизил, яшил фондаги идишлар яна қизил фонли қора оқ нақшли, қора фони қизил оқ нақшли идишлар катта этиборга тушди.

Бадий кулолчиликда нақшнинг мутаносиблиги аниқ кўринишда намаён бўларди. Ҳеч қайси бир нақшлар ўзининг мутаносиблик ҳажмини йўқотмайди. Ҳажм кўринишида нақш мутаносиблиги шуни кўрсатадики фонга узилмаган ҳолда яхлитлик билан ётади. Буюмнинг шаклига таяниб мутаносиб композицияли нақш туширилади. Ҳар бир идиш қисмлари-идиш ости, идиш девори, кўзанинг бўйнига алоҳида безак туширилади, турли нақшлардан фойдаланиб, унинг яхлитлиги бузилмаган ҳолда яратилади. Тез-тез марказ композицияси, ёнига синиқ чизиқлар ёки оддий марказли чизиқлар, идишнинг шаклининг мутаносиблиги ва идишнинг бадийлигини ошириш учун ишлатилган. Ўрта Осиё ва жумладан Афрасиёб кулолчилигида ушбу нақшлардан фойдаланилган. Нақш услублари доимо турлича бўлган, лекин асосий қонуниятга риоя қилган. Нақш туширадиган маҳсус кистъ билан, бежирим шакл ва эпиграфик, ўсимликсимон нақшлар ишлатилган.

Идишнинг фонининг четларига контурли чизиқ тушуриб, фонига тегмаган ҳолда чуқурроқ игна билан тирнаб нақш туширилган ва бу пиширилиш жараёнида сир юза қатламида текис оқиб жило берган. Бу услуб V-VIII асрдаги металлга ишлов бериш технологиясидан олинган. Шуни айтиб ўтиш жойизки кулолчиликда тирнаб ишлаш услуби антик даврда ҳам қўлланилган. Яна икки чизиқли нуқталар ёрдамида бирон шакилни тушуриш услубида ҳам ишланган. Мутахассисларнинг фикрича, бу услуб чеканка металлга ишлаш услубига тақлид қилинган. XI-XII асрларда ушбу услуб кўрғошин ва қалай сирли идишларда ишлатилган. Доғли нақш услублар: яшил, сарик, сиёҳ, қора ранг оқиши. Қадимги Миср кулоллари томонидан

хам фойдаланилган. Лекин, Ўра Осиё кулоллари ушбу услубни Хитой чинни технологияси VII аср Тан даврига тақлид қилишган. Ўзбекистонда ҳам ҳозирги кулолчилик санъатида ҳам ушбу услуб сақланиб келинмоқда. Идишларга безак бериш горизантал бўйлаб бўйин қисмига нақш туширилган, асосан шакилли (геометрик) ва ўсимликсимон безаклар берилган. Баъзида соддалаштирилган қушлар, ҳайвонлар ва инсон тъсвири туширилган. Очик шаклда идишларга турли бадий безаклар билан чизилган. Ўрта Осиё ҳудуди бўйлаб IX-XIII аср сирланган кулолчилиги ривожланиши асосида кулол усталар: кўзагар усталар, лаган усталар, коса усталар мактабларига ажралиб келган.

Ўрта Осиё IX аср - XIII аср бошларида Афрасиёб (Самарқанд), Бухоро, Чоч(Тошкент), Фарғона, Хоразм йирик кулолчилик ишлаб чиқариш марказлари ҳисобланган. Бу даврда Самарқанд сирланган кулолчилиги нисбатан анча машхур ҳудудлардан бири бўлган. Афрасиёб шаҳарчасида олиб борилган археологик ишларга кўра, бир гуруҳ кулол-усталар бўлганини, маҳсулотларни ишлаб чиқариш яхши ривожлангани, сифат жихатдан ҳам юқори бўлганини кўрсатади. X аср Афрасиёб кулол усталарнинг маҳорати сифатли ранги, шакли – шамоили ва бадий нақшлари билан ажралиб турарди. Бу маҳсулотларда қушлар, ҳайвонларга ўхшаш чизмалари яхши тушурилган. Кўриниш ва яхлитлик жихатдан аниқ, ҳудди кўп йиллар давомида нақшлар соддалашган (стилизициялашган).

XI-XII асрлар Ўзбекистон ҳудудида айниқса сирланган кулолчилик ишлаб чиқариш кенг йўлга қўйилади. Бу давр сопол буюмлари нихоятда сифатли бўлиб, чет мамлакатларга ҳам олиб чиқилган.

XI-XII асрлар Ўзбекистон ҳудудида сирланган кулолчилик буюмлари безаги янада тарабқий этади. Бу даврда асосан, эпигиграфика, ислимий ҳамда геометрик нақшлар кенг қўланилган.

Мазкур даврга оид Ўзбекистон ҳудудида сирланган кулолчилик буюмларида учрайдиган оммавий нақш турларидан бири "гирдоб" кўринишидаги нақш ҳисобланади. Чексиз ҳаракатни англатувчи "гирдоб" ёки

"уйурмали" тўпбарггул асосан X асрларда сирланган кулолчилик буюмларида қўллана бошланган. XI асрларга келиб эса бир мунча кенг тус олган.

1.2. Темурийлар даври (XIV-XVII аср)ларда сирланган кулолчилик.

Мовароуннахрда кўп шаҳарлар XIII асрда Монгол босқинчилари томонидан вайрон этиб, баъзилари ер билан яксон қилинган. Бу давр кулолчилиги деярли ўрганилмаган (Хоразм кулолчилигидан ташқари).

Шаҳарлардаги янги ривожланиш даври, XIV аср иккинчи ярмидан ривожланиб XIV аср охири ва XV аср Амир Темур ва темурийлар даври, санъат ва ҳунармандчилик жумладан сирланган кулолчилик энг гуллаган, чўқисига чиқан давридир. Амир Темурни марказлаштирилган давлат қуриш сиёсати, халқнинг маданиятини уйғотди. Амир Темур давлатининг тинчлиги ҳунармандчиликнинг ривожланишига сабаб бўлди ва тарихий шаҳарларнинг ривожланишига олиб келди. Янги ҳунармандлар шаҳарчалари, янги қўчалар, савдо марказлари пайдо бўла-бошлади. Бу жойларда уй-рўзғор буюмлари сотиларди: аёлларнинг безаклари, зардўзлик буюмлари, бутун дунёга машҳур минерал тошлар, ҳар хил турдаги қоғозлар, ҳарбий анжом ва кийимлар ва бошқа нарсалар.

Амир Темур ўз атрофига барча санъатнинг жабҳаларини йиғган. Бу даврда нафақат кулолчилик, гиламчилик, тўқувчилик, ёғоч ва тош ўймакорлик, гуллаб яшнаган. Катта шаҳарлар бадий мисгарлик, шишасозлик, суякдан, мрамор, ёғоч буюмлари билан машҳурликка эришди. Кенг машҳурлик билан ипак, пахта, жун матолари ишлатилди. Кулолчиликда чарх санъати қайтадан тикланди. Улар уй-рўзғор ва меъморий обидаларда ўз аксини кўрсатди. Кулол усталар меъморий обидалар учун мўлжалланган архитектура сирланган плиталар, ўйилган терракоталар, нақшли майолика ва мозаикали сирланган плиталар ўзига ҳос бадий жило берувчи керамика маҳсулотларини ишлаб чиқардилар. Рангли сирланган майолика ва мозаикали плиталар меъморий обидалар гумбазларини безатиб туриши ўзига

хос кулолчилик санъатида давр янгилиги бўлди. Меъморий обидалар интерьери ва фасадида ишлатилган юқори технологик маҳорат билан ишланган кулолчилик бадий нақшлари кўрк беради. Ўрта Осиё ва Эронда бундай меъморий ёдгорликлар хали ҳануз ҳозиргача сақланиб қолган.

Амир Темур давлатининг иқтисодий ҳаётининг қайта тикланиши ва ривожланишида амалий санъат катта ўрин тутди. Империянинг пойтахти ва катта шаҳарларида Ўрта ва Яқин Шарқ ҳудудларидан юқори малакали усталарни йиға бошлади. Малакали усталар тажриба алмашиши сабабли амалий санъатда, шу жумладан кулолчиликда янги услублар пайдо бўла бошлади.

XIV-XV асрда Ўрта Осиёда туркий тилдаги халқларнинг маданияти янада шакилланади. Шу билан бирга кўчманчи халқ бир ҳудудга ўтроқлаша бошлади.²⁰ Молбоқарлар жун ва теридан ҳар хил кийим кечаклар ишлаб чиқара бошлади, бадий металл бўйича яхши мутахассислар бўлган шунга кўра отлар учун анжомлар ва қурол яроқлар, заргарлик буюмлари ясаганлар. Шаҳарларда кулол усталари, тилла, бронза ва қумушдан идиш товоқ ясайдиган усталар, бежирим заргарлик буюмлари, тўқувчилар томонидан ишлаб чиқариш яхши ривожланган.

Катта ҳажимдаги шаҳар қурилиши ва меъморий обидалар қурилишига ҳунарманчиликнинг барча жабҳалари жалб этилди: кулол усталар, ёғоч ва тош ўймакорлари, ганч ўймакорлари бадий безаклар устида ишлайди. Ўрта Осиёдаги санъат ва маданият марказлашган катта шаҳарлар Самарқанд, Шахрисабз, Бухоро, Тошкент, Ахсикент, Шохрухия, Термез, Мерв, Хива, Мешхедлар яхши ривожланган. Бу шаҳарлар фақат Ўрта Осиё марказлардан ташқари дунё мамлакатлари, шулар жумладан: Хитой, Хиндистон, Араб мамлакатлари билан яқин алоқада бўлган.

Темурийлар даврида Самарқанд йирик кулолчиликнинг марказига айланган, шу билан бирга Самарқанд кулолчилигига яқин услубда Тошкент, Бухоро, Шахрисабз, Мерв, Ниса шаҳарлари маҳсулот ишлаб чиқаришган.

²⁰ Гюль, Е. Диалог культур в искусстве Узбекистана. Античность и средневековье. Т. 2005й стр11.

Археологик изланишлар натижасида Самарқанд, Бухоро, Тошкент, Ахсикент, Урганч ва Шахрисабздан катта ҳажмдаги бадий ишланган кулолчилик идишлари топилди. Кулолчилик буюмларини ишлаб чиқариш учун маҳаллий тупроқдан фойдаланилган Самарқанддан олинган. Руи Гонсалес де Клавихо ҳисоблашича "дунёдаги энг яхши тупроқ шу ерда". Тупроқнинг таркиби ва ишланишдаги бадийлиги икки гуруҳга бўлинган баъзмларда фойдаланиладиган ва кундалик ҳаётда ишлатиладиган идишларга. Бадийлиги юқори даражада ишланган идишларни баъзим-жамшидларда ёки меҳмон кутишларда ишлатилган, оддийларини эса кундалик ҳаётда асосан оила атрофида ишлатиладиган.

Самарқанд худудидан XV асрга мансуб археологик қазилмалардан косалар, кичик ва катта идишлар, тоғора, шамдонлар, XIV- XV асрларда юқори миқдорли кремний массасини тайёрлаш ретцепти мозайкали қошин плиткалар маҳобатли биноларни қуриш ишлаб чиқаришда кенг қўланилган.

Шу даврда оқ-мовий рангли Хитой чинниси бозор савдосида қимматли ҳисобланган, шу сабабли маҳаллий кулоллар ушбу чиннига тақлид қилишган. Хитой чинниси XIX асргача ўз қимматини йўқотмади, бошқа давлатларда ҳам бадий диди шакилланди, Яқин ва Ўрта Шарқ, Ғарбий ва Шарқий Европаларда ҳам. Нақшларида оқ қошинга кўк бўёқлар қўллаш нафақат Хитой кулоллари томонидан, Яқин Шарқ ва Марказий Осиёда ҳам XII асрларда люстрали идишларда ривожини топиб бўлган эди²¹. Самарқанд кулоллари чиннини тайёрлаш сиридан беҳабар бўлган ҳолда ўрнига юмшоқ каолинли силикатдан фойдаланишган. XIV аср охирига келиб архитектурада йиғиб кесилган мозаикалар ишлатилган. Бунинг натижасида ёрқин бадийликка эришилган.

XII аср Марказий Осиё ва Яқин Шарқда оқ ёки пушти рангли қошин байрам ёки базмлар учун мўлжалланган идишларда фойдаланилган. Лой таркиби юмшоқ бўлгани сабабли, темурийлар даврида катта ҳажмда ишлатила бошланганди. Шу даврга мансуб қошинни таркиби чиннининг

²¹ СайкоЭ.В. Среднеазиатская глазурованная керамика XII-XVвв Душанбе.1969.стр.117-120.

кимёвий таркибига тўғри келган. Бу даврнинг катта ютуқларидан эди. XVасрда чиннини устида изланишлар амалга оширилди. Эндиликда чинничилик ҳар хил давлатларда ривожланди Ўрта Осиё ва Эрон - Самарқандда, Бухорода, Шахрисабзда, Марвда, Урганчда, Мешхедда, Хиротда. Олимларнинг фикрича Буюк ипак йўли савдо орқали Мовароуннахрда чинни пайдо бўлган Темурийлар ва Хитой томонидан бўлган элчилар сабабли²². Мирзо Улуғбек даврда ҳам махсус устахона - "Чиннихона" ёки яна бошқа номи "Чинни кешк" Самарқанд шаҳрида жойлашган. Ҳудди шу жойнинг ўзида чинни идишлар ишлаб чиқарилган, шахсан Улуғбекнинг ўзи Хитойдан келтирилган қиммат баҳо чинни идишлари сотиб олган ва шу жойда сақлаган. Ушбу идишлардан танавулида фойдаланган. Хитой усталари томонидан нефритдан таёрланган буюм, ёғоч ўймакорлиги, металлдан Улуғбек учун махсус тайёрланган ва унинг исми битилган. Баъзи маълумотларга кўра "Чиннихона" XV аср ўрталарида Улуғбекнинг вафотидан сўнг вайрон этилган.

Самарқанд уста кулоллари қошиндан юқори сифатли чинничилик маҳсулотларини ишлаб чиқаришди, буюмнинг шаклидан келиб чиқиб Хитой услубидан фойдаланиб турли хил нақш элементлари ишланган -учаётган, булутларда сузаётган қушлар ва б. Нафақат тўғридан тўғри Хитой чиннисига тақлид қилишган балки, катта ҳажмдаги чинни идишларини ишлаб чиқаришган, яна ўзининг шахсий бадий ечимини ифодалаган.Темурийларда Самарқанд ҳунармандчиликнинг марказларидан ҳисобланган, нафақат Хитойга тақлид қилинган чинни буюмлар, ўзига ҳос Хитой чинни анъанасини этқазиб берадиган Ўрта ва Яқин Шарқдан "Миср"гачом. Бундай маълумотларни ишлаб чиқариш нафақат Самарқанда ривожланган. Улар бошқа шаҳарларда ҳам ривожланган масалан, Бухоро, Шахрисабз, Ниса, Урганч, Шохрухия, Шаш, Мерв ва Андижонда.

²² Хельмеке.Г.Подобно фарфору.Керамические сосуды в средневековом Узбекистане//Узбекистан. Наследники Шелкового пути. Издатели .Калтер.Й. и Павалой. М. Штутгарт-Лондон.1997.стр156.

Ўзбекистон музейларида ушбу буюмларнинг наъмунала - фонга қора нақшлардан чизилган XII- XV I асрларни ўз ичига олади..

1.3.Сўнги ўрта аср (XVII-XIX аср)ларда кулолчилик мактабларининг шаклланиши

Сўнги ўрта асрлар Ўзбек хонликлари даврида кулолчилик мактаблари нисбатан сустривож топган.

XVII-XIX асрларда Ўзбекистон ҳудудида Бухоро, Хива, Қўқон хонлиги ташкил этилди. Ушбу даврда санъат бошқа даврларга нисбатан юқори чўққига кўтарилмаган. Бошқа давлатлардан ажралиб қолганлиги бадий санъатнинг ривожланишини пасайишига сабаб бўлади. Деярли санъатнинг миниатюра йўналиши тўхтади, архитектура ривожинанча пасаяди. Фақат амалий санъат бошқа санъат турларига нисбатан биров харакатда бўлади. Бу даврда ҳунарманд усталар кулолчилик, ёғоч, суяк, тош ўймакорликларидан ўзларининг ажойиб санъат асарларини яратади²³. Кулолчилик буюмлари бу даврда темирлар услубида ишлаб чиқарилади, лекин нақш услублари, шакиллари, юқори технология сифати аста секин тушиб боради.

XVIII-XIX асрларда кулолчилик чарҳида янги ривожланиш бошланади XIX аср охирида Ўзбекистон ҳудудида сирланган кулолчиликнинг янги марказлари пайдо бўлади: Ғиждуван, Вабкент (Бухоро), Шахрисабз, Китоб, Косон, Қарши, Камаши (Қашқадарё), Каттакўрғон, Ургут (Самарқанд), Шеробод, Денов, Бойсун (Сурхондарё), Қўқон, Риштон Ғурумсарой (Фарғона водийси) Жиззах, Хива, Тошкент усталари асосан сирланган ва сирланмаган идишлар: уй-рўзғор учун мўлжалланган идишлар, жумладан катта ҳажимдаги сув идишлари ва озиқ-овқат учун лоханлар (тоғора) ва хумлар ишланган. Идишлар асосан чарҳда кўтарилган, қолиплаш ва қўлда яшаш усулларида камроқ фойдаланишган. Идишларнинг шакли оддийлиги билан ажралиб

²³Ҳакимов. А. Удодуственноу наследиуа ислама.// Мозийдан садо.№2.2006; Ҳакимов. А. Искусство и ремесла эпохи. Темирйдов // Мозийдан садо.№3.2006.

турган. Сирланган кулолчиликда асосан бадий нақш туширишда кистдан ва ангобга тирнаш услубидан фойдаланганлар. Уй-рўзгор идишлари ўз ичига ҳар хил шакилдаги (товоқ)лар, сув идишлари (хурмача, чорғўша, дугуша), катта кичик косалар(коса, шохкоса, пиёла), кўзалар(кўза, офтоба). Косагарлар асосан чарх ёрдамида - коса, шокоса, пиёла ва юзаси очик идишлар - лаган, товоқ ва б; кўзагарлар турли хил шакилдаги кўзаларни ишлаб чиқаришган. XIX аср охирига келиб яrimi фаянс (чинни)дан сифатли сирланган ва нақшларга бой орнаменти идишлар ишлаб чиқарилди.

Нақшлар беагида кейинчалик ёғочдан ёки лойдан тайёрланган нақш колиплардан (штамп) кулолчилик буюмлари безатилди. Унчалик қиммат бўлмаган идишларнинг хумдондан пиширишдан олдин безакларида нақшларни тирнаб ишлаш усулларида фойдаланилган (Самарқанд, Гиждувон). Кенг тарқалган услублардан абр, абри баҳор(баҳорги булутча), хумдонда пиширишдан олдин идишларнинг устига ранглар ёрдамида пуркаш услубида ишланган.

XIX аср Ўзбекистон, Тожикистоннинг бази ҳудудлари (Чарджоу) Марказий Осиёнинг чуқур тарихий анъаналарга эга бўлган кулолчилик мактаблари мавжуд эди. Улардан: марказлаштирилган ёки Бухоро-Самарқанд мактаблари Самарқанд марказида, Ургутда, Бухорода, Гиждувонда, Шахрисабзда, Тошкентда, Китобда, Каттақўрғонда, Денов ва бошқа ерларда. Шимолий-шарқий ёки Фарғона, Риштоннинг марказий мактаблари, Ғурумсарой, Хўжант, Чорсу, Андижон; Жанубий-ғарбий, ёки Хоразмнинг,-Урганч, Хива, Мадыр ва Каттабағ воҳаси. Ҳар бир марказлардаги сирланган кулолчилик, ўзида сақлаб қолган ҳолда локаллаштирилган умумий ривожланиш тенденциясини бошидан ўтказди.

Фарғона ва Хоразм кулолчилик мактаблари асосан совуқ ранглар кўк-оқ-мовий ранглардан фойдаланишган. Колорит ва техникавий услубларни бундай яқинлиги - ишқорли сир кўк-мовий рангларни сир ости нақшларда фойдаланилган. Қолган бошқа хусусиятлари - идишларнинг шаклида, нақшларнинг ишлатиш услубларида, ушбу иккала кулолчилик

мактабларининг ораларида фарқ бўлган. Фақат Хоразмда ўзгача йирик косалар учратиш мумкин - бадия ёни бўйлаб вертикал кўтарилган. Одатда ички қисми безаклар билан безатилган, Хоразм кулоллари симметрияли, геометрияли безаклардан, секинлик билан ўсимликсимон нақшлар билан оралари уйғунлаштирилган, ушбу услуби билан Хоразм кулолчилигида алоҳида орнаментларида динамика ўзида мужассамлаштирган. Фарғона кулолчилик мактабининг орнаментлари ингичка ва нозик, Хоразм мактаби усталаридан фарқ қилади.

Фарғона кулолчилик мактаби шакли жиҳатдан ҳар хил ва бадиий элементларга бой. Ушбу катта ва ўртача шакилдаги идишлар, йирик косалар, ўртача кўзалар, ҳар хил шакилдаги сув идишлари. сут сақлаш учун мўлжалланган, чўмич, қўл чайиш учун мўлжалланган ва б.

Бухоро-Самарқанд кулолчилик мактаби Фарғона ва Хоразм мактабларидан фарқи шундаки ранглардаги колорити иссиқ ранг сариқ-жигаррангларда ишлатиши билан фарқ қилган, нақшларини ишлашдаги услуби маҳсус кистлар бўлиб (Ғижвувон, Шахрисабз), Гравирововли (тирнаб ишлаш) услуби билан (Денов, Ургут) асосан фойдаланилган. Яна ажралиб турувчи фарқлари технологиянинг боғлиқлиги билан - қўрғошинли сирнинг фойдаланиши билан, яшил-сариқ ва жигарранг бўёқлар. Барча марказдаги Бухоро-Самарқанд мактаблари кулолчилик идишларидаги бадиий безакларида асосан ўсимликсимон ва геометрик орнаментлар кенг тарқалган. Катта бўлмаган розетка ва тангаларда абстракт-геометрикли мотивлар учраган. Баъзида зооморли тасвирлар ҳам ишлатилган.

XIX асрлар охирларида Ғиждувонда, чуқур лаган - лабигардон (четлари чиққан лаган), товоқ-софит (оқ идиш), машад коса (Мешхед косаси), кўзача, нонхурма (нон учун идиш), хум, нақшин офтоба (нақшли кўза), қатик кўза (кўза, катик сақлаш учун мўлжалланган). Кулоллар оқ-кулранг ва қизил рангли маҳаллий тупроқдан, яна маҳаллий ишқор ва қўрғошинли сирдан фойдаланишган. Идишларда фойдаланиладиган бадиий орнаментли нақшларнинг номлари: банди, руми (Рим сўзидан олинган бўлиб-европалик),

мадохили варданзи (кўп бурчакли), мадохил, чашми гов (сигир кўзи), ислими ангор (ислими узум кўринишида), гули зардоли (ўрик гули), барги бодом (бодом барги), бо безак (шамол нақши), гирдоби (омут), давра нақш (айлана нақш), пардача, шапалоқ қанот, мадохил терма, палак гули, мор санг (тош илон), чор бодом (тўрт бодом) ва қошин.

Шу даврда ижод қилган уста кулоллар Ғиждувонлик Абдулазиз кулол (1793-1878), идишларни хайвонот ва қушлар тасвири билан безатган. Яна XIX асрга мансуб Ғиждувонлик уста кулоллардан Абдуакбар, Абдуғани, Абдуқосим, Абдуғофур кўзагарлардир. Бази усталар умумий ном билан "кулол" номланган, кулолчиликда кенг манода кодир уста кулол ҳисобланган, лекин асосан уй-рўзғор буюмларини ишлаб чиқарувчи мутахассис сифатида келтирилган. Уларга мансуб кулоллардан Қурбон кулол, Мўмин кулол (XIX аср иккинчи ярмида яшаб ижод қилишган). Асосан коса ишлаб чиқарувчи усталарга - косагарлар дейилган (Абдусамат косагар, Бобо Хасан косагар), айнан нақшлар устида ишлайдиганларни наққош - нақиш чизувчи, мисол учун Абдусаттор косагар-наққош (XIX аср иккинчи ярмида яшаб ижод қилишган)²⁴

Хулоса

Кулолчиликда буюмларга сир билан ишлов бериш VII асрнинг 2-яrimi - IX асрнинг бошларида вужудга келган. IX-X асрда кулолчилик буюмларига асосан кўрғошин билан сир берилган ва эпитафик , ўсимликсимон, нақшлар, доғли безаклар билан безак берилган

IX аср ва XII асрда сирланган кулолчилик мураккаб босқичли даврни ташкил этади ва у асосан икки даврга бўлинади:

- 1) IX аср бошланиши ва XI асрлар.
- 2) XI аср ўрталари ва XIII аср бошланиши²⁵.

²⁴ Алиева.С.Ш. Художественно поливная керамика Ўзбекистана IX- начала XXI в "санъат" Т:- 2009,стр 59-64

²⁵ Алиева.С.Ш. Художественная поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXI в.,-Т.:-Фан 2009г.стр47.

Темурийлар даври кулолчилиги бадий анъанасига таянган ҳолда Яқин ва Ўрта Шарқ кулолчилиги билан узвий ҳолда ривожланган. Катта ҳажимдаги ишлаб чиқариш учун мўлжалланган ва қиммат баҳо юқори катлам учун мўлжалланган кулолчилик буюмларида ҳам анъанавий миллийликка асосланган ҳолда гулли ва ўсимликсимон композициялар яратилган.

XVI аср бошларида Темурийлар империяси Шайбониҳон босқинчилари томонидан бостириб келиши сабабли инқирозга юз тута бошлади. Империянинг заифлаши натижасида Ўрта Осиё маданият марказ ўчоқлари Самарқанд, Тошкент (Шохрухия) ва Бухорога айлана бошланди ва бу шаҳарларга ҳунармандлар темурийлар даврида яхши ривожланган ўзида эски тажрибаларни мужассамлаштирган усталар йиғила бошлаган.

XVI-XVII асрда Ўрта Осиё тарихида тўхтовсиз феодал урушлар бўлиб туриши, бу давлат ички иқтисодий ва сиёсий ҳолатига таъсир кўрсатди ва савдо сотиқ йўллари ҳам бузилди. Қашғар ва Тошкент орасидаги урушлар сабабли савдо тўхтатилди. Нотинчиликлар сабабли савдо йўлидаги карвонларни талон-тарож қилишди. Ўртасидаги уруш ва зиддиятлар шунга олиб келдики, карвон йўли ўзининг йўналишини ўзгартириб Хитой ва Кандагор орқали кета бошлади (Мерв, Фарғона, Қашғар ҳудудларига кирмасдан) Бундан ташқари карвон йўли Хитойдан Еттисув карвон йўллари ёпилди, Бобурнинг ўзбек хонлари билан бўлган уриши Хиндистон карвон йўлини ёпган. Бундан кейин Ўрта Осиё Москва давлати билан ташқи бозорни яқинлашишга ҳаракат қилди. Бу даврда давлат сиёсати асосида кулолчилик ишлаб чиқариш инқирозга учрайди, XVI асрда кўк, оқ Хитой чинниси технололиясига яқинлаштирилган буюмлар, қошин ва лойдан тайёрланган идишлар ишлаб чиқариш муомилага кирди, лекин XVI аср иккинчи ярмидан сифати ва турлари бирдан камая бошлайди. Қошинни лойга алмаша бошлаганлар, кобальт бўёқлари ўрнига қора ва сиёҳранг маргенецли бўёқларга ўтилади. Кулолчилик санъати беағида тасвири ва бадий нақшлар секин-аста йўқ бўла бошлайди.

XVI-охири - XIX асрлар- бу ўзбек хонликлари даври ҳисобланган. Кулолчилик ишлаб чиқариш соҳаси сустлашди. Шунини таъкидлаш лозимки баъдий анъанавий кулолчилик мактаблари шаклланди, XIX асрда ўзининг даражасини сақлай билди, ҳунармандчиликнинг ҳақиқий мукаммал даражага, Ўзбекистоннинг миллий санъатининг олтин фондига кирди.

II БОБ. СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК БУЮМЛАРИНИНГ ЯСАЛИШ ТЕХНОЛОГИЯСИ ВА ТАЪМИРЛАШ УСУЛЛАРИ

Керамика грекча "*керамос*" сўзи бўлиб, гил деган маънони англатади. Керамика деб асосий таркиби гилдан иборат бўлган ҳар хил кўшимчалар кўшилган ва юқори температурада тош ҳолатга келгунча пиширилган материалга айтилади. Керамикадан ясалган буюмлар юқори температурада пишириш жараёнида ўзининг мустаҳкамлигини, ўтга бардошлигини, кимёвий муҳитга чидамлилигини оширади.²⁶

Қадимда одамлар гил материалдан қўлда ясалган чарх ёрдамида ўзларига керак бўлган уй жиҳоз буюмларини тайёрлаш технологиясини ўзлаштириб олганлар. Гилдан ясалган буюмларни очик ҳавода иссиқ куёш тафтида қуритганлар. Пишириш учун катта хумдонлар қуришган. Пишириш жараёнида Ўзбекистонда учрайдиган саксовул шох-шаббалар ва тошқўмирдан фойдаланишган. Бу буюмларга ранг бериш учун табиий рангдор тоғ минераллари ишлатишган. Рангдор тузларни ховончада майдалаб, кукун холига келтирганлар. Сўнгра қаймоқ ҳолатига келгунча сув билан аралаштириб, сопол буюмлари устига ҳар - хил расмлар ва нақшлар чизганлар ва бу буюмларни яна хумдонда пишириб, ранг ўчиб кетмайдиган ҳолатга келтиришганлар. Таркибида кобальтли ва мис оксиди бўлган минераллардан кўк-сиёҳ ранг, темир ва титан оксидларидан оч жигар рангдан то кизил ранггача, мис оксидидан ҳаво ранг, хром оксидли минераллардан яшил ранг, селен оксидидан сарик ранг олиш технологиясини ўзлаштирганлар.²⁷ Асоси гил материали бўлган хом-ашёларга ишлов бериш, уларни қуритиш ва пишириш жараёнларини олиб бориш ҳозирги кулолчилик саноати технологиясининг асосини ташкил этади. Кулолчилик ўзининг алоҳида аҳамиятига эга эканлиги, унинг гил массасининг таркиби, яшаш

²⁶ Гражданкина Н.С , Рахимов М.К Плетнев И.Е. Архитектурная керамика Ўзбекистана Т:-Фан. 1968.-10 б

²⁷ Гражданкина Н.С , Рахимов М.К ,Плетнев И.Е. Архитектурная керамика Ўзбекистана Т:-Фан. 1968.-73.77б

услуги, пишириш ва совитиш босқичига, энг асосийси унинг беаги ва сирлашига боғлиқ.

Қадимги Хитойда VII асрда оқ гил лойи - каолинни топилиши кулолчиликда катта янгилик бўлди. Хитой гил лойининг 1300°Сда пишириши асосида оқ чинни-фарфор пайдо бўлди. У ўзининг оқлиги, ўта мустахкамлиги ва урилганда мусикавий жарангдорлиги билан дунёни лол қолдирди. XIII асрдан бошлаб Хитой фарфорлари баъзи-базида Европада пайдо бўла бошладди. Европаликлар бу чинни идишларга жуда кизиқишлари катта бўлган ва бу идишларни ўрганиб худди шундай идишлар яратишга ҳаракат қилишган. Аммо Хитой фарфор идишларининг юмшоқ лойдан бўлгани ва Европа лойлари қаттиқ бўлганлиги сабабли улар лойни юмшатиш учун сунъий хом-ашёлардан фойдаланиб чинни буюмларни тайёрлашга ҳаракат қилишган. Биринчи тажриба Италияда XVI аср охирларида, аммо бу тажриба самарасиз кечкан. Европаликлар мажбурликларидан Хитой чиннисини сотиб олишган. Токи Францияда XVII аср охирларида қайтадан чинни санъат мактаби тикланиб, у ерда юмшоқ лойдан чинни буюмлар ясала бошланган. Европада 1708 йилда немис олими Иоган Бетгер томонидан Хитой фарфорининг асосий таркиби топилди. Шу йўсинда фарфорнинг асосий таркиби - каолин эканлиги бутун Европага тарқалди. Ўрта асрларда Марказий Осиё маданиятига янги кулолчилик (керамика) тури кириб келди. Қизил гил лойли буюмларнинг юзаси аввал оқ ранг (ангоб) билан қоплаб пишириб олиб сўнгра рангли глазурь билан коплана бошланди. Фан тараққиётига бу майолика номи билан кириб келди.²⁸ Бадиий кулолчиликда мусулмонлар ишлатаётган майолика буюмларини, хумдон идишларини қиммат тилла металллар билан ишлов бериш диний қараш томондан ман этилар эди. Шу сабабли кулоллар бошқа ранг-баранг глазурларни ишлаб чиқдилар. Бундай рангли глазурлар юкори температурада қуйдирилгандан кейин ўзининг ялтироқ рангини (тилла ранг, қизил-сарик ранг, жигар ранг -

²⁸ Алимжонов Т.А. Отакузиев А.М. Еминов А.М. Керамик буюмлар технологияси Т:-Турон икбол.2006.5.116

кора ранг, яшил - кук ранглар) йуқотмай йиллар давомида сақлаб қолар эди.²⁹

2.1. Кулолчилик ҳам ашё материаллари технологияси.

Керамика буюмлари тайёрлаш учун табиатда учрайдиган минерал ҳолатдаги ҳам - ашё - каолин, гил, кварц, охак тош, дала шпати ва бошқа материалларидан фойдаланилади.

Гил деб - майда дисперс ҳолатдаги чўкинди ер усти тоғ жинсларига айтилади. Гилнинг асосий таркибини каолинит - $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ минерали ташкил қилади.

Бундан ташқари гил таркибида майдаланган кварц, темир ва титан оксиди ҳам бўлади.

Яна бир гил минерал таркиби - монтмориллонит $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 4\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O} \cdot n\text{H}_2\text{O}$ минерали ташкил қилади. Бундан ташқари унинг таркибида зернистий кварц, темир ва титан оксидидан иборат.

Гидрослюдали гил (иллитлар) - $(\text{K}_2\text{O} \cdot \text{MgO}) \cdot 4\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 7\text{SiO}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ - мусковит ва биотит слюдаларининг гидратация процессидан ҳосил бўлган ҳосила.

Гил минералининг структура таркиби жуда майда заррачалардан , 1 мк дан катта бўлмаган ҳолатда табиатда учрайди.

Рентгеноструктура ва электронографияка анализлари гил минерали қатламли тузилишга эга эканлигини кўрсатади. Шу сабабли гил минерали сув билан аралашганда юқори ёпишқоқ - юмшоқ эгилувчан ҳолатни беради.

Бизга слюдали гил минералининг - каолинит, монтмоиллонит, галлузит ва иллит (гидрослюда) қаватли тузилишга эгалари маълум.

²⁹ Тошходжаев Ш.С Художественная поливная керамика Самарканда.,-Т.:Фан,1967,78 б.

Каолинитли гил минерали бошқа минералларга нисбатан ўз структурасида кўпроқ глинозем - Al_2O_3 га эга. Шу сабабли бу ҳом ашёдан тайёрланган маҳсулот юқори ўтга чидамли бўлади. Каолинит таркибида темир, титан ва органик қўшимчалар бор. Темир ва титан оксидлари оч жигаррангдан қизгиш ранггача пиширилган материалга ранг беради.³⁰

Каолинит гил минерали заррачаси ўлчами - 1-3 мкн; зичлиги - 2,4 -2,6 г/см³; қаттиклиги Мооса шкаласи бўйича - 1. Асосий кимёвий таркиби - Al_2O_3 -39,5%; SiO_2 - 46,5%; H_2O - 14,0% дан иборат.

Гил каолинитининг кимёвий таркиби табиий ҳом ашё бўлганлиги учун табиий қўшимчалар ўзгаришига қараб ўзгаради. Унинг асосий компонентлари - кремнезём SiO_2 ; глинозём Al_2O_3 ; ишкор оксидлари K_2O , Na_2O , CaO , MgO , Fe_2O_3 , TiO_2 ва органик қўшимчалардан иборат.

Гилнинг таркиби % ҳолатда:

каолинит - 3-5

кварц - 7-10

дала шпати - 3-5 процентни ташкил этади.

Купинча кулолчилик гили таркиби қуйидагича бўлади:

гил минерали - 45-60 %

кварц - 25-35 %

карбонатлар - 2-8 %

органик қўшимчалар - 3-4 дан 18- 20 % гача³¹.

Пишириш жараёнида 600 °Сда гил ўз таркибидаги сувни йўқотади, 950 °С дан бошлаб муллит минералига ўтиш жараёни бошланади, 1800 °С да эриш процесси бошланади.

Шуни айтиш жоизки республикамизнинг Тошкент вилоятидаги Ангрен кўмир конининг юқори қатлами жуда кўп микдорда каолинитли гил минерали захирасига эга. Бу ҳом ашё керамика ишлаб чиқариш саноатига

³⁰ Сайко. Э.В. Техника и технология керамического производства Средней Азии в историческом развитии, Москва-1982 г, 10-12с.

³¹ Акунова. Л.Ф. Крапивин. В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва, 1984 с.34-36

бир неча юз йилга етади. Керамика саноатида гил матариалининг намлик холати 20- 25%, шликер холатда 32- 40% ташкил этади. Шу сабабли бу жараёнда ёпишқоқлик яъни ишлов беришга юмшоқлик кўрсаткичи ва оқувчанлиги жуда муҳим. Ёпишқоқлик деб гилнинг сув билан аралаштирилганида массанинг керак холатини олишига айтилади. Яъни гилнинг ишлов бериш холатидаги юмшоқликка ўтган холатига айтилади. Гилдаги сувнинг кўпайишига қараб массанинг юмшоқлиги ошиб боради. Ёпишқоқлик (пластичность) даражаси одатда 15- 25 гача кўрсаткичга эга бўлади.

Гилда минераллар заррачасининг майинлиги асосий кўрсаткичларидан бири. Қанчалик заррача майин бўлса шунча ишлов бериш онсон бўлади ва пишириш жараёнида минерал ҳосил қилиш жараён, муллит ҳосил бўлиши шунчалик тезлашади. Бу ҳолат материалнинг пишиши, яъни қаттиқ холатга ўтишини тезлаштиради. Гил материали дисперс холатига кўра заррачаларга қараб 1 мкн дан кам бўлган %, кўйидаги группаларга бўлинади:

Юқори дисперсли - 60 дан юқори,

Ўрта дисперсли - 40 - 60 гача,

Паст дисперсли - 40 дан паст,

Катта дисперсли - 15.

Гилдан тайёрланган буюмларнинг киришиши (ўлчамларни ўзгариши)

Қуриштиш жараёнида гилдан тайёрланган керамика материали ҳажм бўйича кичраяди. Бу ҳолат гилда ҳавовий кичрайиш дейилади. Материал кичрайиш жараёнида гил таркибидаги сувнинг ҳавога учиши билан амалга ошади. Ҳажмий кичрайиш кўрсаткичи одатда 12дан 15% гача бўлади.

Гилдан ясалган керамика буюмнинг ички капиллярларидаги ва сиртки юзадаги сувнинг бир текис ва секин аста ажралиб чиқишини таъминлаш жуда муҳим. Акс ҳолда ясалган буюм қуриш жараёнида деформацияга учраши ва сифат кўрсаткичини пасайиб юбориши мумкин. Керамикадан ясалган буюмнинг ҳажмий кичрайиш жараёнида деформацияга учрашининг , ёрилишининг, синиб кетишининг олдини олиш учун маҳсулотга қотирувчи

кўшимчалар қўшилади. Гил материалига қотируви-кўшимча модда қўшилганда намлик камаяди. Бу эса қуриш жараёнининг текис ўтишига ижобий таъсир кўрсатади. Гил материалидан ясалган буюмни кўрсатилган технология асосида қуритилиши жуда муҳим.

Гил материалини қотирувчи ва эритувчилар.

Гил материалидан тайёрланган буюм қуриштиш ва пишириш жараёнида анчагина-20-25% гача кичрайишни мумкин. Бунинг оқибатида ясалаётган керамика буюмини сифатли тайёрлашда анча кийинчиликларга олиб келади: буюм деформация ва шакил бериш вақтида ички ва ташки ёрилишга олиб келади. Бу маҳсулот қуриштиш ва пишириш жараёнида деформацияга учрайди. Шу сабабли одатда керамика массасига қотирувчи қўшимчалари қўшилади. Кўпича қотирувчи сифатида кварц, карбонат бирикмалари ва шамот - пишириб майдаланган гилдан фойдаланилади.

Кварц ва шамот.

Керамика соҳасида кварцли минералларнинг ҳар хил кўриниши ишлатилади: кварцли қум, кварц қушимчалари, трепель, диотомит ва бошқалар. Минерал кварц икки хил структурали модификацион кўринишга эга: а-кварц 575 °С- дан юқори температурада ўз кўринишини намоён қилади, в-кварц оддий температурада мустаҳкам кўринишга эга. Пишириш жараёнида температура ошиши билан кварц ҳар хил модификацион кўринишга ўта бошлайди. Бунда унинг хусусиятлари: ҳажми, зичлиги, электрўтказувчанлиги ва синиш бурчиги ўзгара бошлайди. Айниқса 573 °С да в-кварцнинг а-кварцга ўтиш жараёни ҳажм кенгайиши билан боради. Шу сабабли пишириш жараёнидаги технологик жараён этиборга олинади ва температура бу интервалда секин кўтарилади.

Кварцнини қаттиклиги Моос шкаласи бўйича - 7, эриш температураси - 1710 °С. Қатламлар орасида т жильний кварц табиатда кам миқдорда учрайди. Унинг асосини кремнезем SiO_2 -98,0-99,0% ташкил этади. Қўшимча ранг берувчи моддалар жуда оз миқдорни Fe_2O_3 - 0,03-0,14%, TiO_2 - 0,02-0,11% ташкил этади. Шу сабабли бу кварц материали керамика материаллари

учун глазурь тайёрлашда ишлатилади. Керамика саноатида биринчи сортли SiO_2 -93,0 -95,0% , қўшимчалари темир ва титан оксидлари 0,2-0,3% бўлган кварц ишлатилади.³²

Шамот – қотирувчи (отошитель)

Керамика саноатида қотирувчи (отошитель) сифатида шамот ишлатилади. Гил материални 450 °Сдан юқори температурада куйдирилган ва майда кукун ҳолатга келтирилган хом ашёси шамот деб аталади. Шамотни 200 °С куйдирилса, бу минералда механик ҳолатда боғланган сув ҳавога учиб кетади. Бу шамотга яна сув билан ишлов берадиган булсак , у узининг олдинги гил ҳолатига кайтади. Агар шамотни куйдириш жараёнини 450 °С гача кўтарадиган бўлсак, хом ашёнинг кимёвий боғланган суви ажралиб чиқа бошлайди. Бунда материалнинг структурасида ўзгариш бошланади. Шу сабабли у ўзининг ёпишқоқлик - юмшоқлик ва эгилувчанлик ҳолатини йўқотади ва шамот материалига ўтади. Яъни дегидратацияга учраган гил материали шамот дейилади. Одатда керамика материалига 20-70%гача майдаланган шамот қўшилади. Шамот материалнинг кўп хусусиятларини ўзгартириб беради яъни, пишиқлигини, юқори ўтга чидамлилигини. Бундан ташқари материални қуриштириш ва пишириш жараёнида киришишини камайтириб беради. Кўп шамотли буюмларнинг таркибида 70- 90% шамот бўлиши мумкин. Лекин массанинг таркибида 70% шамот мавжуд бўлса қолиплаш жараёни бузилади. Бу борада шамотли массага электролит ёки махсус елим моддаси қўшилади. Шамот таркибли массадан бадий - декоратив буюмлар яшаш учун массага 10-20% ёпишқоқликни оширувчи гил компоненти қўшилади. Бунинг асосида ясалган буюмнинг мустаҳкамлиги ҳам ошади.³³

Гилни эрувчанлигини оширувчи восита.

Одатда керамикадан ясалган буюмларнинг пишириш жараёнига катта аҳамият берилади. Пишириш жараёни текис жараёнда бориши ва

³² Залманг Г, Матвеева. Физико-химическоеосновк керамики, 1959г 67 с.

³³ Зеленин.Д.К. Примитивная техника гончарства налепом в Восточной Европе – Этнография, 1927, 43с

материаллардаги муллит кристалларини яхши ўстириш учун эритувчи ёки флюслардан фойдаланилади. Бундай минераллар сифатида табиатда учрайдиган дала шпати турлари, карбонатли минераллар, тальк, пиропиллитдан фойдаланилади. Табиатда учрайдиган калийли дала шпати – ортоклаз- $K_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 6 SiO_2$. Унинг қаттиқлиги - 6, зичлиги- 2,54-2,56, эриш температураси - 1170-1530 °C. Ортоклаз минерали юқори температурада эрий бошлаганда ёпишқоқ чўзилувчи-шиша ҳосил бўла бошлайди. Бу ҳолат жимжимадор ва нозик ясалган керамика буюмларига сифатли, текис пишиш жараёнига ёрдам беради. Бундан ташқари натрийли дала шпати -альбит- $Na_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 6 SiO_2$, кальцийли дала шпати-анортит- $CaO \cdot Al_2O_3 \cdot 2 SiO_2$,натрий-кальцийли дала шпати - плагиоклаз керамика саноатида фойдаланилади. Нефилин - сиенит тоғ жинси - $K_2O \cdot Na_2O \cdot Al_2O_3 \cdot 9 SiO_2$ 20% микдорда ишқор оксидларига эга бўлгани учун, паст температурада пиширилганган керамика маҳсулотлари учун яхши плавень-эритувчи ҳисобланади. Карбонатли тоғ жинслари $CaCO_3$ (мел, известняк, мрамор), доломит - $CaCO_3 \cdot MgCO_3$ 1000 °C ўзининг қотирувчи хусусиятини намоён этади. Карбонатли тоғ жинслари океан ости ҳайвонлар суяклари ва ракушкаларнинг бир неча миллион йиллар давомида емирилишидан ҳосил бўлган минераллардир. Бу минераллар республикамизда ер усти қатламида жуда кўп микдорли захирасига эга.³⁴

Масса тайёрлаш.

Ҳар бир сополдан ясалган буюмга қўйилган талаблар асосида ва унинг қаерда ишлатилишига, унинг шакли, бадийлигига қараб хом ашё таркиби ва пишириш температураси ҳолатига қараб танлаб олинади.

Шамот буюмлари массаси турли - хил усулда тайёрланади. Энг асосий усуллар қуйидагича: корхоналарда шамот массасини қолипларга қўйиш йўли билан механизмлар ёрдамида бажарилади. Иккинчи усул- бадий декоратив буюмлар қўл ёрдамида ҳам қолипланиши мумкин. Яна бир усул - бадий декоратив буюмлар пластик ва ярим қуруқ пресслаш усулларида ҳам тайёрланади.

³⁴ Зальманг.Г. Физико-химические основы керамики, 106 -219с

Бадиий декоратив санъат асарини янада бойитиш ва унинг тарихийлигини, ўлкамизнинг нақадар бой ва гўзаллиги кўрсатиш учун ангоб ва сирдан, ранглар жилосини бойитиш учун ҳар хил рангли тузлар-пигментлардан фойдаланилади.

Керамик массада бадиий - декоратив санъат асари тайёрлаш учун ашёлар қуйидаги технологик жараёни босиб ўтиширур:

1. Хом ашё массасини тайёрлаш ;
2. Тайёр бўлган массада буюм яшаш;
3. Қуритиш жараёни;
4. Пишириш жараёни;
5. Безатиш усуллари ва сирлаш.

Хом ашё массасини тайёрлаш жараёни. Керамик масса тайёрлаш технологияси қуйидаги этаплардан иборат: катта жисмларни майдалаш, элаш магнитдан ўтказиб тозалаш, майин майдалаш- аралаштириш, пластик массани тайёрлаш. Тайёрлаш цехига тош материаллар 200-250 мм ўлчамда қабул қилинади. Биринчи босқич майдалаш жараёни жағли майдалагичда майдаланади. Майдаланган материал майдалаш жараёнидан сўнг уларнинг булақлар йириклиги 3-6 мм ни ташкил этади. Иккинчи босқич майдалаш жараёнини болғали майдалаш ускунасида бажарилади. Бундай майдалаш учун тегирмонинг ички корпусига - болғачалар ўрнатилган бўлади. Бундай тегирмонлар шамот материаллари, қуритилган гиллар, дала шпатлари, оҳак тош ва бошқа материалларни майдалаш учун ишлатилинади. Майдалаш жараёнидан ўтган материал элаш – (просев) жараёнидан ўтади. Бу усулда ҳар хил чиқиндилардан тозаланади. Шундан сўнг материал магнитли тозалагичдан ўтади. Бу жараёнда магнитли тозалагич хом ашё таркибида эркин ҳолатда қолган темир металлари заррачаларини тозалаб беради. Бу жараён керамикадан ясалган буюмлар пишириш жараёнидан ўтгандан сўнг уларнинг юзида кора доғ ва нуқталарни қолишини олдини олади. Керамика саноатида юпқа деворларни олишда майн хом ашё ишлатилади. Бунда тайёрланаётган масса жуда майда 60 мк заррача ҳолатга келтирилади. Бу

боскичда хом ашёни намлиги 45-50% суюқ шликер ҳолатида шарли тегирмонларда 10-14 соат майдалаш жараёнида амалга оширилади. Шликер ҳолатдаги бундай майданган суспензия пишириш жараёнида материалнинг реакцияга кириш ҳолатини тезлаштиради. Бунинг натижасида буюмда (стекломуллитовий фаза) ривожланади, керамика деворларининг структурасининг текислигини, термик ва механик мустаҳкамлигини оширади. Бу технологияда олинган суспензия материали бадий - декоратив керамика буюмларини ясашга мос келади.

Айланувчи ағдарма шар тегирмони темир корпусли барабан, электродвигатель, редуктордан иборат. Барабanning ички қисми чиннилик қоплама билан қопланган. Массани майдалаш учун 30дан 90мм гача бўлган чинни (уралит) шарлар билан тўлдирилади. Материал , шар, сув нисбатлари 1:1,5:1. Шар тегирмони айланиши жараёнида шарлар бир - бирига урилади , шу технологик жараён асосида хом ашё майдалаш процесси амалга ошади. Керамика суспензия массасининг майинлигини назорат элаги №0056 орқали амалга оширилади. Бадий - декоратив ва майолика буюмлари учун мақбул майинлик -2-6 % (элакда қолиши) ни ташкил этади. Тайёр бўлган суспензия сузиб олиш жараёнида № 011, № 02 элакда сузиб олинади. Бу жараёнда ортиқча чиқиндилар ва қаттиқ тош материалларнинг катта заррачаларидан ҳолас бўламиз. Бунда материлнинг бир текислиги ошади.

Кейинги босқич суспензия ҳолатдаги керамик массани 55-60%ли намликдан 20-25% намликка келтириш. Бу жараёни амалга ошириш учун фильтр - пресслардан фойдаланилади. Одатда камерали фильтр – пресс устунларига тўсинлар мустаҳкамланган. Тўсинларга чўян думалок ёки квадрат шакилдаги тўлиқ тахтага щитлар ўрнатилган. Щитлар орасига фильтр матолар тортилган. Каналлар орқали суспензия филтрлар полотнолар орасига жойлашади. Суспензиядаги сувни полотно орасидан сиқиб чиқариш йўли билан маҳсулот намлиги 20-25% га олиб келинади. Бундай ҳосил бўлган яриммаҳсулотлар - коржиклар дейилади. Фильтр - прессдан чиққан ярим маҳсулот намлиги нотекис, бу эса гомогонизация процессининг яхши

эмаслигидан далолат беради. Бу ҳолатдаги массадан буюм ясаб бўлмайди. Массани бир текис аралаштириб, ичида қолган майда ҳаво пуфакларни сўриб олиш керак. Бундай технологик жараёни - вакуумли деб аталади. Вакуумлаш жараёнини ўтказишда одатда керамика цехларида икки валли вакуум массамайдалагичдан фойдаланилади. Керамика масса коржиклари қабул қилиш бункерлари орқали икки валли аралашгич мешалкага тушади. Бу ерда масса яна бир бор яхшилаб аралаштирилади ва секин аста шнекли вакуум камерага йул олади. Вакуум камерадан вакуумнасос орқали масса ичидаги ҳаво суриб олинади.³⁵

Тайёр бўлган массадан буюм яшаш. Бадий керамикада икки хил услубда буюм ясалади:

- а) биринчи услуб - суюқ, шликердан намлиги 30-40% бўлган массалар қуйиш йўли билан буюмлар яшаш;
- б) иккинчи услуб - пластик массадан намлиги 20-25% ашёда буюм яшаш.

Қуйиш йўли билан суюқ шликер олдиндан тайёрланган гипс қолипларга (идиш, ваза, ҳайкал, сувенирлар ва бошқалар) суюқ ҳолатда қўйилади. Бу усул билан кам ҳажмда чиқариладиган буюмлар ишланади. Қуруқ гипс қолипларга суюқ лой қуйилгандан кейин, гипс қолиплари ўзига намликни тортиб олади. Ясалаётган буюм ўзининг керакли формасини олгандан сўнг, буюмлар гипс формадан ечиб олинади. Одатда ясалган буюм қалинлиги 10-12 мм ни ташкил қилади.

Ёпишқоқ массани формовка усули билан ишлов берилганда намлиги 18-25% бўлган пластик масса қолипларга урилади. Бу энг қадимги усуллардан бири. Қўл иши (лепка) асосан мураккаб бадий буюмлар яшашда бу усул қўл келади. Булар асосан ўйинчоқ буюмлар яшашда технологиясидан фойдаланамиз.

Тахминан бир кундан сўнг ясалган буюм гипс формалардан ечиб олинади ва ёғоч тахтага қуйилади. Формовкадан чиккан паннонинг майда

³⁵ Акунова. Л.Ф. Крапивин. В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва, 1984 с.38-42

деталларини лепка йули билан ишлов бериб безак берамиз. Формовкадан чиқарилган масса текис қуриши (устки қисми тез қуриб кетмаслиги учун) усти намланган белтиг материали билан ёпиб қуйилади. Шу алпозда ясалган буюм секин аста қурилади.

Гил намлиги 18- 25% бўлган масса қулолчилик чархи юзасига қўйиб, чархни ўнг оёғи билан айлантириб ясайди. Бундай жараёнда чарх устига қўйилган пластик массага қулол айланма қўринишдаги хоҳлаган буюмни ясаши мумкин.

Қулолчилик чархининг шпиндели айланувчи подшипникка ўрнатилган . Пастки айланувчи доира тепадаги юзаси-(вершинка) билан бирга айланади. Қулол - унг оёғи билан пастки айланма тахтачасини айлантириб чархни ишга туширади. Юкоридаги айланма юзини марказига пластик масса қўйилади. Чарх айланаётганда пластик массани тепага қўллар ёрдамида ишлов бериб керагича тортилиб буюм ясалади.

2.2. Қуришиш- пишириш жараёни

Бадий қулолчилик буюмларини қуришиш ва пишириш мураккаб жараён бўлиб бу буюмлар ўзидан 20-25% намлигини йўқотади. Керамика гилидан ясалган буюмнинг ўзидаги масса таркибидаги намликни ҳавога тўла чиқариб юбориш жараёни қуриш процесси дейилади. Қуриш жараёнида материал ўзининг 20-25% ли намлигини 2-4% гача йўқотади.

Қуришиш жараёни уч босқичга бўлинади:

- а) биринчи босқичда бадий буюм намли ҳаво орқали иситилади,
- б) иккинчи босқичда бадий буюмнинг сатҳидан сув кета бошлайди. Бу борада буюм қуруқ намсиз ҳавода сақланади.
- в) учинчи босқичда иссиқ ҳавонинг таъсирида буюм 70-80% намлигини йўқотади.

Қулолчилик массасидаги минерал заррачаларида уч ҳил қўринишдаги- кимёвий, физик-кимёвий, механик ҳолатда боғланган намликлар мавжуд.

Кимёвий намлик массанинг кристаллик решетки- структура ичида ўтирган намликка айтилади. Бу намлик буюмни пишириш йўли билан температурани 550 °Cга кўтарилганда, материалдан ҳавога намлик ажралиб чиқади. Физико - кимёвий ёки боғланган намлик гил заррачаларига гидрат оболочкаларида жойлашганига айтилади. Механик ёки эркин ҳолатдаги намлик керамик масса капиллярларига жойлашган. Қуритиш жараёнида механик - эркин ҳолдаги намлик тўлалигича ва физико-кимёвий намлик қисман ҳавога ажралиб чиқади.

Буюмларни қуриш жараёни қисқариш, яъни 10-15% кичрайиш жараёни билан кузатилади. Шу сабабли кулолчилик буюмларда кичрайиш натижасида камчиликлар бўлади. Бунинг оқибатида буюмлар ёрилиши мумкин. Бу процесснинг олдини олиш учун қуритиш технологик режимини тўғри олиб бориш керак. Одатда керамик буюмларини қуритиш режими уч поғонада амалга оширилади. Биринчи босқичда ҳаво орқали иситилади. Бу босқичда буюмлар оз қисмда намлигини йўқотади. Секин аста тўхтовсиз қуритиш орқали буюмларнинг ички катламидан намлик ажралиб чиқа бошлайди. Буюмлар ҳажм жиҳатдан камайиб кичрая бошлайди ва материал массаси қота бошлайди. Охирги қуриш поғонасида буюмларда ҳажм кичрайиш тўхтайдиган ҳавога намлик ажралиб чиқиш камайдиган.

Кулолчилик буюмларида табиий қуриш жараёни 2-3 кун давом этади. Қолипсиз ясалган кулолчилик буюмлар махсус қуритиш ускуналарида 45-50 °C қуритилади. Учинчи босқич қуритилиши 100-110 °Cда буюмлар қуритилади. Кўпчилик кулоллар тежаш учун пишган хумдондан чиққан иссиқ, ҳаводан маҳсулотни қуритишда фойдаланади. Пишириш жараёни кулолчилик буюмлари тайёрлаш жараёнидаги энг охирги босқич бўлиб, ўта муҳим жараён ҳисобланади. Пишириш жараёнида кулолчилик буюмларида мураккаб физик - кимёвий жараёнли процесслар бўлиб ўтади. Бунинг оқибатида гил массасидан ясалган мўрт материал мустаҳкам тош ҳолатга - мустаҳкам, қаттиқ, кимёвий чидамли, эстетик чиройли буюмга айланади.

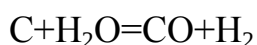
Пишириш жараёни кулолчилик буюмлари турларига қараб ўзининг технологик босқичи асосида амалга оширилади.

Пишириш жараёнида юзага келадиган физик - кимёвий жараёнлар.

Кулолчилик буюмларини пишириш жараёнида қуйидаги физик-кимёвий ўзгаришлар бўлиб ўтади.

1.Эркин ҳолатдаги (гигроскопик) намликнинг ажралиб чиқиши. Кулолчилик буюмларини қуриш жараёнидан сўнг ўзида 2-4% намликка эга бўлади ва бу намлик бошланғич пишириш жараёнида 100-250 °C ажралиб чиқади. Бу бошланғич пишириш жараёни айниқса пластик массадан ясалган буюмларни секин аста температурани соатига 30-50 °Cдан кўтариш керак.

2.Кулолчилик буюмларидаги органик қўшимчаларнинг куйиши 300-400°Cда бошланади. Температуранинг тез кўтаришда буюм ичидаги органик қолдиқ охиригача куйиб бўлмаслиги мумкин . Бунинг оқибатида черепокда қора доғлар қолади. Бу жараёнда черепок ичида қолган сув ажралиб чиқиб, органик моддалардаги углевод билан реакцияга кириб газ ҳолатга-ўтади:

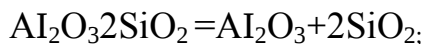


Бу жараён 800 °C да тугайди.

3.Гил минералининг дегидратация процесси. Бу жараёнда гил минерали таркибига кимёвий боғланган намлик 450-850 °C да , айниқса 580-600 °Cда структурада ўтирган сув ажралиб чиқишини кўрамиз. $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O = Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 + 2H_2O$;

Гил минерали таркибидаги - каолинитда - 14% конституцион сув бор. Бу сув ажралиши минералдаги молекулалар бўлиниши билан метакаолинитнинг - $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2$ ҳосил бўлиш жараёни билан боради. 550-830 °C интервалида метакаолинит биринчи этапли алюминий ва кремний оксидларига ажрала

бошлайди:



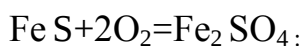
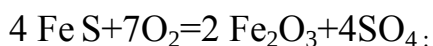
Температура 920°C га кўтарилганда массанинг структурасида бошлангич майда игнасимон муллит кристаллари - $3 \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$ ўса бошлайди. Пишириш жараёнини давом эттириб тепературани кўтарганимизда структурада муллит кристаллари ўсиши янада кўпаяди ва бу жараён максимум кристал ўсиши 1200-1300°C гача боради.

4. Кварцнинг полиморф ўзгариши. Кварцда полиморф ўзгариши 575 °C да бир кристаллик формадан иккинчи формасига ўтиш жараёни билан кечади. Кварцнинг бир формадан иккинчи формага ўтишида хажм ўзгариши билан жараён ўтади. Шу сабабли бу температура интервалида пишириш жараёнини секин тепературани кўтариши билан амалга оширилади.

5. Темир оксидининг ажралиши. Кулолчилик массаси таркибида темир оксидлари, карбонатлар, сульфатлар ва силикатлар ҳолатда мавжуд бўлади. Пишириш жараёнида 500 °C да ва ундан юқорида уч валентли темир оксиди - Fe_2O_3 қисман гил минералида глинозёмни ўрнини босади ва эркин ҳолатда ажралиб чиқади. Бу процессда темир оксиди ўзининг таркибини ўзгаришига қараб сопол рангини жигар рангдан қизғиш ранггача ўзгартиради. Темир карбонати - сидерит - 400-500°C да темир оксиди ва ис газига ажралади.

$$\text{Fe}_2\text{CO}_3 = \text{Fe}_2\text{O}_3 + \text{CO}_2;$$

Темир сульфатининг - FeSO_4 бўлиниши 560-780°C температурада бошланади ва темир колчадани - FeS ва SO_2 газига айланади. Темир колчаданида - FeS температура кўтарилиши билан қуйидаги реакциялар ўта бошлайди:

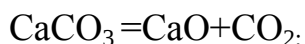


Ажралиб чиққан SO_2 ва SO_3 газлари керамик масса таркибдаги CaO ва MgO оксидлари томонидан ютилади ва сульфатларга ўтади. Ортиб қолган олтингугурт пишириш жараёнида темирли бирикмалар ҳосил килади ва

кейинчалик газ ҳолатига ўтиб, ажралиб чиқиш жараёнида сопол парчалари юзасида пуфаклар ва шишлар ҳосил қилиши мумкин.

6.Декарбонизация. Пишириш жараёнида декарбонизация жараёни масса таркибида карбонатли минераллар - бўр, оҳак, доломит - бўлганда содир бўлади.

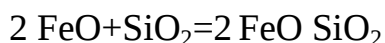
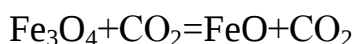
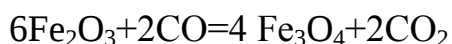
Материалларда декорбонизция жараёни пишириш жараёнида 500-1000 °C температура интервалида бўлиб ўтади:



Бу жараёнда ажралиб чиққан ис газы - CO₂ материал юзасида пуфаклар ҳосил қилиши мумкин.

7. Шишали фаза ҳосил бўлиши. Гил материаллари 1000 °C да эримаёди. Агар керамик массанинг таркибига ишкорли силикат - эритувчи (эриш температураси 950 °C бўлган) минералларини қўшсак, материалнинг пишиш температурасини 1000- 1050 °C га тушираёмиз. Кўпинча таркибида 20% Na₂ O ва K₂ O нефелин-сиенит минерали бўлган тоғ жинслари гил материали таркибига қўшилади. Бу минераллар гил массасини қисман шиша фазага тушириб , муллит ҳосил қилиш жараёнини тезлаштиради. Бу жараёнида сопол пишиш жараёнини амалга оширади.

8.(Восстановительный) - қайтарилиш ёки тиклаш жараёни. Хумдоннинг ичида пишириш жараёнида 1000-1250 °C температура интервалида қайтарилиш жараёни жуда муҳим факторлардан бири. Бу жараёнда масса таркибида бўлган темир оксиди минераллар билан бирикиб силикат - фаялитга Fe₂O SiO₂ ўтади. Тиклаш муҳити – тиклаш хумдоннинг ичида углерод окиси коцентрациясини - CO₂ кўпайтириш йўли билан амалга оширилади:



9. Дала шпати материалларининг эриши. Кулолчилик буюми массасида дала шпатлари гил массасини 1100-1360°C интервалда пишишини таъминлайди. Масса ичидаги юқори температурада эриб шишага ўтган дала шпати каолинит минерали - $\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$ ва майда донали кварц қисман эрий бошлайди. Бу температура интервалида масса кристалл структурасида минерал муллити - $3 \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 2\text{SiO}_2$ ҳосил бўлади ва эрмаган кварц билан каттиқ мустаҳкам деформацияга агрессив муҳитга чидамли яхлит каркас ҳолатини ҳосил қилади.



Кулолчилик буюмларини пишириш жараёнида температура секин аста кўтарилишида ва унинг бир вақт жараёнида ушлаб турилишида сопол девори структурасида муллит минералари кристаллари кўпайиб ўса бошлайди. Бундай жараён ҳисобга олиниб, пишириш технологияси - температуранинг технологик режими хумдонда пиширишда ишлаб чиқарилган.

Пишириш жараёнининг вақт жараёни масса таркибига, ўлчамларига, куйдириш хумдонларининг турига қараб ҳар хил бўлади. Пишириш жараёни катта ўлчамли хумдонларда 5-6 кунгага ҳам етади, совитиш жараёни эса 10-12 кунгача чўзилади. Пишириш ва совитиш "Горн" хумдонларда 40-48 соатни, туннельний печларда 26-32 соатни, тезлаштирилган конвейер хумдонларда 18-20 соатни ташкил қилади.

Пишириш ва хумдонларининг турлари. Кулолчилик устахоналарда сополдан ясалган бадий буюмларни пишириш учун ҳар хил хумдонлардан фойдаланилади. Кулолчилик маҳсулоти таркиби ва ундан ясалган буюмларнинг кўриниши, шаклига қараб сифат даражаси талаби, нозиклиги ва бошқа талаблари эътиборга олиниб пишириш жараёни ва хумдонлар танланади.

Бир неча юз йиллар давомида керамика буюмлари оддий хумдонларда пиширилган. Бу хумдонларда юқори максимал температура пишириш жараёни 700-800 °C га кўтарилган холос, хумдон ичининг

пишириш зонасида тепа ва пастки ораликда температурани фарқи 150-200 °C ни ташкил қилган. Албатта бу маҳсулотнинг сифатли пишиб чиқишини қийинлаштирган. Фан ва техника ривожланиши билан ҳозирги вақтда бу хумдонларда анча мукамаллашган ва шунга асосон технологик талабларга жавоб беради. Ҳозирги "горн" хумдонларида буюмларни 1100-1200 °C дан 1300-1400°C га пиширилишга эришилди. Хумдонларнинг тутун трубасини реконструкция қилиб, хумдонга берилаётган топка подача конструкциясини ривожлантириб, бунга эришилди. Хумдонга берилаётган олов турларини ўзгартириб, хумдон ичидаги температурани камайтиришга эришилди. Шунингдек хумдон ичида сопол буюмларни икки ва уч ярусли қилиб тахлаш йўли билан ёқилғи ҳаражатларини камайтиришга эришилди. Бу эса ишлаб чиқарилган буюмнинг тан нархини 30% га камайтириш имконини беради. Бундан ташқари ҳозирги вақтда, хумдонлардан чиққан иссиқ газ оқимлари асосида бошқа хумда сопол буюмларини хомпозлаш-дастлабки пишириш жараёни амалга оширилади.

Горн хумдонлар турлари

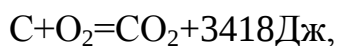
Ҳозирги вақтда кулолчилик устаҳонада янги конструктив ечимга эга бўлган турли туман ҳар хил пишириш хумлари ишлатилади. Булар асосан иккита груҳга бўлинади: даврий, вақти-вақти билан ишлатиладиган ва тинимсиз ишлайдиган турларидир. Фойдаланиладиган ёқилғига қараб ёнилғи, электр-энергия иситиш системасига бўлинади.

"Горн" хумлари ички қисми сопол буюмлар билан тўлдирилади, пишириш ва совитиш жараёни тугагандан сўнг, хумдон оғзи очилиб ичидан тайёр бўлган сопол буюмлар олиб чиқарилади. Тунмель хумдонларини - тўхтовсиз жараёнларда кулолчилик буюмлар вагонеткаларга тахланади. Вагонеткалар тунмель хумдони ичидаги рельслар устида секин - аста ҳаракат қилиб, қиздириш, пишириш ва секин аста совишга ўтади.

Иситкич ёнилғисига қараб : буюмга тўғридан - тўғри ёнилғи бериш ва муфель йули билан иситиш турларига бўлинади.

Пишириш температурасига қараб: паст температурада пишириш - 1000°C гача, ўрта температурада - 1300 °C гача, юқори температурада пишириш - 1300 °C дан юқорида турларига бўлинади.

Пламенный тўхтаб ишлатиладиган пишираш хумдонларида пишириш, ёниш жараёнида кимёвий реакцияда ажралиб чиқадиган иссиқлик ҳам фойдаланилади:



Кўп вақт кулолчилик устаҳоналарида ёнилғи сифатида ўтин, торф ва шунга ўхшаган ёнувчи материаллардан фойдалиниланган. Бу эса ёниш жойининг ҳажмини кенгайтирган. Ҳозирга келиб кулолчилик устаҳоналарида суюқ ва газ ҳолатдаги ёнилгилар ишлатилади.

Ёнилғи ёндирилишидан олдин ёнилғи горелка ёрдамида ҳаво кислороди билан тахминий аралаштириб берилади. Кўпинча газ горелкада ҳавонинг бир қисми аралаштирилиб печкага ёнишга берилади. Ҳавонинг қолган қисми ёнаётган печка ичига узатилади ва шунда печка ичидаги газ тўлиқ ёнади. Бу эса машаланинг узун текис ёнишига ва печка ичидаги буюмларнинг текис қизиб пишишига олиб келади. Суюқ ёқилғи форсункалар ёрдамида ёндирилади. Ёндирилиш жараёнида форсунка ёрдамида суюқ ёқилғи ҳаво билан аралаш ҳолда хумдон ичига пуркаб берилади. Бунда кўпинча ҳаво форсункалари ишлатилади. Ҳозирги вақтда кулолчилик устаҳоналардаги сопол буюмларини пиширувчи хумлар технологиясини назорат қилиш ва уларнинг ёнилгини тежаш кам ҳаражат йўллари устида изланмоқда. Пиширувчи печларнинг ҳар бир этапдаги технологик ҳолатини кўрсатувчи контроль-ўлчовгич асбоблари ўрнатилган.

Шуни ҳам такидлаб ўтиш керакки биз фойдаланаётган "горн" печларининг оддий тузилиши бадий буюмларни пиширишда қўл келади. Бу хумдонларда ҳар хил ёнилғидан фойдаланиб иссиқлик тартибини

³⁶.Акунова. Л.Ф Крапивин.В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва,1984 с.84-110

Ўзгартириб фойдаланиш мумкин. Сопол буюмлар "горн" хумдони ичига таҳлангандан кейин, хумдонинг оғзи ўтга чидамли - огнеупор ғиштлар билан суваб ёпилади. Печка ичини қиздираётган олов пастдан юқорига, қараб - сопол буюмлар орасидан, уларни пишириб, тепага димоходга тортилиб хавога чиқиб кетади. Бундай печларнинг фойдали ҳажми $1-2\text{м}^3$ дан 200м^3 гача бўлади. Пишириш учун мўлжалланган керамик буюмлар "горн" хумдони ичига кути-капселлар ичига жойланади ва улар бир - бирини устига таҳланади. Бадиий - декоратив буюмларнинг ўлчамлирига қараб, капселлар катталиги ва баландлиги ҳар хил бўлади. Пишириш ва совитиш процесси тугагандан кейин сопол буюмларни хумдондан чиқариб олиш учун, огнеупордан ёпиб қўйилган девор - печканинг оғзи бузиб очилади. Одатда бундай "горн" печкаларида - таҳлаш, пишириш ва совитиш жараёни чиқариб олишга 2-3 кун кетади.

Асосий пишириш-куйдириш окисловчи кислородли муҳидда пиширилиш. Бунда "горн" печканинг ичида ис газини CO минимал даражада бўлиши керак. Акс ҳолда сопол юзасидаги глазурда турли камчиликлар - ялтироқлигини ва ранг кочишига олиб келади. Бундан ташқари хумдоннинг юқори ва пастки тақлаш қисмида катта температура фарқи олиб келади. Бунинг оқибатида печка ичининг тепа қисмидаги буюмларда – пишиб кетишини, пастки қисмидаги буюмларда - хом, яхши пишмастлик ҳолатини кузатиш мумкун. Шу сабабли пишириш жараёнида хумдон ичидаги окисловчи муҳитни кучсизлановчи муҳит билан алмаштириб турилади.

Икки камерали "горн" печларида биринчи пастки камерасида асосий пишириш $1300-1380^\circ\text{C}$ температурага, иккинчи тепа камерасида ҳомпоз пишириш $850-900^\circ\text{C}$ температурада куйдириш жараёни олиб борилади. Иккинчи камерадаги пишириш жараёни биринчи камерадаги ҳомпоз-қайтувчи газлар ҳисобига олиб борилади. Шундай қилиб икки қаватли "горн" хумдонларида бир вақтнинг ўзида ҳам политой ва ҳомпоз пишириш жараёни олиб борилади. Биринчи камерада олов қайтар (пасаючи), иккинчи камерада - тўғри (кўтарилувчи). Бундай конструкция ўзининг оддийлиги ва

мустаҳкамлиги билан ажралиб туради. Шу сабабли ҳозирги вақтда ўтган асрда қурилган "горн" печлари ҳозиргача ишлаб келмоқда.

Янги тикланган "горн" хумдонлари пишириладиган буюмлар капселларда вагонетка устига юкланади. Вагонеткалар тортиб, рельслар орқали хумдон ичига киргизилади ва хумдон оғзи эшиклари ёпилиб пишириш жараёни бошлаб юборилади. Ёқилги ёндириш жараёни икки ён томонидан олиб борилади. Хумдон ичида пишириш жараёни амалга ошаётганида, ташқарида бўш турган вагонетка устига янги пиширишга киргизиладиган кулолчилик буюмлари билан тахлана бошланади. Хумдонда пишириш ва совитиш жараёни тугагандан сўнг, "горн" печка эшиклари температура 40°C да очилади ва ичкаридаги пиширилишдан чиққан буюмли вагонетка ташқарига тортиб чиқарилади. Ташқарида пиширилишга тайёрланган вагонетка печка ичига тортиб киргизилади ва янги буюмларни пишириш жараёни бошлаб юборилади. Бу тарзда ишлаш жараёнида пиширилган буюмларни хумдон ичидан чиқариб олишда вақтдан ютилади ва иш унумдорлиги ошади.

Бадий кулолчилик буюмлари махсус қолипни хумдонларида пишириш амалга оширилади. Бу жараёнда ўтга чидамли поддон устига капселларга пишириладиган буюмлар тахланади. Шундан кейин хумдон корпуси пишириладиган буюм устига механизм ёрдамида туширилади ва пиширилиш жараёни бошланади. Хумдонда пиширилиш ва совитиш жараёни тугагандан сўнг, хумдоннинг корпуси - қалпоғи буюм устидан кўтарилади. Олдиндан тайёрлаб пиширишга тахлаб қўйилган поддон устига механизмлар ёрдамида туширилади ва пишириш жараёни яна бошлаб юборилади. Бундай конструкцияли, юкори теплоизоляцияли материалдан тайёланган печларда ёнилги ҳаражати "горн" печларига нисбатан 30-40% га камаяди ва цикл жараёнида иш вақти 24 соатга қисқаради. Айрим кулолчилик устаҳоналарда тўхтовсиз пишириш жараёни туннель хумдонларида амалга оширилади. Бундай кенг тарқалган турлардан бири вагонеткали туннель хумдонлар ҳисобланади. Печной каналда рельслар ётқизилган. Рельс устига

пишириладиган буюмли вагонеткалар ўрнатилган. Туннель хумдонлари канали уч зонага бўлинади: иситиш зонаси, пишириш ва совитиш. Пишириш зонасида икки ён тарафлама суюқ ёки газ ҳолатдаги ёнилғи форсункалар орқали берилади. Вагонеткалар хумдон ичкарасига иситиш зонасига, маълум муддатга қараб, пиширилиш зонаси ва ундан ўтиб совитиш зонасига босқичма-босқич технологик жараён асосида ўтиб боради. Пиширилиш зонасига берилган иссиқликнинг бир қисми иситиш участкасига ва бир қисми совитиш зонасига берилиб технологик жараён майинлаштирилади. Ҳар бир босқичдаги температурани ўлчаб турадиган контроль-ўлчагич асбоблар мавжуд. Булар асосида технологик жараёни текшириб турилади. Температура ўлчайдиган асбоблар асосан 1000-1350 °C учун хромель- алюм термопаралар ишлатилади. Термопара ўлчагичлари кўрсатилган температурани автоматик тарзда кўрсаткич панноларига узатадилар. Агар кўрсатилган температура технологик жараёндаги кўрсаткичга нисбатан ўзгарган бўлса автоматик тарзда ёнилғи форсункалардан узатилаётган иссиқликни тўғрилайди.

Куйдириш ва ўтга чидамлилиги.

Гил материали унга қўшимчаларнинг ўзгариши сабабли пишиш ва эриш температураси ҳар хил бўлади. Материалнинг юқори температурада тош ҳолатига ўтиши пишиш ва унинг температура кўтарилиши натижасида шиша ҳолатига ўта бошлаши эриш дейилади. Гил материалининг пишиш ҳолатини аниқлаш учун стандарт пироскоплардан фойдаланилади. Пироскоп уч бурчак шаклдаги баландлиги 60 мм ГОСТ стандарт асосида 600 °C дан 1700°C гача ҳар хил температураларга мўлжалланган. Материалнинг пишиши ва эриши орасидаги интервал чегараси муҳим факторлардан биридир. Материалнинг қанчалик пишиш интервали катта бўлса керамикадан ясалган буюмнинг хумдонда сифатли бўлиб чиқишига олиб келади. Хумдоннинг ичида материал пишириш жараёнида температура фарқи бир неча ўн градусгача фарқ қилади. Кўпича каолинитли гилда қўшимчаларга қараб пишиш интервали 150 - 200 °C гача ўзгаради. Шу

сабабли каолинитли гилдан керамика буюмларини яшаш анча кулайлик келтиради.

Пишиш ҳолатига қараб гил уч хил группага бўлинади:

паст температурада пишириш - 1100 °С;

ўрта температурада пишириш - 1100 дан 1300 °С гача;

юқори температурада пишириш - 1300 °С.

Бу кўрсаткичларга қараб ясалаётган керамика буюмининг гил хом ашёси танлаб олинади.

Безатиш ва сирлаш.

Кулолчилик буюмларини хомпоз ҳолатидан кейин пишириш жараёни технологик процессидан кейин, бу санъат асарини янада чиройли бўлиши учун унга керамика бўёқлари ва сир-глазурь билан бадий безак берилади. Кулолчилик маҳсулотларини ранглари қуйиш ёки ботириб олиш жараёнлари билан бажарилади. Маҳсулотни бадий бойитиш мақсадида рангли кулолчилик бўёқлардан (ок эмаль, бирюза рангли, кобальт, яшил, жигар ранг, сарик, ва бошқа ранглар) фойдаланилган.

Кейинги сўнги технологик жараён пишириш яна кулолчилик хумдонларида 950 °С да олиб борилади.³⁷

Сир(глазур)%

Кўк ранг - 1-4% кобальт оксиди ёки 2-3% фосфор ёки мишьяк, цинк оксиди.

Яшил ранг - 1-6% мед оксиди, 1-5% хром оксиди.

Жигарранг - 6-8% темир оксиди ёки маргенс оксиди.

Сарик - 1-3% темир оксиди, 2-3% сурма оксиди.

Глазур таёрлаш ретсепти:

Кўк ранг

Кўрғошин

55%

³⁷.Акунова. Л.Ф Крапивин.В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва,1984 с114-129

Фриталанган ишқор	25%
Оқ-тош	12,5%
Олва оксиди	2%
Кобалт оксиди	0,5%

Мовий ранг

Кўрғошин	55%
Фриталанган ишқор	25%
Оқ-тош	10%
Медъ оксиди	2%
Олва оксиди	8%

Феруза ранг

Фриталанган ишқор	80%
Оқ-тош	10%
Медъ оксиди	2%
Олва оксиди	8%

Оқ ранг

Кўрғошин	50%
Фриталанган ишқор	20%
Оқ-тош	15%
Битое шишаси	5%
Олва оксиди	10%

Жигарранг

Кўрғошин	70%
Оқ кум	27%
Маргенц оксиди	3%

Жигарранг

Кўрғошин	70%
Оқ кум	26%

Маргенц оксиди	3%
Кобалт оксиди	1%
Яшил ранг	
Кўрғошин	70%
Оқ кум	27%
Медъ оксиди	3%

Минерал бўёқлар ва уларнинг ранглари.

Кулолчиликдан ясалган бадий безак буюмларини безатиш учун юз кисмига ангоб ёки сир билан ишлов берилади. Булар ҳам юкори ўтга чидамли тоғ минералларидан ўзининг махсус технология усулида тайёрланилади. Бундай кулолчилик буюмлари узининг ўта пишиклиги, бир неча ўн йиллар ўтса ҳам ўзининг рангини ўзгартирмаслиги билан ажралиб туради. Бундан ташқари махсулотни бойитиш учун юкори ўтга чидамли рангли махсус табиий минерал бўёқлар т узлардан фойдаланилади.

Тузлар ва уларнинг ранглари.

№	Тузнинг ф-си	Ранг	Эриш дар-си °С	куйдиригандан кейинги
1	$\text{Co}(\text{NO}_3)_2 \cdot 6\text{H}_2\text{O}$	Кизил	1000	Кук
2	$\text{NiSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	Кук – мовий	384	Оч жигар ранг
3	$\text{FeSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	Барг ранг	266	Кул рангдан то кизилгача
4	$\text{MnCl}_2 \cdot 4\text{H}_2\text{O}$	Пушти	0-634	Бадан ранг
5	$\text{CuCl}_2 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$	Барг ранг	0-1100	Кул рангдан то феруз ранггача
6	$\text{ZnSO}_4 \cdot 7\text{H}_2\text{O}$	Ок	20-538	Кул ранг ёки кора ранг

Бунинг учун, ҳар бир рангли туз ўзининг майдалаш жараёни учун махсус тегирмонлари бўлади. Бу ағдарма тегирмонларнинг ички корпуси чинни материалидан қопланган ва унинг ичидаги майдаловчи элементи ҳар хил ўлчамли мустахкам чинни шарлардан иборат. Пигмент - яъни тузлар ранг тайёрлаш жараёнида намлиги 45-50% ҳолатга келтирилиб ағдарма тегирмон ичига юкланади ва пигмент тайёр бўлгунча бир неча ўн соат давомида айлантрилади. Майинлик даражаси стандарт элаклар асосида текширилиб аниқланади. Ясаган маҳсулотни куйдиришни биринчи босқичи хомпоз бўлади сўнгра. Турли хил сир (глпзур)лар билан бўялади: шаффоф глазуръ, тилларанг, кўк, яшил глазуръ ва оқ эмалдан фойдаланилади.

Хулоса

Хаётимизни ва фан янгиликларини керамика буюмларисиз тасаввур этишимиз кийин. Қадимги даврдан бошлаб то ҳозирги вақтгача бўлган бутун дунёдаги керамикадан ясалган бадий-декоратив санъат асарлари ўз қимматини йўқотмаган. Ҳозирги вақтда дунё музейларида сопол буюмларидан ясалган мукаммал бадий санъат асарлари сақланиб келинмоқда. Бу буюмлар гилдан ясалган оддий сопол идишчалардан тортиб, ўта нозик жимжимадор, мукаммал яратилган бадий декоратив санъат асарлари намуналаридан иборатдир.

Оддий гил лойи куйдирилиши асосида, унинг пластик массаси хисобига, майда терракота санъат асарлари яратилишига олиб келади. Бир неча асрлар давомида ва ҳозирги кунгача амалий санъат халқ усталари оддий гил лойидан рельефли декоратив панно асарлари, хайкалчалар, фонтанлар, мозайка буюмларини яратишмоқда. Шамот қўшилган гил массаси куйдирилгандан кейин, ўзининг юзи қисмининг ғадир-будир нотекис ҳолати билан ажралиб туради. Рассом кулоллар шамотли гил массасидан бадий-декоратив вазалар, катта ҳажмдаги паннолар ва хайкаллар яшашда фойдаланадилар. Шамот-куйдирилиб пиширилиб майдаланган гил

заррачалардан.Шамотга ишлов бериш жуда онсон, куйдириш жараёнида ёрилмайди. Куйдирилган шамотнинг юзаси дағалрок бўлгани учун, сопол буюм сирлангандан кейин ўзгача жозиба беради. Сир шамот юзасида текис ётмайди, аксинча ўзгача чирой билан буюм юзасида оқади. Декоратив майолика буюмларининг ўз чиройини намоиш этиш даражаси чексиз, шу сабабли бадий кулолчиликнинг бу тури жуда кенг таркаган. Рангли глазур билан ишлов берилган сопол керамика буюмлари чиройи билан ажралиб туради. Юзига ёткизилган оқ эмал юзасига бир неча асрлар давомида рассомлар бешта ранг: кўк - кобальт оксиди, сариқ- сурьма, сиёҳ ва жигар ранг – марганец оксиди ва яшил ранг- мис ва хром оксидидан керамик нақшлар – расмлар билан безалган.³⁸

Бизгача сақланиб қолган керамика буюмлар асосида, бизлар кадимги цивилизациялар ҳақида маълумотга эга бўламиз. Кулолчилик чархининг кириб келиши ва унда уй жиҳоз анжомларини яшаш, бу соҳада катта ўзгаришни яратди. Гил лойини чарх ўртасига қўйиб кулолчилик чархини оёғи билан айлантириб, ясалаётган буюмга керакли шаклни берганлар. Бу усулда ясалган буюмлар кўлда ясалган буюмларга нисбатан анчагина юпка ва эстетик кўринишга эга бўлган. Бунда гил лойининг тозалигига эътибор берилган ва куйдириш жараёни ҳам мукамаллашган.³⁹ Сирланган кулолчилик буюмларини таъмирлаш учун буюм яратилган ҳудудга ҳос бўлган тупроқдан фойдаланилади. Таъмирлаш жараёни сирли сопол буюмларни таъмирлашда кенг қўлланиладиган гипс ёрдамида таъмирлаш услубига эмас, балки сопол ёрдамида таъмирлаш услубига мурожат қилинади.

Ушбу услубнинг абзаллик томони шундан иборатки, бунда нафақат сирланган кулолчилик ёрдамида идиш таъмирланади, балки унинг ўз давридаги илк ҳолати ҳам тикланади. Бу ўз навбатида музейга ташриф буюрган томошабин ва чет эллик сайёҳларга амалий санъат намуналарининг дастлабки кўриниши ҳақида тасаввурлаш имкониятини туғдиради.

³⁸ Гражданкина Н.С . Рахимов М.К. Плетнев И.Е. Архитектурная керамика Узбекистана Т:-
Фан.1968.38.49.77 б

³⁹ Алиева.С.Ш. Художественная поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXI в.,-Т.: -Фан 2009г..56с.

III-БОБ. ЎРТА АСР СИРЛАНГАН КУЛОЛЧИЛИК БУЮМЛАРИНИ КОМПОЗИЦИЯСИ ВА АШЁДА ИШЛАШ УСУЛЛАРИ

Сирланган кулолчилик буюмларини тайёрлаш усуллари қадимги давр билан боғлиқ. Яна шундан далолат беради эрамиздан олдинги IV мингинчи йил Мисрда сирланган кулолчилик буюмлари мавжуд бўлган. Мил.авв. Месопотамия халқлари сирланган кулолчилик буюмларидан фойдаланишган. Эрамизнинг IX – XII асрларида Шарқни кўплаб давлатларида кенг ривож топган. Сирланган идишларни доғли нақшлар билан безатиш Хитойда Тан ҳукумронлигида маълум бўлган⁴⁰. Тахминларга кўра доғли нақшлар билан безатиш Хитойдан Марказий Осиёга ўтган. Сирланган кулолчилик Хитойда Хан ҳукумронлигида (206 й мил.авв – 220 й милл) мавжуд бўлган. Антик даврида Римда сирланган кубоклар бўлган. Парфия давлатида ҳам сирланган идишлар машҳур бўлган. Жанубий- Туркманистонда Нисанинг антик даврига оид қатламларидан бир нечта сирланган кулолчилик фрагментлари топилган. Тахминларга кўра Сосонийлар сирланган кулолчилиги “барботин” идишлари безатиш усулига ўтди⁴¹. В.Л.Вяткин фикрига кўра сирланган идишлар IV – VI асрларда Самарқандда пайдо бўлган⁴². И.А.Сухаревн фикрича сирланган кулолчилик VIII асрнинг 20-йилларида, араблардан кейин пайдо бўлган деб такидлаган⁴³. А.И.Тереножкин Афрасиёб археологик қазилмалардан қилган хулосаларига кўра- тахминан VIII аср ўрталарида

⁴⁰ Кверфельдт. Э.К. Керамики Ближнего Востока, Л, 1947г,стр.37

⁴¹ Массон. М.Е. Пугаченкова.Г.А.Парфянские ритонк, Трудк ЮТАКЭ, т IV, Ашхабад, 1959,стр.134.

⁴² Вяткин. В.Л Афрасиаб – городиша бклого Самарқанд, Ташкент, 1927 стр.41.

⁴³ Сухарев. И.А. Ранная поливная керамика Самарканда, ТрудкУзГУ, вкп.2.Самарканд,1940,стр.15.

сирланган кулолчилик идишлари илк ишлаш тажрибалари кулол усталари томонидан бажарилган”⁴⁴. Э.В.Сайко фикрларича сирланган кулолчиликдан фойдаланиш Сосонийларга Ироқдан келган. Сирланган идишларни фрагменти Ниса ва Айритомдаги топилмалар Марказий Осиёда кулолчилик хунармандчилиги кушон даврида юқори ривож топган”⁴⁵. Лекин катта ҳажмда олиб борилган изланишлар натижасида антик даври кулолчилик буюмлари (Мерв, Самарқанд) устахоналар ва антик давр кулолларининг хумдонлари,⁴⁶ илк ўрта асрларда⁴⁷ ҳатоки оз бўлса ҳам билдириш ҳам бермаган “сирланган кулолчиликнинг ишлаб чиқаришига” кушон даврида, ҳаттоки Хоразмда ҳам антик давр⁴⁸ ва илк ўрта асрларда⁴⁹ пайдо бўлмаган.

VIII аср охири Марказий Осиёда сирланган кулолчилик ривожлана бошлаган.

VIII аср ўрталарида араблар кириб келиши таъсирида ишлаб чиқариш кучаяди, феодал хунармандчилиги ривожига сабаб бўлади. Кўп ҳажмда сифатли, арзон, чиройли идишлар маҳаллий ҳудудни қамрам олди, замонавий сирланган кулолчилик усуллари омади келди, бу сирланган идишлар ҳалқнинг ишончини оқлаб келгуси ривожига сабаб бўлди.

Марказий Осиёда сирланган кулолчилик VIII аср охирларида ривожлана бошлади лекин, илк кулол усталарнинг малакалари оз, ҳам аксарияти ёш эди. Сирланган кулолчилик VIII аср охири IX асрларда бадиийлиги ва шакли жиҳатдан V – VII аср металлга ишлаш усулига тақлид қилинган. Бу давр идишларига кўрғошин - қалайли сир (свицово-оловянной) билан қоплай бошлади ва мовий – яшил, баъзида сариқ – қизил ранглар билан нақшлар тушуришган; даврнинг охирига келиб жигарранг бўёқлар

⁴⁴ Тереножкин. А. Вопрос историко – археологической периодизации древнего Самарканда, ВДИ, 1947, №4, стр. 132 – 133.

⁴⁵ Сайко. Э.В. Глазури керамики Средней Азии VIII – XII вв, Труды Института истории АН, 1963, стр.10.

⁴⁶ Тереножкин. А.И. Раскопки на городище Афрасиаб, КСИИМК, вкп, 1951, стр 136 - 140
Керамике печи VII – VIII вв на городище ГЯУР – КАЛА Старого Мерва, Труды ЮТАКЭ, т Ашхабад, 1962, 174 – 216.

⁴⁸ Воробьева. М.Г Керамика Хорезма античного периода, ТХАЭ, т IV, М, 1959, стр.63 – 220.

⁴⁹ Неразик Е.Е. Керамика Хорезма афригидского периода, ТХАЭ, IV, М, 1959, стр.221 – 260.

пайдо бўлди. Чукур идиш ва лаганларга ранглар қуйишарди, четларига чизиқлар чизиб, кейинчалик кулолчиликда шакилларга аҳамият бера бошлашди (чукур идишлар, тарелкалар, лаганлар)ва сирланган идишларга нақшлар тушурилди.

3.1. Сирланган кулолчилик буюмларини композиция ва лойихалаш

Ўрта Осиё минтақаси этномаданий нуктаи назардан хамиша бенихоя уйғунлиги билан изоҳланиб келинган, бу эса маданий мероснинг ноёб ходисага айланишини белгилаб беради. Кулолчиликда кўрғошинли сир ривожланган - фониға кўра маҳсулот оч қизил ва қора фонли; кўрғошин - темир - яшил рангли; кўрғошинли - қалайли сир глазур - оқ.

Кулолчиликдаги сирланган идишлар шакли (формаси) ва нақшлари (орнаментлари) га кўра, араб ёзувлари(эпиграфик), нуктали нақшлар, доғ-доғли орнаментлар, учқилдаги тасма, аркатура, анорли, шакилли нақшлар (геометрик), ўсимлик орнаментлар (ислимий), зооморфли ва антропоморфли тасвирлар билан безатилган.

Эпиграфик нақшлар. Кенг ривож топган безак бўлиб, шунингдек асосан эски куфи ёзувида фойдаланилган. Эпиграфик ёзувлар идишларда - асосий безак композицияси ҳисобланиб, идишнинг чегаралари тўқ - жигарранг билан чизиқ чизилган. Ёзувда асосан яхшилик ва одобга оид сўзлар битилган. Е.Шредер ва В.А.Крачковский ишларида кўрсатадики араб ёзув жараёнидан эски куфи ва бадий насх ёзувларини турли ҳилдаги тасвирий санъат асарларида учратишимиз мумкун.

Араб ёзуви асосидаги эпиграфик безак Ўрта Осиё, умуман, барча мусулмон давлатлари кулолчилигида бутунлай янгича безак йўналишига айланган. Одатда, ёзувлар оқ юзага ёзилган. Кулол-рассом ёзувини

жигарранг, қора, баъзан қизил рангда битилган. Ёзув коса ва лаганларда хошия бўйлаб ёки тубига кўндалангига безак тарзида жойлаштирилган.

Ёзувли безак тадрижини унинг икки асосий тури бўйича кузатиш мумкин- чизиқларнинг геометрик аниқлиги ва ҳарфларнинг умумий рисолига оддий куфий ёзувига мос, гуллаётган куфий камроқ учрайди. Бу ёзув асосан меъморчилик эпиграфикасида хаттотлик услубида, ҳарфларнинг учлари кенгайтирилган ҳолатда берилади. Улар ўсимлик гули ва унга уйғунлашиб кетган шоҳларга айланади. X асрларда ва кейинчалик кулолчиликда қия босма ҳарф кенг қўланилган. Унда ҳарфлар босиб ва ингичкалаштириб, юқори қисми эса эгиб ёзилган.

Ёзувлар мазмунини икки гуруҳга бўлиш мумкин. Биринчисида хайр-барака ва фаровонликни англатувчи сўзлар ёзилган. Бошқасини эса панд-насиҳат иборалари ташкил этади. Хусусан, Таҳсил илдизи таъми аччиқ бўлса ҳам, аммо унинг меваси асалдан ширин", "Сахийлик-тақводорлик хусусиятидир", "Сахийлик-обрў ва мулк соқчиси", "Сабр-қувонч ва бахт калити" сингари иборалар шулар жумласидандир

Эпиграфик безакли кулолчилик буюмлари ёзувлари ўзининг гўзаллиги, ҳарфларнинг нафислиги билан ажралиб туради. Безак сифатида қўлланган хаттотлик ёзувининг ўзига хослиги эстетик хусусиятлари билан белгиланади.

Куфи ёзуви. Кулолчиликда безак кўринишида фойдаланилган турларлари

1. Оддий куфи. Тартибли ва жиддий кўринишда ёзувлари тасвирланган, қоидасига кўра идишнинг ҳажмига қараб ёзув тушурилган. Ушбу ёзув X аср иккинчи ярмида тикка, оддийлиги ва ўзига хослиги билан куфи ва бадий насхидан ажралиб турган.

2. Ёзилишда кенг оддий куфи. Ёзувнинг ҳарфлари охири қалинроқ ва кенг бўлади. Одатда идишнинг ўлчамига боғлиқ эмас, катталиги бир ҳил ва кулолчилик буюмида бошқа нақш элементлари билан безатишда мос келмайди.

3 Гуллаган куфи. Одий куфийнинг калинлиги келгусидаги ривожланиши. Кулолчилик буюмини шакли билан мослиги, Идишларнинг ҳар хил композицияларини ва ўзида эпиграфик орнаментлари ислимий нақшлар билан безатилган.

Бадиий насх ёзуви. Баъзи ҳарфларига алоҳида этибор берилган, майда насхга яқин бўлганига, бир ҳилларининг ҳарфларнинг ёзилиши аъло даражада. Одатда йирик ва майда бўлади. Сўзнинг охириги жумласи узлуксиз - яхши ҳолатни тилаш "ал-йўмн" қайтарилган.⁵⁰

Кулолчилик тараққиётининг XII-XIII аср бошлари эпиграфика ўрнини геометрик шакл безаклар эгаллаган. Тадқиқотлар бунини этник шароит ўзгариши билан боғлайдилар. Геометрик шакллар асосий безакка айланган. Умуман, қадимги безакларни ижодий ўзлаштириш, уни янги нақш ва эпиграфика билан бойитиш, янги композициялар излаш кулолчиликка хос алоҳида хусусият бўлган.

Нуқтали орнамент. Нақш усуллари, қандай шакл бўлишидан қатий назар у ҳоҳ шакилли нақш бўлсин ёки ислимий нақш, асосан: икки параллел линиядан нақш чизиб. Фонини майда нуқталар билан тўлдирилган. Ушбу услуб метал безатишга тақлид қилинган ва бу услуб узоқ вақт давом этган Бадиий шаклига эга идишнинг, бўйин қисми билан қорин қисмига алоҳида нақш туширилади. Идишнинг тепа қисмига бар шакилдаги нақшлар билан тўрт қаватли чизиқ туширилиб ичига қора - жигарранг май нуқталар билан безатилади. Нақшларнинг икки томонидан икки чизиқли ҳошия тушурилади.

Доғли нақш Кулолчиликда ушбу нақш кенг тарқалган Шарқда - Тункентда,⁵¹ Мерв,⁵² Хоразм⁵³, Нишапурда. Мисрд Месопотамия ҳудудларида, Эронда, Афғонистонда, Грузия, Армания, Азербайжонда ҳам учратилган Ҳудудларнинг алмашиши сабабли, турли хил давлатларнинг нақшлардаги услублари, ҳар бир давлат ўзининг аниқбир шаклини киритган.

⁵⁰ Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная керамика Самарканда IX-начала XIII вв. Фан,-Т,:1967г с.35-36,79.

⁵¹ Буряков. Ю. Художественная керамика. Фан:-1965 г стр.272.

⁵² Лунина.С.Б Гончарное производство,стр 244.

⁵³ Вактурская. Н.Н. Хронологическая классификация..., стр16,3.

Мисол учун идишлардаги доғли нақш ва гравировкали расм уч давлатдан – Самарканд (Мовароуннахр), Эрон, Грузия бир бирига яқин.

Расмлар. Аниқ ва енгил, гравюралли ва ранглар билан бажарилади. Идишдаги доғли нақшлар ва яшил сирли - турли ҳил шакилли расмли ва ислимий таъсирлар. Ҳомаки чизиклар - шохдаги барглар ёки шакилли нақшларни фрагменти ҳар доим ҳам охиригача чизилмаган. Баъзида бири бошқасига ўтиб кетган, лекин чизма яхлитлигини бузмаган. XI асрда гравюралли усулда яхлит шакилдаги расмлар чизилган, рангли бўёқларга нисбатан кўпроқ ишлатилган. Ранглар билан асосан эпиграфик ёзувлар, ўсимликсимон, шакилли, зооморфли тасвирлар яхлит кўринишини резервли - контурда бажаришган. Расмнинг асосий вазифаси чизикларни калитлаштириш, орнаментларни соддалаштиришдан иборат.

Колорит. Кулолчиликда кенг ва контрастли ранг тузилишига эга. Жиддийликни юмшатиш мақсадида қора сирли фонни ёнига оқ ранг қўйилади, колоритни жонлантириш мақсадида қизил рангли орнамент чизилади. Иссиқлик бериш мақсадида яшил – ҳурморанг расм чизиб қўйилади. Яримсоя ва нюанслар йўқ. Шунақанги контрастли ишланиш усуллари ёрдамида, кулолчиликда колорит пайдо бўлади оч қизил фонда: қизил, оқ ва тўқ жигарранг. Ёрқинлик, аниқлик, қизил колорит Афрасиёбга мансуб услуб⁵⁴.

Ўсимликлар (ислимий) ва шакилли (геометрик) таъсирлар.

Зооморф ва антропоморф таъсирлар. Кулолчиликдаги бир қанча фрагментлардан келиб чиққан ҳолда ҳайвонот дунёсини таъсири келтирилган. Бу косаларнинг аксарияти бинафша, ёки оч қизил гулрангда бўлиб, уларда зооморф ва антропоморф образлар, шунингдек, уларнинг кўпчилиги жаҳон музейларини безатиб турибди. Аксарият сирланган идишларга зооморф тасвир тушурилган бўлиб, уларда патлари ҳурпайган афсонавий қушга ухшаб кетадиган йирик балиқ, қайрилган думининг учи

⁵⁴ Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная керамика Самарканда IX-начала XIII вв. Фан., -Т.; 1967г с.27-28.

иккига ажралган қоплон, кулоқлари учбурчак ҳосил қилган куёнларни кўришимиз мумкин. Конуссимон косанинг беаги жуда антиқа бўлиб, унда сирена- афсоналарда таърифланган боши аёлга танаси кушга ўхшайдиган мавжудот тасвирланган. Унга ғалати бош кийими кийдирилган.

IX-X аср Ўзбекистон ҳудудида кулолчилик буюмлари алоҳида мавқени эгаллаган. Бу даврда тоғли ҳудудларда кончилик ҳам жадал ривожланган. Шош вилояти, Фарғона водийси, Нурота, Хўжанд атрофлари ва Зарафшон тоғларида, темир, мис, кўрғошин, олтин, кумуш рудалари, феруза ва бошқа қимматбаҳо мавжуд эди. Элоқ вилояти кумуш ва кўрғошин олинадиган йирик марказлардан эди. Ундаги Қорамозор тоғидан бу икки тур маъдандан ташвари олтин, мис, темир рудалари ва феруза олинardi. Фарғона водийси тоғларидан темир, кўрғошин, кумуш, симоб, мис, қалай, феруза, новшадил қазиб чиқарилади. Бу эса ўз навбатида кулолчиликда рангли кўринишларни ва сирлаш жараёнини ривожлантиришга олиб келган бўлиши мумкин. Кулолчилик санъатида сирлаш ва ранглаш усуллари манбаларга қаратганда . VIII асрнинг 2-ярмида - I асрнинг бошларида пайдо бўла бошлаган.

Сирланган кулолчилик буюмларни ранглаш ва сирлашда турли ҳилдаги “қирқ бўғин” ва шунга ўхшаш ранг олиш жараёнида қўлланиладиган ўсимликлардан фойдаланишган. Бундан ташқари кончиликдан олинган темир, мис, кўрғошин ва бошқа рудалардан ранг тайёрлаш жараёнида фойдаланишган. IX-X асрда кулолчилик буюмларига кўрғошин ёрдвмида сир бериш ҳамда эпиграфик ва ўсимликсимон нақшлар, доғли безаклар билан безаш хос бўлиб хусусият ҳисобланади.

IX-X асрда Фарғона водийсининг Ўш, Аҳсикент, Ўзганд, Хўжанд, Поп, Риштон, Андижон каби шаҳарлари тараққий этиб, кўплаб Шарқ сайёҳларининг асарларида улар тўғрисида маълумот бериб ўтилган. Бу даврда Фарғона водийсининг ўзига ҳос ноёб кулолчилиги тўғрисида хабар берувчи бир неча ноёб сирланган кулолчилик буюмлари айнан йирик иқтисодий марказ сифатида ўз мавқеини сақлаб қолган шаҳарлардан

топилган. Тадқиқотлар кўп йиллар давомида кўпроқ Кува шахристонида амалга оширилди. Кўхна тепаликдаги ҳар бир сопол парчаси меморий ёдгорликлар қолдиғи ва бошқа осори-атиқалар ўша давр тарихидаги барча сир-синоатларнинг гувоҳи бўлгани билан муҳим аҳамиятга эга Кува шаҳрида археологик қазилма ишларини бир неча йиллар мобайнида тарих фанлари номзоди П.Иванов олиб борган. Қазилма ишлари натижасида Фарғона вилояти ўлкашунослик музейининг фондида сўнги ўн йил давомида 3 минга яқин осори-атиқалар жой эгаллади.

Қазилмалар давомида энг кўп топилган моддий ашё – бу кулолчилик буюмларидир. Маълумки Марказий Осиёда IX асрлардан бошлаб сирланган кулолчилик идишлар пайдо бўла бошлади. Бу Фарғона водийсини четлаб ўтмади. Сопол тайёрлашдаги бир қанча янги усуллар водийда ривож топди. Натижада шакилли ва усимлик нақшлари пайдо бўла бошлади. X-XII асрларда Кувада тайёрланган идишлар чиройлилиги билан ва сифати билан ажралиб турган.

IX-X асрда Фарғона водийсига ҳос сирли сопол буюмларда кенг қўлланилган кўрғошинли сир юпқа ялтироқ қатлам ҳосил қилади Бу каби сир ойна сифат ёки рангсиз сир деб юритилади Баъзан шаффоф оч яшил ранг ҳам ишлатилган. Безакларда зайтунранг, жигарранг ва тўқ жигарранг, қизил ,оқ , яшил, сариқ ва бошқа ранглар учраган. Идишлар фони оқ, қизил ва қора бошқа ранглардан иборат. Уларнинг орасида икки-учтаси кўп тарқалган. Идишларнинг фонлари ранги оқ, қора, қизил, яшил-ҳаворанг ва сариқ бўлган.

IX-X асрда Фарғона водийси тўқ жигарранг бўёқ билан оч рангли сир устига безак орқали кўплаб сирли кулолчилик буюмлар ишлаб чиқарган. Баъзи нақшларни ишлашда ўзига ҳос ранглардан фойдаланилган. Масалан, учбурчакларнинг чети тўқ жигарранг чизиқлар билан чизилган.

IX-X асрда Фарғона ва Шошда ишқорли-кўрғошинли-қалайли сирдан кенг фойдаланиб сирли сопол буюмлар яратилган. IX-X асрга оид сирланган кулолчилик буюмлардан қўлланилган сирлардан келиб чиқиб уларни икки гуруҳга бўлиб ўрганиш мақсадга мувофиқдир:

- 1.Ишқорли сирга эга кулолчилик буюмлар;
- 2.Қўрғошинли сирга эга кулолчилик намуналари.

Бу даврга оид Фарғона ва Шош сирли сопол буюмлари орасида феруза ранг билан қопланган сирли идишлар ҳам кўплаб учрайди. Археологик тадқиқотлар натижасида IX-X асрга оид сирли сополлар орасида тўқ жигарранг бўёқ билан безак берилган оқ ангоб билан сирланган идишлар мавжуд. Бу каби рангга эга сирли сополлар кам топилганлиги билан аҳамиятлидир.

Бундан ташқари Аҳсикентдан бутунлай оқ ангоб билан қопланган, тўқ жигарранг нақшлар ишланган кўзалар кўплаб топилган. Кўзаларнинг банд қисмига тўқ жигарранг бўёқ билан доғли нақш чизилган.

Афрасиёбдан топилган X асрга оид сифатли кулолчилик намуналари ўзининг зайтун-яшил ва жигарранг- сариқ колорити билан алоҳида ажралиб турган.

Г.В.Шишкина асарида Сўғд сирли кулолчилик буюмларини қуйидаги гуруҳларга ажратиб ўрганади:

- 1.Бир ҳил рангдаги глазурга эга сопол буюмлар;
- 2.Уч ҳил ранг билан ишланган безакли идишлар;
- 3.Қуюқ сариқ ранг билан ишланган безакли кулолчилик буюмлар;
- 4.Тиниқ оқ ва хира сирли безаксиз буюмлар;
- 5.Оқ сирга кўк рангда безак берилган идишлар;
- 6.Сир остида майда ёзувда марганецтли бўёқ билан ишланган безакли буюмлар;
- 7.Ангоб ва минерал бўёқли ранглар билан безак берилган идишлар.⁵⁵

IX-X асрда Хоразм сирланган кулолчилик идишларида яшил, қизил, жигарранг, сариқ ва оқ каби ранглар ишлатилган. Бу даврда Хоразмда

⁵⁵ Шишкин, Г.В. ўзининг "Глазурованная керамика Согда (вторая половина VII-начала XIII вв.)"-Т.:1979

кўрғошин билан сирланган устига тиниқ ангоб бериб ишланган идишлар ишлаб чиқариш кенгайган. Идишларга безаклар сир ости ва сир устидан берилган.

Ўрта асрларга тегишли IX-X аср Шош сирланган кулолчиик буюмлари намуналари Тошкент канали қурилиши ва Тошкент яқинидаги Оқтепада А.И.Тереножкин 1940-1948 йиллар бошчилигида олиб борилган археологик казилма ишлари жараёнида тадқиқ этилган. Археологик тадқиқотлар давомида бир қанча сирланган кулолчилик буюмлари топилган.

Бинкент сирланган кулолчилик буюмлари ўрта асрларда Тошкент хунарманд усталарининг катта ютуқларидан бири ҳисобланган VIII асрда Мовароуннаҳрда пайдо бўлган бадий хунармандчиликнинг ушбу тури IX-X асрларга келиб равақ топган. Бинкентда тайёрланган сопол идишларнинг сифати ҳақидаги маълумот Араб сайёҳи Макдисий томонидан қайд этилган. Мовароуннаҳрнинг энг яхши маҳсулотлари қаторига, Бинкент кулолчилик идишларини қайд этади. Бинкентда тайёрланган лаган, пиёла, шохкоса, кўза, чироқдонлар, сержило нақшлар, жумладан эпиграфик, ислимий нақшлар, ҳайвон ва қушлар тушурилган тасвирлар билан безатилган. Шош сирли кулолчилик идишларининг катта ютуқларидан бири – оқ фонга қуфий сўзларда турлича ибратли сўзлар, тилаклар, одобнинг қисқача кўринишлардаги ҳадислар киритилган. Бундай кўринишдаги қуфий ёзувли тасвирларни Мовароуннаҳр ҳудудида кўплаб учратишимиз мумкин. Асосан Афросиёб, Бухоро сирли кулолчилик буюмларида шунга ўхшаш хикматли сўзлар, тилаклар тасвирини эски қуфий ёзувида учратамиз. Масалан “Ким кўп гапирса ўша кўп хато қилади”, “Очкўзлик камбағаллик (белгиси)” ва бошқа шунга ўхшаш сўзлар сирли сопол буюмларда ўз аксини топган. Шош сирланган кулолчилик буюмларини Афросиёб сирланган сопол буюмларига яна бир ўхшаш томони буюмларда ифодаланган турли реал ва фантастик қушлар, кийик, балиқ, қурбақа ва бошқа безакли тасвирлар акс эттирилганидир.

Шош худудига оид Бинкент хунармандларининг сирланган буюмларининг ислимий услублари, тирик мавжудотлар тасвири аниқ ифода этилганида, шунингдек ҳилма-ҳиллиги билан ажралиб турган.

Самарқанд худудининг йирик кулолчилик хунармандчилиги VIII асрлардан бошлаб ривожланиб келмоқда. Самарқанднинг қадимий Афрасиёб шаҳри сирланган сопол буюмлари дунёнинг кўпгина шаҳарлари музейларининг экспонатлари қаторидан ўрин эгаллаб турибди. Афрасиёб шаҳрида ўтказилган археолог тадқиқотлар натижасида бу ердан уста кулолларнинг маҳаллалари топилган. Афрасиёбдан топилган X асрга оид кулолчилик буюмлари ўзининг зайтун-яшил ва жигарранг-сарик колорити, безаклари зооморфик, ўсимлик, мева ва гуллар каби мавзулари билан алоҳида ажралиб туради. Бу буюмларда қуш ва ҳайвонлар тасвири ўзининг пластикага эгаллиги, усталар реал қиёфаларни бера олганлиги, ўзига хос хусусияти диққатга сазовордир.

Самарқанд сирланган сопол буюмлари IX-X аср бошларида мутлақо янги ифодаликка эга эди. Айнан мазкур даврда Афросиёб кулолчилиги тушунчаси пайдо бўлди⁵⁶

Афросиёб кулолчилиги шаҳарлар беагида кўплаб ўсимликлар мевалари, анор меваси ва гуллар, лолалар, атиргул, ва бошқа гуллар тасвирини кўриш мумкин. Ўсимликсимон нақшлар, эпиграфик ёзувлар, қушларнинг думи, тумшукларидан фойдаланувчи безаклар ҳам қўлланилган. Кўплаб сирли сопол буюмлар квадрат, учбурчак шаклга эга геометрик нақшлар ишланган. Удаврға хос қушлар тасвири орасида тустовуқ, хўроз, каптар, ўрдақ, жониворлардан – архар(тоғ эчкиси), от, гепард, шер тасвири кўплаб учрайди.

Ҳайвонлар тасвирига бағишланган мавзу бу давр кулолчилигида етакчи ҳисобланади. Бу худуд учун хос бўлган безак – сирланган сопол буюмлардаги ҳайвонлар ва қушлар образини табиат билан уйғунликда тасвирлаш услубида номаён бўлади. Ҳайвонлар тасвири ўсимликсимон

⁵⁶ Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная керамика Самарқанда IX- начала XII вв I Фан:1967

нақшлар билан бирга сўғд кулолчилик анъаналарини авом эттирган тарзда кизил-жигарранг доира ичида тасвирланган.

XI аср бошида ҳайвонлар тасвири тимсоллар, нақшлар ёрдамида берилган. Тасвирда фақатгина бош қисми тасвирланган. IX-X асрлар Афрасиёб сирли кулолчилик буюмлари тасавур ва натуралистимсоллар ёрдамида акс эттиришга қаратилган яхлитлигини сақлаб қолган.

Сирланган кулолчилик идишларини безаклари:

IX-XIII асрда сирланган кулолчилик буюмлардаги безаклар қўлланиши даражасига ва услубига кўра икки даврга бўлинади:

- 1) IX-XI аср бошлари;
- 2) XI аср ўртаси – XIII аср бошлари;

XI-XIII аср кулолчилик идишларидаги безакларининг бадиий услуби ўзгарган ҳамда нақшларда эволюцион жараёнлар рўй берган.

XI-XIII аср Ўзбекистон сирланган кулолчилик буюмларида турли хил безак турлари қўлланилган. С.Алиева ўзининг тадқиқотларида бу даврга оид безакларни қўйидаги турларга ажратишган:

- 1) геометрик;
- 2) эпиграфик;
- 3) ўсимликсимон;
- 4) Жониворлар тасвири;
- 5) Инсонлар тасвирига оид;
- 6) Кўп шаклли тасвирлар⁵⁷:

X-XIII асрлар сирланган кулолчилик идишлари безакларида қўлланилган безаклардан яна бири ҳайвонлар ва паррандалар тасвири ҳисобланади. Бу даврда жониворлар тасвири нақшлар ёрдамида ишлангани билан ҳарактерланади. Асосан қушларнинг дум ва қанотлари нақшлар билан ифодаланган. Ёввойи ҳайвонлардан тоғ архари, шер, йўлбарс ва бошқалар кенг қўлланилган. Исломгача бўлган даврда кўп ишлатилган жониворлар

⁵⁷ С.Ш.Алиева Художественно поливная керамика Ўзбекистана IX- начала XXIV “санъат” Т:- 2009, стр.36

тасвиридан кабутар, хўроз, қирғовул ва отлардан кенг фойдаланилган. Расмларнинг маънолари ҳам ўзгаришларга учраган. Кабутар тасвири ҳар доим омад рамзи ҳисобланган. От тасвири барча шарқ халқларида инсоннинг ишончли ва содиқ дўсти ҳисобланган. Хўроз ва тустовуқ эса зардуштийларда бахт ва тинчлик рамзи саналган. Ўрдак - соғлиқ рамзи бўлиб, унинг тасвири Самарқанд сирли кулолчилик буюмларида кенг қўланилган.

Сураё Алиева ўз тадқиқотларида X-XIII асрларга оид Ўзбекистон сирли кулолчилик безакларидаги жониворлар мавзусига доир тасвирларни бевосита дашт маданияти, кўчманчи қабилалар санъати ва этник ҳаёт тарзидаги фольклор намуналари билан боғлайди.

X-XIII асрларга оид Ўзбекистон сирли кулолчилик буюмларида ҳайвонлар ва паррандалар тасвирлари тикланди. Бу даврда ҳайвон ва парранда тасвири мавзуси машҳур мотивлардан бири бўлди. X-XIII асрларда жониворлар тасвири нақш композициялари - чирмашган шоҳлар, барглар, навдалар, геометрик шакл ва чизиқлар билан бирга қўлланилган. Ўзбекистоннинг суннийлар ислом анъаналарига қатъий риоя қиладиган ҳудудларда жониворлар тасвири кам учраган.

Мўғил босқинига қадар Ўрта Осиёда сирланган сопол буюмлари ранг-баранглиги билан ажралиб туради. Ҳар ҳил шаклдаги идишлар араб ёзувлари, ҳандасавий шакиллар, ўсимлик ва жонзотлар тасвирлари билан безатилган. Турли коллекцияларда сақланаётган бир неча идишлар ноёб нақшлари билан ажралиб турибди.

Патлари ёйилган, думи катта. Ёнида иккита балиқ тасвирланган. Яна бирида антиқа сюжет бўлиб, унда уд чалаётган узун сочли қиз тасвирланган. Айрим идишларга дағалроқ қилиб кўфий ёзуви битилган. Мазкур ишланган косаларнинг IX-X, ва X-XI асрларга мансублиги, ҳамда улар Шарқий Эрон ёки Трансоксианда, Ўрта Осиёда ёки “Шарқий Эрон минтақаси”да тайёрлангани такидланади. Мазкур кулоллик буюмлари, аввало, ўзининг антиқа ва чиройли безаклари билан тадқиқодчилар ва коллекционерлар

диққатини ўзига жалб этиб келмоқда. Идишлар айнан қайси ҳудуда тарқалгани тўғрисида аниқ маълумот йўқ.

Тошкент ҳудуди-қадимги Шошда, ноёб нақшлари билан ажралиб турадиган гавдаси қуш, боши аёлга ўхшаш, мифологик образлар тасвири тушурилган сопол буюмлар топилган. Афсона ва ривоятлардан илҳомланган, номлари бизга номалум уста-куллолларнинг асарлари минг йиллар оша бизгача етиб келган. Қанқа археологик ёдгорлиги (ўрта асрлар шаҳри Харишкент харобалари)дан топилган X-XI аср бошига мансуб ва диаметри 27 см ли идишда боши аёлга ўхшаш, қайрилган узун бўйинли, оёқлари бақувват қуш тасвирланган.

Археолог Жангар Илёсов мақолаларида қайд қилишича аёлнинг юзи думалоқ, кўзлари қисқа, қошлари туташ икки томонга эгилган, бурни ингичка, оғзи мўжаз шакилда бўлиб, ушбу тасвирда аёлнинг ўша даврга хос мукаммал кўриниши ифодаланган.”Икки шоҳли” бош кийим кийган, юзини ўнг томонида иккита зулф ёки зирак осилган. Бўйнида устма-уст жойлашган иккита учбурчакли фигура чизилган бўлиб, патлардан иборат “ёқа”нинг тасвири бўлиши мумкин . Айланасига куфий ёзувида истак- тилак сўзлари битилган, Аёл-қуш қанотида ҳам худди шундай ёзувга ўхшаш шакллар мавжуд дейди.⁵⁸

Ярми қуш, ярми аёл кўринишидаги ярмиморф афсонавий мавжудодларнинг, бир неча хил кўриниши турли мифологик тизимларда мавжуд. Қадимги юнон мифологиясида улар гарпия ва сирена, ҳинд- будда тасаввурида таърифланади Ўрта Осиёнинг исломдан аввалги санъатида, жумладан, антик давр ва илк ўрта асрлар сўғд санъатида бундай образлар учрайди Аслида эса айнан суғд санъати келажакда ҳудуддаги санъат ва меъморчиликнинг шакилланишига асос бўлади. XI-XIII асрларда Мовароуннаҳр ва Эронда биринчидан (мисдан) ишланган буюмлар нақшида кенг тарқалган одам бошли қушлар ва қанотли ҳайвонлар образлари мусулмон иконографиясига кириб келади. Сўғд санъатида тахтга ўтириш ёки

⁵⁸Илёсов.Ж.Жаҳон музейларидаги Ўрта Осиё сопол буюмлари //Санъат, N, 3-4,2008.

шоҳона базм мавзуси шаклланган бўлиб, улар мусулмон хунармандчилик буюмларида оммалашган мавзулардан бирига айланган. Бу тасвир тадрижини вақ-вақ дарахти остида ўтирган йулбарс бошли туркий ҳоқон тасвирланган шимолий Мовароуннаҳр идишларида кўриш мумкин. Унда туркий (санамлар) ва умуммусулмон эртакона-мифологик анъаналар (гапирувчи вақ-вақ дарахти) сўғд санъати асосида уйғунлаштирилади.⁵⁹

Марказий Осиёда ислом дини ўрнатилгандан сўнг ҳам тирик мавжудодлар тасвирлари, нафақат обидаларда шунингдек кулолчилик буюмларида ишлатилганини гувоҳи бўламиз.⁶⁰ Мифологик персонажлар ислом санъатида ҳам мустаҳкам ўрин олган. Е.Баэр бу хусусда махсус монографиясида алоҳида тўхталган. XII асрдан бошлаб ислом бадий металларида ҳам сирена-гарпия образи кенг ёйилган. Бронза коса, тоғора, таглик, патнис, чироқ, кўзгу, тақинчоқларга уларнинг тасвири туширилган. Сирена ёки гарпия тасвирлари Эроннинг XII-XIII асрларга оид сирланган ва сирланмаган сопол идишларида ҳам мавжуд. Шунингдек, қуш-одам шаклидаги сопол идишлар ҳам бор. Қуш-одам тасвирланган миниатюралар XIV аср араб-форс қўлёзма китобларида учрайди.

Самарқанд аркидан топилган XII-XIII аср бошига мансуб деворий безакларда, қўлида ёй ўқини ушлаб тахтда ўтирган қораҳоний ҳукумдорининг қимматбаҳо матодан тикилган либосида гарпиялар тасвирланган. Шундай далолат берадики куйида кўрилган топилма эса Шош сирланган сопол буюмларида X-XI асрдаёқ қўлланилганини билсак бўлади.

Жумладан дунёдаги машхур, қатор йирик Ислом санъати тўпламларида сақланаётган сирланган косалар ўзининг ғаройиб нақш-безаклари билан алоҳида аҳамиятга эга. Айнан шундай идишлар Қувайт Миллий музейи (Ас-Сабох коллекцияси) (1,2-расм) Оға Хон Ислом санъати музейи коллекцияси (Торонто), (3,4-расм), Харви Плотник коллекцияси (АҚШ)ни (5-расм) безатиб турибди. Булардан ташқари, ушбу гуруҳга мансуб кўпгина идишлар

⁵⁹Илёсов Ж Шош сирланган сопол буюмларида мифологик образлар //Санъат, N,3-4,2004.

⁶⁰Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер.,-Т.:Фан ,2005,58 б.

мавжудлиги Bonhams, Christies ва Sothebys ауксион уйлари каталогларида ҳам кўрсатилган (6,9-расм)

Жангар Илёсовнинг тадқиқотларига кўра безакларини ишлашда оч-яшил, қизил, қора ва оқ ранглардан фойдаланилган. Тасвир ишланган қора фонга қизил ва оқ рангда катта қилиб нуқталар қўйилган. Агар фон қора эмас оқ рангда ишланган бўлса, нуқталар оч сарик рангда берилган (4,5-расм). Идишнинг юқори қисмига қора чизик тортилиб, куфий ёзувга ўхшаш нақш оқ рангда берилган. Айрим идишларнинг қисмига ҳам худди шундай тарзда безатилган чизик тортилган. Баъзи идишларда "ёзув" ўрнида тўлқинсимон ёки эгри чизиклар ва учбурчаклар чизилган.

IX-X, X ва X-XI асрларга мансублиги ҳамда улар Шарқий Эрон ёки Трансоксианада, Ўрта Осиёда ёки "Шарқий Эрон минтақаси"да тайёрлангани таъкидланади. О.Ватсон ас-Сабоҳ коллекциясидаги идишлардан иккитаси Афғонистоннинг Майманасидан келтирилган бўлиши мумкин, дейди.

Мазкур кулолчилик буюмлари, аввало, ўзининг антиқа ва чиройли безаклари билан тадқиқотчилар ва коллекционерлар диққатини жалб этиб келади. Аммо танишиб чиққан адабиётларимизда ушбу идишлар айнан қайси худудда тарқалгани тўғрисида аниқ маълумот берилмаган.

Мазкур муаммога, бизнингча, иккита идиш бир оз аниқлик киритиши мумкин. Улардан бири ушбу тадқиқотнинг муаллифи Жангар Илёсов томонидан қадимий Будрач шаҳристонида олиб борилган қазилма ишлари пайтида топилган. Иккинчиси эса айтилган пайтда Термиздаги Археология музейи экспозициясида турибди.

Кўхна Будрач Сурхондарё вилояти Денов туманида бўлиб, у ўрта асрларда Сурхондарёнинг Ўрта ва юқори оқимини эгаллаган Чағаниён (арабчада Сағаниён) давлатининг пойтахти харобасидир. Бу фикрни дастлаб Г.А.Пугаченкова олдинга сурган⁶¹. Э.В.Ртвеладзе раҳбарлигида

⁶¹ Г.А.Пугаченкова Халчаян. Тошкент, 1966г, с14-22.

археологик тадқиқотлар ушбу шаҳар ва унинг атрофи тузилиши ҳамда тарихини аниқлаш имконини беради⁶².

Ўзбекистон Санъатшунослик экспедицияси Будрач гуруҳи 1986, 1989-91 йилларда Жангар Илёсов раҳбарлигида кўҳна шаҳарнинг жанубий-шарқий қисмида Дунётепадаги кичик хажмдаги қазилма ишлари олиб борилди. Бу ерда X-XI асрларга мансуб 17 та хона топилди. Маблағ билан таъминланмагани туфайли қазилма ишлари 1992 йилдан тўхтаб қолди. Олиб борилган қазилма ишлари натижаси ҳам нашр этилмасдан қолди.

Дунётепа топилмалари орасида биз 1986 йилда 1-хона полидан топилган сирланган идиш парчаси этиборни тортади. Идиш юқорисининг учдан бир қисми букилган. Таглили доирасимон, гулкосаси диаметри 27см, таглиги диаметри 10см баландлиги 7,4 см (10-расм) Идишнинг сирти яхлит оқ ангоб, ички томони кулранг-бинафшаранг ангоб билан қопланган. Идишнинг ички томони шаффоф рангсиз сир билан қопланган. Ташқи томони юқорисининг учдан бир қисми ҳам сирланган. Бинафша ранг фонга оқ, зайтун, қизғиш ва қора тусда безак ишланган. Идиш эни бўйлаб оқ рангда куфий ёзуви битилган Ҳарфларнинг айрим деталлари қора рангда. Ёзувининг пастида (эхтимол, унинг юқорисида ҳам бўлгандир) тўқ зайтун рангда ўсимликсимон шакиллар ишланган. Ушбу шакилларнинг учи спиралсимон қайрилган. Чизиклар ва деталлар қора тусда бўлиб, ичида майда оқ ҳолли қизғиш доғ мавжуд. Гулкоса ичидаги қора чизик бўлиб, куфий ёзувига тақлид битилган. Фон турли шакллар билан тўлдирилган, қора асосда қатор оқ ва қизил майда холлар қўйилган, шунингдек, оч яшил доирачалар чизилиб, атрофи нозик қора чизик билан ўралган. Идиш сиртига гулкосадан бошланган оч яшил тусли учтадан тўпланган қия чизиклар тортилган.

Идишга куфий ёзувда "аҳлоқ" сўзи битилган. Бу сўз сомонийлар даври кулоллик буюмларида кўп учрайдиган "Сахийлик жаннат аҳли аҳлоқидан" деган ҳикмат билан боғлиқдир. Оға Хон коллекциясидаги идишга айнан шу

⁶² Э.В.Ртвеладзе Новке археологические данные к истории городища Будрач//ИМКУ.Вкп.18-Т,.,1983а,с.173-187

сўзлар нақшланган (4-расм) Уларда ҳарфларнинг ёзилишида ҳам ўхшашлик сезилган.

Ушбу гуруҳга мансуб иккинчи бир сопол идиш (11-расм) Термиздаги Археология музейида турибди (шифр:И13/73,SVAM3523).Бу идиш ноксимон шакилдаги бир дастали кўзача бўлиб, биринчидан, биз ўрганаётган безаклар фақат коса лаганларда эмас,балки оғизи ёпиқ идишларда ҳам қўлланилганини кўрсатади. Иккинчидан эса у ушбу гуруҳга мансуб идишлар ва улардаги безаклар бевосита Сурхондарё минтақаси билан боғлиқлигини билдирадиган яна бир далил саналади. Аммо ҳозирча ушбу кўзача вилоятдиги қайси бир археологик ёдгорликка таалуқли экани, у қайси қадимий шпҳарчадан топилганини била олмадик. Сақланиб келган кўзачанинг баландлиги 14 смга яқин. Ясси тағлиги диаметри 7см. Безаги: идишнинг юқори қисмида тўқ-кулранг фонда оёқлари оқ думининг патлари узун чиройли иккита қуш тасвирланган. Афсуски, бу қушларнинг бош қисми сақланмаган. Бир Ўринда қушлар зайтун рангли учбарг билан ажратилган. Композициянинг пастки қисмига қора чизик тортилиб, куфий "ёзуви" битилган. Фон қора тусли шакиллар билан, шакилларнинг ичи оқ ва оч яшил хол билан тўлдирилган.

Будрачдан топилган идишларда бизни қизиқтирган ушбу гуруҳга мансуб буюмларга хос барча белгилар мавжуд:кулранг-бинафша рангли ангоб фон сифатида берилган, шаклларнинг ичи оқ ва қизил нуқталар билан тўлдирилган гулкоса бўлиб куфий ёзувига тақлид битилган Идиш фонига оч сариқ тусда ишланган ўсимликсимон шакллар ас-Сабоҳ коллекциясидаги коса (1-расм) безаклари билан айнан бир хил.

Термиз музейидаги кўзача (11-расм) безаклари ҳам ушбу гуруҳдаги идишлар безагига ўхшаш. Ундаги қуш тасвири тўғрисида ҳам шундай дейиш мумкин(6-расм). Фарқли жиҳати шундаки, унда хол қизил эмас, оч яшил тусда.

Юқорида таъкидлангандек кулолчилик буюмлари IX-X, X ва X-XI асрларга таллуқли, деб турлича кўрсатилади. Бизнингча эса ушбу идишларни

Х асрга мансуб дейиш макул. Юқоридаги икки идишга ҳам XI асрга эмас, адабиётларда қайд қилинган ҳикматли сўз қилиб ёзилган. Шундай қилиб Сурхондарё вилоятидан топилган ва илк бор хабар қилинган материаллар ранг-баранг безакли ва экзотик сюжетли сирланган кулолчилик буюмлар дастлаб айнан шу жойда - Ўзбекистоннинг жанубий ҳудудида ишлаб чиқарилган дейишга асос беради. Эҳтимол, ушбу буюмлар Сомонийлар даврида юксак тараққий этган Чағаниён давлати пойтахти Чағаниён шаҳридаги устахона - хумдонларда тайёрланган бўлиши мумкин. Чағаниён давлатини бошқарган Мухтожийлар сулоласи Сомонийлар маъмуриятида юқори мансабларни эгаллашга ва муҳим сиёсий- ҳарбий мавқе тутишган. Бу эса табиийки, уларнинг пойтахтида маданият, санъат ва бадиий хунармандчилик равнақ топишида муҳим омил бўлади. Бу сулола амирлиги Дақикий ва Фаррухий сингари машҳур шоирларга ҳомийлик қилишган⁶³. Сомонийлар салтанати таназзулга учрагач, Чағаниён Ғазнавийлар давлати тасарруфига ўтган бўлса-ла, чағаниён шаҳри хунармандчилик маркази сифатида мавқени сақлаб қолган. Ҳар қалай, Будрач шаҳристонида топилган XI аср биринчи ярмига оид жуда катта бронза буюмлар хазинаси шундан далолат беради.⁶⁴

Будрач шаҳристонида сопол буюмларни ишлаб чиқариш шаҳри топилган. Афсуски ҳозирча улар махсус ўрганилмаган. Будрач шаҳристони кўпроқ ўрганилганидан кейин ушбу гуруҳга оид сопол буюмлар Чағаниёнда ишлаб чиқарилгани тўла ишонч билан гапириш мумкин.

Албатта, Чағаниёндан топилган битта косага қараб, у худди шу ерда ишлаб чиқарилган дейиш қийин. Ушбу коса, балки бошқа жойдан келтирилгандир. Аммо аниқ далиллар бўлмасада-да, Афғонистон шимолида тайёрланган деб тахмин қилинаётган ва Ғарбдаги коллекцияларда сақланаётган буюмлар Ўзбекистоннинг Сурхондарё вилоятидаги қадимги

⁶³Э.В.Ртвеладзе К биографии Фаррухи// Художественная культура Средней Азии IX-XIII веков-Т,;.,1983 б,с.177-181.

⁶⁴ Ж.Илёсов Я.Русанов Д.В.Клад Средневековых бронзовых изделий с городища Будрач// Обществ.в. в Ўзбекистане.1988,№1,с27-31.,294-306.

шаҳарларда ҳам тарқалган дейишга асос беради. Шунинг учун ушбу сирланган кулолчилик буюмлар ўрта асрларда мазкур ҳудуда - шимолий-ғарбий Тохаристонда ишлаб чиқарилган дейиш мумкин. Ҳар қалай, уларни тўла ишонч билан "Тохаристон буюмлари" деса бўлади. Агар бу хусусда янги маълумотларни топишга муяссар бўлсак сирланган идишларнинг ушбу антиқа гуруҳига мансуб идишлар Чағаниёнда ишлаб чиқарилганини исботлаб бера олади⁶⁵.

XIII-XIV асрларда мўғуллар истилоси бартараф этилгач, Ўзбекистон ҳудудининг сирланган кулолчилик буюмларда услублаштирилган тасвирий безаклар қўлланилган, шунингдек, усимликсимон шакиллар етакчи ўринни эгалай бошлади.

Темурийлар даврида сирланган кулолчилик янгича тус олди ва ривожланди. Бу даврда ҳам йирик кулолчилик маркази бўлиб қолаверади. Айни шу ерда кулолчилик безагининг янги услуби шакилланди. Бу услуб кейинчалик Тошкент, Бухоро, Шахрисабз, Марв, Нисо сингари бошқа кулолчилик марказлари буюмларига ҳам таъсирини ўтказди. Эпиграфика ва гириҳий шакиллар асосан ўрин тутган, бу янги услуб реалистик тасвирга асослангани билан ўзига хослик касб этади. Коса ва лаганларда куш ва ўсимлик тасвири юксак маҳорат билан ишланган. Безаклар ранги ҳам ўзгаришга учради. Оқ, қора ва тўқ жигарранг, яшил ранглар ўрнига кўк-оқ ранглар қоришмаси ёки ёрқин ҳаворанг юзада қорамтир ранглар вужудга келди.

Темурийлар даврида безак ва рангларнинг ўзгаришига бошқа давлатлар билан ўзаро алоқалар ҳам жиддий таъсир қилди. Бу даврда Хитой билан ўзаро алоқа кенгайиб кетди.

⁶⁵ Илёсов Ж Жаҳон музейларидаги Ўрта Осиё сопол буюмлари// Санъат "art" искусство 3-4/2009, с.7,8,9.

3.2. Сирланган кулолчилик топилмаларини ашёда қайта тиклаш жараёни.

Кулолчилик маҳсулотларини тайёрлашда лой қанча кўп пиширилса , кулолчиликнинг буюмининг сифати шунча яхши бўлади. Кулолчиликда асосий кулол кулолчилик чархи,уста унда идишлар тайёрлайди ва уларга шакил беради. Тайёрланган идишлар куритилиб, хумдонда пиширилади. Идишнинг турларига кўра, хумдонлар ҳам турлича (катта-кичик) бўлиши мумкин. Сирланган идишлар сирланганидан сўнг яна бир бор хумдонда киздирилади. Одатда кулоллар маълум идишлар ишлаб чиқариш бўйича ихтисослашган бўладилар (масалан, косалар, кўзалар, қошинпаз, тандирчи ва б).

Нам тупроқ-лойга исталган шакилни бериш мумкин. Лой бир неча кундан сўнг қуриydi ва метинга айланади. Агар лой куритилган ёки куйдирилган бўлса унинг тузилмаси ўзгаради.Куйдирилган лойдан тайёрланган буюмлар сопол деб аталади.

Кулолчилик буюмлари уч турга ажратилган-лойдан ясалган идишлар, сопол буюмлар ва чинни буюмлар. Кулолчилик буюмининг энг оддий хили-лой идиш-лойдан тайёрланади ва куйдирилади. У ғалвирак ва бора-бора сув ўтказа бошлайди.

Вақт ўтиши билан одамлар айрим тошларни худди шишага ўхшатиб эритиш мумкунлигини билиб олишди. Тошлар талқон қилиб тупроққа аралаштирилади. Бундай тупроқдан ясалган кулолчилик буюмлари керамика-тошсопол деб аталади. Керамика буюмлари сув ўтказмайди ва улардан оловда таом тайёрлаш мақсадида фойдаланиш мумкин.

Сирланган кулолчилик идишлар ясаиб тайёрланган лойдан ясалади, аралашмада сақланади ва қизил рангга киргунча оловда ушланади. XI асрлардан аввалги вақтлардан идишлар ангобсиз бўлган ва кейинчалик идишларнинг ички томонига юпқа ангоб қопланган. Сирлар асосан ишқорли ва қўрғошинли бўлган. Илк сирланган идишлар ишқорли сирга эга бўлиб XI асрнинг бошида кенг тарқалган. Унчалик катта бўлмаган идишлар ярим шар

шаклида ва гулкосаси ташқарига енгил эгилган бўлиб, катта бўлмаган таг қисми мавжуд бўлган. Уларнинг ҳаммасида диск кўринишидаги таглик бўлган. Қўрғошинли сирдан тайёрланган идишлар кейинроқ XI асрнинг охирида пайдо бўлган. Идишлар шакли ярим шар ва нок шаклида бўлиб, таг қисми диск кўринишидаги таглиги бўлган. Лаганлар кенг юзага эга бўлган бўлса, шамдонлар ва қора чироқлар кичик илгаксимон бандга ва четга қайрилган бурунчага эга бўлган. Ҳар икки кўринишдаги сирли идишлар ҳам кўплаб рангли безаклар билан безатилган. Яшил, қизил, жигарранг, сариқ ва оқ ранглар билан сирли кулолчилик идишларига безак берилган. Безаклар кўпинча ингичка қилиб сир ости ва сирустида берилган. Бу даврда идиш турларидан коса, косача, лаган, тарелка, шамчироқ ва ёпиқ кўринишдаги идишлардан кўзалар ясалган.

XII-XIII асрларда сирланган идишлар шакли ҳажми, безаклари ва қўлланилган сирнинг таркибига кўра турли туман бўлган. Идишлар сифатли, яхшилаб қорилган тупроқдан яратилган.

XII-XIII асрларда Самарқанд сирланган кулолчилик буюмлари сифати билан ном қозонган эди. Самарқанд сирланган кулолчилик буюмларнинг техникаси ва технологияси, тайёрланиш жараёнининг мураккаблиги билан ажралиб туради.

XII-XIII асрларда Самарқанд сирланган кулолчилик буюмлари тўрт хил сир билан қопланган. Афросиёб сирланган кулолчилик буюмлари техникаси кулоллар томонидан қўлланилган технологияларини қайта тиклаш учун биринчи навбатда сирли идишларнинг таркибини ўрганиш муҳим ҳисобланади.

Самарқанд сирли буюмлари лойининг кимёвий таркиби тажрибалар натижасида қуйдагича белгиланган:

SiO ₃	50,00	CaO	11,00 ²⁶
Fe ₂ O ₃	2,86	MgO	5,08
FeO	0,79	Na ₂ O	2,45
NiO ₂	0,44	K ₂ O	2,45
MnO	0,06	П.п.П.	14,18
Al ₂ O ₃	11,85		

Тупроқ аралаштирилиб диаметри 5-15см бўлган думалок шарчалар ясалади. Шарчалар ҳажми ясалаётган идишга мутаносиб тарзда бўлади. Кулоллар идишлар ҳажмини бозор талабларидан ва хумдонлар ҳажмидан келиб чиққан ҳолда белгилашган. Идишга кулолчилик чархи орқали тезлик билан шакл берилган. Идишлар юзаси сир учун мўлжалланиб сув билан текисланади. Идишга шакил берилгач усти ангоб билан қопланади.

Ангоблаш турлича бўлиб ва фон билан боғлиқ ҳисобланади. IX-X асрларда оқ фонли идишлар икки марта ангобланган XII асрнинг иккинчи ярмидан бошлаб ангоб билан қопланган идиш оловда қуритилгандан сўнг оқ ранг берилган.

Ёрқин ёки тўқ қизил фон ҳосил қилиш учун гулбата билан кейин джуша (қизил ангоб) билан қопланди. XI-XII асрларга оид идишлар учун джуша тўғридан тўғри сир устидан берилган. Қора фон ҳосил қилиш учун "қора" ангоб билан сирланган. Рангларнинг кимёвий таҳлили (% да) қуйидагича бўлади:

Оксидлар	Гулвата	Лой	Джуша	Қора ангоб
SiO ₃	64,30	80,30	61,36	38,28
Fe ₂ O ₃	3,31	4,72	13,30	6,94
FeO	0,40	0,40	-	-
TiO	0,83	0,50	0,73	0,35
MnO	Излари	0,03	Излари	32,58
Al ₂ O ₃	20,62	8,11	11,37	1,52
CaO	1,80	1,10	1,50	3,10
MgO	-	-	0,94	5,43
Na ₂ O	0,11	0,08	1,90	0,25
K ₂ O	2,28	1,06	2,71	1,5
SO ₃	-	0,12	0,5	0,23
P ₂ O ₅	-	0,11	0,07	0,03
П. п.п.	5,86	2,96	5,24	7,72

Идиш остки қисми эътиборсизлик билан бўялган. Баъзан идиш остки қисмида қадимги усталарнинг қўл изларини учратишимиз мумкин⁶⁶.

Идишлар қуригач ранглар билан безатилган. Қадимги давр кулоллари ҳосил қилган ранглар таркиби асосини қўрғошин оксидини, қўрғошиндаги идишлар рангига кўпроқ темир оксиди қўшилган.(26% гача) Самарқанд сирли сопол идишлари безакларининг ранглари қуйдагича кимёвий таркибга эга бўлган.

⁶⁶ Ш.С.Тошходжаев Художественная поливная керамика Самарқанда IX-начала XIIвв -Т.:Фан,1967.с12

Оксидлар:	Тўқ жигарранг	Оқ
SiO ₃	42,30	70,00
Fe ₂ O ₃	14,30	3,66
FeO	-	0,34
TiO	0,25	0,58
MnO	15,75	-
Al ₂ O ₃	8,06	1352
CaO	5,40	4,00
MgO	2,89	1,07
Na ₂ O	1,36	0,09
K ₂ O	1,58	1,59
SO ₃	1,28	-
PbO	0,09	0,08
П.п.п.	5,72	5,10

Бошқа рангдаги бўёқлар таркиби сариқ-пистаранг ва кўк жигаррангдан унчалик фарқ қилмайди, қайсидир элемент кам ёки кўп қўшилиб ҳосил қилинади. Масалан сариқ рангни ўзини ҳосил қилиш учун сариқ-пистаранга нисбатан камроқ темир оксиди қўшилади, кўпроқ кремний ва алюминий оксидидан фойдаланилади. Яшил ранг бошқа ранглардан мис оксидини қўшилиши билан ажралиб туради.

Лой сопол ҳолатига келгунча бир қанча жараёнлардан ўтади. Кулолчиликда ишлатиладиган лойларнинг тупроқлари махсус ҳудудлардан-ерости бойликлари қазиб олинadиган конлар атрофидан. Тупроқ ҳар эҳтимолга қарши махсус ғалвирдан ўтқазилади. Тозалаб олинган тупроқни махсус идишларга солиб, тупроқдан бир қарич кўпроқ сув қуйилади ҳамда

лой ҳолатига келгунча 4 ёки 5 соат давомида сув остида ушлаб турилади. Сўнгра тупроқ ўзига шимган сувдан қолган қисми тўкиб ташланади ҳамда қўл ёки махсус техника ёрдамида аралаштирилади. Бу жараён лойнинг бир хил ҳолатга келгунча давом этади. Лой бир хил ҳолатга келгач махсус котирилган гипс устига яна бир маротаба ишлов берилади. Лой тайёр ҳолатга келгач қандай буюм ясалишига қараб лой бўлаги ажратиб олинади. Ажратиб олинган бўлакдан кулолчиликда кўза ёки лаган ясалади. Шаклини тайёллаш учун махсус чарх ёрдамида ишлов берилади. Кулолчилик чархидан фойдаланиш жараёнида идишда сув, махсус пичоқча, губка, мола (махсус асбобда шакил бериш ва б.) ва ип каби иш қуроллари бўлиши лозим. Таёрлаган лой чарх ёрдамида бирор буюм кўринишига келтирилади. Тайёр бўлган буюмни унча иссиқ бўлмаган бир хил ҳароратда қурилади. Лой ҳолатдаги буюм бутунлай қуриб бўлганига амин бўлгач, рангли ангоблар билан безак қисмига ўтилади. Тайёр бўлган хом буюм махсус печларда 800 °С.-900 °С. ҳароратида аста-секинлик билан пиширилади. Пишиб чиққандан сўнг хом лой кўринишидаги буюмлар сопол ҳолатига киради. Сўнгра сопол ҳолатидаги буюмларни сирлаш жараёнига ўтилади. Сирланган сопол буюмни яна қайтадан махсус печларга жойлаштириб, сопол буюмлардаги сирларни эриш ҳолатига келгунча 1000 °С.-1200 °С бўлган ҳароратда қиздирилади. Пишиб чиққан буюм шаффоф сирланган сопол буюм кўринишига келади ва ундан уй рўзгор буюмлари сифатида фойдаланиш мумкин. Сирланган сопол буюмларни шунга ўхшаш ва турлича жараёнларда тайёрлаш имконияти мавжуд.

Мазкур диссертациянинг объекти сифатида Ўзбекистон ҳудудидаги ўрта асрларга оид сирланган кулолчилик буюмларини композиция ва лойиҳалашда етита планшетда келтириб ўтдим.

Биринчи планшет - Фиксация деб номланади, IX-XI асрларга мансуб зооморф тасвирланган лаган туширилган.

Иккинчи планшет - аналогия деб номланган бошқа бир ҳудудга мансуб эпиграфик ва зооморф тасвирланган лаган тушурилган.

Учинчи планшет - фиксациянинг таъмирланган ҳолати тушурилган.

Тўртинчи планшет- Ўзбекистон ҳудудидаги кулолчилик буюмларининг зооморф тасвирдаги - безак элементлари келтирилган.

Бешинчи планшет - IX-XVI аср сопол ва сирланган кулолчилик буюмлари тасвирланган.

Олтинчи планшет - ўрта асрларга кулолчилик буюмларининг оид график чизмаси чизилган.

Етинчи планшет - ўрта аср кулолчилик буюмлари тушурилган.

Диссертациянинг предмети сифатида Ўзбекистон ҳудудидаги ўрта асрларга оид кулолчилик топилмаларини ашёда қайта тиклаш жараёнида келирилди: X асрга мансуб Ўзбекистон ҳудудидаги Пайкентдан топилган ўйиб ишланган мураккаб орнаментли фляга, X-XI аср Ўзбекистон ҳудудига маънуб топилма сув қуйиш учун мўлжалланган кўза, IX-XI аср антрапаморф ва зоомморф тасвирлар тушурилган лаганлар, XVI аср Ўзбекистон ҳудудига тегишли ҳумча ясалди ва топилган топилмаларнинг нусхасини илмий ва техногик жиҳатдан ўрганибушбу диссертациянинг объекти сифатида қайта тикланди.

ХУЛОСА

Гўзаллик инсон меҳри муҳаббати, ақли заковати, қадоқ қўли билан яратилади. Одатда, ўспиринда ҳаётга, борлиққа муҳаббат уйғонганда у теварак-атрофига эътибор бера бошлайди. Табиатдаги ва инсон қўли билан яратилган нарсалардаги гўзалликларни сеза бошлайди, инсондаги яхши фазилатларни ўзида мужассам қилишга интилади. Секин-аста ўзида ҳам гўзаллик яратиш иштиёқи пайдо бўлади. У муҳаббатини ижод маҳсулида куйлагиси келади⁶⁷. Дарҳақиқат, киши, аждоди яратган гўзалликдан баҳра олади. Ҳаммамизга аён, йиллар ўз фасллари билан асрларга уланиб кетаверади. Янги-янги авлодлар келади. Авлодларнинг дунёқараши, диний этиқоди ўзгариши мумкин, бироқ ҳар бир авлод эзгу туйғуларини, муҳаббатга, ватанга содиқлигини, олижаноб фазилатларини сақлаб қолади ва уни бадиий буюм беағда ифодалашга ҳаракат қилади. Меъморчилик ва амалий санъатдаги нақшу нигораларни мазмун билан бойитади.

Марказий Осиё, хусусан Ўзбекистон, амалий санъат асарларига бой ҳудуд ҳисобланади. Бу ўлкада, антик даврдан бошлаб ўзига ҳос тарх ва тарзга эга меъморий обидалар, тасвирий санъат асарлари ва кулолчилик буюмлари кўрилган. Яққол мисол тариқасида Сурхондарёда (Бақтрия), Ҳоразмда (Тупроқ қала), Тошкентда (Қанқа), Аксикент ва кўхна Самарқанда археологлар томонидан топилган кулолчилик санъат асарлари ва бошқаларни келтиришимиз мумкин. Илк Ўрта асрларга оид Варахша, Болаликтепа, Афросиёб, Панжикентда топилган амалий санъат асарлари ўзининг шакли, ҳилма-ҳил нақш композицияси билан кулолчилик буюмларининг жозибадор, тантанавор бўлишига ҳизмат қилган. Уларнинг тузилиши, бадиий ёзув санъати намуналари (ҳаттотлик), ўсимликсимон ранг-баранг безаклари, композицияси билан халқ амалий санъатида ўзининг тури, тарихи, муҳити қадимдан шакилланиб, уй-рўзгор буюмларида қулайлиги, ҳонадонларнинг маънавий талабига асрлар давомида жавоб бериб келмоқда.

⁶⁷Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер, -Т.:Фан, 2005,3-5 б.

Тадқиқодчилар таҳминларига кўра Мовараунахр худудида илк кулолчилик санъати VII асрнинг 2-ярми IX асрнинг бошларида санъат сифатида шакллана бошлади⁶⁸. Ўрта Осиё минтақаси этномаданий нуқтаи назардан ҳамиша бениҳоят уйғунлиги билан изоҳланиб келинган, бу эса маданий мероснинг ноёб ходисага айланишини белгилаб беради.

Диссертациянинг биринчи боби ўрта асрларга оид Ўзбекистон сирланган кулолчилик идишларини ривожланишига бағишланган.

Кулолчиликда буюмларга сир билан ишлов бериш VIII асрнинг 2-ярими - IX асрнинг бошларида вужудга келган. IX-X асрда кулолчилик буюмларига асосан кўрғошин билан сир берилган ва эпитафик , ўсимликсимон, нақшлар, доғли безаклар билан безак берилган

IX аср ва XII асрда сирланган кулолчилик мураккаб босқичли даврни ташкил этади ва у асосан икки даврга бўлинади:

1) IX аср бошланиши ва XI асрлар. 2) XI аср ўрталари ва XIII аср бошланиши⁶⁹.

Темурийлар даври кулолчилиги бадиий анъанасига таянган ҳолда Яқин ва Ўрта Шарқ кулолчилиги билан узвий ҳолда ривожланган. Катта ҳажимдаги ишлаб чиқариш учун мўлжалланган ва қиммат баҳо юқори қатлам учун мўлжалланган кулолчилик буюмларида ҳам анъанавий миллийликка асосланган ҳолда гулли ва ўсимликсимон композициялар яратилган.

XVI аср бошларида Темурийлар империяси Шайбонихон босқинчилари томонидан бостириб келиши сабабли инқирозга юз тута бошлади. Империянинг заифлаши натижасида Ўрта Осиё маданият марказ ўчоқлари Самарқанд, Тошкент (Шохрухия) ва Бухорога айлана бошланди ва бу шаҳарларга ҳунармандлар темурийлар даврида яхши ривожланган ўзида эски тажрибаларни мужассамлаштирган усталар йиғила бошлаган.

⁶⁸ Алиева С.Ш. Художественная поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXI в.,-Т.:Фан,2009,36 б.

⁶⁹ Алиева.С.Ш. Художественная поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXI в.,-Т.:Фан 2009г.стр47.

XVI-XVII асрда Ўрта Осиё тарихида тўхтовсиз феодал урушлар бўлиб туриши, бу давлат ички иқтисодий ва сиёсий ҳолатига таъсир кўрсатди ва савдо сотиқ йўллари ҳам бузилди. Қашғар ва Тошкент орасидаги урушлар сабабли савдо тўхтатилди. Нотинчликлар сабабли савдо йўлидаги карвонларни талон-тарож қилишди. Ўртасидаги уруш ва зиддиятлар шунга олиб келдики, карвон йўли ўзининг йўналишини ўзгартириб Хитой ва Кандагор орқали кета бошлади (Мерв, Фарғона, Қашғар ҳудудларига кирмасдан) Бундан ташқари карвон йўли Хитойдан Еттисув карвон йўллари ёпилди, Бобурнинг ўзбек хонлари билан бўлган уриши Хиндистон карвон йўлини ёпган. Бундан кейин Ўрта Осиё Москва давлати билан ташқи бозорни яқинлашишга ҳаракат қилди. Бу даврда давлат сиёсати асосида кулолчилик ишлаб чиқариш инқирозга учрайди, XVI асрда кўк, оқ Хитой чинниси технололиясига яқинлаштирилган буюмлар, қошин ва лойдан тайёрланган идишлар ишлаб чиқариш муомилага кирди, лекин XVI аср иккинчи ярмидан сифати ва турлари бирдан камая бошлайди. Қошинни лойга алмаша бошлаганлар, кобальт бўёқлари ўрнига қора ва сиёҳранг маргенецли бўёқларга ўтилади. Кулолчилик санъати беағида тасвири ва бадиий нақшлар секин-аста йўқ бўла бошлайди.

XVI-охири - XIX асрлар- бу ўзбек хонликлари даври ҳисобланган. Кулолчилик ишлаб чиқариш соҳаси сустлашди. Шунини таъкидлаш лозимки бадиий анъанавий кулолчилик мактаблари шаклланди, XIX асрда ўзининг даражасини сақлай билди, ҳунармандчиликнинг ҳақиқий муқамал даражага, Ўзбекистоннинг миллий санъатнинг олтин фондига кирди.

Диссертациянинг иккинчи бобидан бўлган хулоса шундаки, сирланган кулолчилик буюмларининг ясалиш технологияси ва таъмирлаш усуллари келтирилган. Ушбу боб ҳам - ашё тайёрлаш технологияси, қуриштириш ва пишириш, ҳумдон турлари, безак ва сирлаш усулларида иборат. Ҳозирги вақтда дунё музейларида сопол буюмларидан ясалган муқамал бадиий санъат асарлари сақланиб келинмоқда. Бу буюмлар гилдан ясалган оддий

сопол идишчалардан тортиб, ўта нозик жимжимадор, мукаммал яратилган бадий декоратив санъат асарлари намуналаридан иборатдир.

Сирланган кулолчилик идишлар ясаиб тайёрланган лойдан ясалади, аралашмада сақланади ва қизил рангга киргунча оловда ушланади. XI асрлардан аввалги вақтлардан идишлар ангобсиз бўлган ва кейинчалик идишларнинг ички томонига юпка ангоб қопланган. Сирлар асосан ишқорли ва қўрғошинли бўлган. Илк сирланган идишлар ишқорли сирга эга бўлиб XI асрнинг бошида кенг тарқалган. Унчалик катта бўлмаган идишлар ярим шар шаклида ва гулкосаси ташқарига енгил эгилган бўлиб, катта бўлмаган таг қисми мавжуд бўлган. Уларнинг ҳаммасида диск кўринишидаги таглик бўлган. Қўрғошинли сирдан тайёрланган идишлар кейинроқ XI асрнинг охирида пайдо бўлган. Идишлар шакли ярим шар ва нок шаклида бўлиб, таг қисми диск кўринишидаги таглиги бўлган. Лаганлар кенг юзага эга бўлган бўлса, шамдонлар ва қора чироқлар кичик илгаксимон бандга ва четга қайрилган бурунчага эга бўлган. Ҳар икки кўринишдаги сирли идишлар ҳам кўплаб рангли безаклар билан безатилган. Яшил, қизил, жигарранг, сариқ ва оқ ранглар билан сирли кулолчилик идишларига безак берилган. Безаклар кўпинча ингичка қилиб сир ости ва сирустида берилган. Бу даврда идиш турларидан коса, косача, лаган, тарелка, шамчироқ ва ёпиқ кўринишдаги идишлардан кўзалар ясалган.

Бизгача сақланиб қолган керамика буюмлар асосида, бизлар кадимги цивилизациялар ҳақида маълумотга эга бўламиз. Кулолчилик чархининг кириб келиши ва унда уй жиҳоз анжомларини яшаш, бу соҳада катта ўзгаришни яратди. Гил лойини чарх ўртасига қўйиб кулолчилик чархини оёғи билан айлантириб, ясалаётган буюмга керакли шаклни берганлар. Бу усулда ясалган буюмлар кўлда ясалган буюмларга нисбатан анчагина юпка ва эстетик кўринишга эга бўлган. Бунда гил лойининг тозалигига эътибор берилган ва куйдириш жараёни ҳам мукамаллашган.⁷⁰ Сирланган кулолчилик буюмларини таъмирлаш учун буюм яратилган ҳудудга ҳос бўлган тупроқдан

⁷⁰ Алиева.С.Ш. Художественная поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXI в.,-Т.: -Фан 2009г..56с.

фойдаланилади. Таъмирлаш жараёни сирли сопол буюмларни таъмирлашда кенг қўлланиладиган гипс ёрдамида таъмирлаш услубига эмас, балки сопол ёрдамида таъмирлаш услубига мурожат қилинади.

Ушбу услубнинг абзаллик томони шундан иборатки, бунда нафақат сирланган кулолчилик ёрдамида идиш таъмирланади, балки унинг ўз давридаги илк ҳолати ҳам тикланади. Бу ўз навбатида музейга ташриф буюрган томошабин ва чет эллик сайёҳларга амалий санъат намуналарининг дастлабки кўриниши ҳақида тасаввурлаш имкониятини туғдиради.

Тадқиқот ишининг учинчи боби ўрта аср сирланган кулолчилик буюмларини композицияси ва ашёда ишлаш усуллари билан боғлиқ. Ушбу бобда. сирланган кулолчилик топилмаларини лойиҳалаш ва сирланган кулолчилик топилмаларини ашёда қайта тиклаш жараёни келтирилган. Асосан беак услублари ва кулолчилик буюларини ясалиши келтирилган. Ўрта аср кулолчиликдаги сирланган идишлар шакли (формаси) ва нақшлари (орнаментлари) га кўра, араб ёзувлари(эпиграфик), нуктали нақшлар, доғ-доғли орнаментлар, учҳилдаги тасма, аркатура, анорли, шакилли нақшлар (геометрик), ўсимлик орнаментлар (ислимий), зооморфли ва антропоморфли тасвирлар билан безатилган.

Ўрта асрларда Ўзбекистонда энг тараққий этган хунармандчилик турларидан бири бу кулолчилик соҳаси бўлган. Бу даврда сирлаш усуллари кашф этилиб, сирлардан кенг фойдаланиш натижасида буюмларнинг бадиий қиммати юксалади. Бу ўз навбатида Ўзбекистон ҳудудидаги сирли кулолчилик идишларига қўшни мамлакатларда талаб даражасининг ошишига сабаб бўлди, ташқи ва ички савдода энг ҳаридоргир буюмлар сифатида машҳур бўлди.

Ўрта асрда Хитой чиннисининг ривожланиши қимматбаҳо буюм сифатида қаралиши, чинни таркибини узоқ вақт сир сақланиши Ўзбекистон ҳудуди кулолларининг чинни таркибини ва ишлаш технологиясини ўрганишга бўлган иштиёқ ҳамда изланишларни кучайтиришга сабаб бўлди.

XIII-XIV асрлар Темурийлар даврига келиб чинни буюмларга талаб ва эътибор кучайгани сари сопол буюмларга бўлган талаб оша бошлади. Шу сабабдан ҳам кулоллар сирланган сопол буюмларни ташқи ва ички томонларини оқ фон бериб ишлаган. Бундай оқ фон билан безаш услуби сопол буюмни чинни буюмига ўхшаш кўринишига олиб келган. Бунга археологик казилмалардан топилган ўрта асрларга тегишли бўлган оқ фон билан ишланган сирланган кулолчилик буюмларини мисол қилоб олсак бўлади. Қизиқиш ва изланишларга бўлган ҳаракат кулолчилик буюмларида янги кўринишдаги безак услубларни ривожланишига сабаб бўлади.

Ўрта асрларга тегишли бўлган Ўзбекистон ҳудуди сирланган кулолчилик буюмлари услублаштирилган ҳайвон ва ўсимликлар тасвири, эски араб ёзуви билан ёзилган ҳикматли сўзлар ҳамда турли кўринишдаги геометрик шакллар орқали безатиш ва ҳар бир безакка мос бўлган шакилни топилганлиги билан ажралиб туради.

Ўзбекистон бадий меросини билиш, тарғиб этиш борасидаги вазифалар миқёси кенг ва ранг баранг. Уларни амалга ошириш йулидаги бундай ҳаракатларни давлатимиз қўллаб қувватламоқда. Шундай экан таъмирга муҳтож санъат асарларини таъмирлаш, уларни тадқиқ қилиш минг йиллар давомида сақланиб келаётган асори атиқаларни биздан кейинги авлодга етқазиб бериш бизниг вазифамиздир.

ФОЙДАЛАНИЛГАН АДАБИЁТЛАР РЎЙҲАТИ

- 1.Каримов И.А. Ўзбекистон XXI аср бўсағасида.: ҳавсизликка таҳдид, барқарорлик шартлари ва тарақиёт кафолатлари. – Т.: Ўзбекистон 1997.56
- 2.Алиева.С.Ш. Художественно поливная керамика Ўзбекистана IX-начала XXIV “санъат” Т.: 2009. стр59-64.
- 3.Алимжонов Т.А Отакузиев А.М. Еминов А.М Керамик буюмлар технологияси Т.: Турон икбол.2006.5.11.6
- 4.Акунова. Л.Ф. Крапивин. В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва,1984. с.34.36.38.42
- 5.Бурянков. Ю. Художественная керамика. Фан – 1965. стр.272.
- 6.Букинеч.Д.Д. Новые данные для истории канала Бозсу.наука и техника.№6.1937.
- 7.Вактурская. Н.Н. Хронологическая средневековой классификация керамики Хорезма(IX-XVII вв Керамика Хорезма.ТХАЭЭ, вып.4.М).1959. стр16,3.
- 8.Вактурская Н.Н Раскопки городища Ургенч в .1952г.ТХАЭЭ.Т. II.М. 1958.стр.485.486.
- 9.Вяткин. В.Л Афрасиаб – городища бклого Самарқанд, Ташкент, 1927. стр.41.
- 10.Веймарн. В.В. Искусство Средней Азии.М.-Л. 1940.стр.272.
- 11.Воробьева. М.Г Керамика Хорезма античного периода, ТХАЭ, т IV, М,1959.стр.220
- 12.Гражданкина Н.С . Рахимов М.К. Плетнев И.Е. Архитектурная керамика Узбекистана Т:-Фан.1968.
- 13.Гражданкина Н.С Рахимов М.К Плетнев И.Е. Архитектурная керамика Узбекистана Т:-Фан. 1968. 73.776
- 14.Гюль. Е. Диалог культур в искусстве Узбекистана. Античность и средневековье.Т 2005..

15. Григорьев. Г.В. Отчет об археологический разветке в Янгиюльском районе УзССР в 1934 г. Т.1935, стр.9.
16. Григорьев. Г.В. Городище Тали-Барзу//ТОВЭ.Т.П. 1940. стр86
17. Дудин С.М. Отчет о работах в мавзелях Шахризинда в Самарканде. Известия русского комитета по изучению Средней и Восточной Азии СПб. №6 1906г. стр32.34
18. Денике Б.П. Искусство Средней Азии. М. 1927. стр18
19. Илёсов Ж.Я. Жаҳон музейларидаги Ўрта Осиё сопол буюмлари// Санъат "art" искусство 3-4/2009. стр7.8.9
20. Илёсов Ж.Я. Русанов Д.В. Клад Средневековых бронзовых изделий с городища Будрач// Общественные в Узбекистане. 1988.
- Илёсов. Ж. Жаҳон музейларидаги Ўрта Осиё сопол буюмлари // Санъат, 2008. стр27.31.294.306.
21. Илёсов Ж. Шош сирланган сопол буюмларида мифологические образы // Санъат, N, 2004. стр3.4
22. Крачковский. И.Ю.. Сасанидская чаша в стихах Абу Нуваса, Изран, соч, т II, М – Л, 1956 стр218.220
23. Конрад. Н. Избранные труды. История. М 1974.
24. Крачковская. В. Записки коллегии востоковедов. Т.П. 1, 2. Л. 1926. стр216.220
25. Керамические печи VII – VIII вв на городище ГЯУР – КАЛА Старого Мерва, Труды ЮТАКЭ, т Ашхабад, 1962. стр174.216
26. Кверфельдт. Э.К. Керамика Ближнего Востока, Л, 1947. стр37
27. Лунина. С.Б Гончарное производство в Мерве X-начала XIII в. Труды ЮТАКЭ. Т. XI. Ашхабад. 1962. стр.244
28. Массон. М.Е. Пугаченкова. Г.А. Парфянские ритонки, Труды ЮТАКЭ, т IV, Ашхабад, 1959. стр.134
29. М. Исомиддинов Сополга битилган тарих Самарканд-2001. стр.5

30. Мирзаахмедов. К истории художественной культуры Бухары .
Т.:Фан,1990. стр37
31. Нозилов Д.А. Марказий Осиё меъморчилигида интерьер,-Т.:Фан,
2005.56.б
32. Неразик Е.Е. Керамика Хорезма афригидского периода, ТХАЭ, IV,
М, 1959.стр.221.260
34. Б.Н.Заходера. Низам ал – Мулк. Сийасат – наме, перевод., М –
Л,1940.стр38.40
35. Пуганченкова. Г.А. Халчаян. Тошкент,1966.стр.14.22
36. Пуганченкова. Г.А. Самаркандская керамика XV в. Труды
САГУ.Вып. II.Т.1950.стр14.22
- 37.Пещерва Е.М. Гончарное производства Средней Азии.М.-Л.1959.
стр66,74
38. Ремпель. Искусство Среднего Востока. Избранные труды по
истории и теории искусств.М. 1978.стр97
- 39.Ртвеладзе Э.В. Новке археологические даннке к истории городиша
Будрач//ИМКУ.Вкп.18-Т,;,1983.
40. Ртвеладзе Э.В. К биографии Фаррухи// Художественная култура
Средней Азии IX-XIII веков-Т,;,1983.стр.177.181
41. Сайко Э.В. Техника и технология керамической производства
Срдней Азии в историческом развитии.Наука,М.1982.стр10.12
42. СайкоЭ.В. Среднеазиатская глазурованная керамика XII-XVвв
Душанбе.1969.стр117.120
43. Сайко. Э.В. Глазури керамики Средней Азии VIII – XII вв, Трудк
Института историиАН , 1963.стр10
44. Сухарев. И.А. Ранняя поливная керамика Самарканда, ТрудкУзГУ,
вкп.2.Самарканд,1940.стр15
45. Тошходжаев. Ш.С. Художественная поливная керамика Самарканда
IX-начала XIII в. 1967 с.35-36,79.

46. Тереножкин. А. Вопрос историко – археологической переодизации древнего Самарканда, ВДИ, 1947, №4. .с.106,111.
47. Толстов С.П. Древний Хорезм. М 1948.стр .154,157
48. Толстов. С.П. По следам древнехорезмийской цивилизации.М.1948.стр285
49. Тереножкин. А.И. Памятники материальной культуры на Ташкентской канале//Известия УзФ АНС.№9.1940стр. 132 – 133.
50. Тереножкин. А.И. Холм Актепе близ Ташкента (раскопки 1940 г)// Труды ИИА АН Уз.Т.1.Т.19480.стр136 - 140
51. Тереножкин.А.И.О древнем гончарстве в Хорезме.Т. 1940.стр68
52. Узбекистана (классификация, хронология и анализ стиля// Материалы международной конференции «Исламские ценности Центральной Азии: толерантности гуманизм»).Тошкент2008.стр294.306
53. Узбекистане//Узбекистан. Наследники Шелкового пути. Издатели .Калтер.Й. и Павалой. М. Штутгарт-Лондон.1997.
54. Хакимов. А Развитие национальной керамики (Узбекистана)//№2.1982стр.24
- 55.Хакимов. А.Художественное наследие ислама//Мозийдан садо.№2. 2006
- Хакимов. АОсновные этапы динамика развития орнаментального стиля поливной керамики Узбекистана IX-XX вв.//Материалы докладов на Международном семинаре «Керамика Узбекистана: семантика, орнамент, форма», Т. 2006стр.34
- 56.Хакимов.А.Художественное наследие ислама в собраниях музеев 2006.стр15
- 57.Хельмеке.Г. Подобно фарфору.Керамические сосуды в средневековом.лондон1997.стрстр.156
- 59.Художественная культура центральной Азии и Азербайджана IX-XV вТомI.Самарканд. Тошкент.2011.стр.78

60. Шишкин. Г.В. ўзининг "Глазурованная керамика Согда (вторая половина VII-начала XIII вв.)"-Т.:1979.стр56
61. Залманг Г, Матвеева. Физико-химические основы керамики, 1959г стр.106.219
- Зеленин.Д.К. Прimitивная техника гончарства налепом в Восточной Европе – Этнография, 1927.
- 62.Зальманг.Г. Физико-химические основы керамики, 1932стр.106.219
63. Юлдашев.М.Ю. К истории торговых и посольских связей Средней Азии с Россией в XVI-XVII вв 1964.стр78.80
- 64.Кунова. Л.Ф Крапивин.В.А. Технология производства и декорирования художественных керамических изделий Москва,1984.стр35.42
- 65.Ереножкин. А.И. Раскопки на городище Афрасиаб, КСИИМК,вкп, 1951.стр55
66. Якубовский. А.Ю. Развалины Ургенча // ИГАИМК. Т. VI Вкп.2.Л.1930.стр564.566
67. М.Жўракулов М.Исомиддинов Ўрта Осиё кулолчилиги тарихидан Самарқанд -1999б.29.30.31

<http://www.academy.uz> (Ўзбекистон Республикаси Фанлар академияси).

[http:// www.stateartmuseum.uz](http://www.stateartmuseum.uz) (Ўзбекистон давлат санъат музейи).

<http://www.temurid.uz> (Темурийлар тарих давлат музейи).

<http://www.lex.uz> (Ўзбекистон Республикаси Қонун ҳужжатлари маълумотлари миллий базаси).

<http://www.ureport.uz>_(Информацион агентлик).

<http://www.ziynet.uz>(ZiyoNET-информацион таллим тармоғи).

ИЛОВАЛАР

















