

КУЛОЛЧИЛИК ДАСТГОҲЛАРИ ТАРИХИ.

Наманган вилоят тарихи ва маданияти давлат музейи

Санъат бўлими мудир: Тўхтабоева Д

Кулолчилик инсоният тараққиётида энг қадимдан шаклланган ҳунарлар каторига киради. Одамлар лойдан идиш-товоқ, хум, қумғон, безак буюмлари ва турли маиший керакли нарсалар тайёрлашни ўрганган даврларданоқ бу ҳунарнинг ўзига хос анъаналари ва асбоблари шаклланган. Кулолчилик фақат меҳнат эмас, балки сабр-тоқат, бадий дид ва аниқликни талаб қиладиган ижодий жараёндир. Кулол ишининг муваффақияти, тайёрланган буюмнинг мустаҳкамлиги ва чиройи эса кўп жиҳатдан ишлатиладиган асбоблар ва улардан қандай фойдаланишга боғлиқ. Шу сабабли кулолчилик асбобларини тўғри танлаш ва улар билан ишлаш қоидаларини билиш ҳар бир устоз кулол учун катта аҳамиятга эга.

Кулолчиликда энг биринчи ва асосий материал бу — лойдир. Лой табиий ҳолда турли қўшимчалар, тошча, иллат ва аралашмалар билан бўлади. Шунинг учун ҳам кулоллар лойни тайёрлашда бир қатор асбоблардан фойдаланадилар. Лойни ювиш учун кенг латта идишлар, сувда аралаштиришга мўлжалланган чумучлар, лойни элакдан ўтказиш учун металл ёки ипли элаklar қўлланилади. Лойдаги бегона тош ва чигларнинг ажратилиши буюм сифатини яхшилайти, унинг пишириш жараёнида ёрилиб кетмаслигини таъминлайди. Айрим кулоллар лойни юмшатиш ва зичлаш учун ёғоч калтак, юмишқоқ тегирмачалардан фойдаланиб, лойни бир неча марта таппалаш орқали унинг консистенциясини бир хilda қиладилар. Лой қанчалик тозаланса, ундан тайёрланган буюм шунчалик барқарор ва чиройли чиқади.



Лой тайёрлангандан сўнг кулолнинг асосий қуроли — ғилдирак ишга тушади. Кулол ғилдираги асрлар давомида ўз шакли ва вазифасини деярли ўзгартирмаган. Қадимда кулоллар пастки катта ғилдиракни оёқ билан тебратиб, юқори қисмдаги айланма дискда лойга шакл беришган. Бу усул катта маҳорати талаб қилган, чунки айланиш тезлигини кулолнинг ўзи назорат қиларди. Замонавий кулолчиликда эса электр ғилдираклар кенг тарқалган бўлиб, улар муайян бир маромда айланади ва кулолга шакл беришда барқарорлик беради. Электр ғилдирак орқали чўмич, гўлаш, чойнак, хум, сув кўза каби буюмларни тез ва аниқ тайёрлаш мумкин. Айланиш мароми текис бўлгани учун лойнинг марказдан чиқиб кетиши эҳтимоли камаяди.

Шакл бериш жараёнида кулол бир қанча майда асбоблардан фойдаланади. Улар қаторида металл ва ёғочдан тайёрланган кескичлар алоҳида ўрин тутаяди. Бу кескичлар лойнинг ортикча қисмларини олиш, юзага енгил ўйма тушириш ёки деталларни аниқлашда ишлатилади. Айрим кулоллар симли кесгичдан фойдаланиб, лой бўлагини тўғри бўлишлари ёки ғилдиракда шаклланган буюмни пастдан узишлари мумкин. Бундай кесгичлар одатда икки учига ўралган тутқичли симдан иборат бўлиб, лойни бир силжишда кесиб ўтади.

Шунингдек, юзага ишлов беришда шпателлар ҳам катта аҳамиятга эга. Ёғоч ёки пластмассада ясалган шпателлар буюм сиртини текислаш, қирраларни юмшатиш ва шаклни яхлитлашда қўлланилади. Уларнинг ҳар бири маълум вазифага мос

равишда ишлайди: кенг шпателлар юзани текисласа, ийрқоис ва эгилувчан шпателлар бурчакларда ишлайди. Кулолчиликда баъзи асбоблар устанинг ўзи томонидан тайёрланиб, ўз услубига мос равишда ўзгартирилиб борилади. Бу эса ҳар бир кулолнинг шуғулничина айна услубини юзага келтиради.

Буюмнинг шакли тайёр бўлганидан сўнг унинг юзасини безаш жараёни бошланади. Бу босқичда турли асбоблар ишга солинади. Юзага нақш туширишда тишли прокатлар, махсус штамплар, ўйма қолиплар ишлатилади. Булар ёрдамида геометрик, гуллар, силлиқ чизиқлар ва анъанавий орнаментлар ясалади. Нақш туширишда кулолнинг диди, қўлнинг енгиллиги ва асбобни тўғри қўллаш катта роль ўйнайди. Айрим кулоллар юзага ўйма туширишни махсус металл ускуналар билан бажарадилар, бунда лой озгина қотган бўлиши керак.

Кулолчиликда жиддий босқичлардан бири — буюмни сирлашдир. Сир (глазур) керамиканинг чиройини ошириб, унинг сув ўтказмаслигини таъминлайди. Сирни буюм юзасига суртишда турли четкалар, шиша идишлар, чанглатиш қуроллари қўлланилади.

Сирнинг текис тушиши учун кулол махсус чўткадан ёки ботириш усулидан фойдаланиши мумкин. Айрим ҳунармандлар юзага ранг бериш учун табиий минераллардан тайёрланган бўёқлардан ҳам фойдаланишади. Буларнинг барчаси махсус асбоблар ёрдамида буюмга аниқ, юпқа ва бир хил тарзда суртилади.



Сирланган буюмни ички томонини безашда ҳам айрим мосламалар керак бўлади. Масалан, кичик идишлар ичини бўяш учун узун дастали четкалар ишлатилади. Катта хумлар ва қумғонлар учун махсус узайтиргичлар қўлланилиб, ранг бир текис тарқалишига эришилади. Сирнинг турли қовушқоқликда бўлиши, унинг ёғоч ёки металл суртгичлар билан ишланишини талаб қилади.

Кулолчиликда буюмни тайёрлашнинг энг масъулиятли босқичи — уни қуритиш ва кейин пиширишдир. Буюм пиширилишидан олдин табиий ҳолда қуриши керак. Бунинг учун кулоллар стеллажлар, ҳаво ўтадиган тегишли рафлардан фойдаланадилар. Қуруқ ва соя жойда қуритилган лойнинг ёрилиб кетмаслиги учун ҳаво ҳаракати секин, бир маромда бўлиши керак. Баъзи усталар буюмни махсус шолча ёки матолар устида қуритиб, унинг пастки қисмининг қаттиқ қуёш ёки иссиқдан ҳимоя қиладилар.

Пишириш жараёни кулолчиликнинг энг муҳим босқичидир. Бу босқичда кулол печи асосий қурилма ҳисобланади. Пичларда ҳарорат 800°C дан 1200°C гача кўтарилади. Қадимда ер пичлари ишлатилган бўлиб, уларда отин, сомон ва табиий ёқилғи ёқилган. Бугунги кунда газли ва электрли печлар кенг тарқалган. Электрли

печлар ҳароратни аниқ назорат қилиш имконини беради. Бу эса буюмнинг мустаҳкам ва бир хил пишишини таъминлайди. Пичга жойлашда ҳам кулол махсус асбоблардан фойдаланади: узун металл қўллар, иссиққа чидамли токчалар, керамик тахталари кабилар. Пичдаги ҳар бир ҳарорат ўзгариши буюм ранги, мустаҳкамлиги ва шаклига таъсир қилади.

Айрим кулоллар иккинчи мартаба пісириш жараёнидан ҳам фойдаланадилар. Бу сирланган буюмнинг юзасини янада мустаҳкам қилади, ранги равшан ва ялтирак бўлишини таъминлайди. Иккинчи пісиришда ҳам печ асбоблари ва ҳароратни назорат қилувчи қурилмалар асосий роль ўйнайди.

Кулолчиликда ишнинг аниқлиги, талабчанлиги ва бадий кучини оширишда майда асбоблар — ингичка четкалар, ўйма игналари, махсус йўғоч чизгичлар, лойни силйиқлаш тошлари ҳам муҳим аҳамиятга эга. Буюмнинг юзасини сайқаллашда кулол юмшоқ тош ёки кўзгусимон металдан тайёрланган сайқалловчилардан фойдаланиб, лой қуришидан олдин юзани ялтироқ ҳолга келтиради. Бу асбоблар кулолчиликнинг бадий қимматини оширади, унинг ҳар бир буюмида ўзига хослик пайдо қилади.



Кулолчилик асбобларининг ранги, кўриниши ва тузилиши турлича бўлиши мумкин. Ҳар бир усто ўзининг кўп йиллик тажрибасида қайси асбоб қандай шароитда яхши ишлашини англаб олади. Баъзи кулоллар асбобларни ўзи тайёрлайди, баъзилари эса тайёр ҳолда сотиб олади. Лекин қайси усул танланмасин, ҳар бир асбоб кулолнинг ижодий тафаккурига хизмат қилади. Асбобларнинг тозалиги, уларга эътибор бериш, лой қолдиқларини тозалаш ҳам маҳсулот сифатига таъсир этади. Шунинг учун ҳам ҳар бир кулол ишларини тугатгач асбобларини эҳтиёткорлик билан сақлайди.

Кулолчилик анъаналари ҳеч қачон йўқолмаган, аксинча замон билан бирга ривожланиб келмоқда. Бугунги кунда ҳам кулоллар қадимги асбобларни замонавий технологиялар билан уйғунлаштириб, янги шакл ва услубларни яратиб келмоқдалар. Электр ғилдираклар, автоматлашган печлар, лазер ўйма ускуналари пайдо бўлса-да, кулолчиликнинг асосий қиймати — қўл меҳнати, яхши лой ва аниқ асбобларда қолмоқда.

Кулолчилик асбоблари инсон тафаккурининг маҳсули сифатида нафақат ишни енгиллаштиради, балки унинг ижодий салоҳиятини кенгайтиради. Ҳар бир асбоб кулолнинг қўлида жонланиб, лойга нафас бағишлайди. Лой эса шундай эҳтиёткорлик билан ишланганида чиройли идишга, безакка, фойдали буюмга айланади. Шу боисдан кулолчилик асбоблари бу ҳунарнинг ажралмас бир қисми, унинг юраги ва қўли ҳисобланади. Уларсиз кулолчилик жараёнини тасаввур қилиш мумкин эмас.

Фойдаланилган адабиётлар:

1. Ашуров, Ш. (2008). Ўзбек кулолчилиги тарихи. Тошкент: Шарқ.
2. Назаров, Б. (2012). Маданий мерос ва анъанавий ҳунармандчилик. Тошкент: Маънавият.
3. Ҳайдаров, М. (2010). Кулолчилик санъати ва технологиялари. Тошкент: Ижод.
4. Қаҳрамонов, Р. (2015). “Ўрта асрлар ва замонавий кулолчиликда дастгоҳлар” Ўзбекистон санъат журнали, №3, б. 45-52.
5. Karimov, A. (2018). Ceramic Craft in Central Asia: Tools and Techniques. London: Routledge.
6. Rustamov, F. (2011). Тарихий кулолчилик асбоблари ва уларнинг ривожланиши. Самарқанд: Фан ва Таълим.
7. Бобомуродов, Ш. (2009). “Кулолчиликда қўлланиладиган асосий дастгоҳлар” Ҳунармандчилик илмий мақолалар тўплами, б. 12-20.
8. UNESCO. (2004). Traditional Pottery Techniques of Uzbekistan. Paris: UNESCO Publishing.
9. Икромов, Н. (2013). Анъанавий кулолчиликда инновация ва технология. Тошкент: Иқтисод ва Маданият.

10. Halimov, S. (2016). “Evolution of Pottery Wheels in Central Asian Cultures” Journal of Asian Art Studies, Vol. 9, Issue 2, pp. 33-47.