



ABAD
Master klass

XALÇAÇILIQ

ZƏHRA ƏLİYEVƏ

ABAD

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASININ PREZİDENTİ YANINDA
VƏTƏNDAŞLARA XİDMƏT VƏ SOSIAL İNNOVASIYALAR ÜZRƏ
DÖVLƏT AGENTLİYİNİN TABELİYİNDƏ OLAN
“ABAD” PUBLİK HÜQUQİ ŞƏXSİN
XALÇAÇILIQ ÜZRƏ MASTER KLASS JURNALI



REDAKSİYA HEYƏTİ

BAŞ REDAKTOR	İRADƏ ƏMİRASLANOVA
İCRAÇI REDAKTOR	LƏMAN ƏHMƏDOVA
REDAKTOR	NƏRMİN MƏMMƏDLİ
FOTOQRAFLAR	ELGÜN ƏLİ, ELXAN QƏNİYEV
MƏSLƏHƏTÇİ	GÜLNARƏ MAHMUDOVA
DİZAYNER	AYGÜN İSRAFİLOVA

ÜNVAN: “ABAD” PUBLİK HÜQUQİ ŞƏXS,
A.M.ŞƏRİFZADƏ KÜÇ. 157, AZ1138, BAKI, AZƏRBAYCAN
TEL: 108(4) E-MAIL: INFO@ABAD.GOV.AZ



MÜNDƏRİCAT

BİOQRAFİYA - 4

XALÇALARIN TƏSNİFATI

VƏ XALÇA QRUPLARI - 8

DƏZGAHLAR - 16

ALƏTLƏR - 20

İPLƏR - 26

BOYAMA - 30

TEXNOLOGİYA - 38



XALÇAÇI ZƏHRA ƏLİYEVƏ BİOQRAFİYA

Azərbaycanın əməkdar mədəniyyət işçisi Zəhra Gülbala qızı Əliyeva xalça mütəxəssisidir.

O, 1950-ci il sentyabrın 17-də Bakı şəhərində toxucu ailəsində dünyaya göz açıb.

Uşaqlığını Bakının Yasamal rayonunda keçirən Zəhra xanım elə burada yerləşən 21 nömrəli məktəbi bitirib və xalçaçılıq üzrə peşə məktəbində təhsil alıb.

Zəhra Əliyeva xalçaçılıq peşəsini davam etdirən səkkizinci nəsildir. Nəsildən-nəsilə ötürülən bu sənəti o, xovsuz xalçaların ustası olan anasından öyrənib.

Təhsili müddətində onun Qarabağın “Balıq” çeşnisi Moskvada Ümumdünya gənclər sərgisinə göndərilib və orada birinci yerə çıxaraq, medalla təltif olunub.

O, 1968-ci ildə Azərbaycan Xalça Birliyində xalçaçı vəzifəsində çalışıb, 1969-cu ildə isə Lətif Kərimovun dəvəti ilə Azərbaycan Dövlət Mədəniyyət və İncəsənət Universitetində tədris ustası vəzifəsinə təyin olunub.

2000-ci ilə qədər Azərbaycan Dövlət Mədəniyyət və İncəsənət Universitetində fəaliyyət göstərən Zəhra xanım, daha sonra Ömər Eldarovun dəvəti ilə Azərbaycan Dövlət Rəssamlıq Akademiyasında emalətxana müdiri təyin olunub, həmçinin AR Dövlət Xalça Muzeyində xalça mütəxəssisi və texnoloq vəzifəsində fəaliyyətini davam etdirir.

DİPLOMLAR VƏ MÜKAFATLAR

2005-ci ildə Ər-Riyad şəhərində keçirilmiş Ümumdünya İslam Respublikaları arasında dünya müsəlmanları sərəgisində iştirak edib və birinci yeri tutaraq krallıq tərəfindən mükafatlandırılıb.

Zəhra Əliyevanın fəaliyyəti dövlət tərəfindən yüksək qiymətləndirilib. Belə ki, o, Azərbaycan Respublikası Prezidentinin 2011-ci il 3 mart tarixli Sərəncamı ilə “Əməkdar mədəniyyət işçisi” fəxri adı ilə təltif olunub.





XALÇALARIN

TƏSNİFATI VƏ

XALÇA QRUPLARI

Azərbaycan xalçaçılığı rəngarəng bədii tərtibatı və zəngin naxış xəzinəsi olan çoxəsrli, çoxcəhətli sənət sahəsidir.

Xalçalar materialı, ölçüsü, sıxlığı, toxunma qaydası, əsas texnoloji xüsusiyyətləri, toxunduğu məntəqə və s. kimi müxtəlif bölgü, tip və növlərə ayrılır.

Müasir Azərbaycan xalçalarının təsnifatı da məhz həmin xüsusiyyətlər əsasında qəbul edilmiş dörd başlıca qrupa bölünür:

1- Quba-Sirvan, 2- Gəncə-Qazax, 3- Qarabağ, 4- Təbriz qrupları.

”

DAM DİRƏK ÜSTÜNDƏ,
İNSAN YEMƏK ÜSTÜNDƏ,
XALÇA İLMƏK ÜSTÜNDƏ.

Zəhra Əliyeva

“



Quba-Şirvan qrupu:

“Quba”, “Şirvan” və “Bakı”
tiplərinə bölünür.

Eyni xalçaçılıq məntəqəsinə mənsub olmaq bəddii tərtibatdakı böyük naxış elementləri, haşiyə zolaqları, sıxlıq, xov qalınlığı və s.- bunları birləşdirən cəhətlərdir. Bu, bütün qruplara aiddir.



“Ərciman” xalçası, Şirvan qrupu
XX əsrin əvvəli
155x303sm



“Pirəbədil” xalçası, Quba qrupu
XX əsrin əvvəli
132x195sm



“Suraxanı” xalçası, Bakı qrupu
XX əsrin əvvəli
103x150sm

Gəncə-Qazax qrupu:

“Gəncə” və “Qazax” tipli xalçalara bölünür.

Bu xalça tiplərinin bədii tərtibatında olan qarmaq formalı elementlər, düz “şiçandişli”lər, sıxlığın azlığı və bununla əlaqədar xovun qalınlığıdır.



“Gəncə” xalçası, Gəncə qrupu
XVII əsrin əvvəli



“Şıxlı” xalçası, Qazax qrupu
XIX əsr



“Qazax” xalçası, Qazax qrupu
XIX əsr

Qarabağ qrupu -

“Ağdam”, “Ağcabədi”, “Şuşa” heris və s. tipli xalçaları özündə birləşdirir.



“Çələbi” xalçası, Qarabağ qrupu
XIX əsr



“Mahləyli” xalçası, Qarabağ qrupu
XIX əsr



“Bulud” xalçası, Şuşa xalça tipi
XIX əsr



“Xanlıq” xalçası, Şuşa xalça tipi
XIX əsr



“Baxçada Güllər” xalçası, Şuşa xalça tipi
XIX əsr

Təbriz qrupu:

*Təbriz, Mərənd, Heris və s.
tiplərini əhatə edir.*

Yaşayış məntəqələrində toxunan bu ornamental xalça tiplərini, “Dörd fəsil”, “Ovçuluq”, “Şeyx-Səfi”, “Şah-Abbasi” və bir sıra başqa kompozisiyaları özündə birləşdirir. Qrupların hamısına mənsub xalçalar eyni zamanda xovlu və xovsuz, süjetli və naxışlı xalçalara bölünür.



Heriz xalça tipi
XVII əsr



“Şeyx səfi” xalçası, Təbriz xalça tipi
XVI əsrin I yarısı



“Aşar” xalçası, Təbriz xalça tipi
XVIII əsr

DƏZGAHLAR

Həyat şəraiti və yaşayış qaydaları ilə əlaqədar bir çox qədim xalqlarda ibtidai yundarama və yunəyirmə işləri üçün sadə daraq və cəhrədən, eləcə də toxuculuqda üfüqi dəzgahlardan istifadə olunurdu.

Qədim Azərbaycanda şal, palaz, cecim və s. hazırlanmasında üfüqi dəzgahlardan istifadə olunub və bu, öz dövrünün mühüm texniki nailiyyəti hesab edilirdi. Üfüqi dəzgahlar alt və üst ox vəzifəsini yerinə yetirən saf, yonulmuş iki möhkəm ağacdən, küçü və küçüüstü ağaclardan və digər hissələrdən ibarətdir. Onlar yerə bərkidilmiş 4 ağaca bağlanır, əriş oxlara sarınır və onlara tarımlıq əsasən ağac pazlarla (oxların məsafəsini azaltmaqla) verilir.

”

XALÇA SALAN ÖZÜ OTURAR.

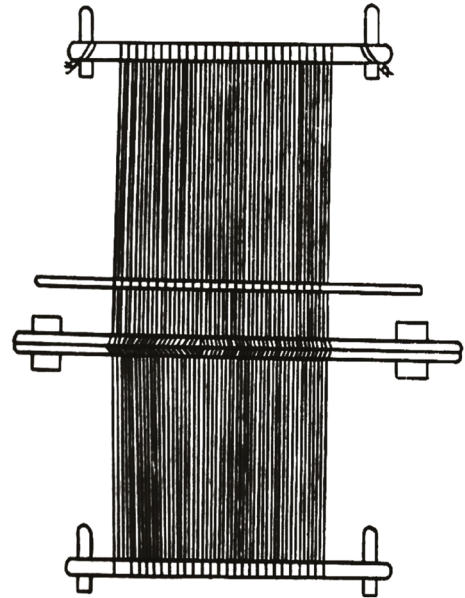
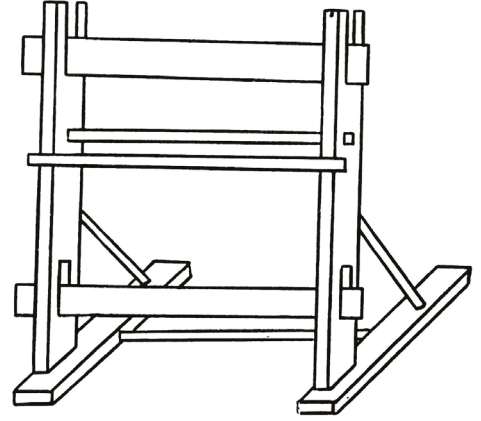
Atalar sözü

“

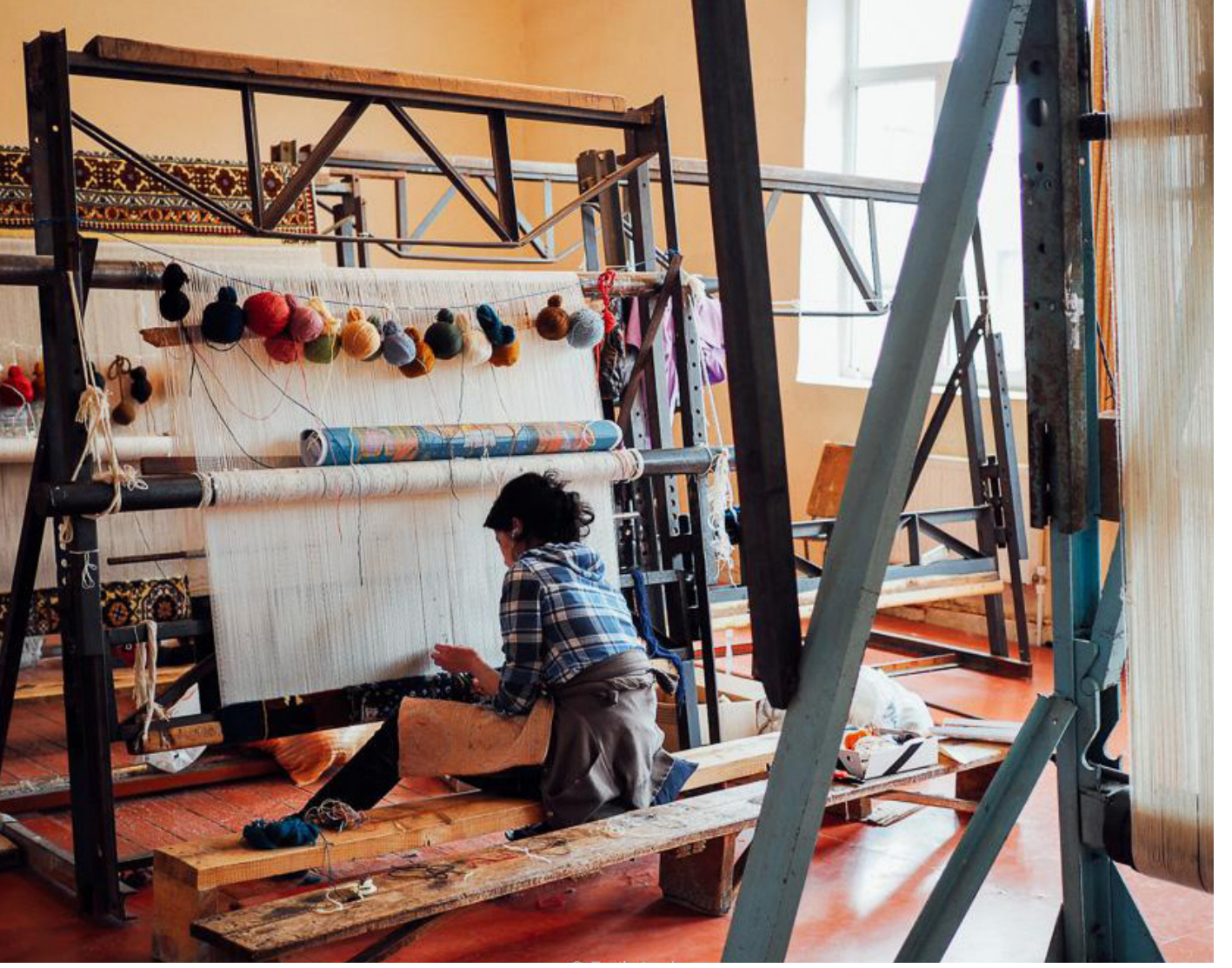


Şaquli dəzgahlara nisbətən üfüqi dəzgahlarda bir sıra hissələr ixtisar edilir, uzun ölçülü xalça toxumaq üçün hündür tavan lazım olmur, çadırda, hətta açıq havada bu növ dəzgahlardan istifadə etmək, el köçərkən yarımçıq qalmış işi asanlıqla yığıb yenidən başqa yerdə qurmaq mümkün olur. Lakin bütün əsas texnoloji proseslər icra olunarkən toxucu irəliyə doğru əyildiyi üçün vaxtından əvvəl yorulur, əmək məhsuldarlığı aşağı düşür. Bundan əlavə, üfüqi dəzgahların əksəriyyətində texniki avadanlığın ancaq 50%-dən, dəzgahın bir üzündən istifadə edilir. Ona görə də lazımi texnoloji məsələlərin həlli mümkün olduqca üfüqi dəzgahı ayaq üstə qaldırmaq ideyası gücləndi, xalçaçılığın şəhər tipli emalatxanalarda mərkəzləşməsi də bu fikri qətiləşdirdi.

XIX əsrdə bu istiqamətdə mühüm addımlar atılır. Xalçaçılıq sahəsinə “hərəkət edən” şaquli dəzgahlar tətbiq edilir. Bununla da dəzgahı ayaq üstə saxlamaq üçün oxları yerə basdırmaq və onların başını divara bərkitmək lazım gəlmişdir. Dəzgah enli taxta ayaqlar vasitəsi ilə həm yerdə ayaq üstə dayanana, həm də emalatxananın və ya evin bir tərəfindən başqa tərəfinə asanlıqla aparıla bilər. Oxları və ayaqları əlaqələndirən ağaclar isə dəzgahın düz dayanmasını təmin edir. Şaquli dəzgahlar iki ox, iki yanlıq, iki ayaq, bir küçü və bir neçə əlaqə ağacından təşkil edilir.



Cəhrə



Qədim Quba xalçasının toxunması prosesi

Fotoqraf: Emily Lash

Bu dəzgahlardan istifadə edilməsi texniki avadanlıq sahəsində nə qədər mühüm addım olsa da, ağac dəzgahlarda orta və böyük ölçülü xalçalar hazırlamaq bir sıra çətinliklərə əlaqədar idi. Ərişlərin tarımığı ilə oxlara düşən ağırlıq nəticəsində baş verən texnoloji əyintilər, texniki avadanlığın bədii tərtibat səviyəsindən geri qalması dəzgahqayırma sahəsində daha ciddi addımlar atılması lüzumunu irəli sürür.

Polad boltlar vasitəsi ilə oxların müqavimətini artırmaqla başlanan texniki axtarışlar, nəhayət, metal dəzgahların meydana çıxmasına səbəb oldu.

İlk dəfə 5 müxtəlif ölçüdə hazırlanmış metal dəzgahar 100x150 sm - 200x300 sm ölçüdə və 35x35 - 55x55-ə qədər sıxlıqda xaçalar toxunmasına imkan verirdi. Lazım gəldikdə bunlardan kiçik və böyük ölçülü xalçalar hazırlamaq da mümkün olurdu. Azərbaycan xalçaçılıq məmulatının hazırlama texnologiyasını və texniki avadanlığını müxtəlif (həm ölkəmizdə, həm də ölkəmizdən xaricdə) sərgi və yarmarkalarda nümayiş etdirmək, kiçik ölçülü töhvələr (süvenirlər) hazırlamaq üçün xüsusi, kiçik və daha əlverişli metal dəzgahlar da buraxıldı.

ALƏTLƏR

Alətlər xalçaçılığın təməl elementidir.

Müasir Azərbaycan xalçaçılığında əsas texnoloji proseslər üç alət vasitəsi ilə yerinə yetirilir:

Qarmaqlı bıçaq - ilməsalma, həvə - arğacdöymə və qayçı – xovqırxma üçün.

”

XALÇALI GƏL, XALÇALI GET.

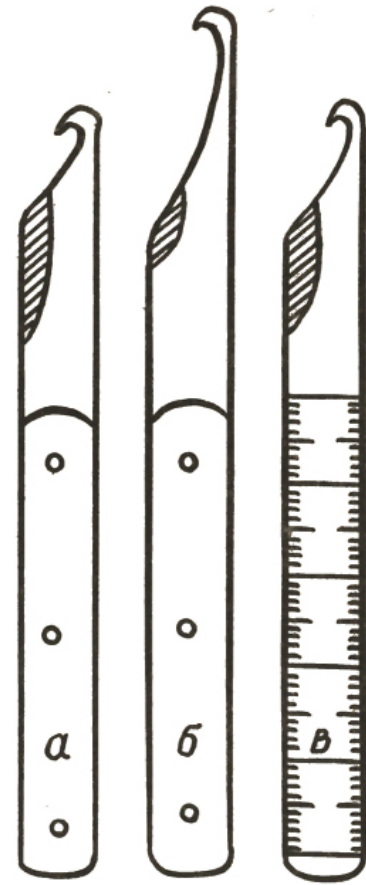
Atalar sözü

“



Qarmaqlı bıçaq- ilməsalma

Uzaq keçmişdə xalça toxumaq işlərinin hamısı: ərişi tutub ayırmaq, iplə ərişə ilməsalıb, onu aşağı endirmək, ilməni yerində oturdub ipin qalanını qırmaq ancaq əl ilə, hər iki əlin barmaqlarının köməyi ilə yerinə yetirildi. Buna görə də uzun müddət ərişlərin arasında saxlanılan sol əlin dalı döyənək bağlayır, xov hündürlüyü istənilən kimi nizama salmaq üçün ipi lazımi yerdən kəsmək mümkün olmurdu. Bunlardan əlavə cod yun və ipək iplər əl ilə çətin qırılırdı. Bu çətinliyi aradan qaldırmaq və ipək materialdan xovverici üz ipi kimi istifadə edilməsi işinin genişlənməsi sadə bıçaq tətbiq olunması lüzumunu meydana çıxardı.



Xalçaçılıqda neçə əsr davam edən, hətta bir sıra Şərqi ölkələrində, xüsusi ilə kənd yerlərində indi də ev sənayesində tətbiq olunan bu alət, xüsusi bıçaq yalnız ipin ucunu kəsmək vəzifəsini yerinə yetirirdi.

Lakin bu sadə alət sol əli ərişlərdən azad etdiyi üçün XIX əsrdə qarmaqlı bıçaqların işlədilməsinə şərait yaratdı.



Qarmaqlı bıçaq əsl və əsas alət kimi həm ilməsalma, həm də kəsmək vəzifəsini yerinə yetirirdi. Bu alətin meydana çıxması istər ilməsama, istərsə də söküb-toxuma da digər bərpaçılıq işlərində böyük irəliləyişə səbəb olub.

Qarmaqlı bıçaq kəsən hissədən, qarmaq və dəstəkdən ibarətdir. Toxuma prosesində ərişgötürmə, ilməsalma və ipkəsmə işləri bu alətlə yerinə yetirilir. İstər toxuma prosesində, istər xalça toxunub qurtardıqdan sonra yol verilmiş qüsurlar da qarmaqlı bıçaqla düzəldilir. Ona görə də qarmaqlı bıçaqlar iki cür olur: toxuma bıçağı və sökmə bıçağı. Bunardan əlavə, baş ustalar və yoxlayıcılar dəstəsi ölçülü olan qarmaqlı bıçaqlardan istifadə edirlər. Dəstəsi ölçülü bıçaqlar sıxlığı, xovun hündürlüyünü və ilmənin uzunluğunu ölçüb yoxlamağı asanlaşdırır.

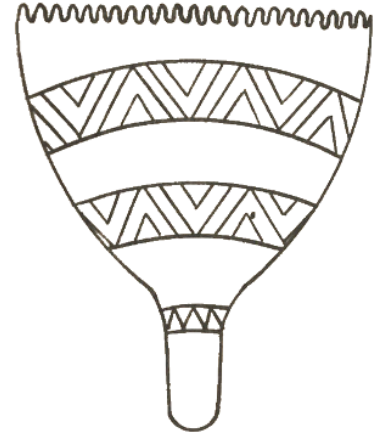
Bıçaqların metal hissəsi möhkəm poladdan, dəstəkləri isə ağac, plastik kütlə və fibradan hazırlanır.

Söküb-toxuma bıçaqlarının boynu uzun, tiyəsi kiçik olmalıdır. Yalnız belə olduqda onu xalçanın dərinliyinə salmaq və onunla arğac keçmək mümkündür.

Həvə- arğacdöymə

Həvə - arğacları döyməklə ilmələri yerinə oturdan və yatım sıxlığını nizama salan alətdir. Azərbaycan xalçaçılığında hər çin toxunub qurtardıqdan sonra iki arğac keçilir: alt və üst arğacları.

Arğacdöymə texnikasının çatışmazlığı üzündən baş verən nöqsanlar keçmişdən qalan xalçaçılıq məmulatında da özünü hiss etdirməkdədir. Nəhayət, 12-ci əsrdən başlayaraq xalçaçılığın şəhər emalatxanalarında təşkil edilməsi arğacdöymə alətlərinin təkmilləşdirilməsini sürətləndirmiş, 16-cı əsrdə arğac həvələrin dişlərinə metal əlavə edilməsi yeni həvələrin yaradılması üçün şərait yaratmışdır. Müasir metal həvələrin ilk nümunələri yalnız 19-cı əsrdə xalça istehsalına daxil olmuşdur. 20-ci əsrin ortalarında metal həvələrin müxtəlif növləri hazırlanmış, 1956-cı ildən “Azərxalça” İttifaq sistemində ağac dəstəkli, əlverişli metal həvələrin tətbiqinə başlanmışdır. Bu həvələrin dişlərinin sayı 15, qalınlığı (sıxlıqla əlaqədar) 1-2 mm, uzunluğu 16-18 sm, ağırlığı isə 350-400 q-dır.





Qayçı – xovqırırma

Qayçı – xovu qırırıb nizama salmaq üçün işlədilir. İlk xalçaların toxunmasında qırırım rejimi tətbiq edilmirdi, hər çini toxuyub qurtardıqdan sonra və ya neçə çindən bir xovu qırırıb nizama salmaq lazım gəlirdi. Xüsusən ilk dövrlərdə xalçanın ancaq utilitar cəhətləri nəzərə alınaraq, ondan yalnız döşəmə və soyuqdan qorunma vasitəsi kimi istifadə edilirdi. Ornament sənəti, bədii tərtibat inkişaf etdikdə xalçaçılıq məmulatının dekorativ cəhətlərinə diqqət artdı və qırırım rejimi tətbiq etmək lüzumu meydana çıxdı.

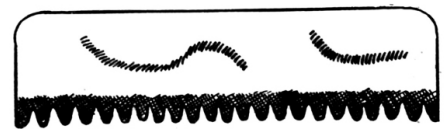
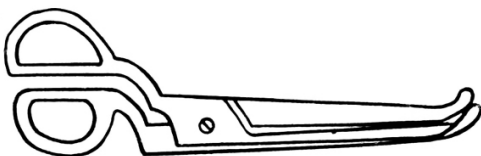
O zaman qırırım aləti kimi yalnız qayçılarından istifadə olunurdu. Naxışların və sujet hissələrinin daha dəqiq və aydın görünməsi zərurəti qayçıların təkmilləşdirilməsini də irəli sürdü.

Nəhayət, XIX əsrdə xüsusi xalça qayçıları meydana çıxdı. İlk dəfə şəhər emalatxanalarında işlədilər bu qayçıların əl ilə tutulan hissəsi tiyələrdən 1-2 sm hündür olduğu üçün xovun qalınlığını texniki normaya uyğun aparmaq, texnoloji rejimə əməl etmək asanlıqla mümkün oldu.

XX əsrdə xalça qayçılarının yeni növləri, xov qalınlığı normasının pozulmaması üçün tiyələrinə məhdudlaşdırıcı əlavə olunaraq qayçılar buraxıldı.

Daraq - toxunmuş ilmələri qırırıma hazır vəziyyətə salmaq üçündür.

Bu daraqların uzunluğu 10-12 sm, eni isə 2-3 sm olur.



İPLƏR

Yun ip, ipək və sintetik liflər, onların fiziki-texniki xassələri

*Xalçaçılıqda istifadə olunan materiallar içərisində əsas yeri yun tutur.
Yun iplər zərif, qaba və yarımqaba növlərə ayrılır.*

Merinos qoyunun yunu zərif yun adlanır, çünki liflərinin diametri 15-25 mikron olur.

”

XALINI XOYUNA SIĞALLARLAR

Atalar sözü

“





Xalçaçılıqda liflərinin diametri 25-35 mikron və daha çox olan qaba və yarımqaba yunlardan istifadə edilir. Zərif yunların liflərinin hər santimetrində 12-15, yarımqaba yunların liflərində 7-8, qaba yunların liflərində isə altı və daha az buruq olur. Liflərdəki təbii buruq və qıvrımların sayca çoxluğu nazikliyə və yumuşaqlığa səbəb olur.

Azərbaycanda olan Mazex, Qarabağ, Makı və Bazex növlü qoyunların yunları xalçaçılıq sənəti üçün əlverişli hesab edilir.

• *İpək*

Xalçaçılıqda işlədilən lifli materiallardan biri də ipəkdir.

Azərbaycan xalçaçılığında ipəyi uzaq keçmişdən təbiiq etməyə başlayıblar. Orta əsrlərdə toxunmuş ipək xalçalardan bir neçəsi zamanəmizə qədər gəlib çıxıb. Lakin XIX əsrdə ipəkçiliyin geri qalması, ümumiyyətlə, ipəyin baha olması, hazırlanma və boyanma işindəki çətinliklər, əlverişsiz fiziki-texniki xassələri həmin materialın xalçaçılıqdan uzaqlaşmasına səbəb oldu.

İpək – barama adlı kiçik qurddan alınır. Onun 500-800 dənəsinin bir kiloqram olmasına baxmayaraq, hər baramadan 700-1500 metrə qədər ipək lifi almaq mümkündür.

İpəkçilik Azərbaycan Qarabağ zonasında daha çox inkişaf etmişdir. Azərbaycan baraması rəngi, sağlamlığı, böyüklüyü və məhsuldarlığına görə fərqlənir. Barama becərdilib zavodlara təhvil verilir.

Zavodda 90-95° C temperaturu suda onların üst qabıgını qoparı, liflərin ucunu tapır, xüsusi çarxlar vasitəsi ilə ipəyi kələf halına salırlar. Beləliklə, hər baramadan çəkisinin 30-40%-i qədər xam ipək əldə edilir.

Xalçaçılıqda ipəkdən həm əriş, həm arğac, həm də üz ipi kimi istifadə olunur. Lakin rəng qəbuletmə qabiliyyətinin zəifliyi ipəkdən üz kimi geniş miqyasda istifadə etməyə imkan vermir. Bundan əlavə, ipək toz, günəş və rütubət kimi təbii amillərə qarşı zəif müqavimət göstərir.



İpək liflər

• *Sintetik liflər*

Hazırda maşınla toxunan xalçalarda geniş miqyasda tətbiq olunan bu liflərin növləri çoxdur.

Poliefir, polivinil və **poliamid** qruplarında birləşən sintetik liflərin lavsan, xlorin, neylon, perlon, kapron və başqa növləri daha çox yayılıb.

Yun və pambıqdan fərqli olaraq sintetik liflər kimyəvi təsirə çətin uğradığı üçün boyağı pis qəbul edir və bunların boyanması xüsusi rejim tələb edir. Lakin bu liflər yun, pambıq və digər materiallarla müəyyən normada qarışdırıldıqda həm boyağı yaxşı qəbul edir, həm də digər xassələrinə görə yaxşı xalça materialı olur. Məsələn, kapron, neylon lavsan, perlon və təbii yun qarışığından toxunmuş xalça, ümumiyyətlə, davamlı olur, əzilmir, onu qat kəsmir, anbar və ev şəraitində ictimai binalarda saxlandıqda tozdan və güvədən az zərər çəkir. Belə xalçalar forma dəyişikliyinə müqavimət göstərir, çürümür və kiflənmir.



Sintetik liflər

BOYAMA

Xalçaçılığın tarixi inkişaf yolu göstərir ki, xalçaçılıq palazçılıqdan, palazçılıq isə keçəçilikdən sonra yaranmışdır.

Keçəçilikdə yunun təbii rəngindən istifadə edilirdi və bu ənənə indi də davam etməkdədir.

”

XALINA BAX, XALI TOXU.

Atalar sözü

“



Yunun təbii rəngindən istifadə olunması

Keçəyə sadə tərzdə olsa belə, naxış salmaq, haşiyə əlavə etmək lazım gəldikdə həmin haşiyə, onu ara sahədən ayıran “su” lar da yunun təbii rəngi ilə işlənir.

Həmin ənənə ilkin palazların da bədii tərtibatına keçmiş və tarixi sənədlərdə deyildiyi kimi, bununla da kəbbə adlanan təbii rəngli xalça meydana çıxdı. Nümunələrin zamanəmisə gəlib çata bilməsi də, ilkin xalçalarda yunun təbii rəngindən daha çox istifadə edilməsi şübhəsizdir.

Əriş və arğac üçün yundan istifadə edildiyi XIX əsr nümunələrində təkə əriş və arğac deyil, üz ipi kimi, rənglənmiş iplərlə yanaşı, təbii rəngdə olan yun iplər də işlədilir.

Bundan əlavə, xalçaçılıq sənətinin daimi peyklərindən olan corab, əlcək, baş şalı, şərf, palto və pencək materialı kimi istifadə olunan toxuma şal parçalar, bərək adlanan parçalar, ip köynəklər vaxtı ilə yun ipin təbii rəngindən istifadə edilərək hazırlanıb və bu ənənənin mühim bir hissəsi indi də saxlanmaqdadır.

Təcrübə göstərir ki, Azərbaycan xalçaçılıq sənətinin nəbati və həndəsi ornament növlərinin hər ikisi ilə xoşagəlimli dekorativ təsir yaratmaq mümkündür.

Ümumiyyətlə, yunun təbii rəngindən istifadə etdikdə məmulatın davamlılığı yüksək səviyyədə təmin olunur. Məmulat günəş, su və digər atmosfer faktorlarından qorxmur. Rəngişləmə işi ixtisara düşür və bütün rənglər eyni qüvvədə olur.

Yunun təbii rəngindən istifadə heç də əlvan naxışları Azərbaycan xalçaları ilə qarşı-qarşıya durmur. Bunların hər birinin özünəməxsus üstün cəhətləri vardır və ikisi birlikdə Azərbaycan xalçaçılıq mədəniyyətinin zənginliyinə xidmət edir.

Təbii rənglərdən istifadə olunan ipliklər



Qırmızı soğan qabığı



Nar qabığı



Yovşan



Sintetik boya maddələri, nüsxə dəqiqliyinə və rəng nəzəriyyəsinə riayət edilməsi

XIX əsrin sonlarında sintetik boya maddələri boyaçılıq sahəsində tətbiq olunduqca öz yerini genişləndirdi və XX əsrin əvəllərində bitki mənşəli boya maddələri əsas etibarilə istehsalatdan çıxarıldı.

Əsrlər boyunca davam edən təbii boyaçılığın kifayət qədər nəzəri əsasları, yaxşı əməli nəticələri olsa da, özü üçün vahid elmi üsul, dəqiq texnologiyə sistem yaratmayıb, ancaq tək-tək ustaların təcrübələrində bir növ şifahi halda təsəvvürlərdə yaşayıb.

Bu sahədə bir sıra elmi əsərlər, nəbatətin coğrafi mövqeyi, onların boyaçılıq əhəmiyyəti barədə kitablar yazılmasına baxmayaraq, bilavasitə əməli işlə məşğul olan boyaqçıların və məhəlli təcrübələri kağız üzərinə gətirilib sənədləşdi-

rilməyib.

Təbii boya maddələri, qismən də olsa, öz yerini xalçaçılıq sahəsində saxlamaqdadır. Təbii boya maddələri ətriyyat və yeyinti sənayesi sahələrində indi də müvəffəqiyyətlə tətbiq edilməkdədir.

Bitki mənşəli boya maddələrinin üstünlüyü təkcə bunda deyildir ki, onlar solmur, rəng vermir (halbuki burada da normaya əməl olunmadıqda belə nöqsanlar olur), həm də bundadır ki, bitki mənşəli boyalarla boyanmış iplər günəşin, ümumiyyətlə, işığın, oksidləşmənin təsiri ilə, yaxud qələvi maddələrlə yuyulduğuna görə bir qədər dəyişikliyə uğrayaraq yumuşalır, necə deyərlər, tona düşür və xalçaya məxmər və ipək görkəmi gətirir.

Hazırda kimya sənayesinin inkişafı və digər amillər sintetik boya maddələri çeşidinin çoxalmasına və kəmiyyət artımına səbəb olub. Bu, eyni zamanda boyaçılıq işinin çox böyük nailiyyətlər əldə etməsini, yeni-yeni texnoloji üsulların meydana çıxmasını təmin edir.

İstər bitki mənşəli və istərsə də sintetik boya maddələri ilə boyama işi elmi tələbata uyğunluq və nüsxə dəqiqliyinə əməl olunmasını istəyir.

Boyanası materialın hər kiloqramı üçün nə qədər boya maddəsi, nə qədər təmizləyici və katalizator lazım olduğu dəqiqləşdirilməlidir. Suyun codluq dərəcəsi, tərkibi, ümumiyyətlə, materialın boyada nə qədər, hansı istilik dərəcəsində saxlanması, sonradan necə yuyulması və qurudulması elmi dəqiqlik tələb edir.

Boyaçılıq işində elmi qaydalara, nüsxə dəqiqliyinə riayət edilmədikdə nəzərdə tutulmuş rəng əvəzinə çalarlarından biri əldə edilə bilər.



Boyama işləri, rəng tərkibləri, kolorit və bədii tərtibat

Kimya sənayesinin inkişafı ilə əlaqədar boyaçılıq işləri də texniki və texnoloji üsullara görə, proseslərin mexanikləşdirilməsi və avtomatlaşdırılması, sintetik boya maddələrinin, yardımcı aşqarların, çeşidin artması cəhətdən yüksək səviyyədə inkişaf edib.

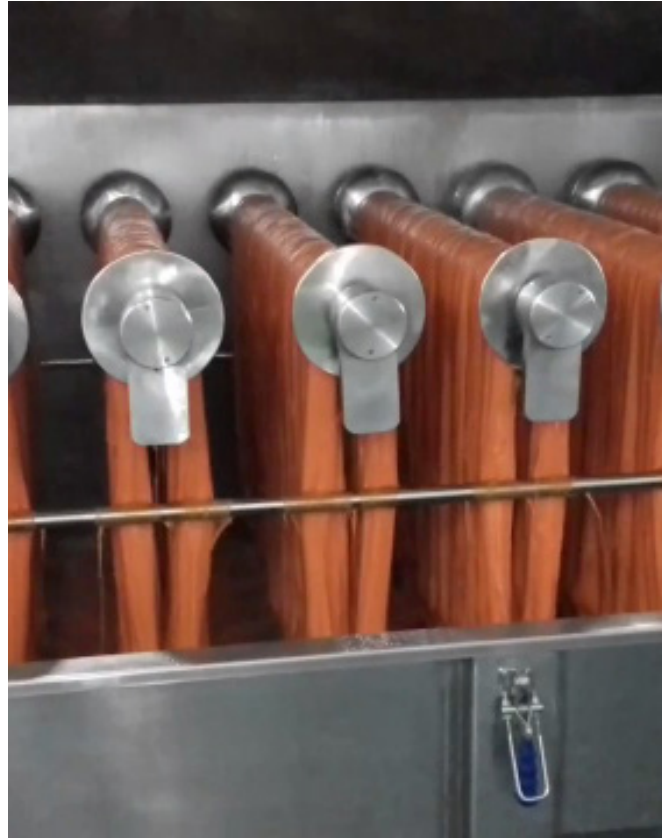
Boya maddələrinin hər birinin özünəməxsus boyama üsulları, elmi təlimat, nüxsə və texnoloji sistemləri vardır. Bu üsullar nə qədər çox olsa da, boyama işləri üç əsas mərhələdən ibarətdir:

- Boyanmalı materialın yuyulub, təmizlənilib hazırlanması;
- Boyama prosesi;
- Boyanmış materialların yuyulub, qurudulub, istehsalata verilməsi.

Bütün bu mərhələlərdə icra edilən proseslərin elmi tələbata, nüxsə dəqiqliyinə, rəng nəzəriyyəsinə uyğun davam etdirilməsi daimi nəzarət altında olmalıdır.

Yun iplərin ayrılma prosesində elektrikləşməsini, qırılmasını, liflərinin yaxşı bərabərləşməsini təmin etmək üçün onlara neft-mədən yağı, bitki və ya heyvan mənşəli yağ əlavə olunur.

Bundan əlavə, ipin, pambığın, ipəyin və sünni liflərin hər birinin özünəməxsus mexaniki çirkələri və tozları olur. Bütün bunları təmizləmək məqsədi ilə yun ip yuyulmalıdır. Bunun üçün ipin çəkisinin 30%-i qədər suya 5% sabun, soda və ya digər təmizləyicilər əlavə edilib, 45-50°C-yə qədər isidilir və ipi təmizlənməyə qədər bu suda yuyub hazırlayırlar.



Təcrübəyə görə, eyni kövşəndə becərdilmiş qoyunlardan, hətta ipin müxtəlif fasilələrində eyni bir qoyundan qırılmış yunun rəng qəbuletmə qabiliyyəti fərqli olur. Bu nəzərə alınmaqla yanaşı, boyamağa hazırlanmış hər bir hissəni təşkil edən iplərin rəngi, növü, nömrəsi, hətta kələflərinin uzunluğu və tovu eyni olmalıdır.

Boyanmalı material boyayıcı məhsula salındıqda bir-birinin ardınca iki kimyəvi əməliyyat baş verir.

Birinci növbədə boyaq ipin səthinə oturur, ikinci növbədə isə boyaq ipin daxilinə nüfuz edir, molekul

birləşməsi əmələ gəlir və beləliklə boyanma prosesi başlanır. Həmin prosesin başlanması ilə, boyaq ipin canına hopduqda barlarda (boyaçılıq sahəsində işlədilən böyük həcmli ağac tağarlar) boyanın miqdarı azalır. Ona görə istilik dərəcəsi nəzərə alınmaqla bərabər, boyanma prosesində boyayıcı maddənin miqdarının azalması, istiliyin və suyun xassəsinin dəyişməsi də diqqət mərkəzində olmalı, vaxtında nüsxəyə uyğun nizama salınmalıdır.

Məlum olduğu kimi, XVII əsrdən etibarən rəngləri sistem halına salmaq, onların fiziki varlığını ad, işarə, əlamət, yaxud düstur və xüsusi rəng atlasları vasitəsilə dəqiqləşdirməyə səy göstərilib.

İstər kütləvi xalça istehsalında, istərsə unikal, süjetli-tematik xalçalar toxularkən həmin düstur rəssam tərəfindən kompozisiya quruluşuna, nəzərdə tutulmuş koloritə uyğun hazırlanıb kağız üstündə boyaq-xanaya verilir. Bundan əlavə, boyaqxananın özündə kütləvi istehsal rənglərinin təsdiq edilmiş kataloqu olur. Bütün bunlara riayət olunduqda qabaqcadan düşünülmüş rəng tərkibləri və koloritləri əldə edilir.

Nöqsanlar və onların qarşısının alınması tədbirləri

Boyama prosesinin hər üç mərhələsində baş verə bilən nöqsanlara qarşı tədbirlər nəzərdə tutulur.

İp hazırlanması üçün istifadə olunan yunun növü, toplanma vaxtı müxtəlif olduqda, keçirici və aşıluyucu maddələr bir qaydada yayılmadıqda, istilik rejmi və s. texnoloji qaydalar pozulduqda ipin bir hissəsi tünd, digər hissəsi isə açıq boyanır. Beləliklə, “rəyə” deyilən nöqsanın (yerliyin və ya naxışların tünd və açıq olması) baş verməsi üçün şərait yaranır. Rəng düsturunda yor verilən hər bir səhv bədii tərtibatın pozulmasına səbəb olur.

Boyanma prosesinə sabitləşdirici maddələrdən lazımı səviyyədə istifadə olunmadıqda, bu proses bitdikdən sonra ipin normadan artıq boyaları təmizlənmədikdə istehsal prosesində ip rəng verir, məmulat sudan və günəşdən qorxur.

Boyama zamanı suyun istilik dərəcəsi aşağı, rəngi zəif olanda, düstur pozulduqda, istiliyi və boyanma müddəti normadan artıq olduqda ipin rəngi dəyişir, müqavimət dərəcəsi aşağı düşür və xalça tez sıradan çıxır.

Suyun tərkibi, istilik dərəcəsi, boyanma müddəti daim nəzarət altında olmalıdır. Əvvəldə olduğu kimi, boyama işinin sonunda da ip yuyulub kölgədə qurudulmalıdır. Təsadüfi deyildir ki, keçmişdə boyaqçılıq işinə vicdan işi, hətta müqəddəs bir iş kimi baxıblar, ipin yuyulub təmizlənməsi üçün xüsusi axar sulardan istifadə edilir.



TEKNOLOGIYA

Çeşni hesablama və ərişçəkmə üsulları

Dəzgah qurulmazdan əvvəl çeşni hesablanmalı və beləliklə, ölçü və sıxlıq rəqəmləri dəqiqləşdirilməlidir.

”

**XALÇANIN GÜLÜNƏ BAX,
İLMƏNİN DİLİNƏ BAX,
O YANDA OCAĞINA,
BU YANDA GÜLÜNƏ BAX.**

Fikrət Sadiq

“





Xalça çeşnilərin elektron versiyası

Çeşni hesablama və onun əhəmiyyəti

Dəzgah qurulmazdan əvvəl çeşni hesablanmalı, ölçü və sıxlıq rəqəmləri dəqiqləşdirilməlidir. Bundan əlavə, çeşnin rəng kataloqunda 7 rəngin hər birindən nə qədər işlənəcəyi də göstərilmişdir.

Toxunacaq xalçanın enində 400 ilmə, uzunluğunda isə 600 çin vardır. Eyni zamanda çeşninin üfüqi və şaquli simmetriya xətlərini yaratmaq hesabı ilə xalçanın eninə bir ilmə, boyuna isə bir çin əlavə edildikdə 400 yerinə 401, 600 əvəzinə 601 rəqəmləri alınır.

Bəzən çeşnidəki kompozisiya mürəkkəbliyi üzündən müəyyən bir dəyişiklik çeşni hesablama işini daha da mürəkkəbləşdirir. Çeşni hesablama işinin əsas rəqəmlərdən biri-sıxlıq dəyişdiyi üçün bütün rəqəmlər dəyişməli olur; elə mürəkkəbliyə səbəb olan da budur. Çeşni kiçik qarışlı olduqda hesablama, dəyişiklik, xüsusilə ilmələri və çinləri yeribəyər etmək asan olur. Texniki hazırlıq işində çeşni hesablama başlanğıc və məsuliyyətli mərhələdir. Odur ki, hər bir hesablama əməliyyatı qurtaran kimi yoxlanmalı və sonra icra

edilməlidir. Bundan əlavə, xalçanı toxuma prosesində hazırlayan kimi çeşnidə olan ilmələrlə işdə olan ilmələr tutuşdurulmalı, artıq və ya əskik ilmələrin qarışlar və elementlər arasında necə bölüşdürülməsi haqqında aydın təsəvvür əldə edilməlidir.

Ümumiyyətlə, çeşnilərdə dəyişiklik etmək ticarət təşkilatlarının, istehsalat planlarının tələblərindən irəli gəlir. Bəzən həmin təlabata görə, çeşnilərin ilmə və çin sayı, sıxlıq və ölçüsü sabit qalmaq şərti ilə, yerliyin və yaxud güllərin rəngində dəyişiklik etmək lazım gəlir.

Sujetli, tematik-bədii xalça və xalçaların, sifariş əsasında toxunan hər bir unikal-bədii məmulatın çeşni qabaqcadan hazırlandığı üçün çeşni hesablama əməliyyatı aparmaq lazım gəlmir. Lakin bu cür məmulat toxunarkən, xüsusilə portretli xalçalarda çeşni dəqiqliyi birinci dərəcəli iş kimi nəzərdə tutulmalı və texniki icraçılıq işi daim nəzarət altında aparılmalıdır.

Ərişçəkmə üsulları və ərişçəkmənin mexanikləşdirilmə imkanları

Ərişçəkmə müxtəlif xalqların xalçaçılıq sənətində fərqli tərzlərdə istifadə edilir, məsələn, dəzgahın doldurulması, dəzgahın yeniləşdirilməsi və s. Hətta bir sıra ölkələrdə dəzgahqurma ilə ərişçəkməyə “dəzgahın qurulması” deyilir.

Ərişçəkmə - karkasın, sıxlığın yaranması, ümumiyyətlə, işin təşkili cəhətdən mühüm və məsuliyyətli mərhələdir. Ərişçəkməyə müxtəlif məntəqələrdə xalçaizatma və ərişuzatma da deyirlər. Bütün bu məntəqələrdə ərişçəkmə işi əsasən üç üsulla aparılır:

- Dəhnə ağacının köməyi ilə;
- Dəhnə ağacından istifadə edilmədən;
- Sadə dolama üsulu ilə.

Müxtəlif sənət ocaqlarının, müxtəlif ustaların sənət ənənəsi və iş təcrübəsi ilə əlaqədar dəhnə ağacını üst oxun dalından aşırmaq əvəzinə ərişin ucunu aşırıb aşağıda dəhnə ağacına düyünləmək də olar. Bundan əlavə, ərişçəkmə işini soldan sağa və sağdan sola da davam etdirmək mümkündür. Həmçinin əriş yumağının açıldıqca dolaşmaması üçün onu qab içinə qoymaq lazımdır.



Ərişçəkmə prosesində iştirak edənlərin hər biri aydın, konkret və bir-birindən fərqli vəzifələri yerinə yetirir. Birinci usta dəhnə ağacına keçirilmiş ərişləri ilmə sıxlığına uyğun olaraq yan-yana düzür, bir qaydada dartıb möhkəmləndirir, hər 10 sm başa çatdıqda ilmə sıxlığını yoxlayır.

Ərişçəkmə prosesinin hansı üsulla aparılmasından asılı olmayaraq, dəzgah eyni qaydada qurulub yoxlanılır, iki ox üstündə sıxlıq, ümumi tarımlıq daim nəzarət altında olur və hər 10 sm sonuncu ilməsi nişanlanır.

