

AZƏRBAYCAN RESPUBLİKASI TƏHSİL NAZİRLİYİ

AZƏRBAYCAN DÖVLƏT İQTİSAD UNİVERSİTETİ

Fakultə : «Əmtəəşünaslıq»

İxtisas : İstehlak mallarının ekspertizası və marketinqi

B U R A X I L I Ş İ Ş İ

Mövzu: Milli xalça məmulatlarının keyfiyyətinin ekspertizası

İşin rəhbəri: dos. Həsənov N.N.

Tələbə: Manafov Ziya Kamal

Bölmə: azərbaycan

Qrup:2322

«Təsdiq edirəm»

Kafedra müdiri : _____ prof.Ə.P.HƏSƏNOV

B A K I 2015

PLAN

GIRIŞ	3
I. Azərbaycan xalçaçılığının tarixi və müasir vəziyyəti	6
II. Xalça istehsalında istifadə olunan xammal və materiallar	12
III. Xalça istehsalında sıxlıq göstəricisi və onun texnoloji əhəmiyyəti	18
IV. Xalça mallarının keyfiyyətinin formalaşdırılmasına təsir edən amillər	22
V. Toxunma prosesində yoxlamanın zəruriliyi, mərhələləri və ardıcılığı	25
VI. Nöqsanlar və onların qarşısının alınması tədbirləri	31
VII. Azərbaycan milli xalçalarının qruplaşdırılması və çeşidi	40
VIII. Xalça və xalça mallarının keyfiyyətinin ekspertizası	45
NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR	49
ƏDƏBİYYAT	51

GIRIŞ

Müasir Azərbaycan yüksək inkişaf etmiş qabaqcıl sənaye və kənd sətərrüfatı respublikasıdır. Onun ümumi xalq təsərrüfatı sistemində yerli sənaye və bədii sənətkarlıq da özünəməxsus yer tutur. Bu sahə əsasən yerli xammaldan istifadə etməklə kütləvi istehlak malları, xalça məmulatı, müxtəlif suvenirilər və əl əməyi məhsulları buraxır.

May 1983-cü il tarixli Azərbaycan KP MK-nın və Azərbaycan SSR Nazirlər Sovetinin « Azərbaycan SSR-də xalçaçılığın və xalça sənətinin daha da inkişaf etdirilməsi tədbirləri haqqında » qərarının çox böyük əhəmiyyəti vardır. Qərarla göstərilir ki, respublikada xalçaçılığın və xalça sənətinin inkişafı sahəsində xeyli iş görülmüşdür.

Bununla yanaşı, respublikada xalçaçılığın və xalça sənətinin daha da inkişaf etdirilməsi işində müəyyən nöqsanlar vardır. Xalçatoxuma müəssisələrinin gücündən tam istifadə olunmur. Texniki peşə və orta ixtisas təhsili sistemlərində xalça toxuyan kadrlar hazırlanması məsələlərinə lazımi diqqət yetirilmir. İstehsal olunan xalçaların keyfiyyəti də lazımi səviyyədə deyildir. Xalq sənətkarlarının nadir xalça məmulatlarının istehsalı lazımınca qaydaya salınmamışdır.

Əməli olaraq respublikada yerli cins qoyunlardan əl ilə toxunan xalçaçılıq işində istifadə edilən yun alınmır. Parlaqlığı və davamlı olması ilə seçilən təbii boyalardan hazırlanan xalq reseptlərinin çoxu itirilmişdir.

Qərarın başqa bir yerində deyilir: «Azərbaycan SSR Dövlət Texniki Peşə Təhsili Komitəsi Yerli Sənaye Nazirliyinin sifarişinə əsasən hər il toxucu kadrlar hazırlanmasını təmin etməli, unudulmaqda olan xovsuz xalçaların və tikmələrin (cecim, palaz, zili, sumax, kilim, vərni, şəddə, tikmə, təkəldüz, güləbətın və s.) texnologiyasını bilən ustaları bu işə cəlb etməlidir».

Ötən əsrin 80-ci illərinə qədər respublikamızın texniki peşə məktəblərində hazırlanan 600 minə yaxın ixtisaslı kadrların bir qismi adlı-sanlı mütəxəssis kimi

yetişmiş, hətta Sosialist Əməyi Qəhrəmanı kimi yüksək ada layiq görülmüşlər. Bu kadrların mühüm bir hissəsi də yerli sənayenin xalçaçılıq sahəsinin payına düşür.

Azərbaycan xalçaçılığının, xalça sənətinin texniki və bədii kadr hazırlığı diqqətəlayiq bir inkişaf yolu keçmişdir. 1921-ci ildən başlayaraq fabrik-zavod təhsili ocaqları təşkil olunmuş, 1923-cü ildə «Ali Dövlət Gözəl Sənətlər Məktəbi» açılmışdır. Dinləyicilərin əsasən qadın və qızlardan ibarət olan bu məktəbin tədris proqramına kompozisiya və üslub məsələləri, incəsənət tarixi və ç. Fənlər daxil edildiyi kimi, kompozisiya məsələlərinin və rəssamlıq işinin tədrisində də xalça sənətinə yer verilmişdi. Bu işə həmin sənətin bədii bazasının möhkəmlənməsində mühüm rol oynamışdır. Bundan sonra təşkil olunmuş «Bədii texnikum»un tədris proqramına tikmə və toxuma işləri, xalçaçılıq texnologiyası, qrafika, rəsm və s. daxil edilməklə texniki kadrlar hazırlanması istiqamətində ilkin addımlar atılmışdır. 1925-ci ildən işə başlayan «Ali Bədii Məktəbi»nin tətbiqi sənətlər şöbəsi öz tədris proqramında xalça sənətinə geniş yer vermiş və bu sahədə gənc kadrlar hazırlanması işini daha yüksək səviyyəyə qaldırmışdır.

1926-cı ildə xalça artelləri Azərbaycan Sənaye Şurası sistemində birləşdirildi və Azərbaycan Xalçaçılar İttifaqı yaradıldı. Bununla da xalçaçılıq sahəsi üçün mütəşəkkil halda dövlət qayğısından geniş istifadə etməklə fərdi və kollektiv təlim üsulu ilə kadrlar hazırlanmasına əlverişli şərait yaranmış oldu. Məhz bunda sonra 1934-1936-cı illərdə Azərbaycan Sənaye Şurası tərəfindən Bakı və Quba şəhərlərində ikiillik xalçaçılıq kursları təşkil edildi. Burada toxucular, təlimatçılar və baş ustalar hazırlanmağa başladı. 1938-1939-cu illərdə təşkil olunmuş altı aylıq kurslar da bu sahədə texniki və bədii cəhətdən ixtisaslı kadrlar hazırlanmasına böyük kömək göstərdi.

1956-cı ildə Azərbaycan Sənaye Şurasının tədris kombinatı Bakıda ikiillik xalçaçılıq məktəbi təşkil etdi.

1966-cı ildə Bakının 3 №-li texniki peşə məktəbində, 1968-ci ildə isə Bakıxanov qəsəbəsindəki 4 №-li dekorativ-tətbiqi sənət məktəbində xalçaçılıq şöbələri açılmışdır. Burada xalçaçılığın nəzəri əsasları, texnoloji prosesləri,

kompozisiya, rəsm, estetika, ictimaiyyət və başqa fənlər tədris olunur, məktəbyanı xalça təcrübə emalatxanasında texnoloji-praktik işlər aparılır.

1979-80-ci tədris ilindən M.A.Əliyev adına Azərbaycan Dövlət İncəsənət İnstitutunun teatr və təsviri sənət fakültəsində bədii toxuculuq şöbəsi yaradılmış, xalq tətbiqi sənətinin bu sahəsi üçün ilk dəfə olaraq ali təhsilli kadrlar hazırlanmasına başlanmışdır.

Xalqımızın milli və mədəni sərvəti olan xalçaçılığın inkişafına ölkə prezidenti İlham Əliyev tərəfindən də böyük qayğı göstərilmiş və göstərilməkdədir. Belə ki, onun şəxsi təşəbbüsü ilə Bakı şəhərində dünya miqyasında analoqu olmayan, xüsusi arxitekturala malik olan xalça muzeyi tikilib istifadəyə verilmişdir. Hazırda bu muzeydə külli miqdarda Azərbaycan xalçaçılıq sənətinin nümunələri toplanmış və respublikamıza gələn yüksək rütbəli şəxslər bu muzeydə nümayiş etdirilən xalça və xalça məmulatlarına tamaşa etmiş və öz ürək sözlərini birdirməkdədirlər.

I. AZƏRBAYCAN XALÇAÇILIĞININ TARIXI VƏ MÜASIR VƏZİYYƏTI

Xüsusi coğrafi şərait və iqliminə görə əlverişli olan qədim Azərbaycan ərazisi ilk insan qruplarının məskənlərindən biri olmuşdur.

Xəzər dənizinin və Urmu gölünün, Kür, Araz, Cığatı və Qızılözən çaylarının sahilləri, bunların arasındakı vadilər, yaşıl dağ yamacları və bərəkətli meşələr böyük insan qruplarının yerləşməsi, yeməklə təmin edilməsi üçün olduqca münasib şərait yaratmışdır.

Hələ paleolitdən – qədim daş dövründən başlayaraq insan məskəni olan Azərbaycan ərazisi bəşər mədəniyyətinin yaranmasında da özünəməxsus mühüm rol oynamışdır.

Dünyanın bir çox məntəqələrində olduğu kimi, burada da ictimai əmək bölgüsü nəticəsində əkinçilik və maldarlığın hər biri özlüyündə insan əməyinin müstəqil sahəsinə çevrilmişdir.

Ümumi inkişafın, insan ləyaqətinin məhsulu olan bu sənətlər get-gedə təkmilləşmiş, genişlənmiş, sahələrə və növlərə bölünmüş və nəhayət, elm və incəsənətin yaranması üçün zəmin hazırlamışdır.

O zaman Azərbaycan ərazisində yaşayan qəbilələrin məhsuldar qüvvələrinin, xüsusilə qoyunçuluğun inkişaf səviyyəsi və insanların həyat tərzi ilə əlaqədar meydana çıxan bu sənət növlərindən biri də palazçılıq və xalçaçılıq olmuşdur.

1949-cu ildə Altay vilayətinin Pazarık dərəsindən tapılan ən qədim xalça haqqında danışıarkən prof. N.S.Rudenko demişdir ki, bux alça, hər şeydən əvvəl Midiya sənətlərinin nümunəsidir.

2500 il buz içində qalmış Skif qəbilə başçısının qəbrindən tapılmış bux alça bədii tərtibat cəhətdən də diqqətəlayiqdir.

Vaxtilə Azərbaycan ərazisində yaşayanlar üçün nəinki xalçaçılıq, hətta onunla əlaqədar başqa sahələrin digər sənət növlərinin də məlum olduğunu göstərən tarixi sənədlər və maddi-mədəniyyət abidələri kifayət qədərdir.

Bir sıra yunan və Roma yazıçıları və tarixçiləri Plavt, Strabon və başqaları qədim Azərbaycan sənətləri haqqında dəyərli məlumat vermişlər.

Məşhur yunan sərkərdəsi və tarixçisi Ksenofanın yazdığına görə, eramızdan 5 əsr əvvəl Azərbaycan ərazisində yaşayanlara əyiricilik, boyaqçılıq, döşəmə toxumaq və digər sənət növləri məlum imiş.

Eramızın 590-617-ci illərini əhatə edən Suyi« adlı Çin səlnaməsində də bu ərazidə yaşayanların palaz və xalça sənəti haqqında qeydlər vardır. Aysor və Parfyan abidələrində də bunu təsdiq edən izlər tapılmışdır.

Mingəçevir rayonunda aprılmış arxeoloji qazıntılar zamanı əldə edilmiş maddi mədəniyyət nümunələri Azərbaycan ərazisində xalçaçılığın müəyyən inkişaf səviyyəsində olduğunu təsdiq edir.

Burada I-VII əsrlərə aid qəbirlərdən tapılmış yun ip yumağı və xalça parçasının ələ gəlməsi olduqca diqqətəlayiqdir.

IX və X əsrlərdə yaşamış bir sıra şərq tarixçi və coğrafiyaşünaslarının, Azərbaycan torpaqlarını gəzmiş ərəb və fransız səyyahlarının, bir sıra dövlət xadimləri, diplomat və tacirlərin verdiyi məlumata və X əsr tarixi mənbələrindən olan «Əlhüdüdü-l-ələm» kitabının yazdığına görə Gəncə, Naxçıvan, Mərənd, Xoy, Salmas, Bərdə, Təbriz, Şamaxı, Muğan, Urmu, Beyləqan, Quba və s. şəhərlərdə, eləcə də kəndlərdə, evlərdə və kiçik emalatxanalarda palaz, çuval, cecim, zili və digər xalça məmulatı toxunmuşdur.

Xalı toxunması barədə verilən məlumat diqqəti daha çox cəlb edir. Çünki xalı toxunması bir sıra texnoloji və bədii problemlərin həlli ilə əlaqədar idi ki, bu da yalnız inkişafın nisbətən yüksək səviyyələrində mümkün ola bilərdi.

Nizami, Qətran Təbrizi, Xaqani və başqa şairlərimizin əsərlərindəki xalça təsvirlərinə görə, XI və XII əsrlərdə Azərbaycanda sənətkarlığın, o cümlədən xalça emalatxanalarının meydana gəldiyini və xalçaçılığın inkişaf etdiyini söyləmək olar.

XIII və XIV əsrlərin monqol basqınları zamanı bir çox sənətkarlar ya öldürülmüş, ya da vətənindən didərgin salınmışdır. Lakin onlar belə bir mürəkkəb şəraitdə də öz sənətini qoruyub yaşada bilmişlər.

Nəhayət, mədəniyyət və incəsənətə diqqət artdıqca xalçaçılıq da yeni inkişaf mərhələsinə yüksəlmişdir.

Elxanilər hökmdarı Qazan xan (1295-1304) dövründə məscid və sarayların döşənməsi, xarici ölkələrə hədiyyə göndərilməsi üçün xalça emalatxanaları yaradılmış, bu işə xüsusi və daimi büdcə vəsaiti ayrılmışdır.

Bu iş xalçaçılıq sənətinin qorunub saxlanması və inkişafında çox mühüm rol oynamışdır. hazırda Dəməşq, Qahirə, İstanbul və digər şəhərlərin muzey və kolleksionerlərində olan bir neçə qiymətli Azərbaycan xalçası məhz o dövrlərin yadigarıdır.

XIV əsrə aid tarixi sənədlər o zaman Təbriz, Gəncə, Bərdə və Buxara şəhərlərində xalçaçılığın emalatxanalarda mərkəzləşdiyini təsdiq edir.

XV əsrdə Ağqoyunlu hökmdarı Uzun Həsənin sarayında olmuş Venesiya səfiri orada yüksək qiymətli xalça və xalılar olduğunu, hətta bunların bəzisinin ipəkdən toxunduğunu, bəzisinin toxunuşunda isə qızıl və gümüş tellərdən istifadə edildiyini yazmışdır.

XVI əsrdə əmək alətləri və istehsal qüvvələrinin inkişafı, mərkəzləşmiş Səfəvi dövlətinin yaranması ilə əlaqədar mədəniyyət və incəsənət də canlanır və sürətlə inkişaf etməyə başlayır.

Xüsusilə Şah Abbas və I Təhmasib dövründən başlayaraq Azərbaycanın Rusiya və Avropa ilə iqtisadi, siyasi və mədəni əlaqələri genişlənir, Azərbaycan sənətkarları öz işlərini xarici bazarlara çıxarmaq imkanı əldə edirlər.

Səfəvilər dövründə xarici ticarətdövlət əlində olur, sarayda təşkil edilmiş emalatxanalarda ipək, yun və pambıqdan hazırlanmış müxtəlif parçalar, xüsusilə xalça, xalı məmulatı gəmilər və dəvə karvanları ilə qonşu ölkələrə göndərilir.

Birinci Təhmasib nəinki xalçaçılığı öz himayəsi altına almış, hətta bir sıra tarixçilərin yazdığına görə o, bir neçə xalça çeşniyi də işləmişdir.

O dövrdə xalçaçılıq məntəqələrinin hər birinin ənənəvi xüsusiyyətləri ciddi nəzərə alınmış, beləliklə də oricinallığın qorunmasına diqqət yetirilmişdir.

XVI və XVII əsrlər Azərbaycan xalçaçılığının «qızıl dövrü» adlanmışdır. Həmin dövrdə yaranmış «Kitabyazma fənləri əncüməni», ümumiyyətlə incəsənət məsələləri ilə, eləcə də xalçaçılığın bədii tərtibat və inkişaf problemləri ilə məşğul olmuşdur.

Xalça məmulatı əmtəə şəklinə düşmüş, ixracat cədvəlində mühüm yer tutmuşdur. Ölkənin nüfuzu, dövlət xəzinəsinin zənginliyi və s. xalça məmulatının kəmiyyət və keyfiyyəti ilə əlaqələndirilmişdir.

Sonralar ölkədə başlanan daxili çəkişmələr, xarici öasqınlar, müharibələr və feodal zülmünün şiddətlənməsi xalçaçılıq sənətinə ağır zərbə endirsə də, onun inkişafına mane ola bilməmiş, xalq öz milli sənətini əzmlə qoruyub nəsildən-nəslə keçirmişdir.

Rusiya ilə qonşuluq, xüsusilə XIX əsrdə Rusiya ilə birləşmək xalçaçılıq məmulatının dünya ticarət kanallarına düşməsinə şərait yaratmış, külli miqdarda xalça məmulatı ixrac edilmiş və kəmiyyətcə irəliləyiş olmuşdur.

Xalçaçılıqla birlikdə onun ornament sənəti, bədii tərtibat və boyaqçılıq işləri də müəyyən dövrlərdə inkişafını davam etdirmişdir.

XX əsrin əvvəllərində Azərbaycan xalçalarının beynəlxalq sərgilərdə (İtaliya, Almaniya və s. kimi ölkələrdə) müvəffəqiyyətlə nümayiş etdirilməsi onun dünya şöhrətini daha da artırmışdır.

Hazırda «Azərxalça» İstehsal Birliyi coğrafi cəhətdən bütün respublikanı əhatə etməkdədir. İndi Bakı, Şirvan, Ağdam, Bərdə, Qazax, Şamaxı, Quba, Qalacıq və digər şəhər və qəsəbələrdə, bir sıra rayon mərkəzlərində xalça fabrikləri və böyük emalatxanalar fəaliyyət göstərir.

Son illərdə respublikamızda tikilmiş xalça fabrikləri elm və texnikanın son nailiyyətləri əsasında yaranmış müasir istehsal ocaqlarıdır.

Minlərlə toxucusu və baş ustası olan bu istehsal müəssisələrində hər il 10000 m² xalça, palaz və xalça məmulatı istehsal olunur. Əgər 1955-ci ildə «Azərxalça»nın illik planı 60000 m idisə, hazırda bu rəqəm 100000 m²-dən çoxdur.

O vaxtlar texniki təlimin yalnız fərdi üsulu tətbiq olunduğu halda, indi bu sahədə həm fərdi, həm də kollektiv təlim üsullarından istifadə edilir. Əgər keçmişdə qədim ağac dəzgahlardan istifadə edilirdisə, indi mexanikləşdirilmiş metal xalça dəzgahları və əlverişli əmək alətləri işlədilir.

1967-ci ildən işə salınmış Zabrat Əyirici-Boyaq Kombinatı «Azərxalça» İstehsal Birliyi sistemini lazımi əriş, arğac və rəngli iplərlə təmin edir. Burada xalçaların yuyulması və qırılması əməliyyatları da təşkil olunmuşdur.

Azərbaycan Dövlət Xalça və Xalq Tətbiqi Sənəti Muzeyinin təşkili, Mirzə Davud Hüseynov adına Gəncə Xalça-Mahud Kombinatının yaradılması müasir Azərbaycan xalçaçılığının mühüm nailiyyətləridir.

«Azərxalça» İstehsal Birliyi hər il min metrərlə xalça məmulatı nümunələrini dünyanın bir sıra xarici ölkələrinə göndərir. Həm bunlar, həm də beynəlxalq sərgilərdə nümayiş etdirilən Azərbaycan xalçaçılıq nümunələri indiyə qədər bu xalq sənətinin şərəfini müvəffəqiyyətlə qorumaqdadır.

Azərbaycan xalçaları bir çox beynəlxalq sərgilərdə, yarmarkalarda nümayiş etdirilmiş, medallara, diplom və tərifnamələrə layiq görülmüşdür. Bir çox xarici ölkələrdə Azərbaycan xalçaçılığının nümunələri ilə birlikdə onun dəzgahqayırma və avadanlıq sahələrindəki nailiyyətləri və texnoloji prosesləri də nümayiş etdirilmişdir. Bu sərgilər haqqında toplanmış rəylər Azərbaycan xalçaçılığının misilsiz nailiyyətlərini göstərən tarixi sənədlərdir.

Azərbaycan sənətsünasları, alimləri xalçaçılıq sənətinin müxtəlif cəhətləri haqqında elmi-tədqiqat işləri aparmış, onun nailiyyətlərini möhkəmləndirib dəqiqləşdirən əsərlər yaratmışlar.

Azərbaycan xalçaçılığının naxış xəzinəsi, bədii tərtibat və süjetli xalça problemləri, tarixi inkişaf yolu, iqtisadi cəhətləri, boyaqçılıq işləri, texnoloji

əsasları, xovsuz xalçalar və s. əlaqədar digər məsələləri tədqiq olunmuş, bu barədə müasir elmin mülahizələri dəqiqləşdirilmişdir.

Azərbaycan xalq rəssamı L.Kərimovun «Azərbaycan xalçası» adlı kitabı xalçaçılığın ornamental məsələlərini işıqlandırmış, bir çox mühüm məsələləri izah etmişdir.

Bu gün Azərbaycan xalçaçılığı misli görünməmiş inkişaf və çiçəklənmə mərhələsindədir. Xalq tətbiqi sənətlərinin ağsaqqalı sayılan xalçaçılıq sənəti Azərbaycan xalqının məzmunlu mədəniyyətinin bir hissəsi kimi iri addımlarla irəliləməkdədir.

II. XALÇA İSTEHSALINDA İSTİFADƏ OLUNAN XAMMAL VƏ MATERİALLAR

Xalçaçılıqda istifadə olunan materiallar içərisində yun əsas yeri tutur. Xalçanın xovunu təşkil edən, onun ərیش və arğacdan ibarət karkasını «ətə-qana» gətirən, rəng və naxış daşıyıcısı olan yun ipdir. Ona görə də ipin fiziki-texniki xassələri, liflərinin uzunluğu, rəng qəbuletmə qabiliyyəti və növü diqqəti cəlb edir.

Yun iplər zərif, qaba və yarımqaba növlərə ayrılır. Merinos qoyununun yunu zərif yun adlanır, çünki liflərinin diametri 15-25 mikron olur. Xalçaçılıqda isə 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 6 və daha az buruq olur. Liflərdəki təbii buruq və qıvrımların sayca çoxluğu nazikliyə və yumşaqlığa səbəb olur.

Azərbaycanda olan Mazex, Qarabağ, Makı və Bazex növlü qoyunların yunları xalçaçılıq sənəti üçün əlverişli hesab edilir. Yun materialından istifadə edilməsi, əyirmə və boyama işləri elmi əsaslarla qaydaya salınmışdır.

Məlum olduğu kimi, qoyunun növü, yaşadığı iqlim şəraiti, yediyi otun tərkibi yunun fiziki-texniki xassələrini və keyfiyyətini müəyyənləşdirir. Bundan əlavə, yunun nə vaxt – yazda və ya payızda qırılması da onun liflərinin uzunluğuna, şəffaflıq və təmizliyinə, boyaq qəbuletmə qabiliyyətinə təsir göstərir. Yazda qırılmış yunun lifləri uzun, rəngi şəffaf olur və boyağı yaxşı qəbul edir. Bunların lifləri 3-45 qrama qədər ağırlığa dözə bilər. 15 qramdan az ağırlığa dözməyən liflərə az davamlı liflər deyilir. Lifli materiallar içərisində rütubət qəbuletmə və rütubətvermə cəhətdən ən yüksək hiqroskopik xüsusiyyəti olan yundur. Yun çəkisinin 28-35%-i qədər rütubət qəbul edə bilər.

Yun liflərinin fiziki tərkibindəki sudan əlavə, ümumiyyətlə, yunda müəyyən dərəcədə rütubət olmalıdır. Adi halda onun rütubəti çəkisinin 16-17%-ni təşkil etməlidir. Buna yunun kondisiya çəkisi deyilir. Bu rütubəti 17%-dən yuxarı

qaldırmaq və 15%-dən aşağı salmaq olmaz. Rütubət çox olanda ipin rəngi dəyişir, müqaviməti azalır və çəkisi süni surətdə artır, normadan az olanda isə həm rəngi dəifləyir, davamlılığı azalır, həm də iş prosesində sürtünmə nəticəsində elektricləşməsi şiddətlənir və lifləri dağılır.

Lifli materiallar içərisində yun ən yüksək fiziki-texniki xassələri olan materialdır. Yun liflərinin səthi girintili-çıxıntılı olduğu üçün onun yaxşı eşilmə, qıvrılma və nəticədə asan əyirmə qabiliyyəti vardır. Yunun bu xüsusiyyəti ilmənin karkasda möhkəm dayanmasını, xalça məmulatının əsrlər boyu yaşaya bilməsini təmin edir. Eyni zamanda həmin xüsusiyyətə görə ki, yun mexaniki təsirə məruz qaldıqda onun lifləri asanlıqla birləşərək bərk materiala çevrilir və bu prinsipdən keçəçilik sənayesində istifadə olunur.

Azərbaycan xalçaçılığında istifadə olunan qaba yundan 2-8 nömrəli iplər, yarımqaba növlü yundan isə 20-60 nömrəli iplər hazırlamaq mümkündür.

Xalçaçılıqda qoyundan əlavə, dəvə, keçi və başqa heyvanların da yunundan istifadə edilir. Dəvə yunu, keçi tiftiyi, dovşan tükü yumşaq olduğu üçün onları qaba yunlarla qarışdırıb normaya uyğun ip əldə etmək olar. Gön-dəri sənayesində istifadə olunan qoyun dərilərindən alınan bu növ qısa lifli yuna zavod yunu deyilir.

Qoyun yunu ağ şəkəri, açıq, tünd boz və qara rənglərdə olur. Bunlardan həm təbii, həm də boyanmış halda istifadə etmək mümkündür.

İpək. Xalçaçılıqda işlədilən lifli materiallardan biri də ipəkdir. Vaxtilə ipəkçilik Ukrayna, Türkmənistan və Azərbaycanda, eləcə də Şimali Qafqazda və s. yerlərdə daha çox inkişaf etdirilmişdi. O vaxtlar SSRİ-nin bir çox məntəqələrində ipəkçilik bərpa edilmiş, təbii ipək istehsalı artırılmış və növü yaxşılaşdırılmışdır. Azərbaycanda ipəkçilik elmi əsaslarla yenidən qurulmuşdur, «Azəri» adlı barama yüksək keyfiyyətinə görə ipəkçiliklə məşğul olan Hindistan, İran, Fransa, İtaliya, Braziliya və s. ölkələrdə tanınırdı.

Azərbaycan xalçaçılığında ipəyi uzun keçmişdən tətbiq etməyə başlamışlar. Orta əsrlərdə toxunmuş ipək xalçalardan bir neçəsi zəmanəmizə qədər gəlib çıxmışdır. Lakin XIX əsrdə ipəkçiliyin geri qalması, ümumiyyətlə, ipəyin baha

olması, hazırlanma və boyanma işindəki çətinliklər, əlverişsiz fiziki-texniki xassələri həmin materialın xalçaçılıqdan uzaqlaşmasına səbəb olmuşdur.

İpək – barama adlı kiçik qurddan alınır. Onun 500-800 dənəsinin 1 kq gəlməsinə baxmayaraq, hər baramadan 700-1500 m-ə qədər ipək lifi almaq mümkündür.

İpəkçilik Azərbaycanın Qarabağ zonasında daha çox inkişaf etmişdir. Azərbaycan baraması rəngi, sağlamlığı, böyüklüyü və məhsuldarlığına görə fərqlənir. Barama becərilib zavodlara təhvil verilir. Zavodda 90-95⁰C temperaturu suda onların üst qabığı qoparır, liflərin ucunu tapır, xüsusi çarxlar vasitəsilə ipəyi kələf halına salırlar. Beləliklə, hər baramadan çəkisinin 30-40%-i qədər xam ipək əldə edilir.

Xalçaçılıqda ipəkdən həm əriş və arğac, həm də üz ipi kimi istifadə olunur. Lakin rəng qəbuletmə qabiliyyətinin zəifliyi ipəkdən üz ipi kimi geniş miqyasda istifadə etməyə imkan vermir. Bundan əlavə, ipək toz, günəş və rütubət kimi təbii amillərə qarşı zəif müqavimət göstərir. Digər materiallara nisbətən ipəyə daha çox güvə deyir. Bütün bunlara baxmayaraq Azərbaycanda xalçaçılığında ipək xalçaların yeri hələ boşdur və bu boşluq doldurulmalıdır.

Palıd meşələrində yarpaqlara sarıyan bir növ vəhşi barama olur ki, bundan da qaba ipək alınır. 1936-cı ildən başlayaraq bu qaba ipəklərdən xüsusi parçalar hazırlanmasında və qismən də xalçaçılıqda istifadə edilir.

Bu növ ipəklərdən başqa, xalçaçılıqda süni ipəklərdən də istifadə etmək mümkündür. Süni ipəklərin bu cəhətdən yaxşı perspektivi vardır. Bunlar fabrik və zavodlarda hazırlandığı üçün onların fiziki-texniki xassələrini xalçaçılığın tələblərinə çətinlik çəkmədən uyğunlaşdırmaq olar.

Pambıq tiftiyi, küknar ağacından alınmış sellüloz və s. süni ipək üçün ən yaxşı xammaldır. Belə ipəklər texnoloji hazırlıq işlərinə görə bir neçə qrupa bölünür.

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 yayılmışdır.

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.

Yunun tərkibindəki süni liflər onun oksidləşmə prosesini ləngidir. Bu cür qarışıq materiallardan hazırlanan məmulatın qırxım işi yüksək səviyyədə aparıldıqda məmulat daha çox ipək görkəmi alır. Süni liflərin müsbət cəhətlərindən biri də budur ki, bu liflərə istənilən fiziki-texniki xassə vermək mümkündür.

Xalqın mədəni səviyyəsinin yüksəlməsi ilə əlaqədar olaraq xalçaçılıq istehsalının daha da genişləndirilməsi təbii yunla sintetik liflərin qarışdırılmasını əhəmiyyətli bir iş kimi irəli sürür.

Uzaq keçmişlərdə xalçaçılıqda üz ipi, əriş və arğac kimi güləbətindən, metal tellərdən də istifadə edilmişdir. Tarixçilərin fikrincə, vaxtilə Sasanilər sarayında olan və nəhayət, ərəb işğalçılarının əlinə düşən məşhur «Baharistan» xalısının bədii tərtibatında qiymətli metalla rəvə daş-qaş tətbiq edilmişdir.

Orta əsr Azərbaycan xalı və xalçalarında da metal tellərin tətbiqi məlumdur. Müasir xalçaçılıq sənətində Azərbaycanın xalq rəssamı L.Kərimov tərəfindən metal tellərdən istifadə edilmişdir.

Hazırda Azərbaycan xalçaçılığında əriş və arğacla əsasən pambıqdan düzəldilir. Azərbaycanda yetişdirilən pambıq dünyanın ən yaxşı pambıq növlərindəndir. Azərbaycan pambığının «Barbados» növü, uzun və nazik lifli növləri, xüsusilə tiftikli və ya orta lifli növü və digər növləri fiziki-texniki xassələrinə görə xalçaçılıq üçün əlverişlidir. Bunlar dartılma, möhkəmlik, rütubət

qəbuletmə, ağılıq, boyanma və digər xassələrinə görə sıfırdan altıncıya qədər müxtəlif növlərə bölünür. Bu növlərin orta liflilərindən trikotaj sənayesində və xalçaçılıqda istifadə olunur.

Pambıq liflərinin qalınlığı 12-45 mikromillimetrlə, uzunluğu isə 1,5-5 sm-ə qədərdir. Pambıq saplar öz uzunluğunun 5-8%-i qədər uzanır, çəkisinin 35%-i qədər rütubət qəbul edir, normal nəmliyi 8-9%-dir.

Azərbaycan pambığının lifləri yüksək mexaniki müqavimətə malikdir və xalçaçılıq sahəsində müvəffəqiyyətlə tətbiq olunur. Pambıq ərişlərdə «ölü» tellər yun iplərə nisbətən yox dərəcəsindədir. Bunun üçün də toxunma prosesində pambıq ərişi qarmaqlı bıçaqla tutmaq və ona ilmə salmaq asandır. Bunlardan əlavə, arğackeçmə prosesində ərişlər paralelləşmə və çarpazlaşma zamanı bir-birinə ilişib toxucu üçün çətinlik törətmir.

Xalçaçılıqda pambıqdan başqa, kətandan və onun müxtəlif növlərindən də istifadə olunur. Kətan qamışabənzər bitkidən (qabığınyı siyirməklə) alınır. Kəpitmə, kənaf və kəndir də kətan növünə daxildir. Kətan liflərinin uzunluğu 10-100 sm, diametri isə 12-25 mk olur.

Materialların nömrəsi. Nömrə müəyyən miqdarda ipin, əriş və ya arğacın uzunluğunun çəkisinə olan nisbətindən alınır. Nömrə böyük olduqda yun ipin, pambıq əriş və arğacın diametri kiçik, nömrə kiçik olduqda isə materialın diametri böyük olur. Məsələn, 1000 q ip 1000 m uzunluğunda əyirildikdə, 1№-li, 2000 m uzunluğunda əyirildikdə isə 2№-li ip alınır. Materialın nömrəsi və ya qalınlıq dərəcəsi aşağıdakı düsturla təyin edilir:

$$N(\text{nömrə}) = \frac{U(\text{uzunluq})}{\zeta(\text{çəki})}$$

Deməli, 1 kq ip, əriş və ya arğac 3 km uzunluğunda əyirilsə - №3; 4 km uzunluğunda əyirilsə - №4 hesab edilir. Beləliklə də 5№-li material 4№-lidən, 6№-li isə 5№-lidən və s. nazik olur.

Azərbaycan xalçaçılığında başlıca olaraq 3, 4, 5, 6 və 7№-li iplərdən istifadə edilir. 3№-li iplər palaz və kilim istehsalında, aşağı sıxlıqlarda olan xalçalarda

işlədilir. 6 və 7№-li iplərdən isə 60x60-70x70 sıxlıqlarda toxunan bədii unikal xalçalarda istifadə olunur.

Xalçaçılıqda yun ip bir qat deyil, bir neçə qat işlədilir və qatların sayı nömrə rəqəminin altında verilir. Məsələn, 5№-li ikiqat 5/2, 5№-li üçqat isə 5/3 kimi göstərilir. Ancaq yun ip xalçaçılıqda həmişə ikiqat işlədildiyi üçün o, yalnız məxrəcsiz göstərilir.

Pambıq əriş və arğacların da nömrələri, yun iplərdə olduğu kimi, uzunluqla çəkinin nisbəti ilə müəyyənləşdirilir. Qatların sayı burada da kəsir şəklində göstərilir. Məsələn, 40№-li saplardan düzəldilmiş 15 qat əriş 40/15, 18 qat isə 40/18 kimi yazılır.

Istehsalatda yun iplər nömrə ilə tanınır, pambıq əriş və arğaclar isə qatların sayı ilə. Məsələn, istehsalatda deyilir 50x50 sıxlıqda xalça üçün 5№-li ip və 15 qat əriş lazımdır.

III. XALÇA İSTEHSALINDA SIXLIQ GÖSTƏRICISI VƏ ONUN TEXNOLOJİ ƏHƏMIYYƏTI

Sıxlıq xalçanın karkasında ilmələrin və çinlərin bir-birinə yaxın və ya uzaqlıq dərəcəsini müəyyənləşdirən əsas faktordur. Məsələn, gər bir xalçanın sıxlığı 40x40-dırsa, deməli onun eninin hər 10 sm-də 40 ilmə (40 cüt əriş), uzunluğunun hər 10 sm-də isə 40 çin vardır. Sıxlığın bədii tərtibat, material hazırlığı, texnoloji, iqtisadi və digər cəhətdən böyük əhəmiyyəti vardır. Sıxlıq toxunmazdan əvvəl və sonra xalçanın əsas cəhətləri barədə fikir söyləməyə imkan verir.

Sıxlıq iki əsas hissədən: en və boy sıxlığından təşkil olunur. En sıxlığına əriş sıxlığı, boy sıxlığına isə arğac, yaxud yatım sıxlığı deyilir. En sıxlığı əriş uzadılarkən, boy sıxlığı isə toxuma prosesində arğacları döyülərkən yaradılır.

Keyfiyyət və davamlılığın yaranmasında təyinedici roluna görə sıxlığa qumaşlıq da deyilir. Sıxlığı 1 sm²-də, 1 m², hətta bütün xalça üzrə də hesablamaq mümkündür.

Yalnız sıxlıq hesablanıb müəyyənləşdirildikdən sonra çeşninə necə hazırlanması, nə qədər material, nə qədər iş saati lazım olması, dəzgahın necə qurulması və s. məsələlər haqqında təsəvvür əldə edilir. Xalça toxunub qurtardıqdan sonra onun ölçüsünü və sıxlığını öyrənib dəqiqləşdirməklə məmulatın hazırlanmasına nə qədər material işlənməsi və əmək haqqı barədə qəti fikir söyləməyə imkan yaranır.

Azərbaycan xalçaçılığında en və boy sıxlığı əsasən bərabər olur, buna görə də dəyirmi elementlərin arxitektolik gözəlliyi təmin edilir, hesablama və nəzarət asanlaşır. Palaz, kilim, sumax və digər xovsuz məmulatlarda əriş və arğacları eyni sıxlıqda olmur. Buna keçmişdə toxunmuş bəzi xovlu məmulatlarda da rast gəlmək mümkündür.

Azərbaycan xalçaçılığında indiyə qədər 25x25 – 100x100-ə qədər müxtəlif sıxlıqlarda xalı, xalça və digər məmulat toxunmuşdur. Ən çox aşağı və ən yüksək

sıxlıqlarda xalı və xalça toxumaq üçün material hazırlığı, norma, bədii tərtibat, texnoloji işlər və s. məsələləri həll etmək lazım gəlir.

Xalçaçılıqda 25x25 – 40x40 aşağı, 40x40 – 50x50 orta və 50x50 – 70x70 yüksək sıxlıq hesab olunur.

Xalça materiallarının hesablanması texnoloji, iqtisadi və istehsal əhəmiyyətli bir işdir. Bu hesablamayı aparmaq üçün yun ip, əriş və arğacın nömrələrini, toxunacaq xalçanın sıxlığını və ölçüsünü bilmək lazımdır. Bunlardan əlavə, xalçanın qrupu, xovunun qalınlığı ilə əlaqədar ilmə uzunluğu da müəyyənləşdirilməlidir.

Bu göstəricilər məlum olduqda hesablama işinə aşağıdakı tərzdə başlanır: əvvəlcə xalçanın 1 m²-də əriş sıxlığı tapılıb həmin sahədəki arğac sıxlığına vurulur və 1 m²-də ilmələrin sayı əldə edilir. Bu rəqəm bir ilmənin uzunluğuna vurularaq 1 m² üçün lazım olan ipin uzunluğu tapılır.

Həmin rəqəmi yun ipin nömrəsinə bölməklə 1 m² üçün lazım olacaq yun ipin çəkisini bilmək mümkün olur. 1 m² üçün lazım olan rəqəm hesablama yolu ilə tapıldığı üçün onu təcrübə yolu ilə yoxlayıb, xalçanın sahəsinə vurmaqla lazım olan yun ipin ümumi miqdarı alınır.

Məlum olduğu kimi, yun ip yumaq şəklində salınanda və toxuma prosesində onun «ölü» tellərinin müəyyən qədəri yerə tökülərək itir. Bu itkini də hər kvadratmetr hesabı ilə müəyyənləşdirib, ümumi rəqəmə əlavə etmək lazımdır.

Totalım, ölçüsü 100x150 sm, sıxlığı 50x50 olan bir xalça toxumalıyıq. Xalçanın eni 1 m, sıxlığı 50x50 olduğu üçün onun enində 501/500+1 (şaquli simmetriya ilməsi) ilmə, uzununda isə 751 çin (750 + üfüqi simmetriya çini) olmalıdır. Bu iki rəqəmi bir-birinə vurduqda xalçada olan ilmələrin ümumi sayı alınır: 751x501=376251 ilmə. Bu rəqəmi 26 mm-ə (belə xalçalar üçün nəzərdə tutulmuş ilmə uzunluğu norması) vurduqda xalçaya lazım olanyun ipin uzunluğu məlum olur: 376251x26=9782526. Ip ikiqat olduğu üçün bu rəqəm ikiyə vurulur və millimetr olduğuna görə 1000-ə bölünür:

$$\frac{9782526 \cdot 2}{1000} = 19565052 \text{ m}$$

Həmin rəqəm lazım olacaq ipin nömrəsinə – 5-ə (50x50 sıxlıq üçün nəzərdə tutulan ipin nömrəsi) bölündükdə, bütün xalçaya lazım olan yun ipin miqdarı alınır:

$$\frac{19565052}{5} = 3913 \text{ q}$$

Ərişin və arğacların miqdarını öyrənmək üçün də yuxarıdakı qaydada hesablama aparılır və nəticə təcrübə yolu ilə dəqiqləşdirilir. Ancaq yun ipdən fərqli olaraq ərişin miqdarını hesablamaq üçün işin başlanğıcından və sonunda düzəldiləcək saçaqların uzunluğu xalçanın uzunluğuna əlavə edilməlidir. Bundan başqa, işin sonunda gücü hərəkətinin əlverişli olması üçün ərişin üstünə artırılan ərişin miqdarı da nəzərə alınmalıdır.

Beləliklə, müəyyən uzunluqda xalçanın toxunması üçün dəzgaha çəkiləcək bir ərişin uzunluğu alınır. Məsələn, xalçanın ölçüsü 180x130 sm, sıxlığı 40x40, saçağın uzunluğu 12 sm, gücü hərəkətinin əlverişli olması üçün 80 sm nəzərdə tutulmuşdur. Onda dəzgaha çəkiləcək bir ərişin uzunluğu $180+12+12+80=284$ sm olur. Sıxlıq 40x40 və xalçanın eni 130 sm olduğuna görə $130 \times 4 = 520$ ilmə.

Hər ilmə iki ərişi əhatə etdiyi üçün xalçaya 1040 əriş çəkilməlidir. Bundan əlavə, xalçanın hər iki tərəfində qıraq ilmələri deyilən iki ilmə və tən yarıda da bir şaquli simmetriya ilməsi olur.

Beləliklə, $1040+4+4+2=1050$ əriş alınır. Həmin hesablamaya əsasən xalçaya 284 sm uzunluğunda 1050 əriş lazımdır.

$$\frac{284 \cdot 1050}{2,2 \cdot 100} = 1352 \text{ q}$$

Bu rəqəmi xalçanın ümumi sahəsinə böldükdə 1 m^2 üçün lazım olan ərişin miqdarı da müəyyənləşir.

Əsas texnoloji proseslərdə gücünün sadə, yarım mexanikləşdirilmiş və digər növləri nəzərdən keçirilir. İndi bilməliyik ki, bu növ kücüdən istifadə etdikdə kücü üçün bir qədər artıq əriş gedir. Ona görə də xalçaya lazım olan ərişin miqdarı

hesablanarkən onun sıxlığına və kücü növünə uyğun ərişin qədəri də hesablanmalıdır.

Xalçanın ölçüsü və sıxlığı məlum olduqda onun arğaclarının da miqdarını hesablamaq mümkündür. Ancaq ərişdə olduğu kimi, burada da qıraq ilmələrə, xalçanın başlanğıcında və sonunda döyüləcək dəhnələrə gedən arğacların miqdarı ümumi normaya əlavə edilməlidir.

Bundan əlavə, pambığın rütubət qəbuletmə xassəsi nəzərə alınaraq xalçanın enində olan hər 100 sm üçün 1-2 sm artıq arğac (birinci arğac) verilir ki, xalça toxunarkən qıraqları yığılmasın, hazır olduqda isə qatlanmasın.

Qeyd olunan bu əlavələr ikinci arğacın da hesablanmasında nəzərə alınmalıdır.

Göründüyü kimi, hesablama da sıxlıq çox mühüm rol oynayır. Odur ki, həm sıxlıq, həm də toxucuların texniki bilik dərəcəsi və istehsal vərdişləri nəzərə alınmalıdır. Bütün ustalarda ilmə uzunluğu bir ölçüdə alınmır, çəkilən ərişi hamı bir qüvvədə dartmır. Bunun nəticəsində eyni norma ilə işləyən bir toxucu əlavə material işlətdiyi halda, başqası qənaət də edə bilir.

IV. XALÇA MALLARININ KEYFIYYƏTİNİN FORMALAŞDIRILMASINA TƏSİR EDƏN AMİLLƏR

Xalçanı toxumaq üçün onun texniki şərtləri, naxışlarının eskizi və işlədilməsi, ipliklərin rənginin layihəsi tərtib olunur. Xalça naxışlarının eskizləri tərtib edildikdən sonra, xüsusi bədii şura tərəfindən təsdiq edilir. Bu şuralarda tətbiqi incəsənət rəssamları, xalçaçılıq mütəxəssisləri, texnoloqlar, xalçaçılar, xalça malları əmtəəşünasları birləşmişlər.

Əl ilə toxunan xovlu xalça, öz quruluşuna görə 3 növ iplikdən, əriş, arğac və xov əmələ gətirən qalın toxunmadır. Burada ərişlərə şaquli istiqamətdə sarınmış ilmə cərgələri görünür. Onların ucu eyni boyda qırxılır, sonra xalçanın üzündə yumşaq tiftik əmələ gəlir. İlmələr xalçanın toxunmalarının üzərini örtüb, onu hamar və tiftikli toxuma kimi göstərir. Xalçanın bu xovu – tiftik qatı əvvəlcədən nəzərdə tutulmuş rəngli, əlvan iplikdən toxunan xalçanın naxışlarını əmələ gətirir.

Xovlu xalça tiftiyinin hündürlüyü 2-18 mm olur. Belə xalçanın sıxlıq dərəcəsi müxtəlif olur: seyrək toxunan xalçanın 1 m²-də 90 min ilmə, lap sıx toxunan xalçada 600 minə qədər ilmə olur.

Maşında toxunan xalçalar görünüşünə görə, rənginə görə və naxışlarına görə əl üsulu ilə toxunan xalçalara oxşayır. Bu xalçalar əlvan rəngli olur və xarici təsirə uzun müddət davam gətirir. Sintetik liflərdən toxunan xalçalar davamlı olub çox ucuz başa gəlir. Maşın xalçası saya, zolaqlı, xovlu, xovsuz, naxışlı, ikiüzlü, cakkard naxışlı, bütöv ilməli, kombinəlanmış üsulla toxunur.

Maşınla toxunan xalçalar rənginə, naxışına, forma-ölçü və məqsədinə görə 2 qrupa ayrılır. Bunlardan biri xalçadır. Xalçalar xırda, orta və böyük sahəli olur. Xalçaların ölçüsü 0,7 m x 1,35 m-dən 2,5 m x 3,5 m-ə qədər, bəzən daha böyük olur. Bu xalçalardan döşəməni, divarı və divanları döşəmək məqsədilə istifadə edilir. İkinci qrupa pəyəndaz aiddir. Bu mallar qısaxovlu, yəni 3-4 mm və hündür xovlu 5-8 mm olur. Pəyəndazı otaqların qabağına və pilləkənlərə döşəyirlər.

Maşın xalçaları toxunmalarına görə 4 əsas qrupa bölünür:

1. iplər vasitəsilə toxunan;
2. ikiqat toxunan;
3. lentlərlə toxunan;
4. çoxiynəli maşınla toxunan.

Iplərlə toxunan xalçaları saya, basma naxışlı, cakkard naxışlı olur. Bu xalçalara cakkard maşını ilə aydın və qəşəng naxışlar vurulur. Belə xalça 2, 3, 4, 5, 6 rəngdə ola bilər. Cakkard naxışlı xalça qəşəng olsa da, onun toxunmasına çoxlu yun və boyaq sərf edilir. Ona görə bu xalçalar baha başa gəlir.

İkiqat toxunan xalçalar xüsusi dəzgahlarda hazırlanır. Bu dəzqahda bir-birindən müəyyən məsafədə olan iki xalça toxunur. Burada hər xalçanın özünəməxsus və döşəyici ərişi, həmçinin bir ümumi xovverici ipliği və tək arğaca bu növ ipliği alt və üst qatlara toxunaraq eyni zamanda iki xalça toxuyur. Iplərlə xalça toxuyan dəzqaha nisbətən ikiqat xalça toxuyan dəzqah eyni vaxtda iki xalça toxumasına görə üstünlük təşkil edir. Bu dəzqahda üç arğac işlətdikdə xov əmələ gətirən ilmələr daha möhkəm toxunur. Ona görə də belə xalça davamlı olur.

Lentlərlə toxunan xalçalar iki əməliyyat nəticəsində toxunur. Hər əməliyyatı ayrı dəzqah icra edir. Bu xalçalar xalçaya naxış vurmaq üçün xovlu lent hazırlanan xüsusi dəzqahda, sonra isə iki əriş, arğac və xovlu, məxmərəoxşar lentlə toxuyan dəzqahlarda toxunur. Bu üsulla çox az xalça toxunur.

Çoxiynəli dəzqahla xalça toxunması üsulu kənaf vəə kəndirdən toxunmuş saya naxışlara çoxiynəli dəzqahla əlvan növverici ipliklərdən istənilən növ naxış vurmaqdan ibarətdir.

Xalçanın bəzədilməsi. Xalça malları toxunduqdan sonra bir neçə əlavə əməliyyat nəticəsində onlar xarici görkəmini dəyişib, uzun müddət istifadə üçün yararlı hala salınır.

Toxuma dəzqahından çıxarılmış xalça çox vaxt çirkli və nöqsanlı olur. Bəzək vurulan zaman xalçanın tozunu, çirkini təmizləyir. Nəticədə xalçanın görünüşü yaxşılaşır, şəffaflaşır, müxtəlif bənzər hala düşür. Xalçanı birinci yoxlamadan sonra təmizləyir, onun üzərində qalmış artıq sapları kəsir, yapışmış

tiftikləri ayırır, əzilmiş, yatmış xov ilmələrini hamarlayıb normal hala salırlar. Bəzən xalça mallarını xüsusi dəzgahlardan keçirərək qırxır, üzlərini, ilmələrini bərabər hündürlüyə salırlar. Qırxılmış xalçanı təkrar yoxlayır, qopma, deşilmə və ilmə kimi nöqsanlarını düzəldib, onu normal hala salırlar.

Xalçanın yuyulması. Xalçanı yuduqda onu əvvəlcə soyuq və ya ilıq suda isladıb, sonra zəif natriumla emal etdikdəonda olan yağlı maddələr sabunlaşıb köpük əmələ gətirir və xalçanı yuyub təmizləyir. Belə xalçanı dübarə təmiz su ilə yuyub qələvi məhlulu ilə təmizləyirlər.

Bəzən xalçanı bu əməliyyatdan sonra 3-4 dəfə kalsium hipoxlorid ilə isladaraq, yenə təmiz su ilə isladaraq, yenə təmiz su ilə yuyub qurudurlar. Bu əməliyyat xalçanı şəffaflaşdırır. Ona ipəyəbənzər görkəm verir, rəngini və naxışlarını aydınlaşdırır.

V. TOXUNMA PROSESINDƏ YOXLAMANIN ZƏRURILİYI, MƏRHƏLƏLƏRİ VƏ ARDICILLIĞI

Düzgün qurulmuş dəzgah, saz alətlər, texniki normalara uyğun seçilmiş material, mükəmməl texnik biliyi və əmək vərdişi olan toxucu istənilən çeşnini tətbiq etməklə keyfiyyətli məmulat yaradılması üçün ən yaxşı təminatdır. Bu işdə nəzarət və yoxlama əsas şərtidir. Doğrudur, qarşısıalınmaz nöqsan yoxdur, amma buna baxmayaraq onu vaxtında aşkara çıxarıb ləğv etmək və ya aradan qaldırmaq lazımdır. Nəzarət və yoxlamanın zəruriliyi də əsasən bununla əlaqədardır. Məsələn, xalçanın qıraqlarında olan enlənmə və yığılma nöqsanları mürəkkəb səbəblər nəticəsində baş verir. Bunlar xalçanın bir və ya iki tərəfində, bir və ya bir neçə yerdə baş verə bilər.

Dəzgahın düzgün qurulmaması, oxların ayrılığı, kücüdə və oxların üzərində ərişlərin düzgün qoyulmaması, alt arğacın bərk dartılması və s. bu nöqsanların meydana çıxmasına səbəb olur. Alt arğacın bərk dartılması ilə baş verən yığılma nöqsanına gənc xalçaçılar daha çox verirlər. Vaxtında yoxlanıb aşkara çıxarılmayan bu nöqsan tədriclə elə bir həddə çatır ki, daha qarşısını almaq mümkün olmur.

Totalım, alt arğacın bərk dartılması və yaxud hər hansı bir səbəb üzündən xalçanın qırağı hər çində 0,05 mm yığılmağa başlayır. Yoxlama aparılmadıqda 100 çin sonra xalçanın qırağında 5 mm yığılma olacaqdır. Sıxlığı 40x40 olan ikimetrlik bir xalçada isə belə bir yığılma 4 sm-ə çata bilər. Belə xalçanın yüksək keyfiyyətli olmasını digər amillər təmin etsə də, bu nöqsana görə o, ikinci növ kimi qəbul olunacaqdır.

Özünü hiss etdirmədən başlanan, sezilmədən tədriclə böyüyüb ciddi bir əngəl kimi məmulatın keyfiyyətini pozan yığılma hadisəsi ən çox baş verən nöqsnlardandır. Ona görə də nöqsanlar başlamazdan əvvəl onlara qarşı tədbir görülməli, onların başlanmasına mane olmaq üçün daimi nəzarət və yoxlama işi

aparılmalıdır. Bəzən yoxlama aparılmır, yaxud aparılsa da, ölçü vasitələrindən istifadə edilmir.

Nəzarət və yoxlama həm toxucunun özü, həm baş usta və həm də texniki rəhbər tərəfindən aparılmalıdır. Yoxlamanın tarixi və nəticələri, nöqsana qarşı tədbirlər dəzgahın dəftərçəsinə yazılmalıdır.

Bunları bütün nöqsanlar haqqında, çox yayılmış olan sıxlığın pozulması ilə əlaqədar nöqsanların haqqında da demək lazımdır. Sıxlığın pozulması bir çox nöqsanlara səbəb olur. Ona görə də xalçanın normaya uyğun yatması nəzarət altında olmalı və hər gün yoxlanmalıdır. Bəzən toxucular işin düzgün yatıb-yatmadığını öyrənmək üçün bir qədər ip götürüb, eni və boyu eyni olan naxışlardan birini yoxlayır və onun eni ilə uzunluğu arasındakı fərq xalçanın necə yatdığını müəyyənləşdirir. Xalq təcrübəsindən gəlmiş bu yoxlama ilə yanaşı, ölçü vasitələrindən də istifadə etmək lazımdır. Çünki bu yoxlama ancaq nöqsanın baş verməsi barədə xəbərdarlıq edə bilər. Nöqsanın nə dərəcədə olduğunu, hansı istiqamətdə artıb dərinləşəcəyini ölçü vasitəsilə dəqiqləşdirmək mümkündür. Bundan əlavə, bir yox, bir neçə yerdən dəqiq yoxlama nəticəsində əldə edilmiş rəqəmin ortağı bütün xalça haqqında fikir söyləməyə əsas ola bilər.

Bütün bunlar göstərir ki, yoxlama lazımdır, zəruridir və o, ölçü vasitələri ilə mərhələ-mərhələ, ardıcıl davam etdirilməlidir. Məhz belə olduqda istənilən çeşni işə tətbiq edib, nöqsansız xalça toxumaq mümkündür.

Yoxlamanın mərhələ-mərhələ, ardıcılıqla aparılması metodiki cəhətdən əhəmiyyətlidir. Çünki xalça özü də mərhələ-mərhələ yaranır və təkmilləşir. Çeşni hesablama, material toplama, boyama və dəzgahqurma işlərinin hər biri yoxlama tələb edən müəyyən bir mərhələdir. Əsas texnoloji proseslərə başladıda ərişçəkmədən tutmuş qırخیma qədər yeni-yeni mərhələlərin biri digərini əvəz edir və bunların hər biri yoxlama və nəzarət tələb edir. Dəzgahqurma mərhələsində əsas texnoloji proseslərin bazası yaradılır. Ərişçəkmə mərhələsində isə karkasın şaquli hissəsi yaranır və əriş sıxlığının nizama salınması zərurəti meydana çıxır.

Bunların hər biri özlüyündə müstəqil mərhələ olmaqla bərabər, həm də bu mərhələdə baş verən nöqsan sonrakı mərhələlərə də təsir göstərir. Ona görə də hər bir mərhələdə iş nəzarət altında aparılmalı və qurtaran kimi də görülmüş işlər yoxlanıb dəqiqləşdirilməli, əgər nöqsan varsa ləğv edilməlidir. Məsələn, dəzgah düz qurulmadıqda ərişçəkmə mərhələsində ciddi çətinliklər baş verir və nöqsanlar üçün şərait yaranır. Ona görə də hər bir mərhələ başlayan kimi ona nəzarət edilməli, qurtaran kimi də yoxlama işi aparılmalı, əgər nöqsan varsa düzəliş verilməlidir.

Toxuma prosesində arğackeçmə nəticəsində karkasın üfüqi hissəsinin yaranması ilə karkas təkmilləşir, ilməsalma prosesində isə bədii tərtibat yaranır. Bu sonuncu mərhələ kompozisiyanın, rəng ahəngdarlığı və naxış bəzəyinin daşıyıcısı və nəhayət, xalçanın yaranmasının əsas mərhələsi olduğu üçün daha ciddi texniki nəzarət, ardıcıl yoxlama tələb edir. Buraya qədər biri digərin əvəz edən mərhələlərin hər birinin yoxlama işi elə aparılmalıdır ki, bir neçə mərhələnin nöqsanı üst-üstə toplanıb mürəkkəb və düzəlməz nöqsanlar sistemi yaratmasın.

Məlum olduğu kimi, xalçanın qırağının yığılması dəzgahın düzgün qurulmaması, ərişçəkmə mərhələsinin nöqsanlı olması, arğacdöymə mərhələsində texniki normanın pozulması və s. səbəblər üzündən baş verə bilər. Bunların hər birinə qarşı öz vaxtında tədbir görülmədikdə səbəblər mürəkkəbləşir, nöqsan dərinləşir və digər nöqsanlar üçün şərait yaranır, nəhayət, tədbir görmək də çətinləşir.

Xalça hər dəfə çevrildikdə onun bütün texniki normaları yoxlanmalıdır. Bu yoxlamada xalçanın başlanğıcında düz dayanması, ərişlərin sağa və sola qaçması, sıxlığın pozulub-pozulmaması diqqət mərkəzində olmalıdır.

Qırağıyığılma kimi, sıxlığın pozulması da çox təkrar olunan nöqsanlardandır. Eyni zamanda təcrübə göstərmişdir ki, sıxlıq 15%-dən çox pozulduqda bədii tərtibatın korlanmasından əlavə, kirs, əyrilik, qovuqlanma və digər nöqsanlar üçün də şərait yaranır. Yoxlamanın mərhələlik prinsipi yaddan çıxarıldıqda nöqsanlar bir-birinə vurularaq çarpazlaşır, səbəbləri araşdırmaq çətinləşdiyi üçün sıxlığın

pozulması 15%-dən də keçir. Belə olduqda kirs, qovuşlanma, ayrılık və digər nöqsanların baş verəcəyi şübhəsizdir. Yoxlama, xüsusilə onun ardıcillıq və mərhələlik prinsiplərinə riayət olunması bu cür nöqsanlara qarşı etibarlı təminatdır.

Yoxlama və əzarət təkcə nöqsanların qarşısını almaq, keyfiyyəti yüksəltmək vəzifəsini deyil, həm də vaxta və xammala qənaət məsələlərini əhatə etməlidir. Əsas texnoloji proseslərin mərhələlərində yoxlama zamanı ilmə uzunluğu norması, arğaçların texniki normalara uyğun işlədilməsi diqqət mərkəzində olmalıdır.

Məlumdur ki, xovun qalınlıq norması məmulatın tipii və sıxlığı ilə əlaqədar müəyyənləşdirilir. İlmənin uzunluğu xovun qalınlığına, yaxud nazikliyinə görə artırılıb əskildilir.

Yoxlama prosesində bir neçə ilmə qırımıdan əvvəl, bir neçəsi də qırımıdan sonra işdən çıxarılıb ölçü vasitəsilə ölçülüb qeydə alınır. İlmə uzunluğu üç hissədən ibarətdir: qanadlar (xov), düyün hissəsi, qırılan hissə (tullantı). Bunların üçü də müəyyən texniki norma ilə bağlıdır. Eyni zamanda hər bir sıxlıq üçün müəyyən nömrəli ip, əriş və arğacdən istifadə olunur. İpin nömrəsi normadan aşağı olduqda yuxarıda deyilən hər üç hissə üçün çəki etibarilə artıq material işlədilir. Ərişin nömrəsi aşağı (əriş normadan qalın) olduqda ilmənin düyün hissəsinə 8 əvəzinə 9-10 mm ip gedir.

Yoxlama üçün qırımıdan əvvəl və sonra işdən çıxarılmış ilmələrin müqayisəsi ilə həm qırıma çevrilib tullantı olan ipin, həm də ilmənin düyün hissəsinə işlədilən ipin miqdarını müəyyənləşdirmək mümkündür. Bu növ yoxlamalar vasitəsilə təkcə qənaətə qarşı artıq xammal işlədilməsini müəyyənləşdirməklə kifayətlənmir, eyni zamanda mövcud normaların özünü yoxlama, ümumiyyətlə, xammala qənaət imkanlarını da öyrənirlər.

Texniki hazırlıqdan tutmuş əsas mərhələlərə qədər bütün texnoloji proseslər yoxlanılır, ardıcıl tədqiqat işi aparılır və vaxta qənaətin ən səmərəli yolları öyrənilir. Vaxtın 80%-i ilməsalma prosesinə getdiyi üçün bu sahədə daha çox yoxlama işləri aparılmış və indi də aparılmaqdadır. Əl ilə ilmə salıb ip qırmaq, əl ilə ilmə salıb bıçaqla kəsmək, qarmaqlı bıçaqla salmaq və kəsmək, iki ərişə üç və

ya dörd ərişə bir ilmə salmaq, ilməni yandan, yaxud aradan salmaq, müxtəlif çeşnilər və materiallarla ilməsalma işini yoxlamaq olduqca maraqlı nəticələr verərdi. Bu isə heç də qalan proseslər üzrə yoxlamalar aparılmamasına səbəb olmamalıdır.

Vaxta və xammala qənaət üzrə yoxlamalar kompleks halında, ardıcılıqla sexlərdə və xalçaçılıq laboratoriyalarında aparılmalıdır. Yoxlamalar bir neçə dəfə, texniki rəhbərliyin iştirakı ilə, müxtəlif şəraitlərdə təkrar edilib orta rəqəm əldə edildikdən sonra sənədləşdirilməlidir.

Hər bir texnoloji prosesin nöqsanları və qarşısının alınması tədbirləri öz yerində göstərilmişdir. Eyni zamanda bir neçə yerdə səbəblər sisteminə, bir səbəbin neçə nöqsan törətməsinə və ya bir neçə səbəb üzündən bir nöqsan törənməsinə də işarə edilmişdir. Buna görə də kirs, əyrilik, axma və s. bəziləri üçün, necə deyərlər, «sehrli» görünmənin səbəbləri ümumi cədvəl vasitəsilə izah olunur. Məsələn, bəzən toxuma prosesində xalçanın bir hissəsində ərişlərin boşluğu, oxun əyilməsi, həvənin güclü zərbə ilə vurulması və nəhayət, alt oxun həddindən artıq dəyirmiliyi xalçanın bir hissəsinin «axmasına» səbəb olur. Odur ki, həvəni qaydasında və müntəzəm vurmaq, dəyirmi oxa (əgər ağacdandırsa) yastı ağaclar mıxlamaq məsləhət görülür. «Axma» hadisəsi ən çox xalçanı birinci dəfə ötürənə qədər baş verir ki, bu müddət içərisində yoxlama daha ciddi olmalıdır.

Xalçanın çeşniyə uyğun toxunmaması da bədii tərtibatda baş verən nöqsanlardandır. Belə hallarda böyük ornamentlər və kiçik elementlər arasındakı məsafə ölçü vasitələri ilə yoxlanmalıdır.

Bundan əlavə, çeşnisi mürəkkəb olan xalçalarda gəzmələri vaxtaşırı orta ilmədən, xalçanın digər sabit bir nöqtəsindən («su» və «siçandişi»ndən) çeşniyə əsasən sayla düzmək lazımdır. Yoxlama nəticəsində çeşni ilə iş arasında bir, yaxud iki ilmə fərq olarsa, onu ancaq tədricən düzəltmək olar. Gəzməni birdən əymək, ovalı çox yeritmək, şaxəni sındırmaq düzgün deyil. Tədriclə düzəliş mümkün deyilsə, onda lazım olan yer sökülüb təzədən toxunmalıdır.

Bütün toxuma prosesində xalçanın hər iki yarısının, üfüqi və şaquli haşiyələrin, haşiyədə və orta hissənin yarılarında olan xonçaların, böyük güllərin bir ölçüdə olması təmin edilməlidir.

Orta haşiyənin, zəncirə və «mədaxillərin» bucaqlarda və ortada düz gəlib-gəlməyəcəyi toxuma prosesinin lap başlanğıcında, çeşni hesablama mərhələsində tam diqqətlə hesablanıb aydınlaşdırılmalıdır. Toxucu xalçanın birinci və ikinci yarısına çatanda çeşnidən qalan çinləri xalçanın uzunluğundan qalan ölçü ilə bir daha hesablayıb yoxlamalıdır. Bu hesablama (qalan çinlərin sayı ilə qalan ölçünün müqayisə edilməsi) xalçanın yarısının və bucaqların düz gəlib-gəlməyəcəyini aşkara çıxarır. Eyni zamanda haşiyədən qalan çinlərin sayı yoxlanıb müqayisə edildikdə haşiyənin düz gəlib-gəlməyəcəyi, bucaqlarda çeşni qüsurlarının olub-olmayacağı müəyyən edilir və nöqsanların qarşısını almaq üçün tədbir görülür.

Göründüyü kimi, material hazırlığından tutmuş xalça hazır olana qədər nəzarət, yoxlama və tədbir ardıcıl davam etdirilməlidir. Nöqsanlar nə qədər mürəkkəb olsa da, hətta bəzisi «sehrli» görünsə də, onların səbəbləri və qarşısının alınması tədbirləri mümkündür.

VI. NÖQSANLAR VƏ ONLARIN QARŞISININ ALINMASI TƏDBİRLƏRİ

Dəhnədöymə prosesində. Xalçanın saçağının uzunluğu ölçüyə uyğun olmalıdır. Bəzən bu qayda pozularaq böyük xalçaya qısa, kiçik xalçaya isə uzun saçaq qoyulur. Bir sıra hallarda xalçanın hər iki başındakı saçağın uzunluğu bir ölçüdə olmur, ya da eyni tərəfdə saçağın bir hissəsi uzun, digər hissəsi uzun olur.

Bu nöqsanlar xalçanın ümumi gözəlliyini azaldır. Nöqsanların qarşısını almaq üçün dəhnə üfüqi xətt çəkildikdən sonra başlanmalı, xalçanın başlanğıc tərəfində saçağın ölçüsünə müvafiq əriş saxlanmalıdır. Toxuma prosesi qurtardıqdan sonra dəhnə döyüldükdə yenə də başlanğıcdakı qədər ölçülüb saçaq qoyulmalı, xətt çəkilməli və xalça həmin üfüqi xətt üzrə kəsilməlidir.

Üst arğacı bərk və boş çəkildə dəhnədə arğac ağarır, ya da dəhnənin qabağında və dalında arğac çırtdaqları olur. Bu da xalçanın ağzının nahamar getməsi ilə nəticələnir. Belə olduqda dəhnə yaraşıqsız görünür.

Bəzən dəhnə həm əriş, həm də arğac sıxlığı cəhətdən pozulur. Bu qüsuru aradan qaldırmaq üçün dəhnədöymə prosesində əriş sıxlığını vaxtında yoxlayıb düzəltmək lazımdır. Ancaq bəzi hallarda buna əhəmiyyət verilmir və nəticədə sıxlıq qeyri-normal şəkllə düşür.

Sadə dəhnənin arğac sıxlığı xalçadan yüksək olmalıdır. Məsələn, əgər xalçanın qumaşlığı 40x40 olarsa, onda dəhnədə hər santimetrədə 4 dəfə deyil, ən azı 8 dəfə arğac keçilməlidir. Buna riayət edilmədikdə dəhnə boş və keyfiyyətsiz olur. Bunun qarşısını almaq üçün dəhnədöymə prosesinin əvvəlindən sonuna qədər sıxlıq dəqiq surətdə yoxlanmalı, lazım gəldikdə düzəliş verilməlidir.

Əgər xalçada iki və daha çox usta işləyirsə, onların hamısı arğacı bir qaydada dartmalı və bir qaydada döyməlidir. Bu yolla nöqsanların qarşısını almaq mümkündür. Həmçinin belə hallarda iki ustanı bir-birindən ayıran ilmələrə xüsusi diqqət verilməlidir ki, burada seyrəklik və naharlıq olmasın.

Üst arğacın düzgün olmaması üzündən baş verən nöqsanların qarşısını almaq üçün arğacı normaya uyğun vermək, onu hər yerdə bir qaydada, ardıcıl döymək lazımdır.

Dəhnənin normadan az olması məmulatın həm möhkəmliyinə, həm də gözəlliyinə nöqsandır. Onun qarşısını almaq üçün dəhnəni başlamaq məqsədilə işə üfüqi xətt vurulanda dəhnənin qurtaran yerini (hündürlüyünü) də üfüqi xətt vasitəsilə nişanlamaq lazımdır.

Qıraqdolama işində. Xalçanın qıraq ilmələri ərişuzatma prosesinin əvvəlinə və axırına düşdüyü üçün bəzən bu ilmələrin tarımlığı başqa yerlərdən fərqli olur. Belə hallarda xalçanın qıraqlarında bərklik, boşluq və digər nöqsanlar əmələ gəlir.

Qıraq hər dəfə dolandıqda qıraq ipini çəkib bərkitmək və onun ucunu buraxmadan dolanmış hissəni iki barmağın ucu ilə aşağı yatıraraq bir daha möhkəmlətmək lazımdır ki, xalçanın qıraqlarında qalınlıq, boşluq və kobudluq olmasın.

Bəzən toxucu qıraq ipini dördqat, sonra isə üçqat edir. Bu da xalçanın qırağının adda-budda enli və ensiz olması ilə nəticələnir. Həmçinin qıraq ipini dolayarkən boş və bərk dartılma nəticəsində də xalçanın qırağı qalın və nazik olur.

Xalçanın qırağında əvvəldən axıra qədər davam edən dalğavari əyriliyə xalçaçıların arasında «ilan əyrisi» deyilir.

Xalçanın qıraqları normadan hündür dolandıqda yan hissələr tədriclə qalxır, normadan aşağı səviyyədə dolandıqda isə bu hissələr get-gedə aşağı düşür. Hər iki hadə xalçanın ağzında əyrilik, qıraqlarda yığılma və enlənmə baş verir.

Xalçanın qırağında baş verən nöqsanların qarşısını almaq üçün aşağıdakılara əməl olunmalıdır.

1. Əriş çəkilərkən qıraqdakı ilmələrin boş olmasına, bu ərişlərin tarımlığının yoxlanmasına, onların sonradan boşalmamasına diqqət edilməlidir.

2. Qıraqdakı iki ilmənin sıxlığı başqa ilmələrin sıxlığından fərqlənməməlidir.

3. Bir qayda olaraq xalçanın qırağı əvvəldən axıra qədər eyni tərzdə dartılmalı və dördqat eşilmiş iplə dolanmalıdır.

Qıraq iki yundan, rəngi isə ləvərin rənginə uyğun olmalıdır. Xalçanın qırağını arğac prosesindən həm əvvəl, həm də sonra dolamaq mümkündür.

İlməsalma prosesində. İlməsalma – toxuma işinin ən mühüm sahəsi olduğu kimi burada baş verən nöqsanlar da əhəmiyyətli dəyişikliklərə səbəb olur. Məsələn, qırxımın nöqsanlı olması öz mənfi təsirini xovda göstərirsə, ilməsalma prosesində baş verən nöqsanlar xovda, xalçanın həm üz, həm də dal tərəfində pozğunluğa gətirib çıxarır. Bəzən dal tərəfdə təkqat və yaxud cütqat ilmə uclarına rast gəlirik. İlmənin, ərişin düyün hissəsi, boş dartılmış arğacın artığı daldan gözə çarpır. Bu kimi nöqsanlar ilməsalma prosesində hər hansı bir mərhələnin düzgün icra edilməməsi üzündən baş verir. Məsələn, üçüncü prosesdə ərişlərə ilmə salınarkən (düyünlənərkən) diqqətsizlik üzündən ipin bir ucu dala qaçır. Eləcə də beşinci prosesi icra edərkən ipi dartıb bərkitmədən kəsəndə düyün boş olur və nəticədə bir neçə millimetr hündürlüyündə xalçanın dalından çıxaraq özünü hiss etdirir.

Alətlər həmişə saz və iti olmalıdır. Xüsusilə qarmaqlı bıçaq gündə bir neçə min dəfə ip kəsdiyi üçün tez kütləşir. Küt bıçaqla ilmənin ucu kəsildikdə, yaxud kəsərkən ona bərk zərbə endirildikdə ipin bir qatı dala qaçır. Belə hallarda ilmənin bir hissəsi, yaxud hamısı təkqanad olur. Bu nöqsanlar toxucunun texniki biliyinin azlığı, düzgün olmayan əmək vərdişi, diqqətsizlik və yersiz tələsmək nəticəsində baş verir. Ona görə də şagirdləri öyrədəndə bu işə daim nəzarət edilməli, lazım gəldikdə qeyri-adi ilmələr çıxarılıb göstərilməli, onun uzunluğu ölçülməli və nöqsanlar texniki norma əsasında izah edilməlidir. Məsələn, ilmə sıxlığı 40x40 və 4№-li iplə toxunan xalçalarda ilmə uzunluğu 26-28 mm nəzərdə tutulur. Adi bir ilməni arğac keçdikdən sonra xalça qırılmazdan əvvəl çıxarıb ölçdükdə onun düyün hissəsi 8 mm, yerdə qalan iki qanadın hər birinin uzunluğu isə 9 mm olmalıdır ($8+9+9=26$ mm). Xalça qırıldıqdan sonra (hər qanadın ucundan 3 mm qırıldıqda) hesablama aşağıdakı şəkllə düşür.

8 (düyünün uzunluğu)+ $6+6$ (qanadların uzunluğu, yaxud xalçanın xovunun qalınlığı)+ $3+3$ (qırxımın uzunluğu)= 26 mm.

Bu hesablamayı şagirdlərə başa salmaq, əyani surətdə göstərmək və işə nəzarət etməklə nöqsanları aradan qaldırmaq mümkündür. Yoxlama zamanı diqqət yetirilməlidir ki, hər iki qanadın uzunluğu bərabər olsun. Təkqanad ilmə toxumaq xalçanın möhkəmliyini azaldır, keyfiyyətini aşağı salır. Xalçaçılıq işində, xalçaşünaslıq ədəbiyyatında bu iş ən böyük qüsurlardan hesab edilir.

Bəzən toxuma prosesində ilmə yaddan çıxaraq toxunmamış qalır, yaxud iki ilmə bir-birinin üstünə düşür. Bu nöqsanın nəticələri qumaşlığı 40×40 -dan aşağı olan xalçalarda daha çox gözə çarpır. Ilmə yaddan çıxdıqda mexaniki olaraq sıxlığın pozulmasına, xalçada kiçik deşiklərin əmələ gəlməsinə səbəb olur. Beləliklə, xalçanın vaxtından qabaq dağılması üçün şərait yaranır.

İlmə bir-birinin üstünə və xüsusilə yerlikdən gəzmənin üstünə düşdükdə çeşni və bədii tərtibat pozulur.

Nöqsanların qarşısını almaq üçün hər bir çin toxunub qurtardıqdan sonra arğac keçərkən, xüsusilə xovu daradıqda ilmələri gözdən keçirmək və lazım gəldikdə arğacı qaldıraraq yaddan çıxan ioməni toxumaq və digər səhvləri düzəltmək lazımdır.

Deyildiyi kimi, bıçağın iti olması xüsusilə vacibdir. Çünki bu həm sürətin yüksək olmasına, həm ipin hər iki qatının birlikdə kəsilməsinə, həm də ilmə uzunluğunun texniki normaya uyğun gəlməsinə xidmət edir. Ona görə də, ümumiyyətlə, sexdə itiləyici dəzgah, bülöv və s. olmalıdır.

Düzgün vərđişi olmayan toxucular «yandansalma» metodu ilə xalça toxuyarkən, xüsusilə onlarda ilməsalma sürəti yüksək olduqda ilmənin qanadları düz istiqamətdə dayanmayaraq sağa, sola qaçır və bunun nəticəsində gəzmələrin aydınlığı itir. Qırxımdan əvvəl xovu daramaqla bu nöqsanın qarşısını almaq mümkündür.

Çeşni pozğunluğu. Toxuma prosesində çeşni dəqiq tətbiq edilmədikdə bir sıra başqa nöqsanlar da meydana çıxır. Bəzən şagirdlər tək-tək naxışların

başlanmasında səhvə yol verərək onu bir neçə ilmə öz yerindən aralı (bir neçə çin gec və ya tez) başlayır. Belə olduqda naxış öz yerində toxunmadığı üçün işin bir hissəsində çeşni qüsurları yaranır, həmin qüsurlarla əlaqədar yerlikdə artıq və əskik ilmə olduğu üçün naxışlar bir-birindən uzaqlaşır və ya kompozisiyada olduğundan yaxın toxunur. Çox vaxt bu nöqsan genişlənərək ümumi kompozisiyanın pozulmasına, gəzmələrin, şaxələrin əyri getməsinə, sınmasına, qarşılarda pozğunluq əmələ gəlməsinə və ciddi təhriflərə səbəb olur.

Bəzən tək-tək ornamentlərin öz yerində başlanmasına baxmayaraq, onların öz daxilində olan gəzmələrin hərəkəti pozulur, toxucu prosesi çeşniyə uyğun gəlmir. Məsələn, kiçik və ya böyük xonça, butalar, güllər, xırda naxışlar öz yerində başlanır, lakin onların gəzmələri, öz daxillərində olan gəzmələr, yaxıd xırda elementlər düz aparılmır. Bütün bu nöqsanlar xalçanın bədii keyfiyyətini aşağı salır.

Bunlardan əlavə, kiçik haşiyələr, zəncirlər, «mədaxillər» və yaxud böyük haşiyə üfüqi vəziyyətdən çıxıb şaquli vəziyyətə keçərək, onun üstündən başlanacaq «siçandişi» və «su»yun sadə çinləri toxunaraq yuxarıda deyilən bəzək elementləri ilmələrinin sayı az və ya çox götürülür. Bunun nəticəsində həm haşiyədə, həm də ortada çeşni pozğunluğu üçün şərait yaranır.

Bəzən şagirdlər bir səhvi düzəltmək üçün başqa bir səhvə yol verərək haşiyəni çeşnidə olan ilmələrə əsasən qurmaq üçün «siçandişi»ni, «su»yu və ya iki haşiyə arasında gedən zolaqların sayı xəttini əyib sındırırlar.

Çeşni pozğunluğuna yol verməmək üçün kompozisiyaya daxil olan bütün «göl», «ləçək» və haşiyələrdən tutmuş ən kiçik naxışadək toxumağa başladıqda kiçik haşiyə, zəncirə, «mədaxil» və böyük haşiyə vəziyyətini dəyişdikdə işi yoxlamaq, ilmələri diqqətlə saymaq, vaxtaşırı sayca yoxlama işini axıra qədər davam etdirmək lazımdır. Bundan əlavə, naxışların daxilində gəzmələrin hərəkəti, üst-üstə durması, yaxud hər gəzmənin neçə ilmə hərəkət edəcəyi, elementlərin üstünün örtüləcəyi, habelə yeni elementin nə vaxt başlanacağı diqqətlə izlənməlidir.

Nəhayət, çeşni pozğunluğuna yol verməmək üçün aşağıdakılara diqqət yetirilməlidir:

1. Toxuma prosesinin əvvəlində qeyd edilmiş şaquli xətlərin yaradılmasına diqqətlə əməl etmək.

2. Hər 3-5 çindən bir (şəkil toxunan bədii xalçalarda daha tez-tez) çeşni ilə işi sayca yoxlamaq, hər çin qırılıb qurtardıqdan sonra gəzmələrin hərəkətini gözdən keçirmək.

3. Çeşninin düzgün hesablanmaması nəticəsində bəzən xalçanın bucaqlarında haşiyənin şaquli vəziyyətdən üfüqi vəziyyətə keçdiyi yerlərdə pozğunluq olur. Bu nöqsanın qarşısını almaq üçün işin həm birinci, həm də ikinci yarısında haşiyənin və orta hissənin qarşısını, neçə çin toxunub, nə qədər qaldığını diqqətlə hesablamaq lazımdır.

Ərişqırılma nöqsanların və ərişbağlama üsulları. Bəzən xalçanın dalında ilmə zolağı və düyün çıxımları olur. Bu nöqsanlar toxuma zamanı ərişin qırılıb bağlanmaması və ya texniki tələbata uyğun olmayan tərzdə bağlanması üzündən baş verir.

Xalça toxunarkən əriş qatının qaçması, ərişdəki düyünün birdən bıçağa düşməsi və bıçağın ucunun, həvənin dişlərinin itiliyi, onun ərişlərə düzgün vurulmaması nəticəsində ərişlər zəifləyir və qırılır. Qırılmış əriş bağlanmadıqda və yaxud başqa yerə bağlandıqda xalçanın dalına zolaq düşür. Bağlanan ərişin düyünü kobud və səliqəsiz olduqda xalçanın hər iki tərəfində düyün çıxımı görünür.

Qırılmış ərişi bağlamaq üçün əvvəlcə onun kücüdə yeri tapılmalıdır. Əriş lap işin ağzında qırıldıqda onu bir qədər uzatmaq məqsədilə bir neçə çin gözləmək lazımdır. Əriş uzaqda qırıldıqda onun ucuna müvafiq nömrəli əriş bağlanır. Bu əriş işin ağzına çətdirilir, işin ağzında olan artıq əriş isə kəsilib götürülür və əriş bağlanmaq üçün hazır vəziyyətə salınır. Bağlanan ərişin tovu qaçdıqda əvvəlcə o eşilir, sonra isə ilmə salınan ipin ucu kimi tutulub sağ və sol tərəfdəki ərişlərə ilmə salınır. Beləliklə, əriş öz yerinə düzgün bağlanmış olur.

Ərişi bağlayarkən bir neçə cəhətə diqqət yetirilməlidir: bağlanan ərişin tarımlığı başqa ərişlərlə bərabərləşdirilməlidir, qırılmış ərişin ucu sağ və sol ərişlərə ilmə salınıb bağlandıqdan sonra öz yerində oturdulmalı və ərişin sonu bıçağın ucu ilə 2-3 ilmə alt arğac kimi keçilməlidir; ərişi bağlayan ilmə «aradansalma» üsulu ilə salınmalıdır.

Ərişdə kobud, səliqəsiz düyün və böyük qırışıq düyün olduqda o da kəsilib səliqə ilə bağlanmalıdır. Bununla da ilmə zolağı və düyün çıxımlarını aradan qaldırmaq mümkündür.

Arğackeçmə prosesində. Arğackeçmə prosesində nöqsanlar alt və üst arğacın həddindən artıq bərk və ya boş dartılması nəticəsində meydana çıxır. Alt arğac bərk dartıldıqda həm xalçanın qırağı yığılır, həm də xalça toxunuş etibarilə bərk olur. Alt arğacı çox boş çəkəndə isə qıraqlarda arğac çıxıntıları görünür və xalça boş toxunur.

Üst arğacın bərk dartılması işin yaxşı yatmamasına, xalçanın dalının ağarmasına, naxışların nöqsanlı görünməsinə və qırımın keyfiyyətsiz çıxmasına səbəb olur. Üst arğacı çox boş verdikdə xalçanın dalında arğac çıxıntıları əmələ gəlir və normadan artıq arğac işlənir.

Yeni qayda ilə toxunan xalçalarda üst arğacı keçmək və nöqsansız döymək olduqca asan və əlverişlidir. Çünki orada ərişlər üst arğacın müntəzəm və ahəngdar axıb həvənin altına getməsinə mane olmur; ərişlər bir-birindən aralı dayandığına görə arğacın hərəkəti və həvənin tez-tez ərişlərin arasına daxil olub qayıtması asanlaşır.

Bəzi ustalar alt arğacı işin qırağından ortaya doğru aparmaq istədikdə xalçanın qırağının yığılmaması üçün qırağın ilmələrindən və yaxud ləvərdən tutub işi kənara dartırlar. Belə hallarda iş həddindən artıq dartıldıqda qıraqda bir neçə ilmənin sıxlığı ilə başqa yerlərin sıxlığı arasında kəskin fərq əmələ gəlir ki, bu da qıraqlarda kirs və digər nöqsanlar üçün zəmin yaradır.

Alt arğacı adda-budda döydükdə üst arğacı normaya uyğun ahəngdar döymək çətinləşir və işin ağzında nahamarlıq əmələ gəlir. Ona görə də alt arğac

ardıcıl və müntəzəm döyülməlidir. Alt və üst arğac verilərkən onların miqdarına aid texniki normaya riayət olunmalıdır.

Həvənin ağır və ya yüngül olması da yatırım nöqsanlarına səbəb olur. Həvə normadan ağır olduqda xalça çox, yüngül olduqda isə az yatır. Təcrübəli toxucular artıq əmək sərf etməklə bu nöqsanın qarşısını ala bilsələr də, hər halda həvənin ağırlığı normaya uyğunlaşdırılmalıdır.

Bəzən həvənin dişləri iti və ya tilişkəli olur. Belə hallarda həvə zərbələri nəticəsində ərişlərin dibi get-gedə zəifləyir. Beləliklə, əriş və arğaclaqların tez-tez qırılması üçün şərait yaranır. Ərişlər qırılmadan ilmə altında qaldıqda xalçanın karkasında zəifliyə səbəb olur ki, bu da bəzən xalçaların partlaması ilə nəticələnir. Ona görə də təzə həvələrin dişləri yoxlanmalı, ərişlərin dibi ağardıqda, yaxud ərişqırılma hadisəsi təkrar edildikdə həvə dəyişilməlidir.

Darama və qayçılama prosesində. Darama işinin keyfiyyətli olması üçün bu proses əvvəldən axıra qədər diqqət və ardıcılıqla davam etdirilməlidir. Xovun qalınlığı 7-8 mm-dən artıq olduqda darama işi ciddi görülməlidir. Çünki bu iş nöqsanlı aparıldıqda naxış aydınlığı zəifləyir və bədii keyfiyyət aşağı düşür.

Hər bir xalçanın sıxlığına uyğun qırxım qalınlığı olur və bu proses işin əvvəlindən sonuna qədər nəzərə alınmalıdır.

Qırxım düzgün aparılmadıqda xalçalarda xovun qalınlığı bir yerdə texniki normadan az, başqa yerdə isə çox alınır. Bəzən bütün xalça boyu əvvəldən axıra qədər qırxım ya bir neçə millimetr normadan artıq, ya da əskik olur.

Qayçı saz olmadıqda, düzgün tutulmadıqda, habelə düzgün olmayan iş vərdisləri üzündən bir sıra başqa nöqsanlar meydana çıxır. Qayçı kütləşdikdə xov yencilir. Qayçının tiyələrini əlaqələndirən qayka və ya şurup həddindən artıq bərk və boş olduqda isə xov bir bərabərdə olmur. Ona görə də qayçının tiyələri bir-birinə lazımı qaydada bərkidilməlidir.

Düzgün olmayan vərdis nəticəsində bəzi ustalar qayçını həmişə eyni qaydada işlətmir, yaxud onun əl tutan tərəfini düz saxladığı halda, ucunu həddindən artıq aşağı əyir. Bu, qırxımın texniki nöqsanını pozur.

Nöqsanların qarşısını almaq üçün qırxım zamanı qayçı iti olmalı, onun alt tiyəsi tamamilə xalçaya yapışmalı, üst tiyə isə onunla eyni vəziyyətdə durmalıdır. Hər dəfə qırxım qurtardıqda xalça qayçının yanı ilə təmizlənməli, üzə çıxan ilmələr və artıq iplər kəsilməlidir. Bundan başqa, hər gün işin sonunda qırxım diqqətlə nəzərdən keçirilməli və nöqsanlar düzəldilməlidir.

Xalçanın birinci və sonuncu iki çininin (onun qırağında olan birinci iki ilmənin) 1-2 mm qalın qırxılması məsləhətdir.

VII. AZƏRBAYCAN MILLI XALÇALARININ QRUPLAŞDIRILMASI VƏ ÇEŞIDI

Azərbaycan xalçaçılığı rəngarəng bədii tərtibatı və zəngin naxış xəzinəsi olan çoxəsrli, çoxcəhətli sənət sahəsidir. Bu məmulat hazırlıq materialı, ölçü, sıxlıq, toxunma qaydası, əsas texnoloji xüsusiyyətlər, toxunduğu məntəqə və s. kimi müxtəlif bölgü, tip və növlərə ayrılır. Bu bölgülər həm təbii və həm də xalçaçılıq sirlərinin öyrənilməsi üçün lazımdır. Əsrlər boyunca axıb gəlarkən saflaşmış dəqiqləşən bölgülərdən biri xalçaçılıq məmulatının toxunduğu məntəqə ilə əlaqədar olan əsas təsnifatdır ki, bu da bədii tərtibat və texnoloji xüsusiyyətləri özündə əks etdirir.

Təbii olaraq xalçaçılıq hər bir məntəqənin coğrafi şəraiti və yerli xüsusiyyətləri əsasında yaranıb inkişaf etmiş, onun özünəməxsus cəhətləri əsrlər boyunca möhkəm sənət ənənəsi kimi sabitləşmişdir. Orta əsrlərdə Səfəvilər dövründə xarici ticarət dövlətin ixtiyarında olduğu üçün məmulatın çeşid zənginliyini saxlamaq məqsədilə fərmanlar verilmiş və bununla məntəqə orijinallığının, kompozisiya zənginliklərinin qorunması dövlət əhəmiyyətli işlər sırasına qaldırılmışdır. Bu fərmanlardan birində deyilir ki, xalı, xalça və digər toxuculuq məmulatının əmtəə rəngarəngliyini saxlamaq məqsədilə hər bir məntəqənin orijinal toxuculuq xüsusiyyətləri qorunmalıdır.

Əlbəttə, hər bir tarixi kateqoriya kimi bu xüsusiyyətlər də zaman və digər faktorların təsiri ilə dəyişmiş, köhnəlib arxaikləşənlər sıradan çıxmış, yeniləri meydana gəlmişdir. Hər halda yerli xüsusiyyətlərin əsas, mütərəqqi hissəsi öz varlığını qoruya bilmiş, əlaqələrin genişlənməsi, çeşni kağızlarının meydana çıxması, kapital qanunlarının təxribatçılıq təsiri bu xüsusiyyətləri məhv edə bilməmişdir. Müasir Azərbaycan xalçalarının təsnifatı da məhz həmin xüsusiyyətlər əsasında qəbul edilmiş və bütün məmulat 4 başlıca qrupa bölünmüşdür:

1. Quba-Şirvan

2. Gəncə-Qazax

3. Qarabağ

4. Təbriz

Ayrı-ayrı xalçaçılıq məntəqələrini təmsil edən bu qrupların hər biri öz növbəsində toxunduğu yer, bədii tərtibat və s. cəhətlərə görə bir neçə bölməyə ayrılır.

Azərbaycan xalçaları. Azərbaycanda toxunan xovlu xalça və xalça malları arasında əsas yer tutur. Palaz, kilim, cecim, xurcun və bunlara oxşar bəzi başqa mallar əhalinin mədəni cəhətdən inkişaf etməsi və ölkəmizdə sənayenin inkişafı və kənd təsərrüfatının mexanikləşdirilməsi sayəsində gündən günə daha az istehsal edilir.

Xovlu xalça Azərbaycanda yerli sənaye, ayrı-ayrı kənd və şəhər sakinləri tərəfindən toxunur.

Azərbaycanın xovlu xalçası başqa ölkələrin xalçalarına nisbətən orta sahli olub, çox əlvan rəngdə toxunur.

Azərbaycanda istehsal edilən xovlu xalça bir-birindən bir neçə əlamətə, ölçüsünə, sıx toxunmasına, ilmələrin hündürlüyünə, rənginə, naxışlarının formasına və növünə görə fərqlənir.

Azərbaycanın xovlu xalçası aşağıdakı qruplara, tiplərə və növlərə bölünür.

Quba xalçaları. Quba xalçaları ən çox pambıq ərişi və arğacından toxunur. Ancaq xovverici yundan hazırlanır. Ona görə də bu xalçaların çoxu yarımşun toxunma sayılır.

Qafqazda əl ilə toxunan xalçalardan ən qiymətli, zərifi, solmayan, əlvanı Quba xalçası sayılır. Burada həndəsi, medalyon və qeyri-naxışlarla birlikdə bitkilər və heyvanat əlamindən alınmış naxışlara da rast gəlirik. Quba xalçası çoxrəngli xalçalardan sayılır. Quba xalçalarında çoxunun yeri (fonu) sürməyi olur.

Quba xalçası kənardan 5-10 cərgədən ibarət haşiyəli olur. Xalçanın başında 2-6 sm enində palaz toxunması, 5-10 sm uzunluqda saçaq olur. Qubanın xovlu

xalçasının 1 m²-nə 140-260 min ilmə düşür. Xırda sahəli Quba xalçası 50 sm x 100 sm, 124 sm x 184 sm.

Orta sahəli xalça – 130 sm x 200 sm; 180 sm x 280 sm olur. Böyük sahəli xalça – 200 sm x 300 sm; 280 sm x 370 sm olur.

Qubanın xalçaçılıq rayonunda xovlu xalçalardan başqa bir qədər də sumaq tipli xalça, palaz, cecim toxunur.

Bakı xalçaları. Bu xalçalar 2 qrupa ayrılır ki, birincisi dağlıq, ikincisi düzənlik yerlərdə toxunur. Bu 2 qrup xalça bir-birindən fərqlənir.

Dağlıq yerlərdə toxunan xalça iri «göl» naxışlı olub, ətrafı bitkilər və heyvanat aləmindən alınmış naxışlarla bəzədilir.

Bu xalçanın əsas rəngi (fonu) sürməyi və ya qırmızı olur. Hər xalçanın naxışı 5-7 rəngdə olur (hündür tiftikli və bir qədər seyrək olur).

Bakının düzənlik rayonlarında toxunan xalça nisbətən zəngin çeşidli, əlvan rəngli, xırda naxışlı, zərif, sıx, nazik xovlu olur. Bu xalçaya «medalyon», «podnos» naxışı vurulur, ətrafı isə müxtəlif çiçək, gül və xırda heyvan şəkilləri ilə bəzədilir. Bu xalçalarda 7-10 rəngə rast gəlmək olar. Kənarlarına 4-6 cərgə haşiyə toxunur.

Cədvəl 1. Azərbaycan xovlu xalçalarının qrupları və tipləri

Xovlu xalçanın növü	Xalçaların tipləri	Qruplara daxil olan naxışlar
Quba xalçaları	Xızı, Qonaqkənd, Dəvəçi, Quba	Gədi, Əfrizə, Ərslan, Xan, Solmaz, Zeyvə, Qara-ağac, Çiçi, Qollu çiçi, Qlil
Bakı xalçaları	Dağlıq, Düzənlik	Dağlıq, Çaylı, Qobu, Fatmayı, Nardaran, Xilə, Əfşan, Xırda-buta
Şirvan xalçaları	Şamaxı	Mərəzə, İsmayılı, Kürdəmir, Qobustan, Məlhəm
Gəncə xalçaları	Dağlıq, Düzənlik	Qarabağlı, Mirzəyi, Sərkərli, şah Abbas, Bağçakürd
Qazax xalçaları	Səhra, Dağlıq	Qarayazı, Qaymaqlı, Qarapapaq, Şıxlı, Quşçu
Qarabağ xalçaları	Cəbrayıl, Qaryagin, Şuşa	Qaraqoyunlu, Xanlıq, Nəlbəkiqül, Daşbulaq, Açma-yumma, Dağlıq, Kürd
Naxçıvan xalçaları	Culfa, Naxçıvan	Irigül, Firuzəyi, Xançəşni, Dağlıq

«Əfşan» və «Xırda-buta» Bakının məşhur xalçalarından sayılır. Bu xalçalar əhali arasında çox qədimdən yayılmış, bədii cəhətdən zəngin, xarici ölkələrdə çox

tələb olunan xalça hesab olunan bu xalçaların üzərində zərif, krujevayaoxşar naxışlar olur, kənarları çiçəkli haşiyələrlə bəzədilir.

Bakı xalçalarının fonu çox vaxt sürməyi və ya qırmızı, bəzi hallarda mavi, yaşıl, ağ və açıq sarı rəngdə olur. Bakı xalçalarının 1 m²-nə 160-360 min ilmə vurulur.

Şirvan xalçaları. Bu xalçalar bir tipdə, lakin bir nesə naxışda (altı) toxunur. Şirvan xalçaları əksəriyyətlə həndəsi fiqurlarla bəzədilir və onların arasına bitki və heyvanat əlamindən alınmış şəkillər əlavə edilir. Şirvan xalçalarının çoxunun yeri tünd sürməyi, bəzi hallarda isə qara rəngdə olur. Bu xalçaların da kənarı haşiyəli, baş tərəfi saçaqlı olur. Bu xalçaların 1 m²-nə 140-250 mm ilmə düşür.

Gəncə xalçaları. Gəncə xalçaları dağlıq yerlərdə toxunan 3-4 iri medalyon naxışlı xalçaya və düzənlik yerlərdə toxunan tək naxışlı xalçaya bölünür. Bu xalçaların orta hissəsini tamamilə böyük naxışlar əhatə edir. Gəncə xalçalarının yun və ya pambıq ərişlə (arğacı həmişə pambıqdan olur) və yun xovlu olur.

Gəncə xalçalarının fonu çox xaman sürməyi, bəzən isə qırmızı olur. Gəncə xalçaları əsasən irinaxışlı olur. Bu naxışlar ətrafı girintili-çıxıntılı «göl» formasında olur. Belə «göl»lərin ətrafı müxtəlif xırda həndəsi fiqurlarla, bitki və heyvanat əlamindən alınmış naxışlarla örtülür.

Qazax xalçaları. Qazax rayonunun düyən və dağlıq yerlərində toxunan xalçalar 4-5 müxtəlif naxışlı olur. «Qaymaqlı», «Şıxlı», «Quşçu», «Qarapapaq» məşhur xalçalardan sayılır.

Qazax xalçaları yun və ya pambıq ərişlə toxunur. Xovverici ilmələr həmişə yundan olur. Qazax xalçalarının ətrişini də bəzən boyayırlar. Qazax xalçalarının yeri (fonu) sürməyi, tünd qırmızı, qara, yaşıl rəngdə olur. Qazax xalçasının ortasında yerləşən naxış böyük, səkkizküncü 1-3 medalyondan ibarət olur. Onun içərisi xırda fiqurlarla doldurulur. Qazax xalçalarının kənarı müxtəlif endə 3-4 cərgə haşiyə ilə haşiyələnir.

Qazax xalçasının 1 m²-nə 90-136 min ilmə düşür. Bunların hündürlüyü 7-9 mm olur. Bux alça 76 sm x 122 sm-dən 240 sm x 360 sm-ə qədər olur.

Qarabağ xalçaları. Azərbaycan xalçalarının məşhurlarından biri də Qarabağ xalçasıdır. Qarabağ xalçası dedikdə dünya bazarlarında böyük sahəli, hündür ilməli, qalın, uzun, bəzən dəst halında xalça nəzərdə tutulur.

Qarabağ xalçası xüsusi naxışları, solmayan rəngi, yüksək keyfiyyəti ilə çox qədimdən məşhurdur.

Qarabağ xalçası 4 tipdə olub, 7-8 çeşnidə toxunur. Buraya Xanlıq, Qaraqoyunlu, Nəlbəkiqül, Açma-yumma və başqa naxışlı xalçalar daxildir. Qarabağ xalçası orta və böyük ölçüdə (5-8 m) uzunluqda toxunur. Qarabağ xalçası seyrək (1 m²-ə 90-160 min ilmə) toxunur. Bunun ilmələri 7-9 mm hündürlükdə çıxır.

VIII. XALÇA VƏ XALÇA MALLARININ KEYFIYYƏTİNİN EKSPERTİZASI

Xalçaların keyfiyyəti normativ-texniki sənədlərin tələblərinə cavab verməlidir. Xalçalara 3 cür tələb verilir: istismar, estetik, gigiyenik.

Istismar tələblərinə xalçanın uzun ömürlülüyü, xidmə müddəti, qatlanmaya davamlılıq, yuyulmaya, suyun təsirinə, temperatura, qələviyə, sabun-soda məhlulu və s. kimyəvi reagentlərə, həm də işıqın və günəşli havanın təsirinə, yuyulma və ütülənməyə və b. təsirlərə davamlılıq nəzərə alınmalıdır.

Gigiyenik tələbin göstəricilərinə hiqroskopiklik, havakeçirmə, istidən mühafizə, su keçirmə, elektriclənmə, bərklik, buxarkeçirmə, zərərli qarışıqların olması aiddir.

Estetik tələbin göstəricilərinə xalçanın xarici forması, tərtibatı, xalçanın fakturası, üst səthinin keyfiyyəti və təmizliyi, parlaqlığı, görünüşün saxlanması, xarici tərtibatın müasir bədii tələblərə cavab verməsi və s. aiddir.

Xalça və xalça məmulatlarının keyfiyyətinin ekspertizası xarici nöqsanlarına, fiziki-mexaniki nöqsanlarına görə, alışı nümunəsinə və müqavilənin texniki şərtlərinin tələblərinə uyğun olaraq aparılır.

Məmulatın xarici görünüşündəki nöqsanlarına görə keyfiyyətin təyini xüsusi çıxdaş masaların üstündə açıq şəkildə üz-astar tərəfinin elektrik işığında diqqətlə yoxlanılması yolu ilə aparılır.

Mübahisəli hallarda məmulatların keyfiyyət göstəriciləri bunlardır: karkasın üzərindəki xovun hündürlüyü, köbələrin işlənməsi, palaz hissənin möhkəmləndirilməsi, xovlu ipliklərin boyağının davamlılığı, sıxlığı və s.

Xarici nöqsanlarındakı görünüşünə görə xalça və xalça məmulatlarının keyfiyyətini təyin etmək üçün seçilmiş dərəcə qəbul edilir.

- tək-tək məmulatlar üçün bir məmulat;
- ensiz xalçalar üçün 1,5 m, eni isə 2 sm olmaq şərti ilə.

Ensiz xalça kəsiklərində şərti uzunluq 1,5 m-dən az olmamalıdır və burada iki uzunluq nəzərdə tutulur. Məmulatın keyfiyyət itkisi faizi istehsal üsulundan asılı olaraq cədvəllə təyin edilir.

Daşınma zamanı zədələnmiş məmulatların ekspertizası nəqliyyat təşkilatının və ya mal alan təşkilatın sifarişi üzrə zədə alması faktı qeyd olunmuş kommertiya və ya ümumi forma aktları olduqda aparılır. Malları təqdim edərkən kommertiya aktında göstəriləndən az mal olduqda, bu haqda ekspert ekspertiza aktında qeyd etməlidir. Zədələnmiş mal yerləri kommertiya aktında göstərilən nömrələr üzrə ciddi yoxlanılır. Belə ekspertiza dəmir yolundan olan nümayəndənin iştirakı ilə aparılır (dəmir yolu rəisi, onun müavini və yaxud da mal saxlanan həyətin rəisi).

Isladılmış malların ekspertizası ancaq məmulatların qurudulmasından sonra aparılmalıdır.

Əgər dəmir yolu kommertiya aktı tərtib etməkdən imtina edərsə, bu halda ekspertin ekspertiza aktında müəyyən qeyd aparıb yoxlama aparmağa tam hüququ var.

Ekspert nəqletmə zamanı zədələnmiş malların sayını müəyyən edir, yaranmış nöqsanların miqdarını keyfiyyət itkisi faizini təyin edir, aktın yekununda nöqsanın yaranma səbəbini göstərir.

Alıcılar tərəfindən qaytarılmış xalça və xalça məmulatlarının ekspertizası alver edən təşkilatların ərizəsinə əsasən aparılır.

Ekspertiza başlanmamışdan əvvəl ekspertlər malı müşayiət edən sənədlərlə tanış olur və bu zaman alıcının etirazında göstərilən nöqsana və istismar müddətinə xüsusi diqqət göstərir.

Ekspert məmulata diqqətlə baxır, bütün aşkar olunmuş nöqsanlar ekspertiza aktında qeyd edilməlidir.

Yoxlamanın nəticəsinə görə ekspert nöqsanın xarakterini, yaranma səbəbini dəqiq təyin etməlidir. Keyfiyyət itkisinin faizi aydınlaşdırılmalıdır.

Xalça və xalça məmulatlarının saxlanma şəraiti xüsusi olmalıdır. Təxminən $65\pm 5\%$ və temperaturu $20\pm 5^{\circ}\text{S}$ olan anbarlarda saxlanılmalıdır. Xalçaları stellajların üstündə qızdırıcı sistemdən azı 1 m aralı saxlamalıdır.

Malları hava dəysin deyə onları döşəmədən 0,15 m-dən az olmamaq şərti ilə hündürdə saxlamalı. Əl xalçalarını açıq şəkildə saxlamaq lazımdır. Stellajların üstündə 50 ədəddən artıq olmamaq şərti ilə xovlu, 60 ədəddən artıq olmamaq şərti ilə isə xovsuz xalça saxlamaq olar.

Maşınla toxunmuş xalça məmulatlarını rulon şəklində bükülmüş, üz hissəsi içəri olmaq şərti ilə saxlayırlar.

Xalça və xalça məmulatları saxlanılan anbarlarda azı hər 6 aydan bir güvəyə qarşı preparatlarla işlənməli və ya emal edilməlidir.

Xalça və xalça mallarının keyfiyyətini xüsusi laboratoriyada yoxlayırlar.

Xalçaların əsas keyfiyyət göstəriciləri dedikdə, hər şeydən əvvəl onun istifadəsinin əlverişli və yararlı olması üçün mühüm xüsusiyyətləri özündə cəmləşdirməsi nəzərdə tutulur. Buna görə də xalça və xalça mallarının istehlak xassələrinə bu amillər daxildir: cırılmaya qarşı davamlılıq, əzilməyə və təsirə qarşı davamlılıq, çirklənməyə qarşı davamlılıq, üz səthi xovlarının boyağının davamlılığı, akustikliyi, istilik izolyasiya xassəsi, ölçülərin sabitliyi, 1 m^2 xalçanın çəkisi, 1 m^2 -ə düşən iltiməllərin sayı, xalçanın sıxlığı. Cırılmaya qarşı davamlılıq – xalçanın çox təsirə məruz qalan hissəsinin, yəni üz səthinin xarici təsirə davamlılığı onun mühüm xassəsidir. Xalçanın cırılmaya davamlılığı, hər şeydən əvvəl, xovun fiziki-kimyəvi xassəsindən, xalçanın strukturundan və son əməliyyatların keyfiyyətindən asılıdır.

Laboratoriyada aparılan sınaqlar zamanı xalçaları müxtəlif cihazlarda yuyurlar və bu proseslərin sayı xalçanın sayının və qalınlığının azalmasını müəyyən edirlər. Bu sınaqların yekunu nəticəsində xalçanın istifadə vaxtını təyin edirlər. Bu prosesi aparmaq üçün laboratoriyada xalçadan 100 sm^2 -ə qədər ölçüdə nümunə kəsirlər. Naxışlı hissəni kəsirlər, $65\pm 2\%$ -ə qədər nisbi rütubətli yerdə saxlayırlar və 24 saat ərzində $20\pm 2^{\circ}\text{S}$ temperaturda qoyurlar. Bütün bu sınaqlardan

sonra həmin nümunənin ümumi qalınlığını müəyyən edirlər. Nümunənin təxminən yarısını 50 sm^2 -ni xüsusi cihazda sıxırlar, onun üzərinə 2 kq-a qədər ağırlıq salırlar. Bununla da q/sm^2 kütlə itkisi və mm-lə xovun qalınlığını öyrənirlər. Aparılan təcrübədən yaxşı çıxmış xalçanın göstəriciləri standartda salınır və o, etalon hesab edilir.

Buraxılış işinin bu sualının işlənməsi üçün biz «Sədərək» ticarət mərkəzinin bir mağazasında Gəncə şəhərində istehsal olunmuş bir neçə xalçadan bəzilərinin ekspertizasının keçirilməsinə nail olduq. Bunun üçün ekspertizanın aparılması qaydalarından istifadə etdik.

Apardığımız tədqiqatlar zamanı heç bir nöqsanlı xalçaya rast gəlmədik.

NƏTİCƏ VƏ TƏKLİFLƏR

Xalqın məişətdəki tələbini ödəmək üçün meydana gələn xalçaçılıq sənətinin inkişaf yolu tarixilik baxımından çox qədimdir. Mütəxəssislərin dediyinə görə, sadə və naxışlı keçə məmulatı istehsalı ilə başlayan bir sənətin ilk nümunələrinə Azərbaycan ərazisində hələ miladdan əvvəl I minilliyə, yəni Tunc dövrünə aid milli mədəniyyət abidələrinin timsalında rast gəlirik. «Azərbaycan torpağında Tunc dövründə yaşayan insanlar əyirməyi və toxumağı bacarırdılar. İnsan məskənlərindəki qazıntılar zamanı tapılmış kobud parça qalıqları və iplər bunu sübut edir». Sonrakı dövrlərin hamısında bu sənət inkişaf etmiş, Azərbaycan xalçaları xüsusilə orta əsrlərdə, hətta Avropada və Yaxın Şərqdə dünya şöhrəti qazanmışdır. Orta əsrlərin məşhur xalçaları dünya bazarında böyük qiymətə satılmışdır.

Azərbaycan xalçaçılığın milli orijinal inkişaf xətti olmuşdur. Buna görə də xalçaların orijinal tərtibatları müxtəlifliyinə görə daim fərqlənir. Xalçanı ustaların formalar harmoniyasını və rənglərin əlaqəsini dərindən duymaları, kompozisiya həllində böyük məharətə malik olmaları Bakı, Quba, Şirvan və Qarabağ xalçalarının dekorativ tərtibatında öz parlaq əksini tapırdı. Azərbaycan xalçalarının əl işləri bu keyfiyyətlərinə görə XIX-XX əsrlərdə Paris, Berlin, Vena, Sankt-Peterburq və Moskvada keçirilən dünya sərgilərində qızıl, gümüş və bürünc medallara, tərifnamələrə layiq görülmüşdür. Hazırda Vaşinqton, London, Nyu-York, Vena, Paris, Drezden, İstambul, Qahirə, Sankt-Peterburq və s. dünya muzeylərindəki kolleksiyalar və Azərbaycanın müxtəlif kompozisiyalı və rəngli xalçaları saxlanılır.

Xalça və xalça məmulatı istehsal edən sənaye müəssisələrinin intensivləşdirilməsi texnikanın yeni növləri ilə təmin edilməsində xalça sənayesində müsbət cəhətlər əldə edilmişdir. Mütərəqqi texnoloji üsullar axtarılıb tətbiq etmək əmək məhsuldarlığını və keyfiyyəti yüksəltmək üçün hər bir istehsalatçı, o cümlədən xalçaçılıqla məşğul olanlar da daimi axtarış aparmalıdır.

Xalçaçıların əməyinin yüngülləşdirilməsi, əmək məhsuldarlığının və keyfiyyətinin yüksəldilməsi üçün indiyə qədər Azərxalça sistemində bir sıra mütərəqqi texnoloji metodlar tətbiq edilmişdir. Müasir dövrdə elə bir ev tapılmaz ki, orada xalça və yaxud xalça məmulatı olmasın.

Rəng koloriti xalça üçün ən vacib elementlərdəndir. Heç uzağa getməyək. Dünyada yeganə olan Bakı xalçaçılıq muzeyindəki müxtəlif dövrlərin eksponatlarına baxdıqca rənglərin qammalarına, çalarlarına və onların bütövlükdə yaratdığı poetik gözəlliyə heyran oluruq. Təbii rənglər sabit, işıqdan qorxmayan, ürəkaçan, yumşaq rənglərdir, şuxluğunu həmişə saxlayır, aylarla günün altında qalsa da solmur. Hazırda xalça ipləri bilavasitə kimyəvi rənglərlə boyanır.

1. Kimyəvi boyaq üsulunun texnologiyasını yüksək səviyyədə təkmilləşdirməkdən, nəbatat və heyvanat aləmindən təbii rənglər almaq üçün respublikamızda kifayət qədər imkanlar vardır. Belə boyaq növlərindən xalça istehsalında səmərəli istifadə etmək daha məqsədəuyğundur.

2. Qeyd etmək olar ki, respublikamızda qədim sənət əsəri kimi misilsiz xalça toxuyanlar, səriştəli rəssamlar vardır. Bir neçə illərdir ki, ADIU-də xalçaçı rəssamlar hazırlanır. Ancaq texnologiya üzrə mühəndis, boyaqçı, təlimatçı kadrlarına ehtiyac vardır və bu barədə vacib kadr problemlərini həll etmək yerinə düşərdi.

3. Elə bədii xalq sənəti növləri vardır ki, onlara məişətimizdə böyük ehtiyac yoxdur. Lakin onları sovqat əşyası kimi istehsal etməklə yaşatmaq, davam etdirmək daha məqsədəuyğundur.

4. Bir vaxtlar respublikamızda hədiyyələr fabrikində xovsuz xalça növləri üslubundan nazik və zərif yüngül və yöndəmli bəzək və bazar qadın çantaları, məktəbli çantaları, ucuz, əlverişli, əcnəbilər üçün maraqlı olan digər sovqatlar istehsal edilirdi. Bu ənənəni davam etdirmək vacib məsələlərdəndir.

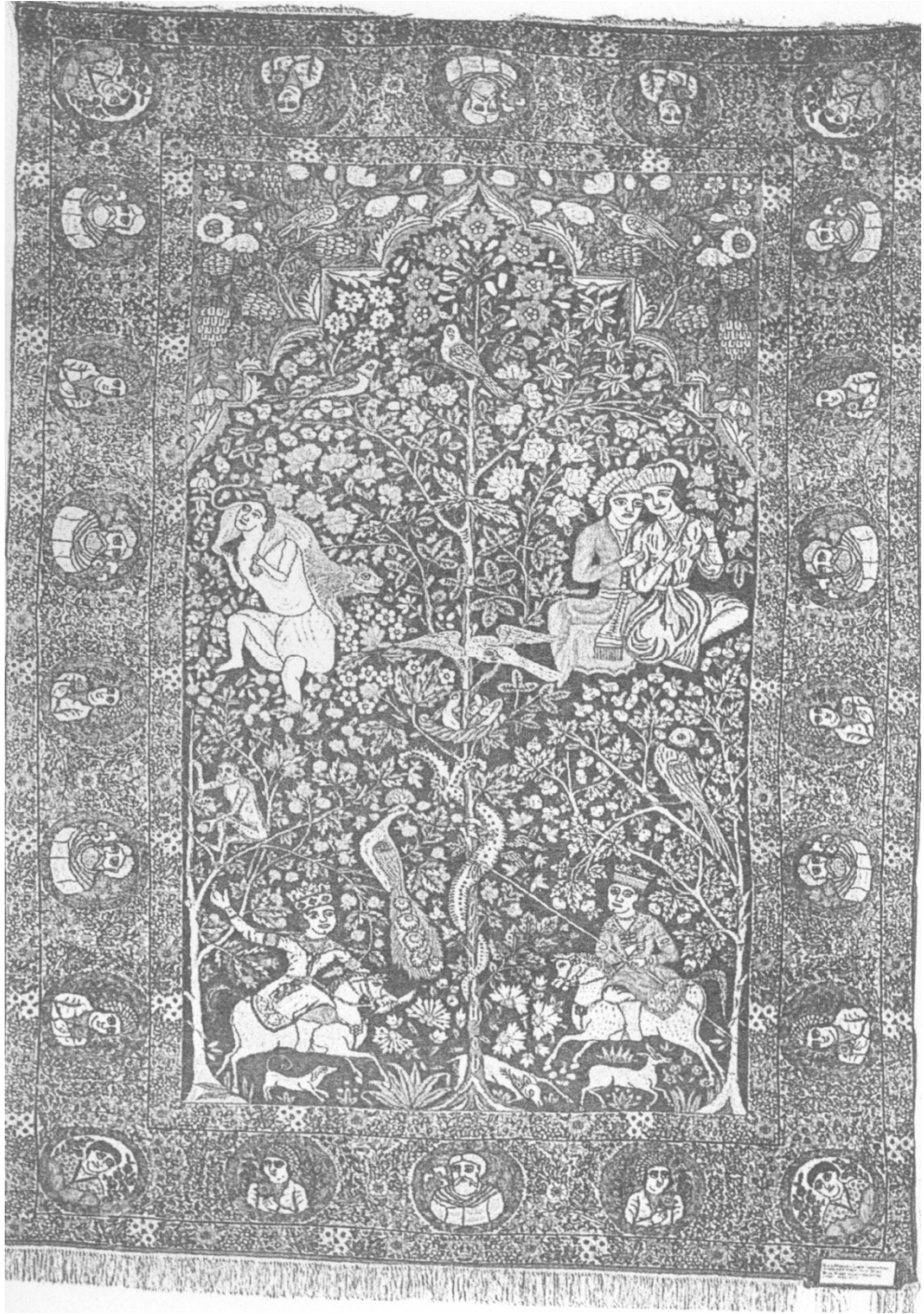
ƏDƏBİYYAT

1. Həsənov Ə.P. və b. Qeyri-ərzaq mallarının ekspertizası. Bakı. Çarşıoğlu. 2006.
2. Həsənov Ə.P. və b. Qeyri-ərzaq malları əmtəəşünaslığının nəzəri əsasları. Bakı, 2002.
3. Kərimov L. Azərbaycan xalçası. Bakı-Leninqrad, 1961.
4. Kərimov L. Azərbaycan xalçalarının naxış elementlərindən nümunələr. Elm, 1983.
5. Kərimov K. Azərbaycan miniatürləri. Bakı. Işıq, 1980.
6. Qazıyev A. Rəng nəzəriyyəsinin əsasları. Bakı, 1951.
7. Əfəndiyev R. Azərbaycan el sənəti. Bakı, Azərnəşr, 1971.
8. Əfəndiyev R. Azərbaycan bədii sənətkarlığı dünya muzeylərində. Bakı, Azərnəşr, 1980.
9. Müciri C. Azərbaycan xalçaçılığı. Bakı, Azərnəşr, 1977.
10. Müciri C. Azərbaycan xalçaçılığının texnoloji üsulları. Bakı. Maarif, 1987.
11. Azərbaycan tarixi. I cild, Bakı, 1958.
12. Quliyev A. Xalça məmulatı əmtəəşünaslığı. Bakı, 1963.
13. Xalçaçılıq tədqiq edilir. Ədəbiyyat və incəsənət qəzeti, 1977.
14. Керимов Л. Азербайджаский ковер. Т.2, Баку, Гянджлик, 1983.
15. Керимов Л. Азербайджаский ковер. Т.3, Баку, Гянджлик, 1983.
16. Керимов Л. Азербайджанские ковры в музее Виктории и Альберта в Лондоне. Баку, Элм, 1983.
17. Кожин В. Виды искусства. М.: Искусство. 1960.
18. Бреталинский Л.С., Веймари Б.В. Искусство Азербайджана. М.: 1976.
19. Бетехтин Г.А., Зубов Л.К., Поманский Б.А. Технология ковроделия РСФСР. М.: Всесоюзное кооперативное издательство, 1955.

20. Громов Е. Эстетический идеал. М.: 1961.
21. Яковлева Е. Ковры РСФСР. Л.: 1959.
22. Левин Л.М., Свердлин В.И. Ковры и ковровые изделия. М.: Всесоюзное кооперативное издательство. 1960.
23. Левин Л.М., Леошкевич И.С., Саруханов С.Е. Художественные ковры СССР. М.: 1975.
24. Абдуллаева Н. Ковровое искусство Азербайджана. Баку, Элм, 1971.
25. Воронков Н.В. Крашение ковровой пряжи. М.: Всесоюзное кооперативное издательство. 1944.
26. Гогель Ф.В. Ковры. М.: Всесоюзное кооперативное издательство. 1950.
27. Казарина В.И. Товароведу о красоте и композиции. М.: Экономика, 1973.
28. Федоров М.В. и др. Экспертиза качества товаров. М.: Экономика, 1984.
29. Николаева М.А. Товарная экспертиза. М.: 1998.
30. Справочник товароведа 1 том. М.: Экономика, 1985.



«Leyli və Məcnun» 150x182 sm; 43x43



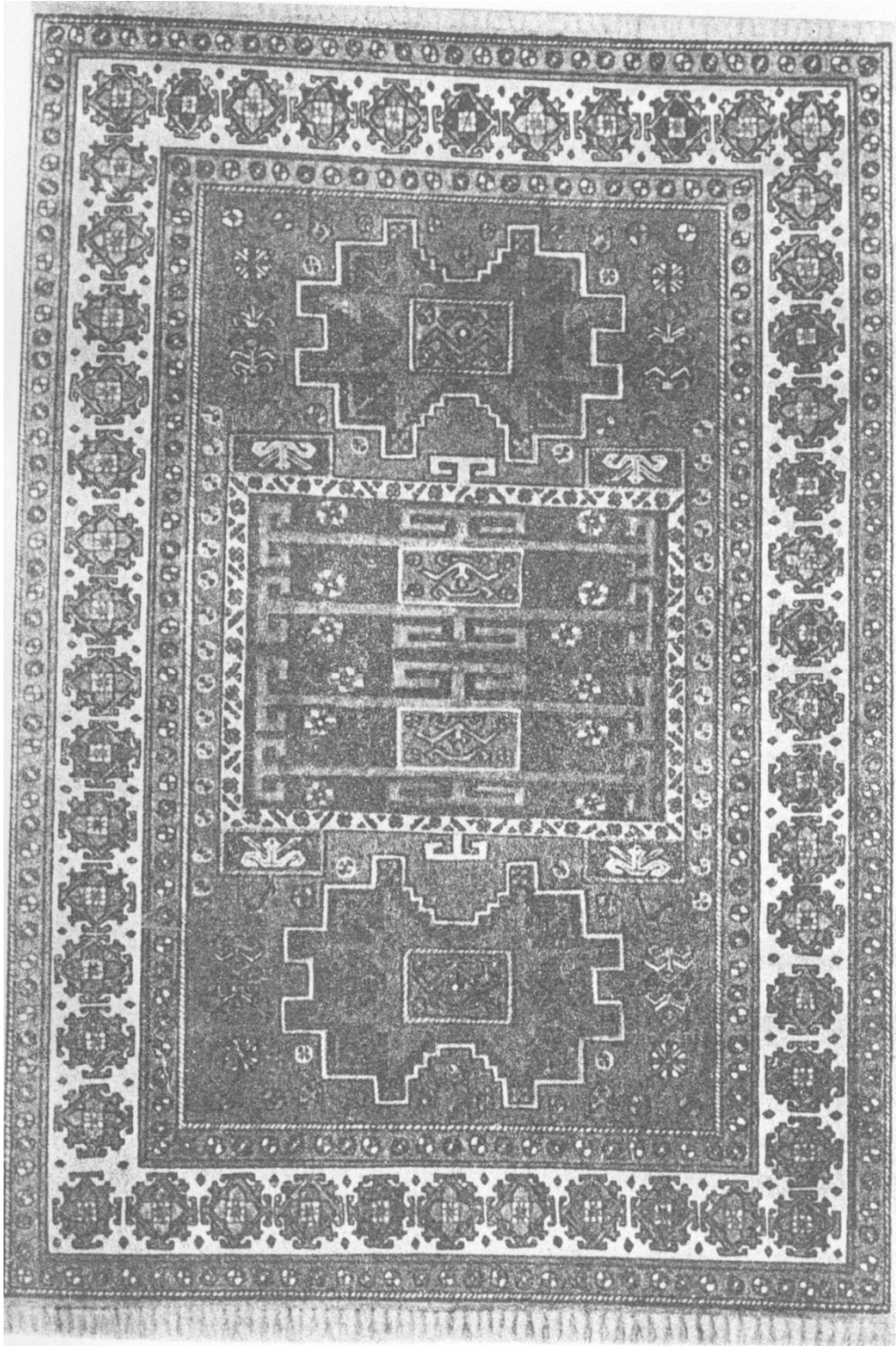
«Məlikməmməd», XIX əsr 148x240 sm; 55x55



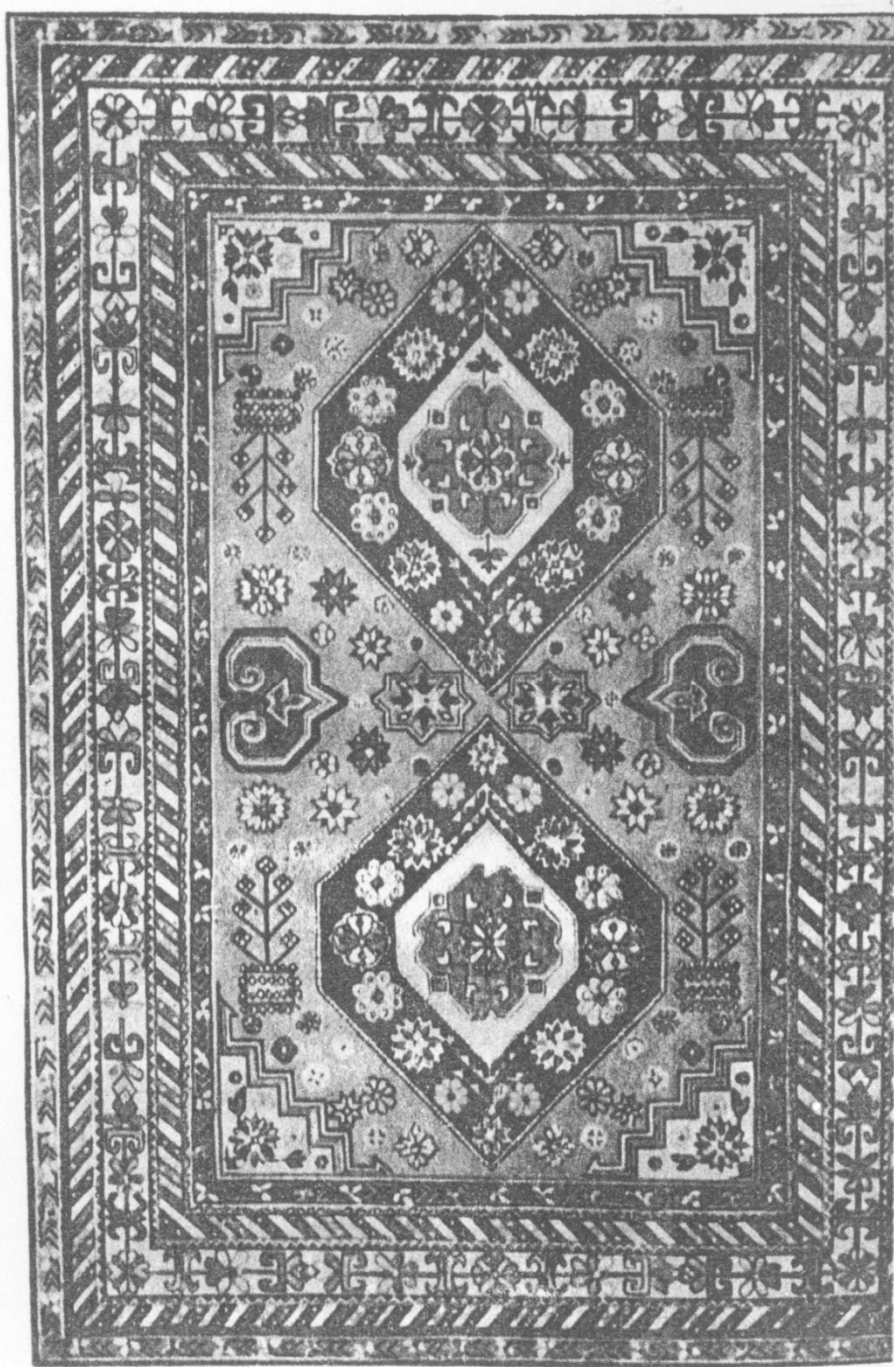
«Şeyx Sənan», XIX əsr 85x137 sm; 40x41



«Fərhad və Şirin», XIX əsr 150x245 sm; 55x56



«Gəncə», XX əsr 147x218 sm; 37x37



«Şirvan», XX əsr 127x190 sm; 40x40



«Qarabağ», XX əsr 130x265 sm; 40x40