

РЕЗЬЮМЕ. Ushbu maqolada Turkistondagi agrar islohotlar jarayoni, xususan, 1921-1922 va 1923-1924-yillarda amalga oshirilgan islohotlar bosqichma-bosqich tahlil qilingan. Bu jarayonda T.Risqulovning tashabbuslari, hukumatdagi vazifalari va qabul qilgan qarorlari ilmiy manbalar asosida baholangan. Maqolada Turkistonda yer-suv islohotlarining amaliy ahamiyatini, ularning ijtimoiy adolatni tiklash va iqtisodiy barqarorlikni ta'minlashdagi o'rnini hamda bu jarayonda Turor Riskulovning yetakchi rolini ochib beradi.

РЕЗЮМЕ. В статье анализируется ход аграрных реформ в Туркестане, в частности, реформы, проведённые в 1921-1922 и 1923-1924 годах. На основе научных источников оцениваются инициативы Т.Рыскулова, задачи, поставленные им в правительстве, и принятые в ходе этих реформ решения. В статье в целом раскрывается практическое значение земельно-водных реформ в Туркестане, их роль в восстановлении социальной справедливости и обеспечении экономической стабильности, а также ведущая роль Турора Рыскулова в этом процессе.

SUMMARY. The article analyzes the course of agrarian reforms in Turkestan, in particular, the reforms carried out in 1921-1922 and 1923-1924. Based on scientific sources, the initiatives of T.Ryskulov, the tasks he set in the government, and the decisions made during these reforms are assessed. The article generally reveals the practical significance of land and water reforms in Turkestan, their role in restoring social justice and ensuring economic stability, as well as the leading role of Turor Riskulov in this process.

ХОРАЗМНИНГ ЎРТА АСР ТЕМИРЧИЛИК ХУНАРМАНДЧИЛИГИ СОҲАЛАРИДА ИШЛАБ ЧИҚАРИШ ТЕХНОЛОГИЯЛАРИ: МАНБАЛАР ВА ЭТНОГРАФИК МАТЕРИАЛЛАР ТАҲЛИЛИ

Б.Қ.Турганов – тарих фанлари номзоди, доцент

Ажиниёз номидаги Нукус давлат педагогика институтини

Таянч сўзлар: Хоразм, ўрта аср, темирчилик, чўянгарлик, устахона, ишлаб чиқариш технологиялари, меҳнат тақсимоли.

Ключевые слова: Хорезм, средневековье, кузнечное дело, чугунолитейное ремесло, мастерская, технологии, разделение труда.

Key words: Khorezm, Middle Ages, blacksmithing, cast ironworking, workshop, production technologies, division of labor.

Кириш. Ўрта асрларда Хоразм воҳасида металл-созлик хунаромандчилиги – чўянгарлик, темирчилик, анжомсозлик, пичоқсозлик ва бошқа ихтисослашган тармоқлар иқтисодий ва маданий ҳаётида муҳим ўрин тутган. Шунга қарамасдан, ушбу соҳаларидаги ишлаб чиқариш технологияларининг хусусиятлари тарихий нуктаи назардан ўрганилмаган мавзулардан биридир. Ҳолбуки, ёзма манбалари ва этнографик материаллардаги маълумотлар металл-созлик соҳаларидаги технологик жараёнларни ўрганиш ва тизимлаштиришда муҳим аҳамият касб этади.

Тадқиқотдан мақсад - Хоразмнинг ўрта асрлардаги темирчилик хунаромандчилиги соҳаларидаги металл-га ишлов бериш усулларини қайта тиклаш, анъаналар, инновациялар ва трансформацион ўзгарувчанлигини ўрганиш, устахоналар конструктив тузилиши, меҳнат қуроллари, маҳсулот турлари ва меҳнат тақсимолига оид тарихий маълумотларни ёритишдир.

Методология. Мақолада тарихий-этнографик методлар, қиёсий-таҳлил, манбашунослик таҳлили ҳамда фанлараро ёндашув асосий илмий асос сифатида қабул қилинди.

Адабиётлар таҳлили. Ўрта аср муаллифларидан Ар-Розий (IX аср) асаридаги маълумотларга қўра: темирчилик устахонасида ўчоқ (қур), тигель (бутака), қовш яъни металл эритишда фойдаланувчи маҳсул чўмич (машу), теридан тайёрланган дам (зикк ёки минфах), ярим цилиндрсимон темир шакл (рат) каби ускуналар ишлатилган [9:203,207]. Хубайш Тифлийсий (XIII аср)нинг хунаромандчиликга оид рисолида устахонада ишлатиладиган асбоб-ускуналардан ташқари, темирчилик маҳсулотларини сифатли яшашнинг сир-саноти, уларни бир-бирига қовширлаш ва бекитиш усуллари ҳақидаги маълумотлар берилган [1:76,78-80]. Хусусан, ўрта асрлардаги Шарқ усталарининг қурол-аслаҳалар яшаш анъаналари, пўлат

ва турли хил қотишмаларни қайта ишлаш маҳоратлари, қуйма, сўқма ва металл устига металл инкрустацияси билан ишлаш техникасига доир маълумотлар мавжуд.

Рус тадқиқотчиси М.Иванин асарида (1873 йил) Хива хонлигидаги темирчилик ва чўянгарлик устахоналаридаги ўчоқларининг тузилиши, ишлаш технологиялари ва деҳқончилик қуроллари тайёрланиш жараёнлари тўғрисида маълумотлар берилган [7:48-49].

И.Жаббаров тадқиқотларида Хоразмнинг XIX аср охири XX аср бошидаги чўянгарлик, темирчилик соҳаларида маҳсулот ишлаб чиқаришнинг технологик жараёнлари ўрганилган [3:208-215;4:72-90]. Тадқиқотда темирчилик ва чўянгарлик ўчоқларнинг конструктив тузилиши, металлга технологик ишлов бериш жараёнлари, меҳнат қуроллари, асбоб-ускуналари ва соҳадаги меҳнат тақсимоли ҳақидаги маълумотлар берилган.

Қорақалпоқ этнографларидан Т.А.Жданко, Х.Есбергенов, А.О.Утемисов асарларида ҳам XIX-XX аср бошидаги қорақалпоқ халқининг темирчилик, чўян қуйиш устахоналари, меҳнат қуроллари ва улар билан боғлиқ маросим, урф-одатлар ҳақидаги этнографик маълумотларни келтирилади [11:12-41].

Мухокама. Мавзунини ёритишда қуйидаги масалалар муҳокама қилинди:

- Ёзма манбаларидаги темирчилик устахоналарига оид маълумотлар (Ар-Розий (IX аср), Хубайш Тифлийсий (XIII аср), М. Иванин асарлари таҳлили.

- Этнографик материалларни билан ёзма манбалар билан таққослаш.

- Темирчилик устахоналари конструктив тузилиши, иссиқлик манбалари (ўчоқ, босма дам), металл муштаҳкамланишига оид маълумотлар таҳлили.

- Ишлаб чиқаришни ташкиллаштириш ва ижтимоий меҳнат тақсимоли.

Натижалар. Ўрта асрларда Хоразмда хунаромандчиликнинг бошқа соҳалари сингари

темирчилик соҳасида ҳам ишлаб чиқариш жараёнлари дўконда ташкил этилган. Барча меҳнат жараёнлари уста, халфа ва шогирдлар орасида тақсимланган. Темирчилик дўкондаги иш жараёни (техник жиҳатдан) металлни киздириб, уриб, тоблаб ишлов беришга асосланган [4:72-90]. Темирчилик дўкони - ўчоқ (қисмлари кулдон, оташдон, шохнайза, булул, куллоб), супа, ўра (ёки пачал), чўпкунда; иш қуроллари: сандон, бозғон, болға, омбир, эгов, чарх, дам каби дастгоҳлардан иборат.

Дўкондаги 1 метрдан баландликда пишиқ ёки хом ғишдан таёйланган темирчилик ўчоғи деворидаги махсус тешикчаларга булул (бурун) орқали босма дамдан кучли ҳаво босими пуркалган. Темирчилар ўчоғида иккита босма дам ўрнатиларди. Дамгар уларнинг ўртасида ўтириб, иккала қўли билан иккаласининг сардамини юқори кўтариб, пастга тушириб дам берган. Бу ўчоқда ҳарорат кўтарилишига олиб келган. Устахона марказида дарахт тўнкаси устига тайёрланадиган маҳсулот турига кўра турли хил ўлчамдаги сандон ўрнатилади. Уста сандондан темирга дастлабки ишлов беришдан то тайёр буюм шаклига келтиришга қадар фойдаланади [4:83-84].

Темирчилик ўчоғи яқинидаги қозонга сув тўлдирилиб, унда ўроқ, пичоқ, бел, болта ва бошқа буюмлар сувга босиб олиниб, мустаҳкам бўлиши учун тоблаб ясалган. Бу усулдан темирчилик соҳаси (пичоқ, ўроқ, бел, кетмон, арра ва б.) да тўғли маҳсулотлар тайёрлашда фойдаланишган.

Хоразм темирчилари босқон (катта болға)дан ташқари, барча меҳнат қуролларини ўзлари ясашган. Босқон катта болға бўлиб, пўлатдан ясалган, оғирлиги 4-6 кг, ёғоч дастасининг узунлиги 1 метрча бўлган. Иш жараёнида қизиган темирни сандонда босқон билан уриб-тоблаб ишлов берилган. Иш жараёнида темирчилар ясайдиган маҳсулот турларига қараб турли хил болғаларни ишлатишган.

Ихтисослашган темирчилик соҳалари (анжомсоз, такачи, пичоқчи)даги техник жараёнлар ва меҳнат қуроллари баъзи ўзгачаликларга эга бўлган.

Хоразмда пичоқсозлик – X-XI асрларда ихтисослашган соҳага айланади. Темирчилар каби пичоқсозлар ҳам, дўконда ўчоқ, дам, сандон, бозғон, болға, эгов ва шу каби асбоблар билан ишлашган [8:110-111]. Пичоқсозликда ҳам меҳнат йирикрок дўконда уста, бозғончи ва дамгар ўртасида бажарилади. Дўконнинг иш ҳажми тор бўлса, меҳнатда уста ва бозғончи катнашади. Бу ҳолатда дамни гоҳ уста, гоҳ бозғончи босиб туради.

Пичоқ яшаш технологиясида пичоққа мўлжалланган темирни қалам билан кесиб, бўлақларга ажратилади (ҳар бир бўлақ бир дона пичоқга етади). Кесинди (бўлақ)ни ўтда тоблаб олиб, сандонга қўйиб, бозғон ва болға билан уриб ёза-ёза ва чўза-чўза тиг ҳолига келтирилади. Агар устанинг пўлати етарли бўлса, пичоқнинг думини тигидан чиқаради; пўлат оз бўлса, алоҳида темирдан дум ясаб, тикка улайди. Кесадиған ҳамма турдаги асбоблар пухта ва кескир бўлиши учун уни ишлаётган вақтда сувга тикиб олинади. Бу сўғориш ёки сув бериш дейилади. Пичоқ тайёр бўлгунча бошқа кўплаб иш жараёнлари амалга оширилади.

Анжомсозлик от-улов анжомларини ишлаб чиқаришга ихтисослашган соҳалардан биридир.

Анжомсозлар ҳам темирчи ва такачилар каби бозорда махсус дўкон қуриб, ўчоқ, қўл билан устидан босиладиган уч қовурғали дам, сандон, болға ва омбир каби асбоблар воситасида ишлайди [8:117-118]. Дўкондаги меҳнат уста, коргар, донавачча ва дамгар ўртасида тақсимланган. Коргар ва донавачча ёлланиб ишловчи халфа бўлиб, дамгарликни шогирд бажарган. Анжомсозлар ўчоғи дасков деб аталади. Дасковда шохнайза ва отбоши бўлмай, битта узун қовурғина (труба) бўлади ва у бурун деб аталади. Бурун дам қавасига сукиб қўйилади ва дам (шамол) шу бурун орқали бир томондангина чиқади. Анжомсозларнинг бошқа иш асбоблари шакл ва ҳажмида ҳам, бошқа тармоқлардан фарқлар бор. Чунончи сандонда, уларнинг сандони кичик бўлиб, анжом сандон, кичик сандон деб аталади.

Хоразмда чўян эритиш ишлари очик ҳовлига қурилган ёндўконда (ўчоқ) амалга оширилган [3:208-215]. Ёндўконнинг бир томони 2,5 метр баландликда, ½ метр қалинликда, гувала кесак ва лой билан деворга туташтириб, чор атрофи 1,5 метрдан, тиккаси 1 метр қилиб қурилади.

Устахонадаги меҳнат уста, 4-5 та шогирд ва ёлланма ишчилар ўртасида тақсимланган. Ёнилғи сифатида саксовулдан тайёрланган писта қўмидан фойдаланилган. Босма дам ёрдамида ўчоқга узлуксиз турда кучли ҳаво босими пуркалади ва иссиқлик ҳарорати 1100⁰ ва ундан юқори даражага етказилган. Чўян эритиш ишларида усталар чарх, тўқмоқ, қошиқча, адилхон, дасткапча каби дастгоҳлар ва махсус қолиплардан фойдаланишган. Лойдан тайёрланган қолипларда зарур маҳсулот қўйилган.

Чўянгарлар меҳнат қуролларини асосан ўзлари ясашган, баъзан темирчиларга буюртма беришган. Чўян қуядиган асбоблардан дегрезлар қолиплари ясайдиган чорчўп, чарх ва белқурак, исканжа, лавгир, латтош ёки тоvonча, сихча, таганак (теvonак), тарнов (шовва), чанок ва чанағамбир, чўмич, энтахта, чироғ ва ҳақозаларни ишлатадилар [5:116].

Чўянгарлик устахоналарида ўчоқга дастлаб темир ва чўян бўлақлари, шундан кейин биров кўпроқ қўмир солинади ва босма дамларда кучли ҳаво босими пуркалади. Темир ва чўянни қориштириш учун негадир қўмир ташланади. Металл бутунлай эриб, суюқ бўлиб, оқ рангга эга бўлганда, уни темир қовшлар билан қолибларга қўйилади [7:48-49, 56]. Баъзи ҳудудларда позна (омоч тиши) қўйишда унинг мўртлигини қамайтириш учун чўянга оз микдордаги мис аралаштирилади.

Қорақалпоқ чўянгарлари ўчоқларни лойдан тайёрлашган, баландлиги 1,5 метр, энига узунлиги 2 метр бўлган. Ўчоқнинг ички қисми қалин қилиниб лой билан сувалган. Чўян эритувчи ўчоқ унинг ичида бўлган, у тўртбурчак ёки айлана шаклга эга бўлган. Ўчоқнинг ўнг ва чап томонларида сопол булбул бўлиб, улар кўриклар билан туташтирилади. Сопол булбуллар орқали чўян эритилаётган ўчоқга босма дам ёрдамида ўчоқга узлуксиз турда кучли ҳаво босими пуркалади. Ҳар бир ўчоқга иккита босқон ишланади. Босқон эчки ёки бузоқ терисидан ишланади, улар ёғоч орқали деворга мустаҳкамланади. Чўян эритиш жараёнида икки киши узлуксиз турда босқонни босади, бир киши ўчоқга қўмир солиб туради. Икки киши қолибларни тайёрлайди ва бошқа ишларда бош устага

ёрдамлашади. Устанинг ўзи қошиқча ёки чўмич ёрдамида эриган чўянни қолибларга қўйади [11:24-27]. Дастлаб зарурли буюмни тайёрлаш учун унинг қолиби тайёрланган. Қолип одатда лойдан тайёрланган, унинг ичкарасига кум билан буғдой уни аралаштириб сепилган. Шу усулда уста қолиблар тайёрлашган.

Ўрта Осиёда рудадан чўян тайёрлаш ишлари асосан XIX аср биринчи ярмига қадар амалга оширилган, сўнгги даврда соҳа Россия заводларидан келтириладиган чўян маҳсулотларига қарам бўлиб қолади. Сабаби, рудадан чўян ишлаб чиқаришнинг таннархи қимматлаб кетади. Бу даврда чўянгарлик Россиядан келтириладиган маҳсулотларни қайта ишлашга йўналтирилади, яъни эритиб бошқа буюмлар тайёрланади [3:209, 214].

XIX асрда Хоразмда Хива, Хазорасп, Хонқа, Янги-Урганч, Қўнғирот, Чимбой, Хўжайли, Манғит, Қипчоқ, Хитой, Шўрахон ва бошқа шаҳарларида чўянгарлик устахоналари бўлган. Устахоналар асосан шаҳар чеккасида ёки ташқарисида жойлашган [10:56-59].

Ўрта Осиёнинг бошқа вилоятларидан Хоразм чўянгарларининг иш жараёни ва меҳнат қуролларида ўзгачаликлари кузатилмайди.

Хулоса. Хоразмда ўрта аср темирчилик хунармандчилиги соҳалари нафақат иқтисодий ва моддий маданиятнинг бир қисми, балки унинг илмий-технологик тараққиётининг ҳам муҳим кўрсаткичи бўлган. Темирчилик, пичоқсозлик, анжомсозлик ва чўянгарлик соҳалари ўзаро узвий боғлиқ бўлган, бироқ ишлаб чиқариш технологиялари ва меҳнат тақсимооти жиҳатидан ихтисослашган соҳаларга ажралган. Устахонада уста, халфа ва шогирдлар ўртасидаги меҳнат тақсимооти ишлаб чиқариш жараёнининг самарадорлигини таъминлаган. Темирчилик ва чўянгарлик соҳаларида ишлаб чиқариш технологиялари илк ўрта асрлардан то сўнгги ўрта асрларга қадар трансформацион ўзгаришларга учрамаган ҳамда асосан анъанавийликни саклаб келган. Устахонада темирга ишлов бериш жараёнида ўчоқ, дам, бозғон, сандон каби анъанавий иш қуроллари қўлланилган. Чўян эритиш ва ундан маҳсулот тайёрлашда лой ўчоқлар, сопол булбуллар, босма дам ва темир қовшлар қўлланилган.

Адабиётлар

1. Абу-л-Фазл Хубайш Тифлиси. Описание ремесел (Байан ас-санаат) / Пер. с перс., введ. и коммент. Г.И.Михалевич. – М.: «Наука», 1976.
2. Бичурин И. Собрание сведений о народах, обитавших в Средней Азии в древние времена. – Москва-Ленинград: Изд-ва Акад. наук СССР, 1950.
3. Джаббаров И. М. К вопросу о технике чугунолитейного производства Хорезма. // ИМКУ. – Ташкент: 1959. Вып. 1. – С. 208–215.
4. Джаббаров И.М. Ремесло узбеков Южного Хорезма в конце XIX – начале XX вв. (историко-этнографический очерк). // Занятия и быт народов Средней Азии. Среднеазиатский сборник. – Л.: 1971. Вып. III. – С. 72–90.
5. Жаббаров И. Ўзбек халқи этнографияси. – Тошкент: «Ўқитувчи», 1994.
6. Зиняков Н. М. Чугунолитейное производство саков Семиречья. // Маргулановские чтения. – Алма-Ата: 1989. – С. 131-147.
7. Иванин М. И. Хива и река Аму-Дарья. – Санкт-Петербург: «Общественная польза», 1873.
8. Иброҳимов С. Фарғона шеваларининг касб-хунар лексикаси. – Тошкент: 1958. Жилд II–III.
9. Каримова С. У. Алхимическое сочинение ар-Рази «Книга введения в обучение (алхимии)». // Материалы по истории и истории науки и культуры народов Средней Азии. – Ташкент: 1991. – С. 201-217.
10. Турганов Б. XVIII–XX асрларда қорақалпоқларда металлсозлик хунармандчилиги. -Нөкис: // «Илим ҳам жамийет», 2019. №4. 56-59-б.
11. Утемисов А. О. Қарақалпақлардың өнер-кәсіплери. – Нөкис: «Қарақалпақстан», 1991, 121-б.

РЕЗЮМЕ. Мақолада Хоразмнинг ўрта асрлардаги темирчилик, пичоқсозлик, анжомсозлик ва чўянгарлик соҳаларидаги ишлаб чиқариш технологиялари, устахоналарнинг конструктив тузилиши, меҳнат қуроллари ва меҳнат тақсимооти тарихи ёритилган. Тадқиқотда ёзма манбалар ва этнографик материаллар асосида устахонадаги иш жараёнлари - ўчоқ қурилиши, дам бериш тизими, асбоб-ускуналари ва металлга техник ишлов бериш усуллари тасвирланган. Мақоладаги хулосалар металлга ишлов беришнинг технологик жараёнларини реконструкция қилишга ёрдам беради.

РЕЗЮМЕ. В статье освещены технологии производства, конструктивное устройство мастерских, трудовые орудия и распределение труда в таких отраслях средневекового Хорезма, как кузнечное дело, изготовление ножей, сбруи и чугунолитейное ремесло. На основе письменных источников и этнографических материалов описаны рабочие процессы в мастерских — устройство очага, система подачи воздуха, инструменты и методы технической обработки металла. Выводы статьи способствуют реконструкции технологических процессов обработки металла.

SUMMARY. The article examines production technologies, the structural design of workshops, tools, and the division of labor in such sectors of medieval Khorezm as blacksmithing, knife-making, harness production, and cast ironworking. Based on written sources and ethnographic materials, it describes the workflow in workshops — the construction of furnaces, air supply systems, tools, and methods of metal processing. The conclusions of the article contribute to the reconstruction of technological processes involved in metalworking.