



АКАДЕМИЯ НАУК УЗБЕКСКОЙ ССР

ИНСТИТУТ ЯЗЫКА И ЛИТЕРАТУРЫ ИМ. А. С. ПУШКИНА

С. ИБРАГИМОВ

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ
ЛЕКСИКА
ФЕРГАНСКИХ ГОВОРОВ

II—III

ИЗДАТЕЛЬСТВО АКАДЕМИИ НАУК УЗБЕКСКОЙ ССР

ТАШКЕНТ — 1959

ЎЗБЕКИСТОН ССР ФАНЛАР АКАДЕМИЯСИ
А. С. ПУШКИН НОМИДАГИ ТИЛ ВА АДАБИЁТ ИНСТИТУТИ

С. ИБРОҲИМОВ

ФАРҒОНА ШЕВАЛАРИНИНГ
КАСБ-ҲУНАР
ЛЕКСИКАСИ

II—III

ЎЗБЕКИСТОН ССР ФАНЛАР АКАДЕМИЯСИ НАШРИЁТИ

ТОШКЕНТ — 1959

Масъул муҳаррир филология фанлари
кандидати *Т. Салимов*

СЎЗ БОШИ

Халқ хўжалигининг турлича ишлабчиқариш тармоқларида халқимизнинг асрлар бўйи қилиб келган ижодий меҳнати жараёнида яратилган ва яратилаётган терминологияни, шу жумладан, техника терминологиясини тўплаш, тартибга солиш ва тилшунослигимизда ундан назарий ва амалий жиҳатдан фойдаланиш ҳозирги куннинг зўр талабларидан биридир. Адабий тилимизни пухталаш ва бойитиш — илмий терминологияни яратишга кўп жиҳатдан боғлиқдир. Илмий терминологияни тартибга солиш, тармоқлар бўйича пухта ишланган махсус терминологик луғатлар тузишга ҳали жуда кам эътибор берилмоқда. Техника терминлари, шу жумладан, металл-созлик терминлари масалалари эътибордан четда қолиб кетмоқда. Ҳамма тармоқлар юзасидан илмий терминология яратиш даставвал бир қанча назарий масалаларни ҳал қилиб олишга, чунончи, термин нимаю сўз нима эканини ва буларнинг ўртасидаги муносабатларни пухта аниқлашга, терминологиянинг илмий принципларини яратишга боғлиқдир. Халқ томонидан асрлар мобайнида яратилган бой терминологиянинг қонуниятларини ўрганмай ва ҳисобга олмай туриб, бундай назарий масалаларни мақсадга мувофиқ ҳал қилиб бўлмайди. Бунинг учун тилимизнинг ҳамма диалектлари юзасидан саноат, қишлоқ хўжалиги, санъат ва бошқаларга оид халқ терминларини (қўл меҳнати ва машина индустрияси даврларининг лексик материалларини) айрим-айрим тўплаб, бой лексик материал фонди яратиш ва улар юзасидан алоҳида-алоҳида тадқиқотлар ўтказиш зарурдир. Буни тилимизнинг тарихини яратиш масалалари ҳам талаб этади.

Ана шу нуқтаи назардан биз ўзбек тилининг Фарғона шеваларидаги, қўл меҳнати даври ва машина индустриясига ўтиш даврига оид касб-ҳунар лексикаларини кўп йиллар давомида текшириб, терминларини тўплаб, тартибга солиб ва улар юзасидан дастлабки лингвистик текширишлар ўтказиб келмоқдамиз. Биз бу материалларни ўзбек тили касб-ҳунар лексикаси темасига материал тариқасида, серияли китобчалар

тарзида нашр этишни кўзда тутган эдик. Ишимизнинг I серияси кулоллар, тандурчилар ва шувоқчилар лексикаси материалларини ўз ичига олган ва у „Фарғона шеваларининг касб-хунар лексикаси“ (I серия) тарзида 1956 йили нашр этилган. Бу китоб эса, ишнинг II серияси („Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси“) ва III серияси („Металлсозлар лексикаси“¹) ни ўз ичига олади.

Ўзбек металлсозлари лексикаси лингвистик томондан жуда кам ўрганилган.²

Бу ишни ёзиш учун авторнинг кўп йиллардан бери тўплаб келган материаллари ва ЎзССР Фанлар академиясининг А. С. Пушкин номидаги Тил ва адабиёт институти томонидан 1953—54—1955 йилларда Фарғона водийсида ташкил этилган диалектографик экспедицияларда ва илмий командировкаларда металлсозлар, рихтагарлар ва дегрезлар билан ўтказилган суҳбатларда ёзиб олинган ва музейлардан тўпланган материаллар асос бўлди.

Дегрезлик терминларини 1953 йили Андижон шаҳридаги Область копинсоюзига қарашли „Пахта учун“ артели қуюв цехининг мастери марҳум Акбарали Қосимов билан (1889 йилда туғилган) ўтказилган суҳбатда ёзиб олган эдик. А. Қосимов артелга кирмасдан олдин чўянни „ёндўкон“ да эритар экан; бу цехда эса, чўянни вагранкада эритар эди. Биз борган вақтда цехда чўян эритиш иши вақтинча тўхтаб қолганидан, вагранканинг иш процессини кўздан кечиролмаган, вақт мусоида этмагани сабабли А. Қосимовдан „ёндўкон“ ҳақида маълумот ола олмаган эдик. Экспедициядан Тошкентга қайтиб келгач, дегрезлар лексикасига доир материалларни ишлаб тартибга солиш даврида юз берган баъзи ноаниқликларни ва „ёндўкон“ терминининг моҳиятини Тошкент дегрезларидан — марҳум Муслим дегрезнинг набиралари — Исроиил Исмоилов (1897 йили туғилган) ва Қодир Исмоилов (1902 йили туғилган) лар билан ҳамда Нуриддин Қаноатов дегрез билан суҳбатлашиб аниқладик.³

¹ Металлсозлик терминини металдан қўлда буюм ясовчилар, яъни темирчилар, қулфсозлар, йиғнасозлар, пичоқчилар, чилангарлар, тақачилар, наългарлар, мискалар, анжочасозлар, михгарлар, занжирсозлар, наққошлар, муҳрканлар, заргарлар, мийногарлар, савотгарлар ва ш. к лар касбининг умумий номи сифатида ишлатамиз.

² 1926 ва 1927 йилларда Самарқандда темирчилик ва заргарлик, Тошкентда мискарик касбларининг терминлари тўпланган бўлса-да, лингвистик жиҳатдан текширилмаган ва тартибга ҳам солилмаган (ЎзССР Фанлар академияси архиви, инв. 86—72 ва 93—77). У даврда касб хунар лексикаси соҳасида қилинган ишлар материаллар тўплашдангина иборат эди.

³ Нуриддин Қаноатов (1882 йили туғилган, чаласавод, ўзбек) бу касбни ўз отаси Сами дегрездан, у эса ўз отаси Кўзи дегрездан, у ҳам ўз отаси Мираҳмад дегрездан ўрганган. Қаноатов 1920 йилгача ўзининг

1954 йил май ойида металлсозлар лексикасини ўрганиш мақсадида мазкур Тил ва адабиёт институтининг илмий командировкаси билан яна Фарғона водийсига бордик. Бу сафар Қўқон шаҳрида Маҳкам Бобоев дегрез (ўзбек, 1876 йили туғилган, саводсиз), Шодихўжа Турсунхўжаев (ўзбек 1889 йили туғилган, саводсиз), Расулжон Азимов (ўзбек, 1900 йили туғилган, чаласавод) лар билан суҳбатлашдик. Маҳкам дегрез қарилги сабабли ишламас, Турсунхўжаев ва Азимовлар „Янги куч“ артелининг қуюв цехида мастер бўлиб ишлар эдилар. Марғилон шаҳрида эса, Охунбобоев номли артель қуюв цехининг мастери Холмирза Тошматов билан (ўзбек, 1886 йили Андижонда туғилган, бошланғич маълумоти бор), Андижонда „Қизил Ўзбекистон“ артели қуюв цехининг мастери Бегмирза Тошматов (ўзбек, 1892 йили туғилган, саводсиз), Наманганда Мотор ремонт заводи қуюв цехининг мастери Мамадали Нажмиддинов билан (ўзбек, 1896 йили туғилган, саводсиз) суҳбат ўтказдик. Текшириш ўтказилган чоқда бу ўртоқлар вагранкада ишлар эдилар. Қўқондаги „Янги куч“ ва Андижондаги „Қизил Ўзбекистон“ артелларида қуюв кунларида вагранканинг ишини ва қуюв („формовка“) процессларини тўла кўздан кечиришга муваффақ бўлдик. Бу суҳбатлар давомида дегрезлар лексикасига оид янги лексик материаллар ёзиб олдик, аввалги материалларни тўлатдик ва ноаниқ масалаларни аниқладик.

1954 йилги илмий командировкада яна, Қўқон шаҳрида рихтагар Ҳалимжон Бойматов (1882 йили туғилган) ва мискар Фориқов Уста Собиржон билан суҳбатлашиб, рихтагарлик терминлари ҳам ёзиб олинган эди. Бойматовнинг айтишича, Октябрь революциясидан илгари Қўқон шаҳрида 6 та рихтагарлик дўкони (корхонаси) бўлган. Бу дўконлар Қўқондан ташқари, Фарғона водийсининг бошқа шаҳар ва районларидаги мискарларни ҳам қуйма жез буюмлар билан таъминлаб турган. Кейинги йилларда мискарлар ясаган буюмларга эҳтиёж озайиши, мисдан идиш - оёқлар ясаш тобора камайиб бориши сабабли рихтагарлик дўконлари ҳам аста-секин камайиб, 1929 йили Қўқондаги охириги рихтагарлик дўкони ҳам ёпилган ва Бойматов маҳаллий мискарлар томонидан гоҳ-гоҳ бўладиган заказларни хонаки усулда бажариб келган. Ниҳоят, у қарилги сабабли бу касбни давом эттирмай қўйган. Илгари кавшарни рихтагарларгина ясар эди, ҳозир (1954)

хусусий корхонасида ишлаб, 1920 йилда „Маъданчилар союзи“ артелига аъзо бўлиб кириб, 1926 йилгача артелнинг қуюв цехида, 1927—1943 йилларда Сельмашда қуювчи бўлиб ишлаган. 1944 йилдан бери Ўзбекросмслонинг механика заводида қуювчилик ишида эди. Ватан олдида кўрсатган хизматлари учун „Хурмат белгиси“ ордени, медаль ва ЎзССР Олий Совети Президиумининг Фахрий Ёрлиқлари билан мукофотланган.

тажрибакор мискарларнинг ўзлари ясайдилар. Фарғонанинг бошқа шаҳарларида ҳам аҳвол шундай эди. Шу сабабли рихтагарлар лексикасига доир маълумотларни тўплаш анча қийин бўлди.

Металлдан ясаладиган буюмларнинг тури кўпдир, уларни яшаш (ишлаш) процесслари ундан ҳам кўп. Бу процесслардан бири буюмларга нақш ўйишдир. Нарсаларни бадий нақш билан безаш иши касб-ҳунарнинг наққошлик тармоғини ташкил этади. Аммо металлсозликда бадий нақшни кўпроқ мис идишларга берилади. Мисдан ясалган буюмлардан, айниқса чойдиш, оптова, чилопчин (дашшўй), мискоса каби буюмларга ғоятда жимжимадор, мураккаб нақшлар ўйилади. Шу сабабли мискарлик ҳунарида мис идишларга бадий нақш ўйиш айрим тармоқ бўлиб, бу иш билан шуғулланувчи устани *наққош мискар* деб атайдилар. Бадий нақш билан безашда иккинчи ўринда заргарлик буюмлари (зебу зийнат ашёлари) туради. Заргарликда бадий нақш бир неча усулда берилади. Шулардан бири *савод* || *совот* (рус. воронение, чернение) усули бўлиб, бу касб *совотгарлик* деб аталади.⁴ Металлсозликда наққошлик қадимги замонлардан бери давом этиб келади. Металл буюмларга ўйиладиган бадий нақшларнинг мотив ва композициялари ғоят хилма-хил бўлиб, наққошларнинг нутқида ҳар бир нақшни то унинг майда элементларигача ифодаловчи махсус сўз-термин қўлланилади. Афсуски, ҳозир Фарғона водийсида устод наққош мискарлар қолмаган. Нақш номларини кўрсатувчи терминларни топиш ва тўплаш ҳозирги вақтда анча қийин. Бадий нақш терминларини аниқлаш учун олдин мис идишларга ўйилган мураккаб нақшларнинг мотив ва композицияларини тушуниб олиш керакдир. Шу сабабли бу нозик ишни текшириш ва унинг терминларини аниқлаш моддий маданият тарихини текшириш билан ҳам боғлиқдир. Моддий маданият мутахассислари томонидан бу соҳада қилинган бир қанча ишлар бор. Жумладан Ўзбекистоннинг бир қанча областларида мис идишларга ўйилган бадий нақш намуналаридан анчасини тўплаган ва уларнинг маҳаллий наққошлар нутқида ишлатиладиган ва бизнинг ишимизда фойдаланилган номларини ҳам аниқлаган. М. Раҳимовнинг бу иши моддий маданиятимизни ўрганиш юзасидангина эмас, касб-ҳунар терминларини ўрганиш юзасидан ҳам аҳамиятга эга. Бадий нақш элементларидан бир қанчаларнинг номларини кексароқ мискарлар ва қўқонлик Ҳожифозил

⁴ Бу термин аслида „савдогарлик“ дир. Тилимизнинг луғат составида умумистеъмолда *савод* сўзи бор бўлиб, у русча грамота маъносида ишлатилади. Металлсозлар *савод* (воронение, чернение) ни *совот* деб талаффуз этадилар. Биз ҳар икки тушунчани бир-биридан фарқлаш учун заргарлик лексикасидаги саводни совот деб олдик.

наққош Отауллаевнинг ўгли Лутфулла Фозилов билан суҳбатлашиб аниқладик.

М. Раҳимов тўплаган, мис идишларга оид бадий нақш терминларининг бир қанча қисми Самарқанд, Бухоро, Шаҳрисабз ва Хоразм наққошларидан ёзиб олинган эди. Уларнинг орасида: *ислими се мо, ислими се чашм, нақши ашток, кудоҳи мажнун* каби тожикча таркиб ҳам анчагина учрайди. Тожикча таркиблар, қисман, Фарғона наққошлари нутқида ҳам учрайди, ammo Фарғона усталари бундай таркибни кўпроқ ўзбекча тузадилар. Чунончи, Бухоро наққошлари *ислими барги бодом* деганлари ҳолда, Фарғона наққошлари буни *бодомбарги ислими* дейдилар. Ҳаттоки *ислими* терминини Қорасув пичоқчилари *ўрама* деб юритадилар. Ишимизнинг луғат қисмига М. Раҳимов томонидан Бухоро, Хоразм, Самарқанд ва қисман Тошкент наққошларидан ёзиб олинган баъзи терминларни ва нақш расмларини ҳам (кейинги текширишларда қиёс учун керак бўлишини кўзда тутиб) киритдик.

Октябрдан сўнг металлсоз косибларнинг кўпчилиги завод-фабрикаларда ва саноат артелларида ишлай бошладилар. Металлсозлик артелларида ишлар цех-цехга бўлиниб ташкил этилиши (темирчилик, пичоқчилик, заргарлик цехлари каби) ва ишлабчиқариш механизацияга ўтиши, қўл меҳнатининг доираси тобора торайиб, ҳатто айрим тармоқлар йўқолиб бориши сабабли қўл ҳунари лексикасининг хусусият ва терминларини яхши биладиган ҳунармандлар жуда кам қолган ва ундай эски ҳунармандларни топиш ва улардан лингвистик материалларни ёзиб олиш анча қийин.

Бу иш металлсозлар лексикасини текширишда бир тажрибадир.

Ишлабчиқариш билан боғлиқ бўлган лексикани текшириш бизнинг тажрибамизга кўра, асосан, уч босқичга бўлиниши мувофиқдир. Биринчи босқичда касб-ҳунарга оид термин ва ибораларни тўплаш, иккинчи босқичда уларни тартибга солиш, классификациялаш ва дастлабки лингвистик кузатишлар билан серияли тўпламлар тарзида босмага тайёрлаш ва нашр эттириш лозим. Учинчи босқичда касб-ҳунар терминларини чуқурроқ ўрганиб, монографик тадқиқотлар яратиш лозимдир. Бу учинчи босқич ишлаб чиқариш терминларини лексик туркумларга ажратиш, тор профессионал, профессионал-территориал терминларни ва умумистеъмолий сўзга айланган терминларни белгилаш; терминларнинг семантик тузилиши ва грамматик хусусиятларини очиш, касб-ҳунар лексикасининг манбаини, асосий терминларнинг тарихий ривожини аниқлаш ва монографияга терминлар луғатини илова қилиш лозим бўлади. Биринчи ва иккинчи босқич учинчи босқич учун зарурий заминни вужудга келтиради. Ҳозирги замон

Ўзбек тилининг илмий терминологиясини яратиш ва бошқа мақсадлар учун бу ишлардан қандай фойдаланиш кераклиги эса, ўз-ўзидан аниқ бўлиб қолади. Бизнинг бу ишимиз асосан, касб-ҳунар лексикасини текширишнинг II босқичига оид бўлса-да, биз бунда тажриба юзасидан, III босқичда қилиниши лозим бўлган тадқиқот юзасидан ҳам анчагина ишлар қилдик.

Ишнинг I бобида Ўрта Осиёда, жумладан, Фарғона водийсида металл тарихига оид масалалар ва ўзбекча металлсозлик терминларининг юзага келишига доир мулоҳазалар баён этилган. II бобда тадқиқотимизга киритилган терминларнинг касб тармоқлари бўйича лексик-семантик туркум (разряд) лари ва характерлари кўрсатилган. Терминларнинг специфик хусусиятларини ойдинлаштириш учун уларнинг меҳнат процесслари билан боғланиш тасвири берилди. III бобда терминларнинг лексик-семантик хусусиятлари, IV бобда у терминларнинг манбалари (этимологиялари, семантикадаги силжишлари, грамматик тузилишлари) ва шева хусусиятларининг таъсири масалалари ёритилди. Айрим терминларнинг этимологияси ҳақида биз келтирган маълумотларнинг баъзилари яна чуқуროқ текширишни талаб этади.

Дегрезлик ва рихтагарлик ҳамда металлсозлик терминлари учун тузилиб, бу ишга киритилган луғатларда терминлар изоҳлаб берилди. Изоҳларда айни термин ифода этган буюмнинг нимадан ясалиши, шакли, тузилиши, ҳажм-ўлчови, функцияси ва шулар билан боғлиқ бўлган қўшимча номлари, бу буюмлар ишланадиган ва урф бўлган жойлари, талаффузидаги диалектал фарқлари, баъзи тарихий воқеалар билан боғланишлари ва айрим терминларнинг территориал ўрин ва ҳоказоларни кўрсатишга тиришилди. Кўпгина терминлар кимдан ва қаерда ёзиб олингани қисқартмалар билан кўрсатилди. Баъзи терминлар Фарғонанинг бир ёки бир неча жойидангина ёзиб олинган. Текшириш ўтказилган жойларнинг ҳаммасида бир хилда бўлган терминларга қисқартмалар берилмади.

Касб-ҳунар терминларининг анчагина қисми адабиётларда, жумладан классик адабиёт ва қадимий ёзма ёдгорликларда ва фольклорда учрайди. Касб-ҳунар терминларининг тарихий тараққиётини ёритиш жиҳатдан улар махсус текширишни талаб этади. Бу ишда эса, ундай терминларнинг баъзиларини зарур ўринларда йўлакай кўрсатиб кетилди.

Босмаҳона имкониятларини ҳисобга олиб, транскрипция белгилари ортиқ зарур бўлган ўринлардагина берилди.

Бу ишни тузишда ўзларининг қимматли маслаҳатлари билан ёрдам кўрсатганликлари учун Қирғизистон ССР Фанлар академиясининг ҳақиқий ва ЎзССР Фанлар академиясининг

корреспондент аъзоси проф. К. К. Юдахинга, СССР Фанлар академияси ва ЎзССР Фанлар академияларининг корреспондент аъзоси проф. А. К. Боровковга, ЎзССР Фанлар академиясининг корреспондент аъзоси тарих ва археология фанлари доктори Я. Г. Фуломовга, филология фанлари доктори проф. В. В. Решетовга автор ўзининг алоҳида миннатдорчилигини баён этади.

Бу иш учун материал тўплаш даврида жуда кўп усталар ва баъзи мутахассислар билан суҳбат ўтказиб, улардан қимматли лексик материаллар ва тарихий, этнографик маълумотлар олганмиз. Уларнинг исм ва фамилиялари ишимизда (кўпинча шартли қисқартмалар йўли билан) кўрсатилган. Биз уларнинг ҳаммаларига ҳам чин юракдан миннатдорчилик билдирамиз.

Шунингдек баъзи терминларни тўплашда ва ишни ёзиш даврида айрим масалалар юзасидан маслаҳатлар билан мурожаат этганимизда филология фанлари кандидатлари Ҳ. Т. Зарифов, Ш. Шоабдураҳмонов, Ҳ. Раззоқов ва Ғ. Абдураҳмонов ўртоқлар ҳам ўз ёрдам ва маслаҳатларини аямадилар. Шу сабабли автор бу ўртоқларга ҳам чин қалбдан миннатдорчилик билдиради.

Кўп тармоқни ўз ичига олган металлсозлик касбининг мутахассиси бўлмаганимиз сабабли, ишимизни камчилик ва нуқсонлардан ҳоли деёлмаймиз. Муҳтарам ўқувчилардан ишимизда камчилик ва нуқсонлар сезилган тақдирда қуйидаги адресга ёзиб юборишларини ўттириб сўрар эдик:

С. Иброҳимов

1957 йил, 10 апрель.

Тошкент, Навоий кўчаси, уй 69 а,
ЎзССР Фанлар академиясининг А. С. Пушкин
номидаги Тил ва адабиёт институти.

II

ДЕГРЕЗЛАР ВА РИХТАГАРЛАР ЛЕКСИКАСИ

ТЕКСТДА ИШЛАТИЛГАН ТРАНСКРИПЦИЯ БЕЛГИЛАРИ

- ä — лабланмаган, кенг, олд қатор унли.
ä° — сал лабланган „ä“ (кўпинча „в“ ундошидан олдин)
а лабланмаган, тил ўрта унли.
э — а — лабланмаган, орқа қатор, очиқ ва кенг унли.
і — лабланмаган, тор, олд қатор унли.
ї — лабланмаган, орқа қатор унли.
о — лабланган, ўрта-кенг, орқа қатор унли.
ö — лабланган, тор, олд қатор унли.
ò, „о“ ва „ö“ унлиларининг индиференти (Нам.).
ÿ — лабланган, тор, олд қатор унли.
у — лабланган, орқа қатор унли.
э э(е) ланган „ä“ (наманган шеvasида).
қ адабий-орфографик „нг“. Бунинг қалин (нг) шакли қ дир.
ç адабий-орфографик *ж* (— *дж*).
ĵ адабий орфографик *й* ҳарфи.
ч лаб-тиш ундош.
w лаб-лаб (ад.-орф. в) ундош.

ШАРТЛИ ҚИСҚАРТМАЛАР ИЗОҲИ

- А. Р. — Азизов Расулжон, дегрез, қўқонлик.
Анд. — Андижон шаҳрида, андижонлик маъносида.
ар. — арабча.
Б. М. — Бобоев Маҳкамбой, дегрез, қўқонлик.
Б. Ҳ. — Бойматов Ҳалимжон, рихтагар, қўқонлик.
Д. Ғ. — Дадажонов Ғофиржон, цех мудири, қўқонлик.
И. Қ. — Исроилов Қодир, дегрез, тошкентлик.
марғ. — Марғилон шаҳрида, марғилонлик маъносида.
Мошк. — Мошкова Валентина Георгиевна.
М. С. Э. — Малая Советская Энциклопедия.
Н. М. — Нажмиддинов Мамадали, дегрез, наманганлик.
Нам. — Наманган шаҳрида, наманганлик маъносида.
рус. — русча, русча сўз.
Т. Б. — Тошматов Бекмирза, дегрез, андижонлик.
Т. Х. — Тошматов Холмирза, дегрез, марғилонлик.
тож. — тожикча.
Т. Ш. — Турсунхўжаев Шодихўжа, дегрез, қўқонлик.
қ. — фалон сўзга қаранг.
Қ. А. — Қосимов Акбарали, дегрез, андижонлик.
Қ. Н. — Қаноатов Нуриддин, дегрез, тошкентлик.
Қўқ. — Қўқон шаҳрида, қўқонлик маъноларида.
суф. — суффикс.

ДЕГРЕЗЛАР ЛЕКСИКАСИ

XIX аср ўзбек металлурглари ва металлсозлари лексикасида *рихтагар* ва *дегрес* (*деріз*) номи остида икки термин учрайди. Бу терминлар XX аср металлсозлари лексикасида ҳам учрайди. *Дегрес* термини чўян буюмларнинг кўпгина турларини қуювчи ҳунарманд маъносини англатади. XV—XVI аср ёзма манбаъларида *дегрес* билан бирга *чўянгар* термини ҳам учрайди.⁵ *Дегрес*, *чўянгар*, *рихтагар* терминлари ўз даврида металлсозлик касбида юз берган ижтимоий меҳнат тақсмоти натижасида пайдо бўлган меҳнат тармоқларидаги иш эгаларининг номларини билдирувчи терминлардир. Афтидан, *чўянгар* термини илгариги вақтларда, қозондан бошқа хилдаги буюмлар қуювчи ҳунарманд маъносини англатган. Бу термин чўяндан замбарак ва тўп (замбарак ўқи) қуювчи маъноларида ҳам ишлатилган бўлса керак. *Рихтагар* термини XIX-XX аср металлсозлари лексикасида мис ва биринчдан буюм қуювчи ҳунарманд маъносида ишлатилдики, бу ҳақда кейинроқ тўхтаймиз. *Чўянгар* ва *рихтагар*—қуювчиликнинг алоҳида-алоҳида тармоғига айланган.

Фарғона водийсида чўян эритиш ва чўян эритмасидан қуроллар ва буюмлар қуйиш тарихи жуда эскидир.⁶ Бу касб терминларнинг пайдо бўлиш тарихи ҳам жуда эскидир. Аммо биз бу касб лексикасининг тарихий ўсиб келишини ёритиш учун етарли материалга эга эмасмиз. XIX асрнинг 80-йилларига келиб, кустарь усулида темир рудасини топшиш ва эритиш (темир металлургияси) касби ҳам тугаб кетган. Ҳозирги дегрезлар эса, буюм қуйиш учун эски синиқ чўянларнигина эритадилар. Бизнинг текширувимиз XIX асрнинг охири ва XX аср I ярмида чўян эритиш ва ундан (эритмадан) ҳар

⁵ М. Е. М а с с о н, «К истории черной металлургии Узбекистана», 1947.

⁶ Қадимги Фарғона (Довон) га эрдан олдинги 132 йилда келган хитой элчиси Чжан-Цянь фарғоналиклар чўяндан қурол ва буюм қуйишдан хабардор эканлигини ёзган эди (Иакинф Бичурин, Собрание сведений о народах обитавших в Средней Азии в древние времена, СПб, 1851, III, 1—62-бетлар).

шил буюмлар қуйишга оид лексикани ёритишни ўз олдига вазифа қилиб қўяди. Темир рудасини эскича кустарь усулида эритиб чўян ҳосил этувчилар лексикаси ҳам, бизнинг тахминимизча, XIX—XX асрдаги кустарь дегрезлар лексикасидан оз фарқ қилса керак.

XIX аср 70-йилларигача Ўзбекистонда, жумладан Тошкент ва Фарғонада, чўяндан уруш асбоблари ҳам қуйилган ва хонлик замонида чўяндан уруш асбоблари қуйиш касби ҳатто рихтагарликдан ҳам айрим тармоқ сифатида ажралган ва у билан шуғулланувчилар *тўпчи ёки замбарак қуювчи* деб юритилган⁷.

Дегрез лексикаси дегрезлик ишининг икки процессга бўлинишини ва улар *эритиш* (II чўян *эритиш*) ҳамда *қуйиш* терминлари билан ифодаланишини кўрсатади. Бу ҳар икки соҳага оид иш қуроллари ва ишлабчиқариш процессларининг номлари ҳам бир биридан фарқ қилади.

XIX—XX аср дегрезлари буюм қуйиш учун тайёр чўянни ёки илгари қуйиб ишлатилган чўян буюм синиқларини (уларнинг сўзи билан айтганда *синиқ чўянларни*) эритардилар. Табиий, хоҳ янги ва хоҳ эски (синиқ) чўянни эритиш усули қадимги руда эритиш усулидан олинган. Чўянни махсус печкаларда эритадилар ва бу печкаларнинг тузилиши ҳамда уларнинг номи қисман, этнографияга оид русча адабиёт ва қўлёзмаларда⁸ учраганидек, 2—3 хилдир.

Фарғона ва Тошкент дегрезлари эскича чўян печини ёндўкон деб юритганлар. Яна бир хилини (афтидан, эскироқ хилини) *чаноқли ёндўкон*, деб атаганлар. Қадим замонлардан бери чўян эритилиб келиб, XX аср I чорагида вагранка билан алмаштирилган ва бу кунда тамоман йўқолиб ва унитилиб кетган *ёндўкон*, унинг кейинги ислоҳ этилган формалари, тузилиши ва иши ҳақида бир қадар тасаввур пайдо этиш ва улар билан боғлиқ бўлган терминларнинг моҳиятини тушунишни енгиллатиш учун қуйида *ёндўкон* формаларини қисқача тасвир этамиз.

⁷ Қўқон шаҳридаги ўлкани ўрганиш музейида бундай тўп намуналари сақланган. Ҳар ҳолда бу ҳунар XIX аср 70-йилларидан бошлаб қолиб кетган ва ҳозир унинг лексикасини аниқлаш ҳам қийин.

Тошкент дегрезларидан Исроил ва Қодир Исмоиловларнинг айтиви-ча, руслар Ўрта Осиёга келганларидан кейин уларнинг бобоси Муслим дегрезни чор ҳукумати амалдорлари мобилизация этиб, Самарқанд ва Тошкент кўрхоналарида замбарак ва ўқ қуйдирганлар.

⁸ В. Г. М о ш к о в а, „Туземная металлообращывающая кустарная промышленность старого города Ташкента в конце XIX и XX веков (қўлёзма), диплом иши, 1925.

Вагранка эса Тошкент ва Андижонда дастлаб, биринчи марта, 1910 йили қурилган.⁹ Аммо Тошкентда ҳам, Андижонда ҳам у даврда кокс етишмагани ва шамол бериш оғирлиги сабабли вагранкани кўп ишлата олмаганлар ва то кокс кўпайгунча *ёндўкон* иши устунлик қилган. Вагранкага, ёндўкондаги каби, *тери дам* ёки *эшик дам* билан шамол бериб бўлмас эди. Шу сабабли унга дастлаб, ипак пиши-тувчиларнинг *девчархига* ўхшаш *чарх* ясаб, шу орқали вентиляторни айлантириб шамол берганлар. Бу чархни қўл билан айлантириш ғоят оғир бўлганлигидан 1913 йили уни ислоҳ этиб, от қўшиб айлантирганлар ва унга *данданали чарх* деб ном берганлар. Бунда бир *гудоз*нинг бошидан охиригача бир от ишлаши ва чўян эригач, отни қистаб (тезлатиб) айлантириш лозим эди. Шу сабабли бир гудоз иш бир отга ғоят оғирлик қилган. Бинобарин, 1920 йилларда, данданали чархнинг ўрнига мотор ўрнатиб, вентиляторни мотор билан юргизганлар. Вагранка 1924 йиллардан яна ишга солинган. *Ёндўкон* эса, 1928 йилларгача ҳам онда-сонда ишлатилиб, сўнг қолиб кетган. Қуйида бу *ёндўкон*нинг тузилиши ва унда чўян эритиш билан боғлиқ бўлган терминлар баён этилади.¹⁰

*Ёндўкон*ни ҳовлига, очиқ ҳавога қурадилар. Ёндўконнинг бир томониغا 2,5 метрча баландликда, 1/2 метр қалинликда, гувала кесак ва лой билан девор урилади. Бу деворни Т. Ш. *пештоқ* деб атайдди. *Пештоқ*нинг бир томониغا *дам* ўрнатилади, иккинчи томониغا *ўчоқ* қурилади. *Ўчоқ* ҳам гувала кесак ва лой билан деворга туташтириб, чор атрофи 1,5 метрдан, тиккаси 1 метр қилиб қурилади. *Супанинг* ўртаси диаметри 1,5 метргача чуқур бўлиб, унинг ичига *чаноқ* солинади (Луғатдан *чаноқ* сўзини кўринг).

*Пештоқ*нинг ўртасида *чаноқ*нинг оғзига тўғрилаб тешик қўйилади. Тешикнинг ичкарасига аслида *хомшува* номли гилбўта лойидан ясалган, тузилиши эгри, *шува* номли трубанинг бир учи суқиб, маҳкамланади. *Шуванинг* икки учини *чаноқ*нинг устидан олиб бориб, унинг ўртасига тўғрилаб қўйилади. *Пештоқ* тешигининг ташқари томондаги оғзига *кунжавош* (Н. М. *кунжавош*) номли асбоб суқилади. *Кунжавош* шувага суқиб бириктирилади. *Кунжавош*нинг енгча каби икки учи эса, икки дам-

⁹ Т. Б. Андижонда вагранкани биринчи бор Самоил (Самуил бўлса керак) номли шахс куриб ишга солганлиги айтилади.

¹⁰ *Ёндўкон* ҳозир ҳеч жойда қолмаган, унинг тузилиши, ундаги иш процесси ва буларга оид терминларни усталарнинг оғзаки маълумотларига асосланиб баён этилик.

Бобир XV—XVI аср дегрезларидан Устод Алимқулга қозон қуйдирганини таъриф этар экан, металл эритиладиган ёндўконни *кўра* деб атайдди, (Бобирнома. II, 1949 й., 107-бет).

та бирикади. Дамни босганда шамол кунжавошга, ундан шувага, шувадан чаноққа ўтиб, кўмирни пуфлайди.

Бир *ёндўкон* иккита дам билан ишлайди. Икки дамнинг оралигига бир *дамгар* ўтириб олиб, дамни навбат билан босиб, чаноққа шамол юбориб туради.

Олдин чаноқни унинг остига (ичига) бир қатор *арчакўмир* ёқиб, қизитилади. Устидан 15 см. қалинлигида яна арчакўмир босилади, сўнг устидан, чаноқни атрофлатиб, то лабигача чўян териб чиқилади, ўртаси қувур шаклида очиқ қолади. Дамгар дамни босиб, шамол юбориб, ўтни пуфлайди¹¹. Натижада кўмир ёниб, чўяни эритади ва эриган чўян кўмирни оралаб, чаноқнинг остига таша бошлайди. Чаноқнинг остида эриган чўян кўпайган сайин *юк* юқорига кўтарила беради. Агар ҳушёр бўлиб турилмаса, кўтарилган чўян *такка қочади*, яъни чаноқдан тошиб ерга тўкилиб, ерда қотиб қолади. Шундай бўлмасин учун *пешкўсов* билан кўмир ва чўян *пешланади*.

Т. Х. нинг айтишича, чаноқнинг эриган чўян билан тўлганини билиш учун, кунжавошни тортиб олиб, ҳўл ёғоч кўсовни чаноққа тегизилса, тириллаган овоз беради. Бу эса, чаноқнинг эриган чўян билан тўлгани белгисидир. Шунда дегрез: „Юз оч!“ деб буйруқ беради. Дарҳол чаноқнинг юзида қолган чўян ва кўмирни белкурак билан олиб ташлаб, юзи очилади, сув сепиб ўти ўчирилади. Чаноқни уч киши *чаноғомбир* билан кўтариб, олдиндан тайёрлаб қўйилган ва *каллак* деб юритиладиган жойга олиб қўядилар. Чаноқни каллакка олиб қўйиб, эриган чўяннинг юзидаги дашқол ва хокаларини супуриб ташлаб, эритмани олиб бориб, қолипларга қўйилади (*қуйиш* деб, шу процессни айтилади). Чаноқда қолган *ғаш* (эски синиқ чўянларнинг танасидан чиққан лойқа) тўкиб ташланади.¹²

Ёндўконнинг яна бир хили чаноқсиз бўлиб, уни Тошкент дегрезлари *эшик дам дўкон*, Фарғона дегрезлари *самарқанд дўкон* ва *эшик дўкон* деб атайдилар. Бу дўкон ҳам очиқ ҳавода, ерга қурилади. Дастлаб ер бетини текислаб, бир қатор пишиқ ғишт ёки тош, ёки гувала кесакни лой билан одам бўйи баландликда уриб чиқилади. Ўртаси кулларнинг хумдонига ёки қудуққа ўхшатиб очиқ қолдири-

¹¹ Дегрезлар лексикасида ўтни дам шамоли билан алангалатишни ҳам *пуфлаш* дейилади.

¹² М. Е. Массон. „К истории чёрной металлургии Узбекистана“ да (1947, 49-бетда) XVIII асра Россиядан Бухоро хонлигига берган инженер Н. В. Ханьков Бухорода чўян эритиш „заводи“ ни кўрганлигини ёзади. М. Е. Массон бу „завод“ („ёндўкон“) нинг тасвирини берган. Бу тасвирдан кўринадики, ўша даврдаги „завод“ ҳам биз тасвир этган ёндўконнинг худди ўзи бўлиб, унга 2 та тери дам билан ҳаво берилган.

лади. Бу чуқурни *дўкон* ёки *ўчоқ* деб аталади. Бунинг бир томонига ҳам, дамли ёндўконники каби, аммо чаноқсиз, пештоқ қурилади. Эриган чўян унинг остига (ерга) туша беради. Эриган чўян маълум миқдорга етгач, уни *жур сур* дан оқизиб олинади. Шу сабабли ёндўконнинг ости журга қарата қия қилиб шувалади. Дўконга *юк* (II *гов*) босганда журнинг оғзи гилбўта лойи билан беркитиб қўйилади. Дўконнинг девори шуваб, қуритилади; қайноқ чўян кўйдириб юбормаслиги учун унга гилбўта лойи, устидан яна *сийиш* ёки *қора* шувалади.

Дўкон пештоқининг ичига шамол кирсин учун ёнма-ён иккита *шовва* (ёки *тарнов*) қўйилади. Шовванинг ташқи оғзи юқорироқда, пастки оғзи қўйироқда, ичи қияроқдир. Тарновлардан кирган шамолни кўмирга йўллаш учун арава гупчагига ўхшаш, чўяндан ясалган *бурун* бўлиб, унинг бир учи (тумшуғи) шамол чиқадиган шоввага суқилади, иккинчи учи дўконнинг ичига кириб, лўм билан юқорига осиб қўйилади. Буруннинг учига шувани бириктирилади. Демак, *дам* билан ҳайдалган шамол олдин *бурун*га киради, ундан *шувага* ўтиб, сўнг кўмирга боради.

Бу хил дўконнинг дами теридан эмае, тахтадан, эшикча шаклида ясалади. Унга *тахта дам* ёки *эшик дам* деб ном берилиши ҳам шундандир. Ёндўконга ҳаро ҳайдаш учун тахта дами пештоқнинг тарновига урилади. Тарнов (шовва) нинг ичига бир бўлак кигиз ўрнатилган ва у *тил* деб аталади (Тошк. *кевак* дейилади). Дамни тортганда тил очилади, дами ёпганда кевак ёпилиб, ҳавони қамаб олади ва тарновнинг ичкарасига ҳайдайди. Ҳаво зўр билан бориб, ўтни пуфлайди.

Тахта дамли ёндўконда чўян эритиш учун кечқурун унинг ичига арчакўмир ёки пистакўмирни ёқиб, эрта билангача ичи ва ости қизитилади; саҳарда дўконнинг тагига икки сават кўмир, устидан синиқ чўянлар ташланади. Устига яна кўмир, унинг устидан чўян босилади. Шу тариқа, 150—300 килогача чўян босилади. Бу процессни Қ. И *гов босиш*, Т. Х. *юк юклаш* деб айтади. Ғов босилгандан сўнг ҳар бир тахта дами дастасидан икки киши (икки дами 4 киши) тўхтовсиз уриб туради. Удар чарчаса, ўрнига яна 4 киши навбатлашади. Чўян эриб остига йиғилганда дегрез „Теш!“ деб буйруқ беради. Чўян эритувчи қўлидаги *сихчани*, журга тикиб *тешади* (очади), ичидан эриган чўян отилиб чиқади. Шунда унга кетма-кет чўян чўмич (*рус.* ковшик) ни тутадилар. Чўмич тўлгач, чўяни олиб бориб чаноққа қуядилар. Дўконнинг ичидан эриган чўян тамом бўлгач, кўсовнинг учига гилбўта лойини ёпиштириб, у билан журни беркитиб қўйилади. Дами босиб, эри-

тиш иши эса давом эта беради. Чаноққа олинган чўянни чаноқ билан кўтариб олиб бориб қолипларга қуядилар. Чўян эритишнинг муваффақиятли чиқиши дамни бетўхтов ва тобора кучайтириб босишга ҳам боғлиқ. Шунинг учун дамгарлар уч категорияга бўлинади. Биринчи категориядагилар кўпинча болалар бўлиб, дамни дастлаб улар босади. Ундан сўнг ўртача кучли дамгарлар босади. Булар чарчай деганда чўяннинг эриши ҳам авжга чиққан бўлади. Шу пайт дам босишни кучайтириш лозим бўлади. Шу сабабли бу вақтда дамни III категориядаги энг бақувват дамгарлар босади.

Агар дўконнинг ости совуса, чўян қотиб қолади (буни Т. Ш. *шўха*, Т. Х. *товоқ бўлиб қолиш* деб атайди). Дўконни чўян эритишдан олдин, чўян тешиб кетмасин ва остидан нам ўтиб, эриган чўян қотиб қолмасин учун, унинг ости ва девори сиёйи билан шувалади (бу ишни *дўкон боғлаш* деб атайдилар); ёриқ-тешиклари беркилади (бу ишни *тешик боғлаш*, деб юритилади). Дўкон тайёр бўлгач, уста „Юк бос!“ (Тошкент дегрезлари „Ғов бос!“) деб буюради. Шундан сўнг унинг ичига кўмир ва чўян босилади. Ёндўконда бир марта эритилган чўянни *бир гудоз*, икки бор эритилганини *икки гудоз* ва ҳоказо деб юритадилар.

Тахта дамли ёндўконнинг ичига ҳар сафар чаноқни солиш ва у эритилган чўян билан тўлганда кўтариб олиш каби оғир ишлар йўқлигидан, анча қулайлиги бор. Аммо унда чўян эришда ғоят тез ҳаракат қилиш, ортиқ ҳушёрлик, эриган чўяннинг ҳароратини пасайтириб юбормаслик шартдир. Дўконни яхши қиздирмаслик, дам беришни сал узиб қўйиш натижасида эритилган чўян совиб, *шўха* бўлиб қолиши, чаноққа олинган чўян узоқ туриб, тоби қайтиб, қуйилган буюм сифатсиз чиқиши мумкин. Илгариги дамли ёндўконга ўрганган Тошкент ва Фарғона дегрезлари тахтадамли ёндўконни у қадар яхши ишлата олмаганлар ва Тошкент дегрезлари унга баъзи ўзгаришлар киритганлар. Шу сабабли ёндўконнинг бу учинчи турини Фарғона дегрезлари *тошкандўкон* ёки *тошканча ёндўкон* деб юритадилар. Қўқонда бу дўкон 1920—1924 йилларда жорий бўлганини айтадилар (Т. Ш.). Унинг тузилиши ҳам ёндўконнинг юқоридаги иккинчи вариантнинг айни ўзи. Аммо унда қисман фарқ бор. Чунончи, бунинг остини жур томонга нишоб қилиб уриб, юзига қалинроқ тахта темир ётқизилади. Темир эриб кетмасин учун устига, юқори томонга 10 см., пастки томонига 15 см. қалинликда ширқум босилади. Унинг устидан ўт ёқиб қиздирилса, дўкон остки томондан нам тортмайди; эриган чўян нишобдан оқиб тушиб, журнинг оғзида тўпланади. Журни тез-тез тешиб, эриган чўян олинсади ва чаноққа қуймай, чўмич билан тўғридан-тўғри

қолипларга қўйилади. Яна бир фарқ шуки, бунда шамол лам ёки эшикдам орқали эмас, вагранкадаги каби чарх ва вентилятор воситаси билан ҳайдалади; кунжавош ўрнига бунга қалин темирдан ясалган *чиганоқ* номли эгри труба қўйилади, учига шува ўрнатилади. Чиганоқнинг учини ҳалқага осиб қўйилади. Бу икки учни вентиляторга бириктирилади (вентиляторни завод вентиляторига қиёсан темирчи усталар сарайди). Дастлаб уни Қўқонда „шабодомашина“ (Т. Ш); Марғ. „шамолпарра“ деб юритганлар, 1924 йилдан сўнг *вентилятор* термини билан алмаштирилган.

Вентиляторни айлантириш учун ёғочдан, ипак пишитиладиган девчарх каби, улкан (диаметри 1,5 метр) чарх ясалади ва уни ўртасидаги ўқидан, икки томондаги *отёғоч*га ўрнатилади. Чарх ўқига қайиш солиб, вентиляторга уланади. Чархнинг икки томонидаги қулоғини биттадан икки чархкаш айлантиради. Чархкашлар чарчамаслиги учун тез-тез бошқалари навбатлашиб туради. Шу сабабли бир чархни айлантиришга 8—12 киши кетади. Чархнинг иши секинлатилса, ёки бироз вақт тўхтатиб қўйилса, эритилган чўян тобидан айнийди, натижада эритма қуйиш учун ярамай қолади. Чарх айлантирилса, вентилятор ҳам айланиб, паррагидан шамол чиқиб чиганоққа урилади, ундан шувага ўтади, шувадан ўтга боради.

*Тошкандўкон*нинг чархини айлантириш қийинлигидан, маҳаллий дегрезлар 1913 йили чархнинг ўрнига, вагранкага қиёслаб, от билан айлантириладиган *кўчқароқли* (ёки *дан-данали*) *ёндўкон* номли дўкон қурганлар. Бу дўконни Т. Б. *конопроводли ёндўкон* ёки *конопровод* деб атайдди. Асли русча *конный привод*дир. 1926 йилларда кокс кўпайиб кетганидан, дегрезлар *тошкандўкон* каби, *конопроводли ёндўконни* ҳам тўхтатиб, вагранкага кўчганлар. Ҳозир Қўқон, Марғилон, Фарғона, Андижон ва Наманган шаҳарларидаги ўзметаллпромсоюз ва Промкооперация қарамоғидаги артелларда чўяни вагранкада эритилади. Н. М. нинг айтишича, Наманган дегрезлари шамол берадиган чарх ва конепровод билан фақат вагранкада чўян эритганлар ва уларни эски ёндўконга татбиқ этмаганлар. Дегрезларимизнинг ишлаб чиқариш ишларида вагранканинг татбиқ этилиши кустарь ҳунармандларимиз ҳаётидаги зўр янгиликлардан эди. Дегрезларимиз вагранкани ёндўконга татбиқ этиб кўрганлар. Вагранка туфайли дегрезларнинг меҳнати анча енгиллашди, ишнинг унуми бир неча марта кўтарилди. Натижада дегрезлар лексикасида янги сўз—терминлар пайдо бўлган ва ҳозирги¹³ саноат артелларининг чўян эритиш ва қуйиш цехла-

¹³ 1954 йилгача.

рида омоч тиши қолипи ҳамон эскича *чорчўнда*, бошқа хил буюмлар қолипи эса, янгича қолип („опока“) ларда ясалмоқда. Бу тўғрида ҳам кейинроқ тўхталамиз.

Фарғона водийси шаҳарларидаги дегрезлар лексикасида ёндўкон ва вагранкаларда эритилган чўянлардан қуйилган турлича буюмларнинг номларини ифодаловчи сўз—терминлари: *қозон*, *тиш*, *қорачироқ*, *шашвар* (|| чўянбош), *турум* || *турум пошна*, *турум* || *обжувозмурғак*, *енгча*, *обжувозқиличак*, *манқалдон*, *чироқноя*, *келича*, *келисон*, *обдаста* || *чўянобдаста* ва ҳоказолардир. Айрим буюмларнинг қисмларини ва турларини ифодалаш учун ҳам махсус терминлар ишлатилади. Чунончи қуйидаги терминлар қозон турларини кўрсатади: *тош қозон*, *чўян қозон* (|| *қуйма қозон*), *овқат қозон*, *кир қозон*, *ҳолва қозон*, *елим қозон*, *ҳаммом қозон*, *тўй қозон*, *тайпоқ қозон*, *чуқур қозон*, *иккиқулоқли қозон*, *учқулоқли қозон*, *тўртқулоқли қозон*, *чайраки*, *ҳиштаки*, *нимшаки*, *элипайсаки* ва ҳоказолар (юқоридаги терминлар—Дегрезлик ва рихтагарлик луғатидан қаралсин).

Биз Тошкент дегрезлари лексикасида, ичига сув қуйиш учун жўмраксиз, дастали, ҳажми обдастага 2—3 баробар катта қилиб чўяндан қуйиб ясалган идиш номини ифодаловчи *тангқа* (|| *мўнди*) терминини учратамиз. Фарғона дегрезлари бу буюмни қуймас эдилар. Шу сабабли *тангқа* уларнинг лексикасида учрамайди.

XIX аср дегрез ва рихтагарлари лексикасида чўяндан қуйилган уруш қуроқларини кўрсатувчи: *пўр* (|| *пунг*), *замбарак*, *ғамбарак*¹⁴, *жазойил* (Фозил Йўлдош ва Пўлкан бахши дostonларида *жазройил* учрайди), *туппак* (Бобир асарида *туфанг*) терминлари учрайди.

Чўян эритишга ва чўяндан қуйилган буюмлар номини кўрсатувчи сўз-терминлар, асосан, юқоридагича дегрезлар лексикасининг қўл меҳнати даврига оиддир. Бу терминлар XIX асрдагина эмас, балки анча узоқ асрлардан бери давом этиб келади. XIX аср 60 йилларигача Фарғона водийси шаҳарларида, энг сўнг Қўқонда (Қўқон хони ўрдасида) мис ва кумушдан танга-чақа зарб қилинган эди. Бу касб лексикаси билан боғланган сўз-терминларни аниқлаб бўлмади. Ўрта Осиё Россияга қўшилгандан сўнг бу жойларда заводлар қурилгач, маҳаллий дегрезлар заводлардаги машина қисм ва деталларини, кейинроқ плита, печка ва унинг қисмларини ҳам қуйишни ўрганганлар. Натижада дегрезлар

¹⁴ Аммо *ғамбарак*ни биз биринчи марта эшитдик ва Т. Х. дан бошқа дегрезлардан эшитмадик. Шу сабабли уни дегрезлик терминларига киритишдан ҳозиргача сақланамиз.

лексикасига уларнинг ўзлари қуядиган, янги буюм номларидан *плита, решётка, канфорка, шкив (шікіп), нўшка* (рус. *ножка*—скамейка оёғи), *шестронгка* (рус. шестерёнка), *потшипник* (Н. М. *пэчимнік*; рус. подшипник), *барабан* (экскаватор учун), *поршин* каби янги терминлар кирганлигини кўрамиз.

Дегрезликда ишлаб чиқариладиган буюмларнинг ҳар бири махсус қолип (форма) ларга қўйилади. Қўйиладиган нарсаларнинг мураккаблигига кўра қолиплар, уларни ясайдиган асбоблар ва уларнинг номлари турличадир. Фарғона дегрезлари нутқида қолиплар ясайдиган асбобларнинг номларини ифодаловчи уч хил термин учрайди: *чорчўп, чарх, опока* (таганак) Чорчўпга қўшимча асбоблар номини кўрсатувчи *тагтахта, янгтахта, энаянг, энатиш, энақолип, энатахта* терминлари ҳам ишлатилади.

Дегрезлик касбида буюм қўйиладиган асбоблардан анча қисми янгича асбоблардир. Бу янги қолипларда бажариладиган иш процессларининг номлари ҳам янги терминлар билан ифодаланади. Аммо омовчи тиши қўйиш ишининг технологияси алоҳида хусусиятга эга эканидан, унинг қолипи бошқа иш қуроллари ва қўйиш усули ҳамон эскича давом этмоқда. Омовчи тиши *янг* да қўйилади; *янг* эса *чорчўп*да ясалади (луғатдан *чорчўп* сўзини кўринг). Бу энг қадимий қолип—*янг*нинг тузилиши, ясалиши ва иш жараёнига онд терминлар қўйидагилардир:

Янги ўрнатиш учун *янгдан* кўра кенгроқ, ўртасида *янг* сифарли ўйиғи бор бир асбоб ишлатилади (Буни Т. Х., Қ. А. *тахтақолип* ёки *энатахта*, Н. М. *тагтахта* деб атайдилар).

Тагтахтани ерга ўрнатиб, устига *янг* (эркак бўлагини ерга, урғочи бўлагини юқорига қилиб) қўйилади. Унинг устидан *урғочи чорчўп* қўйилса, *янг* чорчўпнинг орасидан ўрин олиб қолади. Сўнг *урғочи чорчўп*нинг ичига, *урғочи янгни*нинг устига нам ширқумни босиб тўлдириб, қўл билан уриб-уриб қотирилади. Шунда босилган қумга *урғочи янгни*нинг изи тушиб қолади (бу эса, қўйиладиган омовчи тиши қолипининг урғочи томонини ташкил этади). Шундан сўнг *янгтахтани* кўтариб, нарироққа тўкилган қумнинг устига тескари ағдариб, *янгтахтани* ва эркак *янги*ни айириб олинса, қолипининг *эркак* бўлаги юқорига қараган ҳолатда айрилиб қолади. Сўнг *янгтахтани* яна ўз жойига қўйиб, унинг устига *урғочи янги*ни, унинг устига *урғочи чорчўп*ни қўйилади. Унинг ичига нам ширқум босиб қўл билан қотириб, сўнг эркак *чорчўп*ни сал кўтариб туриб *янги*ни тортиб олиб, *чорчўп*ни яна ўз жойига тушириб қўйилади. Бунда эркак *янгни*нинг юзи қумга ботиб, қўйиладиган тиш қолипининг *эркак*

томони ясашиб қолади. Қумдан ясалган шу икки бўлакни *қолип* ва *хомқолип* деб аталади. Хомқолип тайёрлаш процессини Қ. А. *тиш босиш*, бу ишни бажарувчи кишини *тиш босувчи* деб атайди. Хомқолипнинг эркак ва урғочи бўлаклари бир-бир устун турган ҳолда 2—3 кун ичида қурийди. Сўнг уни бир-бирдан айириб олиб, *лавгир* номли махсус пичоқ билан икки лаби қириб текисланади. Уларни кейин бир-бирига қўшишда адашмаслик учун икки ёнини чизиб, белгилаб қўйилади.

Қўйиладиган чўян бу хомқолипнинг қумларига ёпишмасин учун унинг ич-тоши *синжоб* билан *қора* суртиб, силлиқ қилинади.

Сийчопқи—тиш қолипнинг сий номли бўлагини ясайдиган қолип. Бу бириктирилганда ичи омовч тишининг ичи сингари ўйиқ пайдо этадиган икки бўлак қуйма чўяндан иборат. Бунинг ҳам бир томони эркак, иккинчи томони урғочи, яъни эркак сийчопқи, урғочи сийчопқи саналади. Сийчопқини ишлатиш учун ерга бир қозиқ қоқиб, қаршисига яритма ғишт қўйилади ва уни ёстиқ дейилади. Ундан сал нарига, ер бетига урғочи сийчопқини қўйиб, устидан эркак сийчопқи миндирилади; бир-бирдан жилиб кетмасин учун ичига дегрез оёғини қўйиб босиб туради ва бир қўли билан ичига *эркак* томондаги қулоғидан босиб туриб, иккинчи қўл билан ичига *қумлой* отиб тўлдиради ва босиб ниқлайди. Дегрезлар лексикасидаги *сий отиш* термини худди шу процессни англатади. *Сийчопқининг* ичига қумлойни босиб ниқлангандан кейин, сийчопқини кўчириб олинса, ичида ниқланган қумларнинг ўзи қолади. Буни *сий* деб юритадилар. Сўнг сийни тикка қилиб қўйиб, қуритилади.

Шундан сўнг юқорида айтилган қолип *хомланади*. Бунинг учун урғочи қолипни чархнинг тавақасига қўйиб, эриган чўяни қўйиш учун ундан лабгирнинг учи билан тешик ва ариқча очилади. Бу тешикни Фаргона водийсидаги дегрезлар *чуғ*, Тошкент дегрезлари *жойрез* деб атайдилар. Шу жойнинг атрофига бир оз лойни ҳамариб босиб қўйилади. Қ. А. бу лойни *биларзиклой* дейди. Сўнг унинг юзига данакдай уч дона лойни юмалоқлаб қўйилади. Бу лойни Қ. А. *паслойкиндик* (II *пастлойкиндик*) деб атайди. Сўнг унинг тепасига сийни қўйиб, яна битта данакдай лой ёпиштириб, устидан эркак қолип қўйилади. Буниси *тепа* (*лой*) *киндик* деб аталади ва қолип билан сийнинг оралиғига қўйиладиган чўян эритмасининг ўрнини (Қ. А. ча айтганда *чўянҳақини*) ташкил этади. Т. Х. ва Н. М. лар эса, бу бўшлиқни *эзик* деб атайдилар.

Бу процесслардан сўнг хомқолипни чархнинг тепасига, *сепоя* номли уч дона ғишт парчасининг устига қўйилади.

Сўнг чарх тавақасини айлантириб, қолипнинг атрофига *мурғи* (ёки *мурғилой*) суртиб, *чоклари* беркитилади. Бу процессни *мурғилаш* дейдилар. Юқоридаги процессларни эса, *хомлаш* деб юритадилар.

Омоч тиши қолипни *хомлаб* бўлгач, қуритиб, ўрадаги қумга тикка қилиб қўйилади, чуғини очиқ қолдириб, атрофига қум босиб қўйиб, қумни устидан тепиб қотирилади. Сўнгра чўмич билан эриган чўянни олиб келиб, қолип тўлгунча чуғдан қуйилади. Чўянни қуйганда сий чиқиб кетмасин учун устидан кўсов билан босиб турилади. Қуйилган чўян 10 минутда қотади. У совугач, кетмон билан кўчириб олиб, хом қолипни синдириб тушириб, чуғни теша билан синдирилади. Ер ҳайдаш учун тайёр бўлган бу предмет *тиш*, унинг икки қирғоғи *қулоқ*, икки ёни ва усти *қорин*, олд томони *уч*, орқадаги ўйиғи *оғиз*, ичи *омочлик* деб номланади.

Омоч тиши қуйишнинг бу усули, бу процессга оид ишлабчиқариш асбоблари ва уларнинг номлари XIX асрдан ҳам илгаридан давом этиб келгандир. Дегрезлар лексикасининг бу қисмида ортиқ янгилик кўринмайди.

Чўян буюмларнинг ҳаммасини ҳам юқорида кўрсатилган тартибда қумдан ясалган *қолипга* қуйилади. Аммо қолипларнинг бир қисми, чунончи *қорачироқ қолип*, *аравачўян қолип*, *келисон қолип*, *шашвар қолип* каби қолиплар бирор асбобсиз, қўлда ясаб олинади. Баъзи нарсаларнинг қолипини яшаш учун *омоч тиш қолип* каби махсус асбоб керак бўлади. Чунончи *кели* (ўғир) *қолипи* асбобсиз, қўлда ясалгани ҳолда, унинг дастасининг қолипини ишлаш учун йикчилар томонидан ёғочдан ясаладиган *эна қолип* кетади (уни *нова* деб ҳам атайдилар—Н. М.), унга ҳам хослаб ясалган *келисон чорчўп* бўлади.

Новани келисон чорчўпнинг орасига қўйиб, унга қум солиб қотириб, келисон қолип ясалади.

Асбоб билан ясаладиган қолипларнинг яна бир хили қозон қолиpidир. Ҳозирги металлсоз саноат артелларида қозон қолипини яшаш усули ва унга боғлиқ бўлган ишлабчиқариш асбобларининг номлари янгичадир. Дегрезлар лексикасида қозон қуйишнинг эски усули билан боғлиқ бўлган махсус терминлар бор. Дегрезлар эскича қозон қолипи ясайдиган асбоблар номини ифодаловчи *чарх* ва *лабгир* (*lāwgir*) терминларини ишлатадилар.¹⁵ Дегрезлик терминларининг

¹⁵ Қозон қолипнинг бу хил асбобларини бизга Тошкент дегрезларидан Исроил ва Қодир Исмоиловлар кўрсатган ва қозон қолипини яшаш усулини ҳам бизга дастлаб улар ҳикоя қилиб берган эдилар. Улардан ёзиб олинган лексик маълумотларни Фарғона водийси дегрезларидан кейинроқ ёзиб олинган материаллар билан таққослаб кўрдик.

бир қисми, устида қозон қолипи ясаладиган, энг қадимий асбоблардан бўлмиш ва букунда намунаси кам топиладиган чархнинг тузилиши ва унинг иши билан боғлиқдир. Шу сабабли биз қуйида у терминларни *чарх* тасвири билан боғлаб келтирамиз:

Чарх икки қисмдан иборат: устки ва остки қисмлар. Устки қисмини Тошкент дегрезлари ҳам, Фарғона дегрезлари ҳам тавақа (асли табақа) деб атайдилар; осткисини кунда дейдилар. Кунда арава гупчагига ўхшаб кетади. Чархнинг ярмидан пасти йўғон, диаметри 28 см., ярмидан юқориси ингичка, диаметри 15 см., тикка бўйи 18 см., қалинлиги 2 см., чўяндан иборат. Бунинг ичи ҳовол, қўл билан ушлаш учун пастидан тўрт ёнида ўйиғи бор. Устки юзида тавақанинг думи кирадиган, диаметри 6,5 см., чуқурлиги 12 см., ўйиғи бор. Бу ўйиққа тавақанинг *думи* солинади. Бу думни Б. М. ва Т. Ш. лар *ўзак* деб юритадилар. Тавақанинг диаметри 24 см., тўгарак, қалинлиги 1,5 см., ўзагининг узунлиги 12 см., конус шаклидаги устининг диаметри 6 см., учининг диаметри 1 см., чўяндир. Тавақанинг ўзагини *кунданинг* ўйиғига солиб қўйилса, тавақа кундага миниб қолади. Тавақани четидан ушлаб суриб айлантирилади. У яхши айлансин учун кунданинг ичига озгина ёғ солинади. Чўяндан қўйиладиган кўпгина нарсалар қолипи шу чархнинг устида *хомланади*; қозон қолипи эса, унинг устида ясалади.

Қозон қолипи, қозоннинг ҳажмига мувофиқ қилиб, турли ҳажмда ясалади. Қозоннинг ҳажми қанчалик катта бўлса, унинг қолипини ясаш ҳам шунча мураккаб бўлади. Биз бунда 100 килограмм гуручнинг палови сигадиган ва ўз даврида *тўртталик* деб номланган қозон қолипини ясашга оид лексика билан танишиб кўрайлик:

Дегрез қозон қолипини ясаш учун олдин соғ тупроққа жун, сомон қўшиб лой қилиб, уни 10—12 соат тепиб пишилтади. Сўнг ерни қозоннинг юзидан сал кенгроқ (диаметри 1,5 метрча) қилиб, доира шаклида чизиб, ҳалиги лойни шу доирага 13—15 см. қалинлигида, тегирмонтош шаклида тўгарак қилиб босади. (Тошк. дегрезлари босилган бу лойни *тувоқ* деб атайдилар). Чўяни қўйганда пайдо бўлган газ чиқиб кетсин учун тувоқнинг ўртаси тешиб қўйилади.

Сўнг дегрез ширқумга арча кўмир ва бир оз антрацит кўмири гардини солиб, сув билан қуюқ лой қилади (бундай лойни ҳозирги артелларда *состав* деб юритадилар). Уни пухта пишитиб, тувоқнинг устига гумбаз қилиб уйилади. Тошкент дегрезлари бу уйилган гумбазни *туғ* деб атайдилар. Т. Х. эса *тарк* дейди. *Туғ* енгил бўлсин учун дастлаб тувоқнинг устига бир тешик қозонни тўнтариб унинг устига лой уйилади. *Гумбаз* (|| *туғ*) нинг чоғи белгиланган қозон ҳаж-

мига тўғри келгач, лой босиш тўхтатилади. Бу лойнинг миқдорини ва қозоннинг керакли ҳажмини дегрез кўз чамаси билан белгилайди. Сўнг 1—2 киши тавақини суриб айлантиради. Дегрез эса, лавгирни ушлаб, уни туғнинг юзига, тегишиб, қириб силлиқлайди. Бу эса, қозон ички юзининг қолипни бўлиб, буни Қўқон дегрезлари *туғ*, иш процессини *туғ ошириш* дейдилар (ҳозирги артелларда „туғ“ни русчасига *болванка* демоқдалар). Кун иссиқ бўлса, бу туғ 1 ойда қуриydi. Туғ (қолип) қуримагунча ишнинг кейинги процессини давом эттириб бўлмайди.

Туғ қуригач, унинг устида *тош* тайёр қилинади. Бунинг учун туғ ясаладиган лойга молнинг хўл тезагини, бироз сирач ёки буғдой унини (120 кгр. лойга 2 кгр.) қўшиб пишитиб, туғнинг ҳамма жойига шу лойдан 4—5 см., қалинлигида шуваб, устидан қўл билан ёки *латтош* (Тошкентда) номли махсус сопол буюм билан уриб қотирилади. Сўнг *лабгир* билан бу лойнинг юқоридан пастигача 3—4 жойидан тилиб, бўлиб қўйилади. Бу лой қозон қолипнинг устки қисмини ташкил этади ва *тош* деб шунга айтадилар. Иш процесси *тош ёпиш* деб аталади. *Тош* ҳам бир неча кунда қотади. Сўнг уни кўчириб, ерга олиб қўйилади. Ундан кейин икки киши яна тавақини суриб айлантиради. Дегрез эса, лабгир билан туғнинг юзидан қозоннинг қалинлиги миқдорида қириб олиб ташлайди ва унинг юзини қириб силлиқлайди. Қозоннинг ичи жимжимадор бўлсин учун лабгирнинг учи билан туғнинг юзига эгри-бугри нозик нақшлар чизади. Бу процесс *хат солиш* деб аталади. Сўнг туғнинг остки четидан қозоннинг *қулоғи* учун жой ўйилади. Бу ишни *қулоқ чиқариш* дейдилар.¹⁶ Тош синиб кетмасин учун унинг орқа-олдини *мурғи* билан бўяйдилар. *Тош* қуригач, чарх турган ердан сал нарироқдан ерни кавлаб *ўра* (Қ. М.) *чорхуш* (А. Р.) қилинади. Чархнинг устидаги тувоқни туғи билан бирга 7—8 киши кўтариб, чорхушга суриб туширади. Чўян бир текис қуйилсин учун чарх-теккис урнатилади ва унга тошларни олиб келиб ёпилади. Тош билан туғ бир-бирига тегиб қолмасин учун Тошкент дегрезлари уларнинг орасига 2—3 та чўян бўлагини қўйиб юборадилар ва уни *тем* деб атайдилар. Сўнг тошнинг атрофига чорхушнинг лабигача қолдириб, тупроқ уйиб, тегиб қотирилади. Қолипга чўян қуйиш учун унинг тепасидан тешик қўйилади. Бу тешикни Тошкент дегрезлари *жойрез*, Фарғона дегрезлари *чуғ* деб атайдилар. Қўйилган чўян тирқираб кетмасин учун чуғнинг юзига гилбўта лойи-

¹⁶ Халқ оғзидаги „Қозончининг эрки бор, қайдан қулоқ чиқарса“ мақоли худди шу процесдан олинган.

дан воронка қилиб қўйилади ва буни *чуғлик* дейилади. Чўяни шу чуғликдан қўядилар.

Чугдан қайноқ чўяни қуйганда унинг иссиғидан туғ ва тошнинг таркибидаги ғаш моддалар (қум, сирач, ун, кўмир) қуйиб газ ҳосил бўлади. Бу газ пастга, тўнтарилган тешик қозоннинг тагидаги бўшлиққа уриб, ундан тувоқнинг тешиги орқали ташқарига чиқиб кетади. Қозон *қуйилгандан* сўнг туғ ҳам, тош ҳам ишдан чиқади. Янги қозон қуйиш учун улар қайта бошдан ясалади. Агар тешик қозон топилмаса, тавақанинг устига қум ва кўмир уйиб, устига туғ қурилади. Туғ битгач, тувоқнинг тешигидан ҳалиги тош ва кўмирлар тортиб олинади, бу жой ҳовол бўлиб қолади. Дегрезлар лексикасида чўян қозонни қуйиш ва бу иш билан боғлиқ бўлган хомашё, иш қуроллари номлари ва технологик процессга доир номлар, асосан юқоридагилардан иборатдир.

Маълумки, белгили нарсаларнинг турмушдан чиқиб кетиши ёки кундалик истеъмолда кам қўлланилиши натижасида уларнинг номлари ҳам истеъмолдан аста-секин чиқиб кетади ёки жуда кам қўлланиладиган сўз-терминга айланади; баъзилари бошқа маъноларда ишлатила бошлайди. Бу процесс дегрезлар лексикасида ҳам кўринади.

Фарғона дегрезлари *пўр, тўп, замбарак, ғамбарак, чўян милтиқни* XIX аср 70-йилларида қуймай қуйганлар; *чироқ-пояни* XX аср бошларида, *шашварни* 1910 йилларда қуймай қуйганлар. *Қорачироқ* (ёки *чўянчиरोқ*) керосинли чироқ чиққунгача жуда кўп қуйилган бўлса-да керосинли чироқ ёкиш урф-одат бўлиб кетгач, уни қуйиш сийраклашган. Баъзи йилларда уни бутунлай қуймаганлар, керосин ва шиша чироқлар етишмаган йилларда (чунончи 1917—1922 ва 1941—1944 йилларда) қуйганлар. Ҳозирги вақтда бу буюмлар маҳаллий дегрезлар ишлаб чиқарадиган нарсалар рўйхатидан тамоман чиқиб кетган.

Дегрезларнинг ишлабчиқариш процессига аста-секин вагранка кириб келиши муносабати билан, айниқса, 1910 йилдан бошлаб, уларнинг лексикасида анчагина ўзгариш ва ривожланиш юз берганлигини кўрамыз. 1924 йилларгача вагранкада ишловчилар *ёндўконда* ишлаган эски кустарь-ҳунармандлар бўлганидан, терминларни ишлатишда параллеллик давом этгани кўринади: уларнинг нутқида *вагранкани* дастлаб *мўркон* деб юритилган бўлса-да, кейинчалик *вагранка* термини ҳам ишлатилган. Бора-бора *вагранка* термини умумлашиб кетган. Ҳозир *мўркон* термини жуда кам ишлатилади. Андижондаги „Қизил Ўзбекистон“ артелининг мастери Т. Б. ўз нутқида *вагранка* билан бирга *мўркон (моркйн)* терминини ҳам ишлатади. *Вентильатор* эса, дастлабки даврда *парра,*

шамолпарра деб номланган, кейинчалик *вентилятор* термини ўзлашиб, *парра*, *шамолпарра* сўзлари қолиб кетган.

1928 йилларгача дегрезлар лексикасида *эритиш*, *чўян эритиш*, *қуйиш*, *чуғ*, *чўмич*, *дашқол* сўзлари кенг суратда ишлатилган. Ундан кейинги йилларда дегрезлар лексикасига *литъё*, *литник*, *кўпшик* (рус. ковшик), *шлак* (*дашқол*) сўзлари ҳам киритилиб, параллель ишлатила бошланган. Ҳозирги артелларнинг қуюв цехларида ишловчи ёшлар *чуғдан* кўра *литник* терминини кўп ишлатмоқдалар; *дегрез* сўзи кам, *литовщик* (*литовшик*) сўзи кўп ишлатилмоқда. Ҳатто бизга дегрезлардан: *Ертӓгӓ литъо бэр, кесӓңиз кӓрӓсиз* (Андижон, Т. Б.); *ертӓгӓ литъо бэр, бӓнт.мӓн* (Қўқон, Д. Т.) каби ибораларни эшитишга тўғри келди. Бунда улар *литъёдан* чўяни эритиш ва қуйиш маъноларини тушунадилар. А. Р. (Қўқон) Қозон қолипини ясашни *пармўпка* (рус. формовка) деб атайди: *Ертӓ билӓндӓм берӓ јигӓрмӓттӓ қззӓн* [қозон] *пармопкӓ қӓлдӓм*. Аммо у *пармовочниј пісок* демай *қум*, *ширқум*, баъзан *састӓп* (рус. *состав*) дейди. Намангандаги мотор-ремонт заводи қуюв цехининг мастери Н. М. илгари кустарь дегрез эди. Унинг ота-боболари ҳам дегрез ўтган. У дегрезларнинг эски лексик бойлигини яхши билади. Ҳозир у ишлаб турган заводдаги ишлабчиқариш қуруллари ва қуйиладиган буюмлар Н. М. учун тамоман янги нарсалар. Артель правлиениеси уларнинг номларини тамоман русча юритади. Нажмиддиновнинг эътироф этишича, у бу янги терминларнинг кўпини ҳали етарли даражада билмайди. Бироқ унинг нутқида *плита*, *решётка*, *кампорка*, *шкип* (< шкив), *нўшка* (рус. *ножка*, — скамейка оёқлари), *почумник* (рус. подшипник), *шестронгка*, *боробон* (рус. барабан, — экскаватор части), *пўршин* (рус. поршень), *кўпши* (рус. ковшик) каби сўз-терминлари учрайди. Чунончи, у *Чојенни копшигӓ элп қујуледӓ*, „*копши эғни упорниј гӓлӓндӓм бол'едӓ, бол'мӓсӓ қӓјнӓқ чојӓн копшинӓ тешӓвредӓ*“.

Ҳозир металлсоз артеллардаги дегрезлар лексикасида маълум даражада параллелизм давом этмоқда. Улардаги қуювчиларнинг бир қисми эски дегрезлар бўлиб, улар терминларнинг эскиларини, ёш дегрезлар эса, янгича сўз-терминларини ишлатишга интиладилар. Вагранкада ишловчи эски дегрезлар *жур*, *мўркон* каби эски терминларни ишлатмоқдалар. Эски *ёндуконни* кўрмаган ёш дегрезлар эса, *журни* русчасига *дирка* дейдилар. Кекса дегрезлар русча *ножки*, *искроловитель*, *огнеупорный кирпич*, *шлаковик*, *фурмы*, *окно* сўзларини *дошқолэшик*, *бўқоқ*, *кўз* дасалар, ёш дегрезлар бу номларни гоҳ ўзбекча, гоҳ русча юритадилар. Қуйиладиган буюмларга ишлатиш учун тайёрланган ва эски лексикада *қумлой* деб аталган моддани *састӓп* (рус. состав), қуйилган

чўян эритмаси қолипни кўтариб юбормасин учун қолипнинг устига бостирилган юк (оғир чўян ёки тош) ни *гўрўз* (рус. груз), қолипни *форма* ва *қолип* деб атайдилар. Нарсалар номидаги бундай параллеллик дегрезларнинг эски лексикаларида ҳам учрар эди. Чунончи *шашвар* ва *чўянбош* каби. Аммо бундай параллеллик, у вақтда, кўпинча территориал-профессионализмга оид эди.

Илгариги дегрезлар қозонни чархнинг устида ясалган (*тувоқ*, *туғ*, *тошдан* мураккаб бўлган) махсус қолипга қуйсалар, ҳозирги артелларда *опока* номли, рус қуювчиларидан ўрганиб ясалган янги асбобда ишланган *қолип* (*форма*) га қуядилар. *Опока* остки ва устки икки бўлакдан иборат. Бунини дегрезлар *апак* деганлари ҳолда, баъзан унинг остки қисмини, баъзан остки-устки қисмини бирданига, *таганак* ҳам дейдилар. Бу *таганак* аслида рихтагарларнинг қолип ясайдиган асбобларидир. Т. Ш. *очоканинг* хизмати *таганак* (*нам.* теванак) нинг хизматиغا ўхшаганидан, ора-сира *таганак* сўзини ҳам ишлатади ва *апокаларни қозон апоги*, *кампорка апоги*, *задвизжка апоги* кабиларга бўлади. *Таганак* || *теванакни* Т. Б. ҳам ишлатади: „*Састоп қотгандан кегин апўкни йерга ағдарип, тева теванакни олиб туриб, у билан бирга маделни ажратиб олинади. Маделни эскича номи қозонди қалипи*“ каби.

Дегрезларнинг четдан термин қабул этиш тажрибаларидан кўринадик, улар бундай терминларнинг мумкин қадар содда турларини оладилар. Чунончи: *тева теванакни* артелнинг рус қуювчи (*литейщик*) лари *верхняя часть апоки* деб юритадилар. Бу составли терминни айтиш қийинлигидан бўлса керак, ўзбек дегрезлари *тева* (|| *устки*) *теванак* сўзини ишлатмоқдалар.

Эски дегрезликда ёндўконга босилган чўян ва кўмирни юк дейилгани ҳолда, Т. Б. (Анд.) *завалка* дейди:

„*Чўяндаги шилакни тозалаш, чўяни суюлтириш учун ҳар бир завалкага беш килограмм аҳактош ташиланади*“ каби.

Эски дегрезлар кумни уриб қотирадиган асбобни *латтош* десалар, Т. Б. *тарамби* (рус. „трамбовка“) дейди: „*Қозонди маделига састопти солип тўлдирилади, устидан апокни қўйип, пирастўй қумлардан солип, тарамби билан уруп, тарамби қилинади*“ каби.

Эски дегрезлар ишлатадиган *лавгир* сўзи ўрнига артелларда *градилка* (А. Р. *гиладилка*) сўзи ишлатилади: „*Маделни ияғ-бияғини гирадилка билан қириб, удур-будуруни силлиқлаб, яна теванакни ўз ўрнига ёпиб қўйилади*“ (Анд. Т. Б.). Демак *завалка*, *гадилка*, *трамбовка* каби содда сўзларни айтиш қийин эмас. Ёшроқ дегрезлар (Ё. Худойбер-

диева) „тева теванак“ билан бир қаторда „верхний апок“ терминини ҳам ишлатади: „Верхний опўкка икки дона литник қўйилади, кегин устидан гуруз босилади“, каби.

Бу мисоллар дегрезлар лексикасида сўз маънолари кенгайиб бораётганини кўрсатади.

Илгари касб-корда *уста* термини *мастер* маъносидан ташқари *хўжайин*, *корхона эгаси* маъноси ҳам билдирар эди. Ҳозирги артелларда усталар раҳбарлик, бошқариш, хомашё тайёрлаш ва маҳсулотни сотиш ишлари билан шуғулланмайди. Шунинг учун *уста* сўзининг маъноси ўзгарган ва бу сўз энди қуювчи (формовшик) маъносида қўлланилмоқда. Фарғона водийсида асбоб-ускуналари қисман машиналашган, аммо қўл меҳнати устун бўлган саноат артел ва комбинатларида терминларни қўлланишда *қуювчи* ва *литейшик* — *формовшик*, *сийи* ва *қора*, *эритиш* ва *литё*, *лавгир* ва *градилка* || *гладилка*, *тем* ва *жеребейка*, *туғ* ва *балванка* каби параллеллик давом этмоқда. Қолипга эриган чўянни қуйганда ҳосил бўлган газлар чиқиб кетиши учун унинг бир неча жойига сихча суқиб пайдо этиладиган тешикни артель аъзолари ҳам *душник* дейдилар; айрим усталар суқиладиган шу сихчани ҳам *душник* дейдилар. Бу эса, терминларни ўринли қўллашга эътиборсизликни кўрсатади.

Умумхалқ ўзбек тилининг лугат составидаги айрим сўзлар касб-ҳунар лексикаларида ўзларига хос алоҳида маъно олиб қолишларини (профессионал хосланишни) дегрезлар лексикасидаги *тиш*, *чўян (аравачўян)*, *чарх* сўзларининг маънолари яққол кўрсатади.

Меҳнат тақсимотининг ривожини терминларнинг ривожига ҳам сабаб бўлади. Бу ҳодиса дегрезлар лексикасида ҳам кўзга ташланади. Чунончи, илгари дўконда *тери дамли* ва *эшикдамли ёндўконлар*да *қолип* тайёрлаш, чўян эритиш ва қуйиш иши қуйидагилар томонидан бажарилган:

- 1) *дегрез* || *уста* — бу бош уста. У корхонада технологик процессни бошқаради, хомашё тайёрлайди ва тайёр маҳсулотни сотади.
- 2) *халпа* — бу бош устага ёлланиб ишлайди ва қолип тайёрлаш, ёндўконни эритишга тайёрлаш ва ш. к. ишларни бажаради.
- 3) *дамгар* — чўян эритиш вақтида дами босади. Бу ҳам устага ёлланиб, ундан ҳақ олиб ишлайди. Бунинг ишини *дам босиш* деб юритилади.
- 4) *эритувчи* — чўян эритиш чоғида ёндўконни идора этади. Бу ҳам устага ёлланиб, ундан ҳақ олиб ишлайди. Бунинг иши *чўян эритиш* деб юритилади.
- 5) *қуювчи* — эриган чўянни ёндўкондан олиб бориб, қолипларга кетма-кет қуювчи, сезонли ишчи (баъзан эса,

бу иш дегрезлар орасида ҳашар йўли билан олиб борилади). Буларнинг иши *қуйиш* деб юритилган.

Меҳнатнинг бундай тақсимланиши 1910 йилларгача давом этган. 1910 йилдан эътиборан, вагранка киритилгандан сўнг, теридам ёки ишдик дам истеъмолдан чиқиб, ўрнига вентилятор қўйилгач, вентиляторни чарх воситаси билан айлантирилган. Бунда илгариги *дамгарлик* ўрнига *чархкашлик* меҳнати вужудга келиб, чархни айлантирувчилар *чархкаш* деб аталган. Бу чархни айлантиришда киши кучи ўрнига от кучидан фойдаланилган. 1916 йилдан бошлаб чархкашлик қолиб кетиб, отни ҳайдовчи — *коневод* ва унинг иши — *коневодлик* юзага келган.

Вагранкада вентиляторни мазут ва электр токи билан айлантиришга (1920 йиллардан эътиборан) ҳамда чўян буюмлар қолипни опока билан ясашга ўтилгач, яъни ҳозирги металлсоз артел ва комбинатларда, меҳнат қуйидагича тақсимланган:

1. *Формовщик* ёки *дегрез*.
2. *Ёрдамчи формовщик*.
3. *Вагранщик*.
4. *Қуювчи* || *литейщик*.
5. *Механик* (мотор ва вентиляторни идора этувчи).
6. *Цех мудири*.
7. *Учётчик*.

Юқоридагилардан кўринадики, дегрезлар лексикаси, умуман касб-ҳунар лексикасидаги ривожланиш, умумхалқ тили лексикаси ривожланишининг бир процессидир. Дегрезлар лексикасига онд бир қанча терминлар адабиётларимиздан ҳам ўрин олгани ва умумистеъмолдаги сўзга айлангани кўринади.

Бунда шуни ҳам кўрсатиб ўтиш керакки, касб-ҳунарда ҳар қандай термин ва ибораларни қабул этишда маълум тартиб ва қоидага риоя этиш ва бунда тилнинг ички тараққиётидаги умумий тенденция асосга олиниши лозимдир. Дегрезлар лексикасининг ҳозирги даврдаги аҳволини кўздан кечирилганда кўринадики, дегрезликка доир терминларни ишлаштиришда юқоридаги талабга яхши эътибор бермайдилар. Дегрезлик терминологиясини ишлаш, тартибга солиш, мувофиқ терминлар танлаш ва уларни татбиқ этиш билан ҳеч ким шуғулланмайди. Саноат артелларида дегрезлик терминларини ҳар ким ўз билганича ишлата беради. Шунинг натижасида дегрезлик терминологиясида тартибсизлик ҳукм сурмоқда. Чунончи, вагранканинг *фурм* номли тешиклари бор белбоғини баъзи ваграншиклар *бўқоқ*, баъзилари *ўрама* ва баъзилари *белбоғ* деб атайдилар. Намангандаги мотор-ремонт заводининг қуюв цехида бўлганимизда завод раҳбарлари

билан суҳбатлашдик. Улар чўян қўйиш ишида қандай термин ишлатиш кераклигини яхши ўйламайдилар. Улар бизга заводда чўяндан қўйилаётган буюмлар ҳақида ҳикоя қилганда қўйилган айрим буюмлар номини қўйидагича тушунтирдилар:

1. *“Деталь восемнатсиг-дватсиг тири. Бу мотор универсалники.*

2. *Тормозний калотка дватсиг тири нол тири; дватсиг тири — нўл чигири — трактир учигерсалники.*

3. *Гиниздў нўл чигири: ри, нўл чигири.*

4. *Киришка привўда унвирсол, восемнатсиг-тиригсиг девиг детал.*

5. *Киришка детали нўл чигири, нўл пийат.*

6. *Дета: ли дигя тикатисково истангка.*

7. *Поршин ки непти дивига; тил уч юзу йетмиш беш килограммик” ва ҳ. к.*

Кўринадики, бунда терминларгина эмас, ўзаро муносабатда ишлатиладиган оддий феъл сўз ва ибораларни ишлатишда ҳам тартиб йўқ.

Маҳаллий саноат артелларида Ўзбекистон ССР Министрлар Совети ҳузуридаги Саноат кооперацияси бошқармасининг Марказий экспериментал лабораторияси томонидан рус тилида тузиб тарқатилган ёки артель правленнеларининг ўзлари томонидан русча тузилган „Разметка нормы техпроцесса“ ларда ва бошқа инстукцияларда иш, процесс, ҳаракат, ишловчи, маҳсулот ва ш. к. ларнинг номлари қандай аталган бўлса, у номлар ишлабчиқаришда ўша сўз-терминлар билан юритила беради (бу номлар эса, инстукцияларда нуқул русча кўрсатилган бўлади). Шулар натижасида саноат артель ва саноат комбинатларидаги ўзбек ишчи, инженер ва техниклари нутқида термин чалкашликлари кучайиб бормоқда. Касб-ҳунар лексикасидаги бундай тартибсизликка чек қўйиш лозим.

РИХТАГАРЛАР ЛЕКСИКАСИ

Рихтагар термини гарчи умуман *эритувчи* маъносига бўлса-да, касб-ҳунарда ёлғиз бронза, биринч, мис кабиларни эритиб буюм қуювчи ҳунарманд маъносини олиб қолганлиги диққатга сазовордир. *Рихтагарлик* касби мискарлик ва дегрезлик касблари билан туташ, балки, ички меҳнат тақсимоли орқасида улардан ажралиб чиққан касбдир. Рихтагарлар мискар томонидан ишланган қумғон, оптова, чойдиш кабиларнинг мискарлар ишлай олмайдиган қисмларини ва мисни улаш учун кавшар ишлаб чиқарадилар. Биринч узанги, сувлуқ, мис ёки биринч замбаракни ҳам рихтагарлар қуяр эдилар.

Рихтагарларнинг ускуна ва асосий ишлабчиқариш қу-роли:

1) *кўра*, яъни *ўчоқ*; 2) *дам*; 3) *бўтача* — гилбўтадан ясалган косача бўлиб, бунда металл эритилади; 4) тунукадан ясалиб, ичини асал аралашган ширқум билан шуваб тўлдирилган қолип. Бу қолипни Б. Ҳ. *таганак*, бошқа мискар ва заргарлар *теванак*, *теганак* деб талаффуз этадилар.

Рихтагарларнинг хомашёси мис қийқим, пачақ қумғон, эски самовар синиқлари ва ҳ. к. лардир. Рихтагарлар буларни бўтачага солиб, кўрага қўйиб, дамни босиб эритиб, таганакка қўйиб, қуйидагича буюмлар ишлаб чиқарадилар:

Тоғораболдоқ (Б. Ҳ.), (Анд., Марғ., Нам. *мисжом қулоғи* дейдилар) — Бу хамир қилиш ва ш. к. лар учун ясалган мистогоранинг икки томонига ёпиштириладиган дастадир. Мистогоранинг ҳар икки томонига ёпиштириладиган бу тоғораболдоқ уч бўлакдан иборат: бир дона *болдоқ* (ёки *даста* ва ёки *соп*) ва икки дона *аспак*. *Аспак* деб аталадиган қисм қумғон, чойдиш, оптоваларда ҳам бўлиб, ундан шаклан чопиб кетаётган отни тасаввур этса бўлади. Унинг бир томони *ҳалқа*, иккинчи томони *дум* деб аталади. Думни тешиб мих билан тоғорага михланади. Ҳалқани болдоқнинг гажагига солиб қўйилади. Болдоқ ҳам катта-кичикли бўлиб, *катта болдоқ* (ёки *катта қулоқ*) ва *кичик болдоқ* (ёки *кичик қулоқ*) деб юритилади.

Рихтагарлар лексикасида учрайдиган махсус сўз-терминлар: *даста* || *соп* (турларига *кўра қумғондаста* || *қумғонсопи*, *оптовадаста* || *оптовасопи*, *чойдишдаста* || *чойдишсопи*; *қопқоқ*; *аспак*, *тугма*, *саннула*, *кавшар* (турларига *кўра пухтакавшар*, *равонкавшар*)¹⁷, *исканжа* ва *чуғ* кабилардир.

Биринч узанги, *биринч сувлуқ* ва ш. к. ларни ҳам рихтагарлар қуядилар. Дегрезлар қолипни ерга кўмиб туриб буюм қуйсалар, рихтагарлар *қолип* (*таганак*) ни *исканжа* номли тахтанинг орасига қистириб туриб қуядилар. Булар металлни *бўтачада* эритадилар. Эритма қўйиладиган тешикни булар ҳам *чуғ* деб атайдилар. Кўринадики, айрим терминлар рихтагарликда ҳам, дегрезликда ҳам бир хилдир: *чуғ*, *қолип*, *таганак*, *эритиш*, *қуйиш* каби. Бу эса, ҳар икки тармоқнинг вазифаси қуювчиликдан иборат эканидандир. Шуларга қарамай, рихтагарларнинг терминологиясида ўзига хослик бор.

¹⁷ Бойматовнинг айтишича, илгари Бухоро, Тошкент ва Қўқон кавшари энг яхши кавшар саналар экан. Ҳозир, рихтагарлар йўқлигидан, кавшарни тажрибакор мискарлар ясайди. Чунончи, Қўқонда мискар Фориқов Собиржон кавшарни ўзи ясар экан.

А

АБДАСТА *abdāstā* = қ. ОБДАСТА

АРАВАЧҮЯН ва *ārāwā* (Анд. *āwārā*) *чојан* — Арава ўқи билан гупчак бир-бирига ишқаланмаслиги ва ғилдирак равон айланиши учун гупчакнинг ичига қоқиладиган қуйма чўян гардиш. Бу икки хил бўлади: 1) *каттаоғизчўян* (Т. Х.) — гупчакнинг ичроғига (ўқнинг ён томониغا қоқилади. Марғ. *такчўян* дейилади. (А. Р.); 2) *чувчўян* — бу гупчакнинг лабига қоқилиб, ўқнинг учидаги чувга тегиб турадиган тури (А. Р.), ёки *чувоғизчўян* (Т. Х.) ва ёки *кичиоғизчўян* (Т. Х.), 3) эшакарава гупчагига қоқиладиган тури *кичикчувоғиз* (Т. Х.) аталади. Янги гупчак билан эски гупчакка қоқиладиган чўян бир-биридан сал фарқ қилади. Янги гупчакка қоқиладиган чўян *бечизиқчўян*, эски гупчакка қоқиладигани — *чизиқличўян* (биринчи ремонтда *бечизиқчўянни* олиб ташлаб, ўрнига ундан сал каттароқ чўян қоқилади); иккинчи бор ремонтда *бирчизиқлини* олиб ташлаб *иккичизиқли*, учинчи бор ремонтда *уччизиқли* чўян қоқилади ва ҳ. к. Бу *чизиқли чўянларнинг* умумий номи *тақалик аравачўян* деб аталади (А. Р.). Чўянлар ҳар сафар 2 м. дан катталашиб боради.

Чувчўян ҳам икки турлидир: а) *чувчўян* ёки *чувликчўян*, б) *чизиқли чувчўян* (Мошк. чўянни *штулки для арбного колеса* дегани ҳолда, *каттаоғиз чўянни аравачўян* деб қайд этади ва русчага *верхнее кольцо* деб таржима этади; *чувоғизчўянни* эса, *чув* деб қайд этади ва русчага *внутреннее кольцо* деб таржима этади. Кўринадики, Мошк. да тескариси бўлиб чиққан).

АРАВАЧҮЯН ҚОЛИП. чўян эритмасидан аравачўян қуйиш учун ширқумдан ясалган махсус қолип.

АРЧАКҮМИР *ārčakmūr* — арча ёғочидан куйдирилган кумир бўлиб, ёндүконда чўян эритиш учун ишлатилган.

АСПАК — қумғон, чойдиш, оптова, мистоғора каби идишлар дастасининг устки бўлаги (буни рихтагар қуяди). Бунинг учта тешиги бўлиб, аспак шу тешиклардан мис идишига михланади.

АҲАКТОШ *āḥāk* *āḥājētš* — эритилаётган чўянни суюлтириш учун эритмага қўшилади (бир гудоз юкка 5 килограмм солинади).

Б

БАРАБАН — дегрезлар чўядан қуйган машина (чунончи экскаватор) қисми.

БЕЛКУРАК — ёндўконда эриган чўян билан тўлган чаноқнинг юзидаги кўмир ва эрмаган чўяни суриб, чаноқнинг юзини очадиган асбоб.

БЕЧИЗИҚ ЧЎЯН — араванинг янги гупчагига қоқиладиган чўян (қ. АРАВАЧЎЯН).

БИЛАРЗИКЛОЙ (билак + узук лой) — омовчи тиши қолипни хомлашда чуғнинг атрофидаги ёриққа қўл билан ҳимариб чўзиб ёпиштирилган бир бўлак лой (Қ. А.), Мошк. „лой — маленькие, плоские, округленные кусочки глины, которыми закрываются отверстия формы“).

БИР ГУДОЗ — ёндўконга бир бор солиб эритиб олинган чўян миқдори ва бир бор чўян эритиш (қ. ГУДОЗ).

БИРПИЛИКЛИ (ҚОРА) ЧИРОҚ — қорачироқ (|| чўянчироқ)нинг бир тумшуқли ва бир дона пилик солиб ёқиладиган хили.

БИРЧИЗИҚЛИ (АРАВА) ЧЎЯН — биринчи бор ремонт бўлган арава гупчагига қоқиладиган, бечизиқ чўядан 2 мм. каттароқ чўян (қ. АРАВАЧЎЯН).

БОЛДОҚ балдақ — мис идиш (чунончи мистогора)нинг қулоғи (дастаси), биринч ё мис эритмасини таганакка қуйиб ясайдилар.

БОРКАШ *бъркәш* (тож. бор + каш) — чўян эритиш чоғида қуувчиларга эритилган чўяни ташиб бериб турувчи дегрез-уста (Мошк.)

БОШЁСТИҚ — обжувознинг бошёстиқ ёғочига қоқиш учун чўядан қуйилган қисм. Обжувоз ўқининг мургаги (турум учи) шу бошёстиқнинг устида айланади (А. Р., Т. Х.).

БОШЛИҚ — омовчи тиши қолипни ясайдиган чорчўпнинг икки ёнёғочининг учига бириктирилган ёғоч ёки темир бўлак (Т. Ш.).

БУРУН — чўян эритиладиган ёндўконга тегишли асбоб; чўядан арава гупчаги шаклида ясалади; ҳаво ўтиши учун ичи ҳовол бўлади; бунинг бир учи шоввага киради ва лўм билан юқорига осиб қўйилади. Шамол дамдан бурунга, ундан шоввага ўтиб, сўнг чаноқдаги ёқилғига боради.

БЎЁВЧИ дегрезликда — хом қолипни қора (|| сиёйи) билан бўёвчи киши.

БЎЗҚУМ, БОСҚУМ — оддий (ширқум эмас) тупроқ. Чўядан омовчи тиши қуйиш вақтида, чўянга қолип қумлари ёпишиб қолмасин учун *эна тиш*нинг устига сепилади.

БЎТАЧА *ботай* — рихтагарларнинг маъдан (биринч, рух, мис) солиб эритиш учун гилбўтадан ясалган косачалари.

БЎЯШ: қолип бўяш — чўян буюм қўйиладиган қолиплар титилиб қумлари тўкилиб ёки чўянга ёпишиб қолмаслиги учун қолипга *қора* номли бўёқни суртиш иши.

БЎҚОҚ *боқақ=қ. ШОВВА, УРАМА.*

В

ВАГРАНКА *ваграңкй* — металл (чунончи, чўян) эритиладиган печка (Ўзбек дегрезлари биринчи марта XX асрнинг 10 йилида рус қуювчиларидан ўрганиб ишлатиб кўрганлар. Дастлаб унинг вентиляторини ёғоч чарх билан, сўнғ от билан айлантирганлар, ҳозир¹⁸ электр қуввати билан айланади. Аввал *мўркон* дейилса ҳам, ҳозир асосан *вагранка* дейилади). Кексароқ дегрезларгина *мўркон* дейдилар. Вагранканинг эриган чўянни оқизиб олинадиган тешигини ўзбек қуювчилари *жўр*, баъзан *диркй* (рус. дырка) дейдилар. Иккинчи томондаги дашқол оқиб чиқадиган тешикни — дашқол эшик (рус. шлаковик) деб номлайдилар.

Трубадан келган шамол вагранкага кириши учун дашқолэшикнинг юқорисидан, вагранкани айлантириб, темир қопланган. Буни Андижондаги металл-соз артель аъзолари *бўқоқ* ва *шовва* деб атайдилар. Бу *бўқоқ* ёндўкондаги *кунжавош* ва *шуванинг* вази-фасини ўтайди. Унинг ичида 6 та, ташқарисида 6 та, жами 12 та тешиги бор. Бу тешикни ўзбеклар *кўз* десалар ҳам, рус адабиётида *фурмы* дейилади (М. С. Э., том 2, бет 215); ички қаторини *ички кўз*, ташқи қаторини *ташқи кўз* деб атайдилар. Вагранканинг устига, чўян ва кокс олиб чиқиб қўйиш учун, темирдан қилинган ўринни *шотили чорпоя* (рус. загрузочная площадка) дейдилар. Вагранкага босилган кокс ва чўянни — *юк* (рус. завал), уни босишни — *юк босиш* — (Тошкент дегрезлари *ғов*, иш процессини *ғов босиш*) деб атайдилар.

ВАГРАНШИК вагранкада чўян эритувчи киши.

ВЕНТИЛЯТОР *винтилй: тир* || *минтилй : тир* — вагранкага ҳаво берадиган паррак. Бу билан илгари тошқанча ёндўконга ҳам дам берилган ва дегрезлар *шамол-парра*, *шабадамошина* (Қўқ.) деб ҳам юритган эдилар.

¹⁸ 1953 йилгача.

- ВОПУРУШ (*тож.* „во фуруш“) — олибсотар. Чунончи, дегрезлар қўйган чўян буюмларни улардан сотиб олиб, фойда қўйиб сотувчи киши (асосан Октябрғача).
- ВТУЛКА *толкӧ* — Автокачка (Анд. — *пургом арава* (<фургон) ва бричкалар гупчагига қоқиладиган чўян (дегреслар *толкӧ* деб талаффуз этадилар. Автокачканикини *кӧттӧ толкӧ*, бричканикини *кичик толкӧ* дейдилар).

Г

- ГИЛБЎТА ЛОЙ *гилвотӧлӧй* — гилбўтадан қилинган лой. Қайноқ чўян эритиб юбормасин учун вагранка ва ёндўкон ичларини, чўминч ва қолипларни бу лой билан шувалади (Мошк. *гилбўта* — огнеупорная глина).
- ГИЛБЎТА ФИШТ *гилвотӧғиш* — иссиқлик ўтказмайдиган махсус фишт (*рус.* огнеупорный кирпич).
- ГЛАДИЛКА *гирӧдилкӧ* — ҳозирги металлсоз артелларнинг қуюв цехларида, илгариги дегрезларнинг *лабгир* деб аталувчи асбоблари ўрнида, ишлатиладиган асбоб. [Мошк. бу асбобни „*болиёғоч* — деревянная гладилка (кусочек отшлифованного дерева), употребляется для чистки готовых изделий“ деб қайд этган].
- ГУДОЗ (*тож.*) — дегрезлар бу сўзни эриш, бир бор эритиш маъноларида ишлатадилар. Чунончи ёндўконга босилиб, тўла эритиб олинган бир миқдор чўянни *бир гудоз* чўян дейдилар.

Д

- ДАМ *дӧм* — 1) умуман металл эритадиган ёки қиздирадиган ўчоққа шамол бериб, ўтни алангалантирадиган, теридан ясалган асбоб; 2) дегрезларда — чўян эритиладиган ёндўконга дам бериш учун катта серка ёки тақанинг терисидан қилинган асбоб. Буни *такадам* деб ҳам юритадилар; баъзи ёндўконларнинг *дами* тахтадан бўлиб, уни *эшик дам* || *тахтадам* деб юритадилар (Қ. А.);

*Дам*нинг териси ёзилиб-йиғилиб турсин учун ичига темир гардиш (қовурға) ўрнатилади. Гардишларнинг миқдорига кўра дамларни *иккиқовурғали дам*, *тўртқовурғали дам*, *олтиқовурғали дам* ва ш. к. деб юритилади (Мошк. *дам* — мех, сделанный из бараньей кожи).

- ДАМ БОСИШ, ДАМ БЕРИШ — кўра ва ёндўконга шамол ҳайдаш учун дами ушлаб кўтариш ва яна пастга босиш иши (Мошк. *дам бериш* — дутьё).
- ДАМ БОСУВЧИ, ДАМГАР — ёндўкон дамини босиб, унга шамол ҳайдаб берувчи ишчи.
- ДАМГАР — дами босиб турувчи ишчи.

- ДАМЛИ ЁНДЎКОН — чўян эритиладиган ёндўконнинг вентилляторсиз, тери дам ва тахта дам билан ишлайдиган тури.
- ДАШҚОЗОН — 100 кг. гуруч дамланадиган қозон. Тўрт донаси бир туяга ортилганидан *тўртталик* ва аксар, тўйларда ишлатилганлиги учун *тўйқозон* деб ҳам юритилади.
- ДАСТА — мис идишларнинг ушланадиган қуйма қисми. Идишларнинг турига қараб (*қумғон даста* ёки *қумғон сопи*), *оптовадаста* (ёки *оптова сопи*), *чойдиш даста* (ёки *чойдиш сопи*) ларга бўлинади. Бу дасталар қопқоққа *аспак* воситаси билан миҳланади.
- ДАШҚОЛ *дәшқәл* — чўяни эритганда чиққан чиқити; *чўян-бўқи* деб ҳам юритилади (рус. Шлак).
- ДАШҚОЛ ЭШИК — вагранканинг дашқол оқиб чиқадиغان махсус тешиги (рус. шлаковик).
- ДЕГРЕЗ *деріз* [тож. *дек* (қозон) + *рез* > *рихтан* (қуймоқ) феълининг буйруғи) — қозон қуювчи маъносини англатса ҳам, XIX—XX аср металлсозлари лексикасида — чўяндан қозон ва умуман чўян буюмлар қуювчи уста маъносида ишлатилган. Дегрезлар ҳозир чўяндан плита ва бошқа буюмлар ҳам қуймоқдалар. Демак *дегрес* сўзи ўз маъносини тобора кенгайтиб бормоқда (рус. — литейщик).
- ДЕГРЕЗЛИК *дерізлик* — чўян эритиб, ундан турлича буюмлар қуйиш касби (рус. — литейное дело, литейное производство).
- ДЕКЧА *дехчә* — бир килограмм гуруч дамланадиган қозонча. Фольклорда (топишмоқда) ҳам учрайди: „*Кичкина дехча — ичи тўла миҳча*“ (анор маъносида). Илгарн бир туяга бунинг 70 таси ортилганлиги учун *етмишталик* деб ҳам юритилган.
- ДУШНИК (рус.) ҳозирги металлсоз артелларнинг қуюв цехларида — эриган чўян қуйилган қолипда пайдо бўлган газ чиқиб кетсин учун болванкага (туққа) суқиб, тешиклар пайдо қилинадиган сихча ва шу тешикларнинг ўзи.
- ДЎКОН I (Қўқ. *дўкән*; Марғ. *докән*, Анд. *дөкән*) — чўян эритиладиган ёндўконнинг чаноқ ўрнатиладиган чуқур қисми; *ўчоқ* (*очақ*) деб ҳам юритилади.
- ДЎКОН II — дегрезлар ишхонаси (*Мошк.* „*дўкон* — литейный двор“).
- ДЎКОН БОҒЛАШ *дөкәм бәйләш* (Анд.) — чўян эритишдан аввал *дўкон*нинг ички деворига ва остига *қора* (|| *сийди*) суртиб чиқиш (бунда ёндўкон пухталанади ва ичида эртма қотиб қолмайди).

Е

ЕЛИМҚОЗОН — қора елим эритиш учун қуйилган қозонча (шакли чўмичга ўхшайди, дастаси ва учта оёғи бўлади).

ЕНГЧА *jeŋčā* — обжувоз лингкўпини ёрилишдан сақлаш мақсадида, унинг учига кийдириш учун чўяндан қуйилган бўлак, — узунлиги 20 см., диаметри — уч томони 8 см., кет томони 10 см. (Т. Х., А. Р.).

ЕТМИШТАЛИК — қ. декча.

Ё

ЁНДЎКОН (Қўқ. *jəndūkən*; Анд. *jəndökān*) — дегрезларнинг (300-500 кгр.) чўян солиб эритадиган (вагранкадан илгариги) печкалари. Ёндўкон ёғоч (арча, писта) кўмир билан ишлайди ва бунга 12—20 соат мобайнида тўхтовсиз дам бериб, чўяни эритиб олинади. Бу дўкон бир неча хил бўлади: 1) *теридамли* (|| *такадамли*), ёндўкон — бунинг ичига чаноқ ўрнатилади. Дами серка ёки таканинг терисидан бўлиб, қўлда босилади; 2) *тошкандўкон* ёки *тахта дамли* (|| *эшикдамли*) ёндўкон — бунинг ичига чаноқ ўрнатилмайди; дами тахтадан эшикча шаклида ясалиб, икки киши икки қулоғидан ушлаб, тўхтовсиз шоввага уриб, шамол бериб туради; эриган чўян тагига оқиб тушади.

ЁСТИҚ — дегрезлар омоч тиши қолипни ясаш процессида *сийга* қум отишда ишлатадиган бир бўлак ғишт.

Ж

ЖАЗОЙИЛ *čāzājīl* || *čāzā:jīl* чўяндан қуйилган, эски маҳаллий милтиқнинг каттароқ ва узоққаотар тури. Стволини махсус айрига тираб қўйиб, пилтасини тутатиб отиради. Т. Х. бу милтиқнинг стволини *тутак* деб атайд.

ЖЕРЕБЕЙКА = қ. ТЕМ.

ЖУР *sūr* — ёндўконнинг ичидан эриган чўяни оқизиб чиқариш учун ёндўкон пештоқининг пастроғидан ўйилган махсус тешик (рус усталари „дырка“ дейдилар; ammo рус адабиётларида, чунончи М. С. Э. II том, 215-бетда вагранканинг журини *очко* дейилган).

ЗАМБАРАК — пўрдан кўра каттароқ маълум уруш қуроли (рус. пушка). Илгари дегрезлар чўяндан, рихтагарлар — мис ёки биринчдан қуяр эдилар.

И

- ИККИПИЛИКЛИ ЧИРОҚ — чўянчиरोқнинг икки томонда тумшуғи бор ва иккита пилик билан ёнадиган тури.
- ИККИЧЎЗИҚЛИ (АРАВА) ЧЎЯН — икки марта ремонт бўлган гупчакка қоқиладиган чўян. Бу биринчи марта қоқилган чўяндан 4 мм. каттароқ бўлади; қ. АРАВА-ЧЎЯН.
- ИСКАНЖА *исканҷа* — рихтагарларнинг теванакни қимчитиб қўядиган қисқич асбоблари. Теванак *исканжага* қимчитиб қўйилгач, унга эритма қўйилади.
- ИШЧИ — ҳозирги металлсоз артелларда — рабочий; чунончи формовщик, литейщик (эски дегрезликда бу термин ишлатилмас, балки ички меҳнат тақсимотига кўра *дегрез, эритувчи, дамгар* каби терминлар ишлатиларди).
- ИЧКИ КЎЗ — вагранкага ҳаво кирадиган тешикчалар (бу тешикларнинг теласидан махсус темир қопланган. Кўзлар шу темирда ҳам бўлганидан вагранка тешиклари *ички кўз*; темир (шовва, буқоқ) тешиклари *ташқи кўз* деб аталади).
- ИЧКИ ЎҚ=қ. ТОРТМАМИХ.

Й

ЙИГИРМАТЎРТТАЛИК (ҚОЗОН) — йигирма тўрт донаси бир туяга юк бўладиган, ҳар бирига 20 кгг. гуруч дамланадиган қозон тури; *ҳишшаки* деб ҳам юритилади.

К

КАВШАР мис идишлар чокини улаш, эски мис идишларни ямашда ишлатиладиган махсус қотишма. *Кавшар* икки хил бўлади: 1) *пухтакавшар* — бу бир ҳисса рух ва уч ҳисса биринчдан ясалади, қаттиқ бўлади; 2) *равонкавшар* — уч ҳисса биринч, бир ҳисса қалайдан бўлади. Бунини илгари чойдиш, қумғон *туғмаларини* пишириш (улаш) учун ишлатилар эди (кавшарни тай-

ёрлаш йўли: қотишма составига кирадиган металларни бўтачага солиб, ўчоқда дам билан эритиб, бирор идишга қуйилади, устидан болғача билан уриб майдаланади. Буларни тўплаб олиб, тенг миқдорда танакор қўшилади. Ишлатиш йўли — уланадиган миснинг чокига бошдан-оёқ *кавшар* ва танакор сешиб, ўтда қиздириб олиб, устидан болғаласа, чок ёпишиб қолади).

КАЛЛАК — эриган чўян билан тўлган чаноқни ёндўкондан олиб қўйиш учун қилинган махсус жой. Бу текис ер бетини чаноқнинг таги сиққудай қилиб ўйиб, юзига хока кўмир солиб ясалади.

КАТТА БОЛДОҚ-қ. КАТТА ҚУЛОҚ.

КАТТАОҒИЗ ЧЎЯН (*кәттә (кәттә) әғіз чәйән*) — арава-чўяннинг гупчакнинг ички катта оғзига қоқиладиган хили (Т. Х.) Яна *такчўян* (А. Р.) тарзида ҳам учрайди (қ. *арава чўян*).

КАТТА ТОЛКА (*рус. большая втулка*) — автокачканинг гупчагига қоқиш учун қўйилган чўян.

КАТТА ҚИЛИЧАК — омовчи тиши хом қолипи ясаладиган „чорчўп“ номли асбобнинг қисми: ўқлиқдан ичкарироққа, икки чорчўп ёғочга, ўқлиқ билан параллель ўрнатилган ёғоч. Бу катта қиличак янгнинг устига босилган ширқумни тирқиратмай тўсиб туриш учун хизмат қилади.

КАТТА ҚУЛОҚ — катта мис тоғоранинг қулоғи (буни рихтагарлар *каттақулоқ теванак*да қуядилар; *катта болдоқ* деб ҳам юритилади).

КАТТА ҚУЛОҚ (ёки~**БОЛДОҚ**) **ТЕВАНАК** (|| **ТАГАНАК**) — катта мис тоғоранинг қулоғи қуйиладиган қолип.

КЕВАК — тахтадамли ёндўконда — тарнов (шовва) нинг ичига ўрнатилган бир бўлак кигиз бўлиб, шамолни қамаш учун хизмат қилади, *тил* деб ҳам юритилади.

КЕЛИЧА — ичига қаттиқ нарсаларни солиб туйиш учун қуйилган (ё чўян, ёки мис ва биринч) асбоб, ўғирча; Тошк. *ҳовонча* (*Мошк. „ҳовонча — небольшая чугу́нная ступка для толчения соли“*).

КЕЛИЧАСОП (Т. Х.) ёки **КЕЛИЧАДАСТА** (А. Р.) — кели (келича) га солинган қаттиқ нарсани туйиш учун қуйилган махсус асбоб (рихтагарлик маҳсули. Тошк. *ҳовончадаста*). (*Мошк. „даста — чугу́нный пест к ступке“*).

КЕЛИЧАСОП ТАГАНАК — келичанинг сопини (дастасини) қуйиш учун ясалган махсус қолип (рихтагарликда).

КИЧИК БОЛДОҚ *кичиғ-балдақ* — рихтагарликда — кичикроқ мис тоғорага қадаш учун қуйилган қулоқ.

- КИЧИК ҚУЛОҚ-қ. КИЧИК БОЛДОҚ.
 КИЧИК ҚУЛОҚ ТАГАНАК — рихтагарликда — жомчанинг
 қулоғи қўйиладиган қолип.
 КИЧИГОҒИЗ ЧЎЯН — эшакарава гупчагига қоқиладиган
 чўян (Т. Х.).
 КИЧИГОҒИЗ ЧЎЯН ҚОЛИП — оғзи кичик чўяни қўйиш
 учун ишланган қолип (Т. Х.).
 КИЧИК ТОЛКА *кiчij(г) толкi* — бричканинг гупчагига қо-
 қиш учун қўйилган чўян (рус. малая втулка).
 КИЧИКТОЛКА ҚОЛИП (*форма*) — кичик втулкани қўйиш
 учун ясалган махсус қолип, форма.
 КИЧИК ЧУВОҒИЗ — арава гупчагининг чув томондаги оғ-
 зига қоқиладиган чўян (А. Р.); *чувоғиз чўян* (Т. Х.),
чув чўян деб ҳам юритилади.
 КИЧИК ЧУВОҒИЗ ҚОЛИП — кичик чувоғиз номли арава-
 чўяни қўйиш учун ясалган қолип.
 КИЧИК ҚИЛИЧАК-қ. ТОРТМАМИХ.
 КОКС, кб:кiс — кокс кўмир (дегресликда — вагранка кирити-
 лиши билан ишлатила бошланди).
 КОНЕВОД || КОНОВОД — *Конепривод* номли ёндўкон ёки
 вагранкага чархни айлантириш учун қўшилган отни
 ҳайдовчи ишчи.
 КОНЕПРИВОДЛИК, *коноприводлик* — конепривод отини
 ҳайдаб, чархни айлантириш иши.
 КОНЕПРИВОДЛИ ЁНДЎКОН — дам (шамол) берувчи қис-
 мига от қўшиб айлантириладиган ёндўкон.
 КОНФОРКА, *кiмпiркi* — плита печканинг устки тешикла-
 рига қоплаш учун қўйилган тўгарак чўян.
 КУНДА, ЧАРХКУНДА *чарқкўндi* — устида қозон қолипини
 ясаш ва бошқа хил қолипларнинг уёқ-буёғини тўғ-
 рилаш учун ишлатиладиган — *чарх* номли аппарат-
 нинг остки қисми. Бунинг устки юзидаги тешигига
тавақани ўрнатиб айлантирилади.
 КУНЖАВОШ (Анд. ва Қўқ. *кўнжiвoш* Нам. *кўсiвoш*) — ён
 дўконнинг дам ва шува номли асбобларига бирикти-
 рилувчи тақа шаклидаги қисм; ҳаво юриши учун
 унинг ичи ҳовол қилиб ишланади, белида (кет томо-
 нида) карнайи бўлади ва у шувага брикади, икки
 учи дамларга туташтирилади. Дамни босганда, шамол
*кунжавош*га, ундан шувага, ундан чаноққа ўтади.
Кунжавош лойдан ясалиб, кулоллар хумдониди пиши-
 рилади. Ўтда эриб кетмасин учун ич томонига гил-
 бўта лясси шувалади.
 КУЗ — (рус. фурмы) — вагранкага шамол кирадиган тешик-
 лар (қ. ички кўз).
 ҚУРА *кўрi* — рихтагарларнинг металл эритадиган ўчоғи.

КЎСОВ *kesä°w* — қолипга чўян эритмасини қуйганда эритма қолипни кўтариб юбормасин учун қолипнинг тепасига тегизиб, босиб турадиган таёқ.

Л

ЛАВГИР — дегрезларнинг пўлатдан ясалган махсус асбоби; узунлиги 30 см. ча, учи сал учли, икки қирраси пичоқдек ўткир, дастаси ўзидан чиқади. Бу билан қуйма буюмлар қолипнинг гадир-будур жойларини қирқиб текис, силлиқ қилинади (асли тож. *лаб* ва *гир* < *гирифтан* (олмоқ) феълининг ўзаги (Мошк. „лангир — нож, посредством которого производится работа на чархе, представляет из себя пластинку из точенного железа в 1/4 арш. длиной“).

ЛАТТОШ — қозон қолипининг туғини уриб қотирадиган махсус сопол асбоб (Тошк.) Фарғона дегрезлари *товонча* деб атайдилар (Мошк: „Кусок хорошо отшлифованного жжённого кирпича, служит для утрамбования песка при формовке“, — дейди).

ЛИТНИК — ҳозирги металлсоз артель ва заводларда — чўян қуйиладиган қолипнинг тешиги (чуғи) га айтадилар.

М

МАНҚАЛДОН — ичига ўт ёқиб исиниш учун чўяндан ҳар хил катталиқда қуйилган, тўгарак, лаби юқорига 4-5 см. қайтарилган, остида учта оёғи бор кўчма ўчоқ (А. Р.), (асли *манқал* + *дон*. *Манқал ар.* منقل — нақл бўла (кўча) диган; *дон* دان *тож.* от ясовчи суф.).

МАСТЕР *ма́стёр* — ҳозирги саноат артелларида — уста сўзи билан параллель ишлатилмоқда; чўянни эритиб асбоб қуювчи уста, формовщик маъносида.

МИСЖОМ БОЛДОҚ — қ. ТОҒОРАБОЛДОҚ.

МИСЖОМ БОЛДОҚ ҚОЛИП-қ. ТОҒОРА БОЛДОҚ ҚОЛИП.
МИСЖОМ ҚУЛОҒИ — рихтагарликда — Мисжом (мистогора) болдоқнинг фақат қўл билан ушланадиган (*аснакдан* ташқариги) қисми.

МИСҚОЗОН — мискарликда-тахта мисдан бичиб, улаб (кавшарлаб) ясалган қозон.

МУЗҒОВ БЎЛИШ — ёндўкон етарли даражада қизитилмаганлиги сабабли чўянларнинг ёмон эриб, қотиб қолиши (Т. Ш.).

- МУРҒИ, МУРҒИ ЛОЙ — омовчи қолипни хомлаганда эркак ва урғочи бўлақларнинг ораларига суртиб, чокини беркитиш учун (озроқ буғдой уни қўшиб) ясалган махсус лой (*Мошк.* „мурғ — замазка, употребляют для замазывания при соединении отдельных частей форм, шелей“).
- МУРҒИЛАШ — қолип чокларига мурғи суртиш, чокларни ўлдириш (йўқотиш) иши.
- МУРҒОН (Қўқ., Марғ. *морка^он*, Анд. *моркән*) — ҳозирги металлсоз артелларда *вагранка* термини билан параллель (аммо сийрак) ишлатилади.

Н

- НАРИ-МОДА *näri-möda* (тож.). Эркак-урғочи демакдир. Чўянгар ҳунармандлар чўян буюм қуйиладиган қолипларнинг эркак-урғочи бўлақларига умумий ном сифатида *нари-мода* терминини ишлатадилар.
- НИМШАКИ *нимшакӣ* — ўн-ўн бир килограмм гуруч дамландиган қозон (тож. *ним + шии + як + и*).
- НОВА — келича дастасининг қолипи ясаладиган модель бўлиб, буни йикчилар ёғочдан қириб ясаб берадилар, *эна-қолип* деб ҳам юритилади (Н. М.).

О

- ОБЖУВОЗМУРҒАК-қ. турум.
- ОБЖУВОЗҚИЛИЧАК — (*асӣшэсс*) *қиличак* — обжувоз линкўпининг тўғри кўтарилиб тушувини тартибга солиб туриш учун линкўпнинг ўртасига қоқиладиган, тарози шайини каби ҳаракат этувчи, узунлиги 30 см., йўғонлиги 6 см., икки учи думалоқ, ўртаси (лин кўпда турадиган жойи) чорқирра, қуйма чўян. Наманган дегрезлари *қулоқчўп* дейдилар.
- ОБДАСТА (Қўқ., Марғ. *обдәстә*, Анд. *әбдәстә*) — ичига сув қуйиб, бет-қўл ювиш учун чўяндан қуйилган, қоринли, жўмракли, даста ва қопқоқли идиш (бунда баъзан сув ҳам қайнатилади); *чўянабдаста* деб ҳам айтилади.
- ОВҚАТ ҚОЗОН — овқат тайёрлаш учун хослаб қуйилган қозон.
- ОЛТИТАЛИК — 80 килограмм гуруч дамландиган қозон; *чайраки* || *чайраглик* деб ҳам юритадилар. Илгари туякаш карвонлар бир туяга бундай қозондан олти-тасини ортар эдилар, шундан *олтиталик* аталган.

- ОЛТМИШТАЛИК — уч килограмм гуруч дамланадиган қозон. Илгари туякаш карвонлар бир туяга олтмиштасини ортишларидан *олтмишталик* деб ҳам аталган.
- ОМОЧЛИК — омов тишининг ички бўш (ҳовол) жойи. Бунга омовнинг учи (*тишлиги*) киради ва *тиш* шунда маҳкамланиб қолади; *оғиз* деб ҳам юритадилар (*Мошк.* полость лемеха, деб атайди).
- ОМОЧТИШ ҚОЛИП — омов тишини қуйиш учун ширқумдан ясалган махсус қолип.
- ОПОКА, АПОК — ҳозирги артелларда омов тишидан бошқа нарсалар, чунончи, қозон, плита кабиларнинг хом қолипни яшаш учун ишлатиладиган асбоб. Баъзи дегрез (мастер) лар *таганак* деб ҳам юритадилар.
- ОҒИЗ *ағиз-қ.* ОМОЧЛИК.

П

- ПАСТ (ЛОЙ) КИНДИК *пәсләјкндик* — омов тишининг қолипи билан сий ўртасига қўйилган данакдай лой. Бу лой қолип билан сийнинг орасини очиб, *эзик* (чўян эритмасига ўрин) пайдо этади (Қ. А.). Рус ишчилари бунни *нижня жеребейка* деб атайдилар (*Мошк.* Крашеный глиняный шарик“ деб кўрсатган).
- ПАТИЛАҚОЗОН — икки-икки ярим килограмм гуруч дамланадиган, икки қулоқли, шакли тайпоқроқ (баъзан чуқур), рўзғорда ишлатиладиган чўян қозон.
- ПЕШКЎСОВ *пешкесәw* — ёндўконда чўян эритиш вақтида кўмир ва парча чўянлар ёндўкондан ерга тушиб кетмасин (яъни *такка қочмасин*) учун уларни кавлаб, ичкарига суриб туриладиган (пешланадиган) таёқ (ёғоч ёки темир), (*Мошк.* „дасканча“ деб қайд этган).
- ПЕШЛАШ — ёндўконда эриётган чўян чаноқнинг остига оқиб тушиб тўла бошлаши билан устидаги кўмир ва парча чўянлар юқорига кўтарилади. Улар такка қочмасин (ерга тўкилиб кетмасин) учун, *пешкўсов* билан кавлаб, ичкарига суриб турилади. Бу процессни *пешлаш* дейдилар (Т. П.).
- ПЕШТОҚ — чўян эритиладиган ёндўконнинг бир ёнига қурилган, 2,5 метр баландликда, 0,5 метр қаллиқликдаги девор бўлиб, бунинг орқа томонига дам ўрнатилади ва жур ўрнатиб ёндўконнинг ичидаги эриган чўяни оқизиб олинади.
- ПЛИТА *пלטә* — плита печканинг устига қопланадиган қуйма чўян тахта (дегрелар қуяди).
- ПОДШИПНИК *пәтшипник, пәчимник* — машинанинг маълум қисми бўлиб, дегрезлар ҳам чўяндан қуядилар.

ПОРШЕНЬ *porşin* — машинанинг маълум қисми бўлиб, дегрезлар уни чўядан қуядилар.

ПОШНА *põšnā* — тегирмоннинг металл қисми, қалинлиги 4 см., квадрат, ёнларини 20 см. дан қилиб, чўядан қуйилади. Юзида 5 та тешиги бўлади. Унинг биттасига тегирмон парраси турумнинг учи суқилади ва турум шунда айланади. Узоқ ишлаб тешик кенгайса, турумни иккинчи тешикка олиб қуйилади; ҳамма тешиклар кенгайиб тугаса, пошна ҳам ишдан чиқади.

ПУХТАКАВШАР (Қўқ. *пуктәкәвшәр*) — кавшарнинг бири хили (қ. КАВШАР).

ПЎР — 1,5 қадоқли ўқ ейдиган замбарак. Бу термин уйғур тилидан ўтган бўлиб, аслида хитойча „пў“ дир. Қўқон Ўлкани ўрганиш музейида стволига хитойча хат ёзилган, қуйма чўян замбарак сақланмоқда. Музей ходимлари унинг номини *пунг* дейдилар. *Пунг-пўр*нинг ўзгарган формаси бўлса керак.

Р

РАБОЧИЙ *рабочий* = қ. ИШЧИ

РАВОНКАВШАР, *равонкәвшәр* (Қўқ.) — кавшарнинг бири хили (қ. КАВШАР).

РЕМОНТ: *вагранка ременти* — чўян эритиш олдидан вагранканинг ички деворига ёпишган дашқолларни тозалаб, ёриқ-тешикларини гилбўта лойи билан шуваш иши.

РЕШЁТКА *ришоткә* — плита печканинг ичига ўрнатиладиган чўян панжара. Ўт шунинг устида ёнади.

РИХТАГАР *рихтагәр* (тож. *рихта* + *гар*, — қуювчи; *рехта* > *рехтан* (қуймоқ) феълидан; *гар* — касб оти ясовчи суффикс) — аслида *қуювчи* маъносида бўлса ҳам, XIX—XX аср металлсозлари лексикасида фақат мис, жез, рух кабиларни эритиб, мискари ва анжомасозлар маҳсулоти учун баъзи қисмларни қуйиб берувчи уста маъносида қўлланилади.

РИХТАГАРЛИК *рихтагәрлик* рихтагарлар касби; қ. РИХТАГАР.

С

САККИЗТАЛИК 60 килограмм гуруч дамланадиган чўян қозон; илгари туякашлар бир туяга саккиз донасини ортганларидан шундай номланган.

САМАРҚАНДЎКАН *самарқандёкан* — чўян эритадиган эски (вагранкадан илгариги) ёндўконнинг бир хили; *эшик-дамлик ёндўкон* деб ҳам юрилади. Чунки бу дўконнинг шамол берадиган дами теридан эмас, эшикча шаклида қилиб тахтадан ясалади ва икки қулогидан икки киши ушлаб, пештоқ шоввасига уриб дам беради.

САНУЛА || САННУЛА (тож. *сар + нула*) — оптова жўмрагининг учига (чиройли кўринсин ва жўмрак учи қайрилмасин, синмасин учун) кийдирилган думалоқ металл бўлакча. Буни рихтагарлар мис ёки жездан теванакка қўйиб ясайдилар.

СЕПОЯ *сепайя* — омов тишининг қолипни *мурғилаш*да чарх тавақси билан қолипнинг орқасига қўйиб туриладиган махсус сопол ёки гишт парчаси.

СИЁЙИ (тож. *сиёҳ + и*) — гилбўта доясига арча кўмир, ёки гўзалоя кўмирининг гарди (кукуни) ни аралаштириб, сув қўйиб тайёрланган, қора тусли атала. Бу билан ёндўкон ва чаноқнинг ичини, қолипларнинг юзини бўяб пухта, ўтга чидамли қилинади. Буни яна *қора* деб ҳам юрилади.

СИЁЙИ ёпишқоқ бўлсин учун, кўпинча унга озроқ буғдой уни ҳам қўшадилар (*Мошк. „сиё* — формовочные чернила для смазывания внутренней части формы“).

СИЙ *сий* — омов тиши қолипнинг ичига суқиладиган, понага ўхшаш бўлак. *Сий* билан қолип оралиғи — *эзикни* ташкил этади ва унга чўян эритмаси қуйилади (*Мошк. „сий* — конусообразный клинок“).

СИЙ ОТИШ — сийчопқининг ичига қўл билан ширқум уриб тўлдириш иши.

СИЙЧОПҚИ — сий ясаладиган қолип. Бу асбоб чўяндан қўйилган бўлиб, 2 бўлақдан иборатдир. Устки ярми — *эркак сий чопқи*, остки ярми — *урғочи сий чопқи* деб аталади.

СИНЖОП *синжон* (سنجاب) — дегрезларнинг қолипларига *сиёйи* (*қора*) суртадиган бир парча пўстаклари (рус. помазок). *Синжоб* — аслида териси пўстин қилинадиган, туси кулранг бир ҳайвон. (Қ. А.) Н. М. *синжоб* пўстак деб атайди.

سنجاب بالكسر و جيم عربى و باى موحدہ نام جانور يست كه از پوست آن پو ستين سازند و آن خاكستر گون باشد و پوست آنرا سنجاب كويند

(275-бет). Навоийда *синжоб* сўзини умуман пўстин маъносида ишлатилади. Афтидан, дегрез-

лар ҳам қора суртиладиган, рус „помазок“ номли асбобни эски пўстин парчасидан ясаб, уни ҳам *синжоб* деб юритган бўлсалар керак.

СНИК *сiнiк; синиқ чўян* — чўян идиш ва асбобларнинг синиқлари. Дегрезлар бу синиқларни қайтадан эритиб буюмлар қуяди.

СИХЧА *сiхчā* — ёндўконда эриган чўянни оқизиб олиш учун журни тешадиган темир; *ших* деб ҳам талаффуз этилади (Мошк. „сих — железный прут, аршина полтора длиной, служит для прокалывания отверстия в вагранке, через которое льётся расплавленный чугуn“).

СОП *сop* — ушлаб кўтариш учун мис идишларга уланадиган боғ, қулоқ. Буни рихтагарлар мис ёки биринчдан теваанакка қуйиб ясайдилар.

СОСТАВ *сāстап* — қолип ясаладиган махсус ширқумни ҳозирги металлсоз артелларда *состав* дейдилар. *Состав тайёрлаш* — қолип ясаш учун ширқумдан қумлоӣ тайёрлаш иши.

Т

ТАГАНАК, ТЕВАНАК, ТЕГАНАК — рихтагарларнинг мис ва биринчдан ҳар хил нарсалар (болдоқ, қулоқ, аспак, саннула ва ш. к.) қуядиган қолиплари. Ҳозирги металлсоз артелларнинг қуюв цехларидаги қолип ясаладиган *опока* номли асбобни ҳам баъзи кекса дегрезлар *таганак* || *теванак* деб атайдилар.

ТАВАҚА дегрезлар чархининг устки қисми бўлиб, бир четидан сурилса, айланади. Қозоннинг қолипи унинг устида ясалади ва хомланади (*қ чарх*). *Вагранка тавақаси* — вагранканинг остидаги тўртта оёғи.

ТАКТАХТА *тāк (|| тāј) тахта* — омоч тиши қолипини ясашда янгнинг остига қўйиладиган махсус тахта (Т. Х.). Қ. А. *тахта қолип* ёки *энатахта*, Н. М. *тактахта* дейди (рус. подмодельная доска).

ТАКЧЎЯН *тāк (|| тāх) чојāн* — арава гупчагининг ичкарироғига қоқиладиган каттароқ чўян (А. Р.). Марғ. *катта оғиз чўян* (Т. Х.).

ТАКА ДАМ ёндўконга шамол берадиган, така ёки серка терисидан қилинадиган эскича дам; *тери дам* деб ҳам юритилади.

ТАККА ҚОЧИШ ёндўконда эритилган чўяннинг чаноқдан тошиб, ерга тўкилиши: *чојāн тāккā қашти* (Т. Х.).

ТАНҒҚА — сув олиб келиш ва сув сақлаш учун чўяндан қуйилган, дастали аммо жўмраксиз, бир челақ сув сиғадиган идиш (Тошк.); *мўнди* деб ҳам юритадилар.

ТАРАМБИ *tārāmbī*-қ. трамбил.

ТАРК *tārк* || *tārқ* — қозон андазаси, қолип (бунга *тош* кирмайди) (Т. Х.), қ. ТУҒ.

ТАРНОВ *tānnaш* = қ. ШОВВА.

ТАХТА ДАМ — чўян эритиладиган тахта дамли ёндўконнинг чаноққа шамол ҳайдаш учун тахтадан эшикча шаклида ишланган дами; *эшик дам* деб ҳам юритилади.

ТАХТАДАМЛИ ЁНДЎКОН чўян эритиладиган ёндўконнинг тахтадам билан ишлайдиган хили; *самарқанддўкон*, *эшикдўкон* деб ҳам юритилади (Мошк. яна „*тўпи-чоқ дўкон*“ дейилишини ҳам айтган).

ТАХТАҚОЛИП *тахта қалип* = қ. ЯНГТАХТА.

ТАШҚИ КЎЗ вагранкага вентилятордан келган шамол кирадиган тешикларнинг қопламасидаги параллель бекик тешиклар. Агар ички кўзларни чўян бекитиб қўйса, бу *ташқи кўзларни* очиб, *ички кўзларни* тозалаб, яна бекитиб қўйилади.

ТАҚАЛИК АРАВА ЧЎЯН — ремонт қилинган арава гупчагига қоқиладиган, дастлабки (чизиқсиз) чўядан сал каттароқ чўян: Бу *бир-чизиқли*, *уччизиқли*ларга бўлинади.

ТЕВАНАК *тевāнāк* = қ. ТАГАНАК.

ТЕГАНАК-қ. ТАГАНАК.

ТЕМ — қозон қолипининг туғ билан *тош* (|| *чопон*) орасига қўйилган данакдай чўян. Бу *тем* тошни туғдан кўтариб, чўян эритмасига *жой* (*эзик*) очиб беради (*рус.* жеребейка).

ТЕМИР ҚОПҚОҚ *темирқапқақ* — вагранканинг остки тешигини бекитиш учун қопланадиган (темир) қопқоқ.

ТЕПА (ЛОЙ) КИНДИК *тепā* (|| *тевā*) (*лāj*) *кīндīк* — тиш қолипида — эркак қолип билан эркаксийнинг оралиғига (бир-бирини кўтариб, *эзик* пайдо этсин учун) қўйилган данакдай лой (*рус.* „жеребейка“).

ТЕРИ ДАМ, ТАКА ДАМ — ёндўконга шамол бериладиган эшикча дам (қ. ТАКАДАМ).

ТЕШИК БОҒЛАШ *тешиј бāјлāш* — чўянни эритиш олдидан ёндўконнинг ичидаги ёриқ-тешикларини гилбўта лойи билан шуваш иши.

ТИЛ *тīл* — эшикдамли ёндўконда *пештоқ* шоввасининг ичига ўрнатилган бир бўлак кигиз. Шоввадан эшикдамни тортиб олганда, *тил* очилади. дамни урганда *тил* ёпилади-да. ҳавони қамаб олади ва шовванинг ичкарисига ҳайдаб беради (клапаннинг вазифасини утайди).

ТИШ *чīш* — омочнинг учига (тишлигига) суқиб, ер ҳайдаш учун чўядан қуйилган асбоб (*рус.* лемех; Мошк. *тиш*нинг мунбит ерни ва тўқайни ҳайдайдиган тур-

- лари борлигини ва *тилма тиш* деб аталишини кўрсатади).
- ТИШ БОСИШ *чиш бэсиш* — чўян эритмасидан омов тишини қуйиш учун тишининг хомқолипини тайёрлаш иши (Қ. А.).
- ТИШ БОСУВЧИ — омов тишининг қолипини тайёрловчи шахс (Қ. А.).
- ТИШ ХОМЛАШ = қ. ХОМЛАШ.
- ТОБ *тэб* || *тэв* — ҳар бир нарсанинг етилган ҳолати. Чунончи, вагранка ёки ёндўкондаги чўяннинг нормал эриш ҳолати.
- ТОБИДАН АЙНИШ *тэвудән әјниш* — эриётган чўяннинг нормал ҳолатдан қайтиши, пасайиши.
- ТОБИНИ ОЛИШ *тэвуні элиш* — туғни чарх устида айлан-тириб қириб, текис ва силлиқ қилиш иши.
- ТОВОҚ = қ. ШЎХА.
- ТОРТМАИП — омов тишининг қолипини ясайдиган чорчўп ёнёғочларининг учларини бир-бирига тортиб боғлайдиган ип. Бу ип *тортмамих*ни ҳам чиқармай сиқиб туради (А. Қ.).
- ТОРТМАМИХ — чорчўп ёнёғочларининг учлари бир-бирига тортилиб, маҳкам турсин учун чорчўпга қоқилган, қалам йўғонлигидай темир (А. Қ.); *кичик қиличак* деб ҳам юритилади.
- ТОШ *тэш* — қозон қолипида — туғ (тарк) нинг устига ёпиладиган бўлак. Бу *тошни* туғнинг устига ёпилиши билан унинг оралиғида *эзик* (қуйилган чўян эритмаси кириб ўрнашадиган бўшлиқ) пайдо бўлади.
- ТОШ ЁПИШ — қозон қолипи туғининг устига тош қоплаш. *Тошни* туғдан эзик чиқаргандан сўнг ёпилади (қ. *эзик*).
- ТОШЧИРОҚ *тэшчироқ* — дастлаб тошдан ясалган, кейин чўяндан қуйилган чироқ. Буни *қорачироқ*, чўянчироқ деб ҳам юритилади (қ. *қорачироқ*).
- ТОШҚОЗОН тошдан ўйиб, қириб ясалган қозон.
- ТОШКАНДЎКОН (Анд. *тәшкәндөкән*; Қўқ. *тәшкәндүкән*; Марғ. *тәшкәндөкән*) — Чўян эритиладиган ёндўконнинг бир хили. Буни Тошкент дегрезлари *самарқанд-дўкон* дейдилар. Бунинг ичига чақоқ ўрнатилмайди. Эриган чўян ўчоқнинг ичига (остига) оқади ва *журдан* чўмичларга оқизиб олиб, қолипларга қуйилади. Эритма равон оқсин учун ўчоқ остини жур томонга қия қилиб ясалади ва эритмага нам ўтмасин учун юзига қалинроқ қум ётқизилади. Шамолни дамда эмас, чархда вентилятор воситаси билан берилади; *тошкандўкон* || *ташканча ёндўкан* деб ҳам юритадилар.

- ТОҒОРА БОЛДОҚ, МИСЖОМ БОЛДОҚ — тоғора ва мистогора (Анд. *мисжом*) ни ушлаб кўтариш учун унинг икки ёнига ўрнатилган даста. Бу қулоқ ва *аспақдан* иборат бўлиб, уни рихтагарлар қуяди.
- ТОҒОРА БОЛДОҚ ТАҒАНАҚ — рихтагарликда — тоғора болдоқ қўйиладиган махсус қолип.
- ТРАМБИЛ, ТАРАМБИ (*рус.* трамбовка) — чўян қўйиш учун қумдан ясалган қолип гумбази уриб қотириладиган асбоб. Эски дегрезлар бунинг ўрнига *товонча* (|| *латтош*) ишлатардилар.
- ✓ ТУВОҚ *тувақ* — эски дегрезликда — чўян (Тошкентда) қозон қолипни ясашда ишлатиладиган асбоблардан бири. (Анд. *қопқоқ*). Бу махсус тайёрланган лой (*рус.* „масса“) дан ясалган, тегирмон тоши сингари тўғарак (каттароқ қозонлар учун бир қаришча қалинликда) бўлади. Уни қуритиб, чархнинг устига қўйилади. Қозон қолипнинг *туғ* (|| *тарк*) ва *тоши* тувоқнинг устида ясалади (*Мошк. лойтувоқ* — глиняная кружка, в вершок — полтора толщиной, разных диаметров, служит подставками для форм, при работе на чархе“).
- ТУГМА — қ. ҚОПҚОҚТУГМА.
- ТУРУМ, ОБЖУВОЗ МУРҒАК — обжувоз ўқининг икки учига қоқиш учун чўяндан қўйилган, 50-55 см. узунликдаги, чорқирра (қирраларининг ёни 10 см. дан) қисм (Т. Х.). Тошкент дегрезлари *сўта* (Қ. М.) дейдилар. Турум *бошестиқ*нинг устида туриши сабабли шу номни олган.
- ТУРУМ ПОШНА — тегирмон паррасининг гупчагига қоқиб, учи турумнинг устига ўрнатиладиган, чўяндан қўйилган қисм. Бу турум устида айланиб, паррани ҳам айлантиради (Т. Х.). А. Р. *турум* деб атайди.
- ТУТАК *тўтак* — милтиқ стволи (Т. Х.).
- ТУҒ — қозон қолипнинг гумбаз шаклидаги қисми (*рус.* болванка). Бунга қўйилган чўян қозоннинг ички юзини ташкил этади. Шу сабабли ҳам уни Т. Х. *тарк* деб атайди. Туғнинг устига *тош* ёпиб, ҳар иккисининг орасидаги бўшлиққа (*эзикка*) эриган чўян қўйилади. *Туғ* арча кўмирнинг кули ва бир оз антрацит кўмир упаси аралашган ширқум лойи (*рус.* „масса“) дан ясалади.
- ТУҒ ОШИРИШ *туғ шўриш* — қозон қўйиладиган қолипнинг туғи (*тарки*) ни ясаш иши. Бу иш тувоқнинг устида бажарилади (қ. **тувоқ**). Туғни ясаш учун тувоқнинг устига бир тешик қозонни тўнтариб ёки бундай қозон топилмаса, кўмир уйиб, унинг устига махсус лой (*рус.* „масса“) ни чаплаб, гумбаз қилиб чиқилади. Бу

гумбаз белгиланган қозоннинг чоғига етганда тўхта-
тилади ва чарх тавақасини айлантириб, лабгир билан
туғнинг юзини қириб силлиқ қилинади.

ТҮЙ ҚОЗОН — қ. ДАШҚОЗОН, ТҮРТТАЛИК.

ТҮП топ — Замбарак ўқи (чўядан қўйилади).

ТҮПИЧОҚ ДҲКОН *топичағ дбкән* қ. ТАҚАДАМЛИ ЁН-
ДҲКОН.

ТҮРТ ПИЛИКЛИ ЧИРОҚ (Анд. *тёр пиліліг чирақ*) — қора
(чўян) чироқнинг тўрт томонда тумшуги бор ва тўрт-
та пилик солиб ёқиладиган тури. Бу форма керосинли
лампа чиқмасдан илгари, тўйларда ёқиш учун,
чўядан қўйилар эди.

ТҮРТТАЛИК — 100-110 килограмм гуруч дамланадиган, бир
туяга тўрттаси юк бўладиган қозон.

У

УРҒОЧИ СИЙЧОПҚИ *йрғачи сійчопқі* — омовчи тиши қоли-
пининг *сий* номли қисмининг остки бўлаги.

УРҒОЧИЧОРЧҲП *йрғачичорчоп* — омовчи тиши қолипнинг
урғочи қисми, яъни қолипини ясада оствда турадиган
хили (*рус.* „нижня часть опоки“).

УРҒОЧИЯНГ *йрғачийаң* — омовчи тиши қолипини ясада ишла-
тиладиган модель, — *янгнинг* остки бўлаги (*рус.* „ниж-
няя часть модели“).

УСТА || **мастер** — чўян ёки бронзадан ҳархил буюмлар қуюв-
чи ҳунарманд: дегрез, рихтагар.

УЧ: *тиш учи чіш үчі* — омовчи тишининг қия бўлиб тушган
учли жойи.

УЧЧИЗИҒЛИК ЧҲЯН — учинчи бор ремонт бўлган гупчакка
қоқиладиган ва биринчи бор қоқилган (чизиқсиз) чўян-
дан 6 мм. каттароқ арава чўян.

Ф

ФОРМА *орма* — буюмлар қўйиш учун ширқумдан ясалган
қолип.

ФОРМОВКА *пармонка* — қўйиш, чўян қўйиш (ҳозирги
металлсоз артели аъзолари лексикасида).

ФОРМОВЩИК *пармончик* — қуювчи, чўян қуювчи уста.

Х

ХАЛПА — эски дегрезликда — ёрдамчи уста; ҳозирги металл-
соз артелларда бу сўз ўрнига *ёрдамчи уста* сўзи
ишлатилмоқда.

- ХАТ** — қозоннинг ичидаги жимжима чизиқлар; *хат солиш* — қозоннинг ичи жимжима (гул) дор бўлсин учун туғнинг юзига лабгирнинг учи билан чизиб, излар солиш иши.
- ХИНАЛИК** — омов тиши қолипи ясаладиган *чорчўп* номли асбобнинг ўқлик кирадиган тешиги. Аслида *хина* < *хин* < *қин* ва *а* (суффикс), яъни *хинча* бўлса керак.
- ХОМ** — пишмаган: *хомшува* — гилбўта лойи. Бундан чўян эритиладиган ёндўкон учун *шува* ясалади; ёндўконнинг ёриқ-тешигини ҳам *хомшува* билан ямалади. || **ХОМҚОЛИП** — чўяндан қуйиладиган буюмларнинг ширқумдан ясалган ва пиширилмаган қолипи. Чунончи, омов тишининг хомқолипи (бу икки бўлак бўлиб, устки бўлаги *эркак*, осткиси *урғочи* саналади).
- ХОМЛАШ** *хэмләш* — хомқолипга ишлов бериб, қуювга тайёрлаш; *тиш хомлаш чіш хэмләш* — омов тиши қолипнинг ичига сий ўрнатиш, чокларини мурғилаб беркитиш, чуғ очиш ва юзига қора суртиш ишлари.
- ХОМЛОВЧИ** *хэмловчи* — омов тиши ва бошқа нарсалар қолипни чархга қўйиб ишлов берувчи, (хомлаб) эритма қуйиш учун тайёрловчи киши.

Ц

ЦЕХ: *қуюв цехи қујуш сехі* — ҳозирги металл буюм ишловчи артелларнинг чўян буюмлар қуядиган бўлими.

Ч

- ЧАЙРАКИ** ёки **ЧАЙРАГЛИК** **ҚОЗОН** — саксон килограмм гуруч дамланадиган қозон. Бунини *тўйқозон* ва *олти-талик* деб ҳам юритилади (қ. **ОЛТИТАЛИК**).
- ЧАКСАКИ** (**ҚОЗОН**) *чәхсәкі* — беш-беш ярим килограмм гуруч дамланадиган қозон.
- ЧАНАҚ, ЧАНОҚ** — чуқурлиги 30 дан 50 см. гача, диаметри 100-120 см., қалинлиги 2 см. келадиган чўян асбоб. Бунини дегрезлар ўзлари қуядилар ва ёндўконнинг ичига ўрнатиб, чўян эритадилар ёки ёндўконда эритиб олинган чўян эритмасини қуйиб тўплаб, сўнг қолипларга олиб бориб қуядилар. Чаноқнинг уч томонида қулоғи бўлади ва унга *чангак* солиб кўтарилади. Чаноқ ўтда эриб кетмаслиги учун ич томони гилбўта лойи билан шувалади.
- ЧАНАҒОМБИР** *чанағамбёр* — эриган чўян билан тўлган чанақни қимчиб, ёндўкондан кўтариб олинадиган махсус металл омбир.

ЧАНАҚЛИ ЁНДЎКОН *чанағлиғе јондөкән* — чўян эритиш учун қурилган эскича ёндўконнинг бир хили бўлиб, бунинг ичига чаноқ ўрнатилади (қ. ЧАНАҚ), унинг устига кўмир ва чўян қаланади, остидан ўт ёқиб дам билан кўмирни ўт олдириб, чўян эритилади (эриган чўян чаноққа оқиб тушиб тўлғач, уч киши *чанағом-бир* билан учта қулоғидан қимчиб кўтариб олиб, қолипларга қуяди).

ЧАРХ *чарх* — эски дегрезликда икки хил асбоб: 1) қозоннинг қолипни ясаш ва бошқа хил чўян буюмлар қолипни хомлаш (қ. ХОМЛАШ), қуювга тайёрлаш учун чўяндан қуйилган махсус асбоб. Бу икки қисмдан иборат: устки қисми — *тавақа*, остки қисми — *кунда* деб аталади. *Тавақанинг* уст диаметри 8 см., товоқ шаклида, остида 18 см. узунликда *думи* бўлиб, буни кунданинг устидаги ўйиғига солиб қуйиб, четидан сурилса, тавақа айланади. Қолипни хомлаш ва ясашда шу тавақани айлантириб туриб ишланади (*Мошк. „чарх — формовочный станок, представляет из себя сплошной чугунный круг диаметром в 0,25 метра, вращающийся на чугунном стержне; играет очень большую роль при формовке. Чарх этот делается самими литейщиками“*); 2) эритиладиган чўяннинг кўмирини ўт олдириш учун шамол берадиган вентиляторни ҳаракатга келтириш мақсадида қурилган ёғоч *чарх* (ипак пишитувчиларнинг девчархига ўхшайди). Бунинг икки томонидаги қулоғидан биттадан икки киши ушлаб айлантиради. Бу илгари *тошканча ёндўконга*, сўнг *вагранкага* қурилган эди (*Мошк. „маховое ручное деревянное колесо“*).

ЧАРХКАШ — чархни айлантирувчи ишчи (қ. ЧАРХ.).

ЧАРХКАШЛИК — чархни айлантириш касби.

ЧАРХТОВОҚ *чақтөвәк* — қ. ТАВАҚА.

ЧИЗИҚЛИ ЧУВЧЎЯН *чизіғлиғе чувчојән* — ремонт бўлган арава гупчагига қоқиладиган, янги арава гупчагига қоқиладигандан кўра сал (2-6 мм.) каттароқ арава чўян.

ЧИРОҚ (<ЧИРОФ) **ПОЯ** (Анд. *чїрахпәјә*, Қуқ. *чїрахпәјә*) — Устига қора (чўян) чироқ ўрнатиладиган қуйма чўян асбоб; яна *оёқлик* деб ҳам аталади. Ўзбекистонда бу асбоб қадимдан бери бордир.

ЧИҒАНОҚ *чїғанақ* — чўян эритиладиган тошканча ёндўконда кунжавош ўрнига ўрнатилган, тунукадан эгри карнай шаклида ясалган асбоб; учига *шува* ўрнатилади ва ҳалқага осиб қўйилади, иккинчи учи эса вентиляторга бириктирилади.

ЧОЙДИШДАСТА, ЧОИДИШСОПИ чойдишнинг қўл билан ушланадиган қулоғи. Буни рихтагарлар биринч ёки мисдан таганакка қўйиб ясайдилар.

ЧОРИ *чэ:рi* — ёндўконга чўян эритиш учун солинган кўмир чўғининг сув сепиб ўчирилгани; *чорикўмир* деб ҳам айтилади.

ЧОРПОЯ *чэ:рпәjә* (рус. „загрузочная площадка“) вагранканинг тепасидаги (чўян ва кокс олиб чиқиб қўйиш учун қилинган) жой, сўрича.

ЧОРХУШ *чэ:рхуш* — ёндўконга оид қозон қолипни кўмиш учун ерни ўйиб ясалган жой; *ўра* деб ҳам юритадилар.

ЧОРЧЎП — Омоч тишининг хомқолипи ясаладиган ёғоч модель (*Мошк. „чорчўп — опока“, яна Мошк. „чорчўп — боковая опока“, яна Мошк. „чорчўп — боковая опока“*). Бу асосан икки *чорчўп ёғоч*, бир бўлак ўқлик ва бир бўлак қиличак номли — тўртта ва бир *кичик қиличак* номли ёрдамчиси билан, жами 5 бўлак ёғочдан иборат бўлган асбобдир. Дастлаб 40 см. узунликдаги ва 5 см. йўғонликдаги икки ёғочни арава шотиси тахлитида бир-бирига параллел қилиб, уч томони 7—8 см. узунликдаги каноп билан бириктирилади. Бу канопни А. Қ. *тортмаип* деб атайди. Ундан 3—4 сантиметр ичкарироқда 6—7 см. узунликдаги ё темир, ёки ёғочни икки четдаги чорчўпнинг тешигига қўйилади (бу чўпни А. Қ. *тортмамих*, Т. Х. ва Н. М. *кичик қиличак* дейдилар). Чорчўпнинг кет томонига ҳам параллел иккита ёғоч бириктирилади. Булар биринчи чорчўпларнинг учидаги кертигига солинади, устидан ип билан ўраб, чорчўпга сиқиб боғлаб қўйилади. Икки чорчўпни бир бирига тортиб маҳкам қилиб турадиган бу ёғочни *ўқлик* дейилади. Ундан сал ичкарига яна бир чўпни икки чорчўпнинг учидаги кертигига суқиб қўйилади. А. Қ. бу кертикни *хиналик* деб айтади. Буни Т. Х. ва Н. М. *катта қиличак* деб атайди. Катта қилич чорчўпга солинган қумни сочмай сиқиб туради. Мана шу чўпларнинг ҳаммасининг йиғиндиси ҳам *чорчўп* деб аталади. *Чорчўпнинг* бири сал катта бўлиб, буни *урғочи чорчўп*, иккинчиси сал кичик бўлиб, буни *эркак чорчўп*, иккисини бирликда *нари-мода* (|| *эркак-урғочи*) дейилади. Буларнинг эркак-урғочи деб аталиши — бириси устда яна бириси остда ётишидан олинган.

ЧУВОҒИЗ ЧЎЯН=қ. КИЧИКОҒИЗ ЧЎЯН.— Аравагулчакнинг *чув* томондаги оғзига қоқиладиган, каттаоғиз чўяндан

кичикроқ, ремонт қилинмаган янги гупчакка қоқиладиган чизиксиз чўян (А. Р.); (Мошк. **чув** — внутреннее кольцо, втулки для колёс арбы“).

ЧУҒ — 1) чўян қолипнинг эриган чўян қуйиладиган тешиги; Тошк. *жойрез* (тож. *рихта*н феълидан),* (Мошк. „**чуғ** — отверстие для литья“); 2) рихтагарликда — теванакнинг эритма қуядиган тешиги, нови.

ЧУҒЛИҚ — қозон қолипи чуғининг устига (чўян эритмаси сочилиб кетмасин учун) гилбўта лойидан қилинган воронка.

ЧУҒ УРИШ — қулипга қуйилган чўян қотгандан сўнг унинг чуғини уриб синдириш иши.

ЧЎМИЧ (Анд. *чџмич*; Қўқ., Марғ. *чџмич*) — эриган чўянни оқизиб олиб, қолипларга қуйиладиган, дастали чўян асбоб. Ҳозирги саннат артелларида *кўпшик* деб ҳам юритилмоқда. (Мошк. „*ковш*“, „*ковщик*“, в которой набирают чугуны для разлива по формам“).

ЧЎЯН I — темир рудасидан олинадиган маълум металл (рус. „чугун“).

ЧЎЯН II = қ. АРАВАЧЎЯН.

ЧЎЯНБОШИ *чојамбош* = қ. ШАШВАР.

ЧЎЯНБЎҚИ *чојамбоқи* — дашқол маъносида (рус. „шлак“).

ЧЎЯНГАР *чојаңғар* — чўян эритиб, турли буюмлар қуювчи уста, дегрез.

ЧЎЯНГАРЛИК — чўян эритиб, турли нарсалар қуювчилик касби, дегрезлик.

ЧЎЯН ТОВОҚ — ёндўконда эриган чўян парчаларини солиб ташиладиган товоқ.

ЧЎЯНЧИРОҚ *чојанчирақ* = қ. **қорачироқ**.

ЧЎЯН ҚОЗОН *чојаң қазан* — чўяндан қуйилган қозон.

ЧЎЯНҲАҚИ = қ. ЭЗИК.

Ш

ШАБАДА МАШИНА *шăбăďă мăшинă* — қўқон дегрезлари вентиляторни дастлаб шундай атаганлар (қ. **вентилятор**).

ШАШВАР *шăшвăр* [аслида тож. *шаш* (олти) + *вар* < пар, яъни *қанот* > олти *қанотли*; нам. *шашвар*] — 70 см. узунликдаги таёқнинг учига суқиб, кишини ёки йиртқич ҳайвонни уриш учун, катталиги муштдай, ёки ундан кичикроқ, ичини трубасимон тешик қилиб, юзидан маккажўхори донасидек гудда-гудда нишлар чиқариб, чўяндан қуйилган, тўгарак буюм; *чўянбош* деб ҳам юритилади (Т. Х.). *Шашвар* эски вақтларда уруш қуроли сифатида ишлатилган.

ШАШВАР ҚОЛИП— шашвар қуйиш учун ширқумдан ясалган махсус қолип.

ШЕСТРЁНКА *шестіроқка* — машинанинг данданаси. Бунни артелдаги дегрезлар чўяндан қуядилар.

ШИХ=қ. СИХЧА.

ШКИВ *шікіп* — машина қисмларидан бири бўлиб, дегрезлар (ҳозирги артелларда) чўяндан қуядилар.

ШОВВА *шөвөва*—1) ёндўкон пештоқининг шамол ҳайдалади-ган тешиги. Бунга *шова* ўрнатилади; *тарнов* деб ҳам аталади, 2) вагранканинг вентилятор трубасидан келган шамол кирадиган *кўз* (рус. „фурмы“) ларининг юзига, вагранкани айлантриб қопланган тунука бўлиб, шамол олдин шу *шоввага*, ундан *кўз* орқали вагранканинг ичига киради. Бунни *бўқоқ*, *ўрама* ҳам дейдилар.

ШАМОЛПАРРА=қ. ВЕНТИЛЯТОР.

ШУВА — чўян эритиладиган ёндўкон пештоқининг шоввасига ўрнатиб, *дам* воситаси билан чаноққа шамол юбориш учун, *хомшува* номли гилбўта лойидан ясалган эгри труба.

ШЎХА — ёндўконнинг ости совуқлиги натижасида ёндўконнинг тагида қотиб қолган чўян (Т. Ш.). Т. Х. *товоқ* дейди.

Э

ЭЗИК — қозон, омов тиши ва бошқа буюмлар қолипининг ичидаги, эриган чўян кириб ўрнашадиган бўшлиқ жой (Т. Х., Н. М.). Чунончи *қозон қолиpidан эзик чиқариш* деб айтадилар. Бу бўшлиққа чўян ўрнашувидан Қ. А. уни *чўян ҳақи* деб атайди.

ЭЛЛИКТАЛИК — эллик донаси бир туяга юк бўладиган, ҳар бирига 5—5,5 килограмм гуруч дамланадиган чўян қозон. Яна *чаксаки* деб ҳам юритилади.

ЭНАТАХТА — омов тишининг қолипини ясашда энг оstdа турадиган махсус тахта асбоб. Бунинг устига *чорчўп* ва *янгни қўйиб* туриб ширқум босиб, қолип ясалади (қ. ЯНГТАХТА); *Мошк.* „тахта — подмодельная доска“.

ЭНАТИШ *енәчiш* — омов тишининг модели. Тишининг қолипи шунинг юзида ясалишидан *энатиш* деб номланади. Яна *янг*, *энаянг* деб ҳам юритилади (қ. ЯНГ).

ЭНАЯНГ=қ. ЯНГ.

ЭНАҚОЛИП (Анд. *енәқалiп* ёки *нэ°ва*)=қ. нова.

ЭРИГАН ЧЎЯН — буюм қуйиш учун эритилган чўян; чўян эритмаси.

- ЭРИТИШ: *чўян эритиш* — ёндўкон ёки вагранкага чўяни босиб, кўмир ўтида уни эритиш иши (рус. „расплавление, переплавление“).
- ЭРКАК СИЙЧОПҚИ — омовч тиши қолипнинг *сий* номли қисмининг устки бўлаги.
- ЭРКАК-УРҒОЧИ *еркӓг-ӓрғачи* = қ. НАР-МОДА.
- ЭРКАКЧОРЧЎП — омовч тиши қолипнинг эркак (яъни устки) томонини ясашда ишлатиладиган чорчўп (қ. *чорчўп*), (рус. „верхняя часть опоки“).
- ЭРКАКЯНГ *еркеј (г)јӓң* — омовч тиши қолипини ясашда ишлатиладиган тиш модели — янгнинг устки бўлаги (рус. „верхняя часть модели“).
- ЭШИК ДАМ *ешиж дӓм* — ёндўконга шамол берадиган дамнинг бир хили. Бу бир эшикча шаклида бўлади ва икки қулоғидан икки киши ушлаб ёндўкон пештоқининг шоввасига уриб, ҳавони ҳайдаб киритади қ. ТАХТА-ДАМ).
- ЭШИКДАМЛИ ЁНДЎКОН. — қ САМАРҚАНДДЎКОН.

Ю

- ЮЗ ОЧИШ — ёндўконда эритилган чўян чаноққа тўлганда чаноқнинг юзида қолган кўмир ва эрмаган чўянларни тортиб олиб, эритманинг юзини очиш иши.
- ЮК I — эритиш учун ёндўкон ҳам вагранкага босилган чўян ва кўмир (рус. „завал, шихта“).
- ЮК II — Қуйилган чўян қолипини отиб юбормасин учун унинг устига бостириб қуйилган оғир буюм, оғир ғўла чўян (рус. груз); *пормагӓ чујанни қујуболип, устудӓн јӓкни бӓстӓрӓмиз* (Қўқ. Т. Ш.).
- ЮК БОСИШ ёндўкон ва вагранкага эритиш учун чўян ва кўмир босиш, териш иши.
- ЮК ЮКЛАШ = қ. ЮК БОСИШ.

Я

- ЯНГ *јӓң* — омовч тиши қолипини ясашда ишлатиладиган модель, чўядан қуйилган икки бўлақдан иборат бўлиб, устма-уст қуйилса, битта омовч тиши ҳолига келади. Уста турган бўлаги *эркак* || *эркакянг*, остида турган каттароқ бўлаги *урғочи* || *урғочиянг* дейилади. Омовч тишининг қолипи шу янгда ясашидан Қ. А. уни энаянг ва энатиш деб юритади. Проф. К. К. Юдахин бу *янг* сўзини хитойча деб фараз этади (Мошк. „янг — модель лемеха“).

ЯРИМЧАИРАКИ ҚОЗОН—қирқ килограмм гуруч дамладиган қозон (қ. ЎНИККИТАЛИК).

Ў

ЎЗАК (Анд. *özäk*)— чарх (қ. ЧАРХ) тавақасининг узунлиги 12 см., диаметри — устки томони 6 см., учиники 1 см., конус шаклидаги учли қисми бўлиб, буни чарх кундасининг ўйигига солиб қўйиб, тавақа сурилса, айланади.

ЎН ИККИТАЛИК — қирқ килограмм гуруч дамладиган чўян қозон; *яримчайраки* деб ҳам юритилади. Илгариги карвонлар бундай қозондан бир туяга 12 тасини ортганларидан *ўниккиталик* аталган.

ЎРА ора=қ. ЧОРХУШ.

ЎРАМА орама = қ. ШОВВА II

ЎТТИЗИККИТАЛИК *оттузикиталик* — бир туяга 32 донаси ортиладиган чўян қозон (қ. ҚОЗОН).

ЎЧОҚ *очақ* — чўян эритилдиган ёндўконнинг пештоқдан бошқа, супа қисми. Супанинг ичи чуқур бўлиб, уни ҳам *ўчоқ* дейилади ва унга чаноқ солиб, устига кўмир ва чўян босиб эритилади.

ЎҚ оқ — чўяндан қуйилган замбарак ўқи (Мошк. „ядро“).

ЎҚЛИҚ *оқлиқ* — чорчўп (омоч тиши қолипни ясашда ишлатилдиган асбоб)нинг икки ёнидаги *чорчўп* номли шотиларининг кет томонига солиб, бир-бирига бириктириблан ёғоч (ўқ айланса-да бу айланмайди. Шу сабабдан *лиқ* аффикси орттирилган бўлса керак).

ЎҒИР=қ. КЕЛИЧА (Мошк. „ўғир — то же „ҳовонча“, только большого размера“).

Қ

ҚАЙИШ 1) вагранкада — мотор билан вентиляторни, 2) ёндўкон вентиляторни билан чархни бир-бирига уловчи қайиш (Мошк. „қайиш — ремень для махового колеса, приобретается в специальных магазинах“).

ҚАЛПОҚ (Анд. *қалпақ*) — вагранканинг ичига қор, ёмғир тушмасин ҳамда чиққан учқун атрофга тарқалмасин учун вагранканинг устига (учига) кийдирилган темир қалпоқ (*рус.* „искроуловитель“).

ҚИЛИЧАК — омоч тишининг қолипни ясашда ишлатилдиган *чорчўп* номли асбобнинг бир қисми (қ. ЧОРЧЎП).

ҚИРҚТАЛИК *қирхталик* — ўн-ўн беш килограмм гуруч дамладиган чўян қозон; *нимшаки* деб ҳам юритилади.

Илгариги вақтларда савдогар карвонлар бир туяга бундай қозондан қирқтасини ортардилар ва шу сабабли *қирқталлик* деб ҳам номланган.

ҚИРҚҚУЛОҚЛИ ҚОЗОН — кўпроқ фольклорда учрайдиган афсонавий улкан қозон.

ҚОЗОН (Анд. *қозан*; Қўқ., Марғ. *қо^озо^он*) — ичига сув қуйиб қайнатиш, овқат пишириш учун ясалган маълум идиш. Нимадан ишланишига кўра *тош қозон*, *мис қозон*, *бронза қозон*, *чўян қозон*, *патилл қозон*ларга бўлинади. Чўян қозонни дегрезлар қуяди ва уни *қуйма-қозон* деб ҳам юритилади. *Мис қозон*ни мискарлар мисдан ясайди. *Тош қозон* сўзи ҳозирги Фарғона дегрезларига тилнинг луғат составидаги сўз сифатидагина маълум холос (баъзилар тошқозон сополдан бўлар эди дейдилар). Ўзбекистонда, жумладан Фарғона водийсида ўтказилган археологик қазималарда қадимги замонларда ё тошдан, ёки сополдан ясалган қозонлар топилган. Наманган Ўлкани ўрганиш музейида қадимги Ахсикиктдан топилган, эрамизнинг VI—VII асрига оид сопол қозон сақланмоқда (коллекция № 294/2). Аммо бу қозон ўз замонида қайси сўз билан юритилгани маълум эмас. Навоийнинг *حالت ارد شیر* номли асарида:

لعل سنگست ديك سنگست سنگ
ليك اندر ميان تفاوت حواست

(маъносн.: Лаъл ҳам тош-у тошқозон ҳам тош, аммо уларнинг ўртасида тафовут бор). Бунда қозоннинг тошдан ясалгани ишора қилинади, ҳар ҳолда темир рудаси (темиртош || тоштемир) дан ясалган қозон бўлса керак. Аммо Навоий *дек* билан бирга *қозон* сўзини (ҳатто *кафгир* сўзини ҳам) ишлатган:

قران يوقكه اول انده كفكير ايماستور
كه بولسين يوزيكا قازانلار قراسى

(„Чор девон“ дан).

Катта Фарғона каналини қазилган вақтда ер тагидан скифлар даврида (эрамиздан олдинги V—IV асрларда) бронзадан қуйилган қозон топилган. Бу эса қадимги Фарғонада қозон, сополдан ташқари, бронзадан қуйилганини ҳам кўрсатади.

„Девону луғотит-турк“ да *чўзан қозон сўзи ошич* тарзида учрайди.¹⁹

Т. Х. Қозоннинг бирор мақсад учун хосланиб қуйилишига кўра: *овқат қозон, ҳаммом қозон, елим қозон, папила қозон, кир қозон, тўй қозон*, кабиларга; шаклига кўра *иккиқулоқлик қозон, учқулоқлик қозон, тўртқулоқлик қозон, тойпоқ қозон* кабиларга бўлади (луғатни қаралсин).

Қозон ичида қанча миқдор гуручнинг оши (палови) пишувига қараб ҳам махсус номларда юритилади. Қ. А. ва А. Р. лар бу номлар қуйидагича эканини айтади: *дашқозон* (|| *тўй қозон* || *тўртталик*), *чайраки* || *чайраклик*, *яримчайраклик*, *ҳишшаки*,²⁰ *нимшаки*, *чаксаки*, *юзэлликпайсаки*, *декча* || *декча қозон*, (луғатга қаралсин). Эски афсоналарда, фольклорда *қирққулоқлик қозон* номи ҳам учрайди. Унинг ҳажми аниқ эмас.

Дегрезларнинг айтишларига қараганда илгариги вақтларда карвонлар ички Россиядан туяларга тайёр чўян қозонларни ортиб келиб сотар эканлар. Битта туяга турли ҳажмдаги қозондан турли миқдорда ортилар экан. Бир туя маълум масофага неча дон қозонни кўтариб олиб борса, ўша ҳажмдаги қозоннинг ҳар бирига, туяга ортилган миқдори ном қилиб олинган. Бу номларни Фарғона дегрезлари ҳам ишлатиб келганлар. Т. Х. ва Т. Б. лар бундай номлар қуйидагича эканини айтадилар: *тўртталик* (|| *дашқозон* || *тўйқозон*), *олтиталик*, *саккизталик*, *ўнталик*, *йигирматўртталик*, *элликталик*, *олтмишталик* ва *етмишталик* (|| *декча*).

ҚОЗОНЧИ *қозончи* — чўян эритиб, қозон қуювчи уста, дегрез. Бу сўз фольклорда ҳам учрайди: „Қозончини (нг) эрки бор, қайдан қулоқ чиқарса“ (мақол).

ҚОЗОН ҚОЛИП — чўяндан қозон қуйиш учун махсус лойдан ясалган форма. Бу икки бўлак: *туғ* (ёки *тарк*) ва *тошдан* иборат (шу сўзларни кўрилсин).

ҚОЛИП (Анд. *қалип*; Қўқ., Марғ. *қолип*) — дегрезликда — чўяндан қуйиладиган асбоб ва идишлар формаси. Кейинги вақтларда *форма* сўзи ҳам ишлатилмоқда. *Қолипни* дегрезлар турли асбоблар воситаси билан ширқумдан ясайдилар. *Қолип*лар нима асбоб қуйилишига кўра, ҳар хил аталади: *қозон қолип*, *тиш қолип* каби.

¹⁹ „Девону луғотит турк“, I том, 319-бет.

²⁰ *ҳишшак* <тож. *шиш* (олти) + *як* бўлиб, Фарғона водийсида 4 чакса миқдоридagi оғирликни билдиради (чакса — 13¹/₂ — 14 қалоқ).

- ҚОПҚОҚТУГМА — қумғон, оптова, чойдишлар қопқоғининг устига, безак учун ўрнатиладиган қуйма сўпичоқ. Шакли гумбаз, тугмага ўхшайди; *тугма* деб ҳам юри-тилади. Буни рихтагарлар мис ёки жездан қуяди.
- ҚОРА — қ. СИЁЙИ.
- ҚОРА БЕРИШ — қолип ва ёндўконни ўт ўтмайдиган қилиш учун уларга сиёйи (|| қора) суртиш иши (Т. Х.).
- ҚОРАЧИРОҚ *қарачирақ* — ичига мазут ёки зигир ёғи солиб ёқиш учун чўяндан қуйилган чироқ. Буни *чўянчироқ*, *толшчироқ* деб ҳам юри-тилади.
- ҚОРАЧИРОҚ ҚОЛИП — чўяндан қорачироқ қуйиш учун ишланган махсус қолип.
- ҚОРИН: *тиш қорни* — омов тишининг икки ёнидаги дўмбоқ жойи.
- ҚОТИШ (Анд. *қатиш* Қўқ., Марғ. *қәтиш*) — қуйилган чўян эритмасининг қотуви.
- ҚУЙИШ — 1) *чўян қуйиш* — қолипларга чўян эритмасини қуйиш (рус. „отливка“); 2) қуйма чўян буюмларни қуйиб ясаш; *қозон қуйиш* — эриган чўяни қолипга қуйиб, қозон ҳосил этиш; *тиш қуйиш* — омов тиши қолипига эриган чўяни қуйиб, тиш ишлаб чиқариш; *замбарак қуйиш* — замбарак қолипига эриган чўян-ни қуйиб, замбарак тайёрлаш; 3) ҳозирги металлосоз артель ва заводларда чўян эритиш ва қуйиш процесси маъносида *қуйиш* ва литйо терминлари ишлатилмоқда. Чунончи: „*Эртага бизда литйо бор*“, „*Мен борсам, литйодан кейин бораман*“ (Анд.); аммо: „*Мен ўнта қозон қуйдим*“, „*Чишларди қуйиб бўлиб, дашқолди апташлаймиз*“, дейдилар (Анд.).
- ҚУЛОҚ *қулақ* — 1) *қозон қулоғи* — қозонни ушлаб кўтариш учун қилинган ўсиқ жойи; 2) *тиш қулоғи* — омов тишининг икки юпқа ёни (Қ. А.); 3) мис идишларга уланадиган даста бўлиб, буни рихтагарлар мис ёки биринч эритмасидан таганакка қуйиб ясайдилар; *соп* ҳам дейилади: *қумғон сопи*, *жом қулоғи* каби.
- ҚУЛОҚ ЧИҚАРИШ *қулах чиқариш* — чўяндан қуйилган қозонда қулоқ пайдо бўлсин учун қозон қолипини ясаш чоғида унинг остидан қулоқ учун *эзик* чиқариш иши: „қозончини (нг) эрки бор — қайдан қулоқ чиқарса“ (мақол).
- ҚУЛОҚЧЎП (Анд. *қулэхчөп*)-қ. ОБЖУВОЗҚИЛИЧАК.
- ҚУМ *ширқум* — буни дегрезлар қолип ясаш учун ишлата-дилар (*Мошк.* „формовочный песок“).
- ҚУМЛОЙ — чўяндан қуйиладиган буюмлар қолипини ясаш учун баъзи моддалар аралаштириб, махсус тайёрланган нам ширқум (рус. „состав“).

- ҚУМҒОН ДАСТА *қумғондәстә* ва *қумғон сәпә* — қумғоннинг қўл билан ушланадиган қисми бўлиб, қулоқ ва аспак номли икки бўлакдан иборат. *Аспак* устки қисмидир. Буларни рихтагарлар биринчдан қуядилар.
- ҚУЮВЧИ — эриган металлни (чўянни, биринчни) махсус қолипларга қўйиб, буюм ишлаб чиқарувчи уста (*рус.* „формовщик“).

Ғ

- ҒОВ *ғов* — Тошкент дегрезлари лексикасида *юк* маъносида қўлланилади (*қ-юк.*). (*рус* мастерлари *завал*, *шихта* деб юритадилар).
- ҒОВ БОСИШ — ёндўконга *юк* босиш (ёндўконнинг ичига чўян ва кўмир териш) иши.

Ҳ

- ҲАВО ТРУБАСИ *ҳәвә түрүбәси* — вентилятордан чиққан ҳаво (шамол) ни вагранканинг кўзларига олиб келиш учун темирдан ясалган қувур
- ҲАММОМ ҚОЗОН — ҳаммомга ўрнатиб, сув қайнатиш учун чўяндан қуйилган махсус қозон бўлиб, шакли патилақозонга ўхшайди, аммо ундан кўра чуқур ва тайпоқроқ, беқулоқ бўлади, ичига 250 литр (12-13 пақир) сув сиғади.
- ҲИШШАКИ ҚОЗОН — йигирма килограмм гуруч дамландиган қозон.
- ҲОЛВА ҚОЗОН — ҳолва пишириш, шинни, қиём қайнатиш каби ишлар учун мослаб қуйилган, таги тайпоқ (кенг), лаби 5 см. ёнга, яна 2 см. юқорига қайрилган, 2,5 пақир сув сиғадиган қозон.

III

МЕТАЛЛСОЗЛАР ЛЕКСИКАСИ

ТЕМИРЧИЛИК, ПИЧОҚЧИЛИК, НАЪЛЧИЛИК, ЧИЛАНГАРЛИК,
ТАҚАЧИЛИК, ҚУЛҒАРЛИК, АНЖОМАСОЗЛИК, ЙИГНАСОЗЛИК,
МИХГАРЛИК, МИСКАРЛИК, МУҲРКАНЛИК, НАҚҚОШ МИСКАРЛИК,
ЗАРГАРЛИК, СОВОТГАРЛИК, МИЙНОГАРЛИК ВА ГАҲЧИЛИК

ШАРТЛИ ҚИСҚАРТМАЛАР ИЗОҲИ

- А. Аб. — Алиев Абдуллажон, пичоқ қини тикувчи уста, андижонлик.
- Аб. М. — Абдурасулов Муҳаммадрасул, тароқчи уста, Андижон область, Сталин районидаги Шаҳрихондан.
- Аз. А. — Азизов Абдуллаҳад, йигнасоз, андижонлик.
- А. Й. — Ашуров Йўлдошбой, овчи, Андижон область Сталин райони, Шаҳрихондан
- Ал. М. — Алихонов Мамажон, анжомасоз, андижонлик.
- А. М. — Азизов Мамажон, пичоқчи уста, наманганлик.
- Анд. — Андижон шаҳри, Андижонда маъноларида.
- ар. — арабча (араб тилидан кирган) сўз.
- А. Р. — Азимов Расулжон, дегрез, қўқонлик.
- Ас. — Асака, Андижон области.
- Б. В. — Болтабоев Ваҳоб, қулфгар, Фарғона шаҳридан.
- Б. М. — Бобоев Мўйдинжон, темирчи, андижонлик.
- Б. С. — Ботиров Сидиқжон, сандиқсоз, андижонлик.
- Д. Ж. — Дадажонов Жамолхон, заргар, наманганлик.
- Д. К. — Дадажонов Камолхон, заргар, наманганлик.
- Ж. А. — Жабборов Абдуқаҳҳор, анжомасоз, андижонлик.
- З. Н. — Зайнобиддинов Набижон, темирчи, андижонлик.
- Й. А. — Йўлдошев Азимжон, анжомасоз, андижонлик.
- Й. О. — Йўлдошев Одилжон, темирчи, андижонлик.
- Й. Р. Йўлдошев Раҳматжон, заргар, марғилонлик.
- К. М. — Кенжабоев Муҳаммаджон, пичоқчи уста, марғилонлик.
- М. А. Мақсудхўжаев Аҳрорхўжа, темирчи, марғилонлик.
- Марғ. — Марғилон шаҳрида.
- М. Аб. — Маликов Абдулла, пичоқчи; Фарғона область, Водил районидаги Чимён қишлоғидан.
- М. Б. — Бекжоннова Муршида Абдуллина, этнограф.
- Маҳ. Б. — Маҳмудов Боқижон, пичоқсоз, андижонлик.
- Маҳ. М. — Маҳмудов Мақсуд, тароқчи, андижонлик.
- Мир. А. — Мирзаев Абдужалил, темирчи, марғилонлик.
- Мир. М. — Мирзажонов Мирқосим, заргар, наманганлик.

- М. М. — Мамасайидов Мамажон, пичоқчи уста, наманганлик.
- М. Н. — Мирзаев Набижон, заргар, қўқонлик.
- М. П. — Маткаримов Уста Пўлат, пичоқчи, қўқонлик.
- М. Т. — Мамажонов Турғунбой, пичоқчи уста, Андижон область, Сталин районидаги Шаҳрихондан.
- М. У. — Мансуров Умар, пичоқчи, Фарғона шаҳридан.
- М. Ю. — Маъруфжонов Юсуфжон, дўконсоз уста, марғилонлик.
- М. Ҳ. — Мирзааҳмедов Ҳомиджон, темирчи, қўқонлик.
- Нам. — Наманган шаҳрида.
- Н. М. — Ниёзов Муҳаммаджон, қулфгар, марғилонлик.
- Н. Қ. — Нишонов Қурбон, темирчи, Фарғона шаҳридан.
- О. Б. — Ойсарахўжаев Бакиржон, пичоқчи уста; Андижон область, Ворошилов районидаги Қорасув қишлоғидан.
- О. А. — Ойсархўжаев Асқар, пичоқчи уста, Андижон область, Ворошилов районидаги Қорасув қишлоғидан.
- О. И. — Омонзода Иноғом, Қўқон шаҳар музейининг илмий ходими.
- О. О. — Олимхўжаев Одилхўжа, тунукасос, қўқонлик.
- О. П. — Отабоев Пўлат, тунукасос, қўқонлик.
- Р. М. Раҳимов Муҳиддин, Ўзбекистон халқ устаси, керамика инженери.
- Р. Н. — Раҳматов Набижон, анжомасоз, наманганлик.
- р. ёки рус. — русча сўз, русчаси маъносида.
- С. У. — Сатторов Убайдулла, пичоқчи уста, чуствлик (Наманган областида).
- тож. — тожикча (тожик тилидан кирган) сўз.
- Т. Ҳ. — Тўрахўжаев Ҳамзахўжа, тунукасос, қўқонлик.
- У. А. — Усмонов Аҳмаджон, пичоқчи, қўқонлик.
- У. Т. — Умаров Тожибой, пичоқчи уста, қорасувлик.
- У. Ш. — Умурзоқов Шокиржон, пичоқчи, асакалик.
- Ф. Л. — Фозилев Лутфулла, мўҳркан, наққош, қўқонлик.
- Фоз. — Фозил Йўлдош ўғли.
- Ф. С. — Фориқов Собиржон, мискар қўқонлик.
- Х. Д. — Хўжахонов Дадахон, мискар, марғилонлик.
- Х. О. — Хўжамбердиев Отабой, заргар, андижонлик.
- Чим. — Чимён қишлоғи (Фарғона область, Водил районида).
- Шаҳр. — Шаҳрихон шаҳарчаси; Андижон обл., Сталин район.
- Ш. И. — Шокиров Исомиддин, дурадгор, андижонлик.
- ш. к. — шунинг кабилар.
- Ю. А. — Юсуфов Алимўхаммад, мискар, наманганлик.
- Ю. М. — Юнусов Мадалимжон, пичоқчи уста, андижонлик.
- қ. — қаранг, фалон сўзни қаранг.
- Қ. Ж. — Қосимхўжаев Жамолхўжа, мискар, марғилонлик.

- Қ. М. — Қурбонов Мамадали, темирчи, андижонлик.
Қ. Мир. — Қоробаев Миразиз, пичоқчи, наманганлик.
Қор. — Қорасув қишлоғи (Андижон область, Ворошилов
районида).
Қўқ. — Қўқон шаҳри маъносида.
Ҳ. А. — Ҳайдаров Абдуллажон, мискар, андижонлик.
ҳ. к. — ҳоказолар.
-

ФАРҒОНА ВОДИЙСИНИНГ МЕТАЛЛСОЗЛИГИ
ВА МЕТАЛЛСОЗЛИК ЛЕКСИКАСИНИНГ
ТАРИХИГА ДОИР

I

Меҳнат процессида юзага келган ва ижтимоий ҳодисалардан саналган тил кишилиқ турмушини ҳар тарафлама ва кенг суратда ўзида акс эттиради. Шу сабабли тил текширувчилардан тил компонентларини (грамматик қурилиш ва лексикани) шу тилда сўзлашувчи халқнинг ижтимоий ҳаёти, моддий маданияти ва тарихи билан боғлаб текшириш талаб этилади. Ўзбек тилшунослари бундай асосий вазифани бажаришга эндигина киришмоқдалар.

Бошқа тилларда бўлгани каби, ўзбек тилшунослигида ҳам, тилнинг лексикасини текшириш қолоқ соҳа бўлиб келди. Ҳолбуки, тил лексикасини ўрганишнинг аҳамияти грамматик қурилишни ўрганишнинг аҳамиятидан кам эмас. Умумхалқ тили лексикасининг барча қатламлари бўйича кенг ҳажмда текшириш олиб бориш лозимдир. Умумхалқ тили лексикасининг бир қатламини жамиятнинг ишлабчиқариш фаолияти, меҳнат соҳалари билан боғлиқ бўлган терминология ташкил этадики, бу қатлам, сўнгги даврларда профессионал лексика ёки касб-ҳунар лексикаси номи билан юритилмоқда. Умуман терминология каби, касб-ҳунар терминологиялари ҳам, жамиятнинг ишлабчиқариш ва маданий фаолияти билан боғлиқдир. Касб-ҳунар лексикасига оид сўз-терминларнинг кўпчилиги ишлабчиқариш ва меҳнат тармоқларида касб-ҳунар билан шуғулланувчи коллективларнинг ўзаро аралашishi ва фикр олмошиш талабларини қондириш зарурати натижасида юзага келган. Тил сўз яратиш, сўз маъноларини ўзгартиш, лексик ва грамматик элементларни абстракциялаш, бошқа тиллардан сўз олиш ва ҳоказолар йўли билан узоқ тарихий ривожланишни бошдан кечириб, кучли аралашishi, кўраш ва жамиятни тараққий эттиришнинг кучли қуролига айланган. Термин тузиш процесси ўша шарт ва қонуниятга асосланади.

Меҳнат қуроллари, маҳсулот, ишлабчиқариш процессларидаги ўзгаришлар, янги тушунчаларнинг пайдо бўлиши, эски тушунчаларнинг йўқолиши ва умуман хўжалик — иқтисодий соҳадаги ва шулар билан боғлиқ ҳолда сиёсат, фан,

маданият ва ҳоказолар соҳасидаги ўзгаришлар натижасида турмушда янгидан-янги терминлар пайдо бўлади. Эски терминларнинг бир қанчалари ишлатилишдан қолади, бир қанчалари янги маъноларда қўлланилади. Бундай ҳолат касб-ҳунар терминларига ҳам оиддир. Қўл меҳнатига асосланган айрим касб ҳунарнинг битиши, баъзилари ишлабчиқаришнинг тараққийлашган босқичи бўлмиш фабрика- завод ишлабчиқариши билан олмошиниши касб-ҳунар лексикасидаги айрим терминларнинг исътемождан чиқиб қолишига ва янгиларининг пайдо бўлишига сабаб бўлади. Шуларни ҳисобга олганда, касб-ҳунар лексикасини текширишнинг назарий ва амалий аҳамияти каттадир. Бизда кишиларнинг ишлабчиқариш ва меҳнат фаолиятлари билан бевосита боғлиқ бўлган, халқимизнинг ижтимоий, моддий ва маданий ҳаётини ўзида равшан акс этган ва бой терминологияга эга бўлган касб-ҳунар тармоқларининг лексикасини лингвистик томондан чуқур ўрганишга ҳам энди киришилмоқда. Ишлаб чиқаришнинг қўл меҳнати ва машина-индустрияси даврлари лексикаларини кенг суратда ўрганиш тилшунослигимиз олдида турган проблемалардандир.

Кишилар доимо ўз ҳаётлари, жамиятнинг яшаши ва ривожланишига даркор бўлган тирикчилик воситаларини ишлаб чиқариш учун курашиб келадилар. Бундай молдий бойликларни топиш ва ишлаб чиқариш учун маълум меҳнат қуроолларига эга бўлиш керак эди. Шунинг учун ҳам Ф. Энгельс „Меҳнат қурооллар тайёрлашдан бошланади“²¹ дейди. Ижтимоий ҳаёт учун зарур бўлган буюмлар, бошлича меҳнат ва бошқа соҳалар учун асбоб-ускуналар ишлаб чиқариш ишлари металлургияга ва металлсозликка бевосита алоқадордир.

Кишилик жамияти тарихида меҳнат бўғиндан-бўғинга ўтиб ва бу ўтишда унинг турлари, тармоқлари тобора кўпайиб, мукаммаллашиб ва кенгайиб келгандир. Шу заминда тилнинг луғат состави ҳам ишлабчиқаришнинг турлича тармоқларида юзага келган луғат бойликлари ҳисобига бойийди ва ишлаб чиқаришда юз берган ўзгаришлар орқасида ўзгаради, ривожланиб боради. Кишилик жамиятининг ибтидоий пода даврида меҳнат қурооллари ёғочдан, суякдан ва тошдан ясалар эди, сўнгги матриархат ва илк патриархат даврида эса, улар металлдан ясаладиган бўлди.²² Шунинг учун кишилар олдин

²¹ Ф. Энгельс, Маймуннинг одамга айланиш процессида меҳнатнинг роли, Уздавнашр, Тошкент, 1943, 11-бет.

²² Қаранг: К. Маркс и Ф. Энгельс, Сочинения, т. XVI, ч. I, 1937, 13—14-бет.

Кишилик жамиятининг дастлабки даврларини америка этнограф олими Морган ёввойилик, варварлик ва цивилизация даврларида

табиатда (ер юзида) мавжуд бўлган тайёр металлдан (метеорит металлдан) фойдаланардилар. Кейин эса, руда қазиш, уни эритиб металл ажратиб олиш ва ундан қурооллар ва буюмлар яшаш йўлини топдилар. Дастлаб мис, бронза, қалай, олтин, кумуш, қўрғошин, охирда темир топилган эди.

Марксизм-ленинизм классиклари кишилик жамиятининг ривожланиб, бир тараққиёт босқичидан иккинчи тараққиёт босқичига ўтишида металлургия ва металлсозликнинг тутган ўрни ҳал қилувчи даражада зўр эканини кўрсатганлар. Ф. Энгельс кишилик жамияти тараққиёт босқичларидан варварлик ва цивилизация босқичларини таҳлил этар экан: „Бу босқичда саннат ишлари соҳасида эришилган муваффақиятлардан иккитаси, айниқса, муҳим аҳамиятга эга: биринчиси — тўқимачилик дастгоҳи, иккинчиси — металл рудаларини эритиш ва металлларни ишлашдир. Мис билан қалай ва уларнинг қотишмасидан ҳосил қилинган бронзанинг аҳамияти жуда катта эди: бронзадан ишга яроқли қурол ва яроғ-аслаҳалар яшаш мумкин эди, аммо у тошдан ясалган қуроолларни сиқиб чиқара олмас эди; уларни фақат темир сиқиб чиқара олар эди, лекин кишилар ҳали темир топишни ўрганмаган эдилар. Зеб-зийнат учун ва қиймат баҳо ашёлар тариқасида олтин ва кумушни истеъмол қила бошладилар“²³ дейди.

Демак, олтин, кумуш, мис, қалайи ишлаб чиқариш ҳамда мис ва қалайи қотишмасидан бронза ҳосил этиш, бронзадан қуйма асбоблар ва гулдор, чиройли-чиройли қуйма безак ашёлари тайёрлаш ибтидоий жамоа тузуми юқори босқичининг етиштирган мевасидир.²⁴ Бу даврда маҳоратли металлсоз усталар етишган. Руда эритиладиган печь ва ўтти пуфлайдиган чарм дам ҳам шу даврда ихтиро этилган. Бронза ихтиро этилиши, бронза асбоблар ясалиши билан бир қаторда қишлоқ хўжалигида деҳқончилик ва чорвачилик касби ҳам юзага келади (кишилар табиатдаги тайёр нарсаларни истеъмол этишдан ўзлари етиштиришга кўчадилар). Рудалар қазиш, металл буюмлар яшашга даркорлик қурооллар ва деҳқончилик учун керакли металл асбоблар, чунончи болта, бел, кетмон кабилар ҳам шу даврда юзага келади. Темир рудасини топиш ва уни эритишга эса, сўнгги матриархат ва патриархатнинг дастлабки даврида эришилган. Мис кўп топилса ҳам, қалай

бўлган. Бу терминлар К. Маркс ва Ф. Энгельс асарларида ҳам учрайдди. Ҳозирда совет археолог ва тарихчилари Лениннинг таъбирига ва фаннинг сўнгги ютуқларига таяниб, *ёввойиликни ибтидоий пода даври, варварликни сўнгги матриархат ва илк патриархат даври, цивилизацияни синфий жамият даври* деб юритадилар.

²³ Ф. Энгельс, „Оила, хусусий мулк ва давлатнинг келиб чиқиши“, Ўздавнашр, Тошкент, 1940, 77-бет.

²⁴ Қаралсин: „История народов Ўзбекистана“, том I, Ташкент, 1951, 32—38-бетлар.

оз топилар, шу сабабли бронза ишлаш тобора қийинлашар эди. Бу қийинчиликдан қутулиш йўлидаги ахтаришлар натижасида темир рудаси ва мисдан кўра анча қаттиқ ва мисдан кўра юқори температурада эрийдиган темирни эритиш йўли топилади.²⁵ Кишилар бу қаттиқ рудани эритиш учун эритиш печларини юқорироқ ҳароратга чидамли қилиб такомиллаштирдилар. Темир эритиш ихтиро этилгач, меҳнат ва мудофаа қуроллари темирдан ясала бошланади.

Касб-ҳунар пайдо бўлиши билан жамиятда зўр ижтимоий меҳнат тақсимоти юз беради, натижада қишлоқ шаҳардан ажралганидек,²⁶ металл рудаларининг топилиши ва уларни эритиб, улардан турлича металллар ажратилиши орқасида меҳнатнинг бўлиниши яна ривожланиб, кончилик, металлургия ва металлсозлик ишлари айрим касблар тусига киради ва металлларнинг турига кўра, металлсозликда ижтимоий меҳнат тақсимоти ривож топиб, металл турларига мувофиқ металлсозликнинг алоҳида-алоҳида тармоқлари, чунончи мискарлик, заргарлик, қуролсозлик каби касблар пайдо бўлади. Бу нарса, шубҳасиз, металлсозликнинг айрим тармоқларига оид лексиканинг юзага келишига сабаб бўлади. Темир ихтиро этилиши билан ички меҳнат тақсимоти янада ривожланиб, темирдан буюм ва қуроллар ясовчи тажрибакор усталар етишади, натижада кўп тармоқли алоҳида темирчилик касби майдонга келади. Касб-ҳунарга доир техникавий терминлар доимо ортиб боради. Ф. Энгельс „Варварликнинг юқори босқичида барча маданий халқлар ўзларининг қаҳрамонлик давриларини: темир яроғ ҳамда темир омон ва болта даврини кечирдилар. Темир кишиларга хизмат қила бошлади. Темир — тарихда революцион роль ўйнаган хомашё навларининг ҳаммаси ичида сўнггиси ва энг муҳими бўлиб, то картошка пайдо бўлгунча сўнгги ва энг муҳим хомашё ролини ўйнаб келди. Темир катта-катта ерларнинг ишлана бошлашига сабаб бўлди, ўрмонлар билан банд бўлган катта-катта майдонларни дарахтлардан тозалаб, ҳайдов ерларга айлантиришга имкон берди; у косибларга шундай пухта ва ўткир қуроллар бердики, тошлардан ҳеч биттаси, ўша вақтда маълум бўлган металллардан ҳеч биттаси уларга баробар келолмас

²⁵ К. Маркс америкалик этнограф Морганнинг „Қадимги жамият“ номли асари юзасидан тузган конспектида: *Высший период варварства начался в восточном полушарии. Плавка железа; несмотря на знакомство с бронзой, прогресс задерживался из-за отсутствия металла, достаточно твердого и прочного для технического применения; он был впервые найден в железе. С этого времени — более быстрый темп прогресса,* — дейди („Архив Маркса и Энгельса, Огиз — Госполитиздат 1941, 49-бет).

²⁶ Ф. Энгельс. мазкур асар, 180-бет.

эди. Лекин булар ҳаммаси бирданига бўлган эмас; биринчи темир кўпинча бронзадан кўра юмшоқроқ эди. Шунинг учун тош қурол секин-секин йўқола борди²⁷, — дейди.

Шу равишча, қадимги энг содда металл қуролдан ҳозирги замон мураккаб машиналари, мураккаб мудофаа қуроллари юзага келгунигача ўтган минг йиллар давомида кишилик жамияти ҳаётида металл ҳар доим ҳал қилувчи роль ўйнаган. Инсоният кончилик, металлургия саноатини ўстиришга доимо қандай зўр аҳамият бериб келганлигининг сабаблари ҳозир равшандир.

Металлсозлик касбининг ҳар қайси тармоғи ўзига хос хомашёларга, ўзига хос ишлабчиқариш қуролларига, ўзига хос технологияга, шулар билан юзага келтирилган ўзига хос маҳсулотларга эга. Ҳунарманд ва касиблар уларнинг ҳар бирини махсус термин билан атайди. Шу равишча, қадимги замонлардаёқ металлсозлик касблари билан бирга ўша касб-ҳунарларнинг техника терминларини ўз ичига олган лексикаси ҳам вужудга келади ва у тил тараққиёти тарихида махсус ўрин тутлади.

Бу процесслар, яъни кончилик, металлургия ва металлсозлик касблари ва уларнинг касб-ҳунар лексикаларини вужудга келтирувчи шароитлар Ўзбекистонда, жумладан қадимги Фарғонада, қандай бўлганлигини кўздан кечириш фоят диққатга сазовордир.

II

Ҳозирги вақтда Ўзбекистонда турлича маъдан конлари ишлайди. Ўзбекистон ўзининг Бегобод металлургия заводига ва металлдан ҳар хил машиналар, машина қисм ва деталларини, халқ хўжалигининг барча тармоқларида ишлатиш учун керакли хилма-хил қурол ва асбоблар ишлаб чиқарувчи, машиналашган йирик ва майда социалистик корхоналарига эгадир. Республикамизнинг металлургия ва металлсозлик саноати ана шу юксак даражага эришгунгача неча минг йиллик даврни бошдан кечирган. Ўзбек тилининг металлургия, металлсозлик касб-ҳунар лексикаси халқимизнинг ана шу узоқ асрлар мобайнидаги оғир, аммо баракали меҳнатлари натижасида юзага келган ва ривож топган.

Ўзбекистоннинг турли шаҳар ва районларида ўтказилган археологик текширишлар натижасида топилган буюмлар, қадимги замон моддий маданият ёдгорликлари ва қадимги замон ёзма тарихий манбаълари Ўзбекистон тош даври, бронза

²⁷ Ф. Энгельс, мазкур асар, 179-бет.

даври, мис даври ва темир даврларини тўла бошдан кечирганлигини кўрсатади. Ўрта Осиёнинг қадимги даврларидаги кончилик, металлургия ва металлсозлиги тарихини махсус ёритган, қадимдан қолган ёзма асарлар бўлмаса-да, умуман тарихий манбаларда оу тўғриларда анча қимматли маълумотлар бор. Бу манбалардан эрамиздан олдинги V асрда яшаган буюк грек тарихчиси Геродот, эрадан олдинги I асрда яшаган грек географ-тарихчиси Страбон, Рим тарихчиси шоир Плиний асарлари, эрадан олдинги I—II ва эрадан кейинги I—VI асрларга оид Хитой сайёҳ, тарихчилари ва бошқалар қолдирган ёзма асарлар; IX—X асрлардаги араб географ-тарихчиларининг асарлари; XIV асрдаги испан тарихчиси Клавихо асари, яна „Худудил олам“, „Тарихи Наршаҳий“, Ҳамдуллоҳи Қазвинийнинг *نزهة القلوب* номли асарларини кўрсатиш мумкин. Профессор М. Е. Массон бу манбалардаги маълумотларни ва археологик текширувларда чиққан топилмаларни умумлаштириб, Ўрта Осиёда ва жумладан Ўзбекистонда тоғ саноати ва металлургия тарихига доир қимматли асарлар яратди.²⁸ Бу масалалар „Ўзбекистон ССР тарихи“ I томида ҳам анча ёритилган.

Ўрта Осиё ерлари олтин, кумуш, мис, қўрғошин, алюминий ва бошқа металларга бойдир. Ўрта Осиё тоғларида фируза, ҳақиқ ва бошқа нодир, қимматбаҳо тошлар ҳам кўпдир. Ўрта Осиё халқлари бу бойликларни қазиб олиб фойдаланиш билан қадимги замонлардан бери шуғулланадилар. Ўрта Осиё халқлари, жумладан фарғоналиклар олтин, кумуш, қалай ва мисни энеолит даврида ишлата бошлаганлар. Археология фани маъдан конларини қазिश, рудаларни эритиб, металл олиш ва ундан буюмлар ясаш Ўрта Осиёда ибтидоий жамоа тузуми давридан бери маълум эканини исбот этди. „Эрамиздан аввалги II минг йилликнинг охирларига келиб, Ўрта Осиёнинг жанубий районларидаги ибтидоий деҳқонлар ва чорвачиларнинг ўтроқ жамоалари бронза тайёрлаш санъатини эгалладилар. Рудали мис, қалай, қўрғошин, кумуш, олтин ва бошқа металларни эритиш, қиздириб ишлаш ва қолиплаш усуллари худди шу даврда кашф этилди“²⁹. Осори атиқа ёдгорликлари археологлар томонидан қадимги шаҳарлар, қалъалар, манзилларни қазиганда чиққан ва ёки турли вақтларда турли жой-

²⁸ М. Е. Массоннинг бу асарлари қуйидагилар: а) „К истории добычи меди в Средней Азии в связи с прошлым Алмалыка“, Изд. АН СССР, Москва-Ленинград, 1936 г; б) „К истории черной металлургии Узбекистана“, Ташкент, 1947; в) „К истории горного дела на территории Узбекистана“, Ташкент, Изд. АН УзССР, 1953. Ишимизнинг бу бобида баъзи ўринларда М. С. Массоннинг ўша ишларидан фойдаландик.

²⁹ Ўзбекистон ССР тарихи, I том, биринчи китоб, Тошкент, 1956, 31-бет.

лардан тасодифан топилган санъат ва турмушга доир металл буюм ва қуроллардир. Фарғона водийсининг Новқот районидаги эски мис конидан қадимги замонга оид бронза болта; 1895 йили Наманган уездининг Боғиш волостидан икки бошли чорқирра бронза чўкич топилган эди.³⁰ Археологлар бу қуроллари қадимги Фарғонанинг бронза даврига оид кон қуролларидан деб ҳисоблайдилар. Археология қазинмаларида чиққан бундай қуроллар жуда кўп. Булардан ташқари, археологик қазималарда қадимги замонда Ўрта Осиёда ҳўжалик эҳтиёжлари учун бронзадан ясалган идиш-оёқ ва асбоблар, тилла ва мисдан зебу зийнат учун ишланган буюмлар, металл пуллар ҳам топилиб туради. Ўзбекистон ССР Фанлар академиясининг Тарих ва археология институти ва Ўзбекистон Халқлари тарихи музейининг илмий ходимлари томонидан 1953 йили Наманган область, Чуст шаҳрида ўтказилган археологик қазимада бронзадан ясалган пичоқ, камон ўқи ва бронза эритмасининг қоғиб қолган бўлақлари чиққан эди. Бу ёдгорликлар бронза даврининг маҳсули (эрадан олдинги иккимингичинчи йилларга оид) деб саналмоқда. Археологлар Ўзбекистондаги кончилик ва металлургия ишларининг ибтидосини бронза даврига олиб борадилар. Эрадан олдинги IV—VI асрлардан [ибтидий жамоа тузумидан синфий жамиятга кўчиш давридан, яъни скиф (сак) қабилалари яшаган даврдан] қолган бронза болта, бронза пичоқ, тўғноғич каби буюм намуналари Чирчиқ ҳавзасидаги олтинли қум қатламларини қазиганда ҳам топилган эди. Бу эса, ўша даврда Ўзбекистон халқлари қумларга аралашиб кетган сочилма олтинларни йиғиб олиб ишлатиш билан ҳам шуғулланганликларидан дарак беради.³¹ Катта Фарғона канали қазилганда эрадан олдинги I—III асрларда ясалган учоёқли, лабига ҳайвон (кийик ёки қўй) ҳайкалчалари қўндирилган қўйма бронза қозон чиққан эди. Бронза даври ва сўнгги бронза даврига оид ҳар хил ёдгорликлар, чунончи бигиз, ўроқ, кетмон кабилар ҳам бор³².

³⁰ Қаранг: М. Е. Массон. „К истории добычи меди в Ср. Азии“, М.-Л., 1936, 3-бет.

³¹ М. Е. Массон. „К истории горного дела на территории Узбекистана“, Ташкент, 1953.

Сочилма олтинлар, Ўрта Осиё дарёларида қумга аралашиб оқар ва Ўрта Осиёликлар қумларни ювиб, олтинларни ажратиб ҳам олар эдилар. Ўрта Осиёнинг сочилма олтинлари XVIII асрда Петр Великийни ҳам қизиқтиради ва у Амударёдаги сочилма олтинлар бор жойларни эгаллаш учун князь Александр Бекович Черкасский бошчилигида махсус экспедиция юборган. Экспедиция бирор иш чиқаролмай, Хивада ҳалок бўлган эди. („Золотопромышленность в Туркестанском крае“ Русский Туркестан, Сборник изданий по поводу политехнической выставки, II, Москва, 1872, 194—195-бетлар).

³² История народов Узбекистана, Изд. АН УзССР, 1950, том I, 33-бет.

Юқорида айтилганча, қуйма бронза буюмлар гоҳ-гоҳ топилиб туради. Фарғона область, Ленинград районидаги Бойтуман қишлоғида яшовчи деҳқон Ҳусайинов Акбарали 1953 йили ўз ҳовлисини қазиганда бронзадан қуйилган будда ҳайкалчасини топган.³³ Бу ҳам қадимий қуйма буюмлардандир. Ана шундай қуйма бронза топилмалари Ўзбекистонда бронза тайёрлаш ва ундан XIX—XX аср дегрез ва рихтагарлари „таганак“ атаган қолип каби, махсус қолипларга буюм қуйиш санъати жуда қадимий эканидан дарак беради.



Грек-бахтрия давлати (эрадан олдинги I—III асрлар) ва парфиёнлар давлати даврида Ўрта Осиёда металл пуллар ўйилган; олтин, кумуш ва мисдан турлича ўйма ва қабартма нақшлар, киши ва ҳайвонларнинг танаси, ўсимлик ва гулларнинг шакли, табиат ҳодисалари тасвир этилган ҳар хил буюмлар, безак буюмлари, мўҳрлар ясалган. Бу буюмлар ҳозирда Ленинграддаги Давлат Эрмитажида сақланмоқда.³⁴ Давлат Эрмитажида Ўрта Осиёнинг қадимги замонлардан то XIX асргача бўлган моддий маданият ёдгорликларининг намуналари сақланмоқда. Буларнинг орасида металл буюм намуналари анчагина бор.³⁵

Эрадан илгариги даврларда Ўзбекистоннинг турли районларида тош ва бронзадан ташқари, олтин, кумуш, мисдан ясалган билагузук, узук, сирға, мис ойналар ҳам топилганки,

³³ Бу будда ҳайкалчасини ва у билан бирга топилган, буддистларнинг сопол ўчоқларининг парчаларини бу ишнинг автори топиб келиб, Ўзбекистон халқлари тарихи музейига топширган ва музейнинг экспонатига қўйилган. Бу ёдгорлик, ўз даврида Фарғонада буддизм бўлганлигидан дарак беради. Шу жиҳатдан бу буюмлар алоҳида диққатга сазовордир.

³⁴ Мурожаат: Е. В. Тревер. „Памятники Греко-бактрийского искусства“, Изд. АН СССР, Ленинград, 1940.

³⁵ Мурожаат: А. Ю. Якубовский, Среднеазиатские собрания Эрмитажа и их значение для изучения истории культуры и искусства Ср. Азии до XVI в. (Труды Востока, том II, Гос Эрмитаж. Ленинград, 1940).

булар бизда заргарлик касбининг жуда эски касб эканлигини кўрсатади.

Ўрта Осиё, жумладан Ўзбекистон ва Фарғонада эрадан олдин олтин, мис, қалай ва бронза тайёрлаш ва ишлатиш қай даражада эканини бой археологик топилмалардан ташқари, ёзма ёдгорликлар ҳам очиб беради.

Геродот Ўрта Осиёнинг шимолий областларига жойлашган ва ибтидий жамоа тузумининг тараққий топган даражасига эришган қабилаларнинг йирик иттифоқидан иборат бўлган массагетлар яроғ-аслаҳаларни, чунончи найза, ўқ, табар, от анжони ва совутларни мис ва тилладан; камар, жуган қабилаларнинг металл қисмларини олтиндан ишлаганликларини; Ўрта Осиё бундай маъданларга бой эканлигини ёзган. Бу маълумотлар массагетлар мис, бронза буюмлар ўрнига темир буюмлар ишлатишга кўчиш поғонасида турганликларини кўрсатади.³⁶

Ўзбекистонда темир рудасини қазииш, уни эритиб темир, чўян, пўлат олиш ва ундан ишлабчиқариш асбоблари ва яроғ-аслаҳалар яшаш илк синфий жамиятнинг II асрида бошланганлигини кўрсатувчи маълумотлар бор. Ўрта Осиёда, жумладан Фарғонада (чунончи, Хўжандда) синфий жамият даврида мис, тилла, қалай конлари каби, темир конлари ҳам бўлган эди. Буни археологик қазилмаларда чиққан ва эрадан олдинги даврга оид темир буюмлар ҳам тасдиқ этади. Страбон массагетлар яшаган мамлакат мисга, тиллага жуда бой бўлганлигини кўрсатиш билан бирга, унда озроқ темир ҳам борлигини таъкидлаган. Ўзбекистонда мис ва бронза даврида шу металллар билан боғланган касб-ҳунар юзага келган бўлса, темир ишлатишга ўтилгач, ҳалиги касблар яна тармоқланиб, темирчилик ва темирдан яроғ-аслаҳа яшаш (қурол-созлик) касблари келиб чиққан. Темирдан ишланадиган буюм хиллари ҳам тобора ортиб борар эди. Буни юқорида айтилганлардан ташқари, Ашхабодга яқин Анов³⁷ деган жойдан топилган темир парчалари, темир ўроқ ва бошқа жуда кўп топилмалар ҳам тасдиқ этади.

1951 йили ўтказилган Памир-Фарғона комплекс экспедицияси вақтида Водил районидаги Жангойил деган жойдан эрамининг II—V асрларига оид заргарлик, мискарлик, темирчилик, пичоқчилик маҳсулотлари, чунончи, бронза ёки қизил мисдан ясалган ойна, бронза сирға, бронза қўнғироқ, бронза узук, темир пичоқ; Сўх район Баркарбоз мавзудан темир ханжар, темир пичоқ, ўқ учи (пайкон) ва ҳоказолар чиққан эди. Бу буюмлар ҳозирда Фарғона шаҳридаги ўлкани ўрғаниш музейида сақланмоқда.

³⁶ История народов Узбекистана, т. I, 1950, 60-бет.

³⁷ Анов — ибтидий жамоалар даври қишлоғининг қолдигидан иборат.

Эрадан олдинги II асрда Ўрта Осиёга келган Хитой элчиси Чжан-Цянь қадимги Фарғоналиклар чўян эритишни билмас эдилар, уларга хитойлар ўргатди деб ёзган³⁸. Ўзбекистон халқлари темир ва чўян эритиш ва қуйишни хитойлардан ўрганганми-йўқми, ёки бу санъат уларга илгаридан маълум эдими, ундан қатъи назар, ҳар ҳолда улар эрадан олдинги II асрда темир рудасини қазиш, уни эритиб темир ва чўян етиштириш ва улардан қурооллар ва буюмлар ясашни билишларини Чжан-Цяньнинг ёзганлари очиқ кўрсатади. Қулдорлик жамиятининг тараққий этган даврида (эранинг I—VI асрларида; кушанлар даврида) бизда тоғ саноати анча ривож топган эди. Турк хоқонлиги даврида (эранинг VI—VII асрларида) эса кончилик, металлургия ва металлсозлик яна ҳам ривожланган. Бу тараққиёт даражаси ҳатто араблар истилосигача ҳам давом этган эди.

Қадимги замонларда ҳам, ўрта асрда ҳам, Фарғонада савдо ва касб-ҳунарнинг турли тармоқлари ривож топган анчагина йирик ва кичик шаҳарлар бор эди. Касб-ҳунарлар ичида металл қурооллар ва металл буюмлар ишлаб чиқариш касблари алоҳида муҳим ўрин тутар эди. Эранинг VI асрларидаги Хитой ёзма манбаларида Ўрта Осиёда чиқадиган темирнинг энг кўпи Фарғона конларидан чиқиши; Фарғона ва Чоч (Тошкент) темирларининг сифати юқори эканлиги кўрсатилган. VI асрда Ўзбекистон темир буюмлари ҳатто Византияга ҳам олиб бориб сотилган. Араблар истилосининг дастлабки даврларида бизда кончилик ва металлургия анча пасайиб кетган бўлса-да, VIII аср охиридан эътиборан яна силжиб, тараққий этган ва бу ҳолат то мўғуллар давригача ҳам давом этган. Айниқса, металлдан қурооллар, буюмлар ясаш касблари кўпроқ тараққий этади. Ерли қосиблар мамлакатнинг ўзида етишган металл билан чегараланмай, Хитой, Кошғар, Россия, Эрон ва бошқалардан ҳам металл, айниқса юқори сифатли темир, пўлат³⁹,

³⁸ Иакинф Бичурин, „Собрание сведений о народах, сбитавших в Средней Азии в древние времена“, Спб, 1851, т. III, 61—62-бетлар.

³⁹ Қадимги металлсозлар пўлатни қайга-қайта тоблаб олиб созғонлаш йўли билан вужудга келтирар эдилар. Фарғона пичоқчи ва темирчилари пўлатнинг маҳаллий аъло навини „исфиҳон“ ва „байза“ деб юритадилар. Андижон пичоқчиларидан Сатторов Убайдулла „байза“ пўлатни „тенг миқдор қўшилган пўлат билан темирни ўндан бири қолгунча ўтда ишлаш натижасида пайдо бўлади“ дейди (ЎзССР Фанлар академияси Тил ва адабиёт институтининг 1953 йили Фарғона водийсида ўтказган лексикографик экспедициясида ўр. Н. Маматов тўплаган материаллар коллекциясидан).

Маргилон темирчиларидан Уста Абдужалил Мирзабоевнинг айтишича, „байза“ пўлат ярим ҳисса пўлат, ярим ҳисса темирдан бўлади. Темирнинг орасига пўлатни ўраб ўтда қиздирилади, темир ва пўлат ўтда қизиб, всзиллаб учқун беради, худди шу пайтда уни ўтдан сандонга олиб қўйиб,

чўян ола бошлайдилар. Металлсозлик касбининг ривожла- ниши билан шаҳар ҳаёти янада ўсади, ҳар қайси касб тармо- гининг аҳллари алоҳида-алоҳида маҳалла бўлиб яшайди, бора- бора у маҳаллалар шу касблар номи билан юритила бошлайди.

Фарғона водийсида ўтказилган археологик қазималарда эрадан кейинги асрларда ясалган хилма-хил буюмлар, жум- ладан кетмон, болта, қозон кабилар топилган. У даврларда мис ва темир Исфарада, Юқори Несада, Говасой ёқаларида, Новқот, Арслонбобо, Оҳангарон ва бошқа жойлардаги кон- лардан олинар эди. Мақдисий Фарғонада Новқот мискон номли шаҳар бўлганини айтади. Қадимги замон ва ўрта асрларда мис ва темир рудаларини эритиш печ (кўра) лари қандай- лигини кўрсатувчи археологик топилмалар йўқ. Проф. М. С. Андреев 1925 йили Ванч водийсидаги тоғ тожикларининг темир рудасини эритувчи печларининг тасвирини берган эди⁴⁰. Қа- димги замон ва ўрта асрлардаги металлургия печлари ҳам шу Ванч печлари сингари бўлса керак деб ҳисобланади. М. Е. Массон Ўрта Осиёда ўрта асрдаги тоғ саноатида ишла- тилган қурооллар „метин“, „чўкчик“, „теша“ (железные клев- ки), „зоғу пул“ (топор с кривым лезвием), „болға“, „кетмонча“, „ёғоч курак“, „чироғ“ лардан иборат эканини кўрсатади.

Кончилик ва металлургия саноати қадимги замонда Фар- гонанинг қўшиниси бўлган Шарқий Туркистонда ҳам яхши ривож топган эди. Фарғона усталари Шарқий Туркистон, Хитойнинг аъло навъ пўлат ва темирларини ҳам олиб ишла- тар, хитойча қурооллар ва буюмлар ясашни ҳам билар эдилар. Фарғоналиклар аъло сифат темир ва пўлатдан гоят безакли, пухта мудофаа қурооллари (қилчлар, шоплар, ханжарлар) ва пичоқлар ясар эдилар. Мақдисий *كتاب احسن التقاسيم في معرفة اقاليم* (да): „Мусулмон мамлакатларида Ўрта Осиёнинг ҳамма буюмлари ичида энг машҳурлари Зарафшоннинг ипак ва ип тўқималари ва Фарғонанинг металлдан ясалган қуроол- ларидир“ деб ёзган. Мақдисий яна, Бухорода металл чироқлар, Самарқандда катта мис қозонлар ва чиройли мис кўзалар ясали- шини ҳам кўрсатади. Ибни Ҳавкал *كتاب المسالك و الممالك*

темир ёрилмасин ва пўлат тирқирамасин учун устига қум секиб, сўнг бозгон ва болға билан уриб чўзилади, уни букиб яна уриб чўзилади; совугач қайтадан ўтда қиздириб олиб уриб чўзиб, букилади. Ҳар сафарги букишда темир оқ, пўлат қора хол пайдо қилади. Шу равишда 10—11 соат ишланса, байза тайёр бўлади. Пўлатнинг танасига яйраган темир оқариб, гул пайдо қилади; яйрамаган темир бозгонлашда тирқираб чиқиб кетади. Шунда 2 қадоқ темирдан 1/2 қадоғи қолиб, 11/2 қадоғи чиқиб кетади, аммо пўлат камаймайди. Бу пўлатдан қилич, пичоқ ясалади. Бун- дай қилич, пичоқ юзи товланиб, бижир бижир гул ташлаб туради.

⁴⁰ М. С. Андреев, „Выработка железа в долине Ванч“, 1926.

да „Фарғонада темирдан ишланган, ғоят безакдор ва юқори сифатли қурооллар то Бағдод ва Ироққача олиб бориб сотилади ва у жойларда бу қуроолларни „Фарғона моли“, чунончи „Фарғона қиличи“ деб атайдилар“ дейди.⁴¹ Истахрий (X аср) Мовароуннаҳр қийматли ва сифатли металлларга бойлигини, ғарб давлатлари Мовароуннаҳрнинг темирдан ясалган ажойиб буюмларини сотиб олишларини ёзган. IX асрда Шошда кумуш дирҳам зарб қила (сўқа) диган корхона, қорахонийлар даврида Ўзгандда мис пуллар зарб қиладиган корхона бўлган эди. Ҳамдуллоҳи Казвиний (мелодий 1389) ўзининг *نزہة القلوب* номли асарида Бухоро, Усрушон ва Фарғонада мис кони борлигини ёзган.

Ўрта Осиё мўғуллар томонидан истило этилгандан сўнг бунда инқирозга юз тутган кончилик ва металлургия саноати XIV аср охиридан эътиборан яна йўлга қўйила бошлайди. XV асрда Фарғонанинг маъдан конлари қайтадан ишга солинади. Бу даврда Ўрта Осиёда мис ва темир билан боғланган касб-ҳунар яна ҳам ривож топди; мудофаа қуроолларини ишлаш, айниқса кучаяди. Бадийий нақш ўйилган мис илишлар, юқори бадийий заргарлик буюмларининг турлари кўпаяди. Мискарлар ясаган мис буюмларга бадийий нақшлар ўювчи маҳоратли санъаткорлар етишади ва мискарлик касби тармоқланиб, мисга нақш ўювчи алоҳида наққошлик касби янада ривож топади. Аммо мамлакатнинг ўз металлари бу эҳтиёжни қондирмас, шу сабабли металл Россия ва бошқа мамлакатлардан ҳам олинар эди. Бу даврда Фарғона тоғларида (Олой ва Еттикент тоғларида) фируза кони ва темир кони бўлганлиги ҳақида Заҳириддин Бобир ҳам хабар берган.⁴²

XVI—XVIII асрларда Ўрта Осиёнинг ички иқтисодий ва сиёсий ҳаётида юз берган ўзгаришлар орқасида кончилик ва металлургия ишларининг ривожи яна сусаяди. Аммо Фарғона ва Тошкентнинг айрим жойларида бу касб тўхтамай давом этар эди. Бу даврда Ўрта Осиёга четдан, айниқса Россиядан мис, темир, чўян ва металл буюмлар (чунончи, чўян қозон) олиш кучайган эди.⁴³ Ўрта Осиё хонликларида савдо ва бозор

⁴¹ Қадимги замонларда Тошкентда ҳам қуроолсозлик ривож топган эди. Жумладан, у даврда Тошкент қуроолсоз усталари жуда пухта камон ясар эдилар. Осиё мамлакатларига „камони чочий“ деб ном чиқарган бу уруш қуролини қадимги форс шоирларининг асарларида (чунончи „Шаҳнома“ да) ўқиганимиз каби, XVI асрда ёзилган „Бобирнома“ да ҳам тилга олинган („Бобирнома“, Тошкент, 1948, I, 32-бет.).

⁴² Бобирнома. Тошкент, 1948, I т. 32-бет.

⁴³ Қаранг: Небольсин П., Очерки торговли России с странами Средне-Азии, Хивой, Бухарсьй и Коканом (со стороны Оренбургской линии), 856 (бу тўпламга кирган маълумотлар алоҳида-алоҳида рақамланган Осиё ва Фарғонага сотилган металллар ҳақида ҳар қайси бўёзилган. Шу сабабли китоб саҳифалари кўрсатилмади).

муносабатлари, ўзаро конкуренция зўрайди, ўзаро урушлар ўсди ва синфий қарама-қаршилиқлар кучайди; бу хонликларда қуролланиш ҳам ўсди. Совут, қалқон, жибба, чоройна⁴⁴, қилич, шоп, шаҳвар, тупанг сингари эски мудофаа қуроллари билан бирга бу асрларда ўт ва ўқ отадиган қурооллар ҳам ишлатила бошланади. Айниқса, артиллерия қурооллари—замбарак, тўп қуйиш кўпайтирила бошланди. Бухоро, Қўқон, Тошкент ва Фарғонада темир, айниқса чўян ишлаб чиқариш давом этар эди. Темирчилар, қиммат бўлса ҳам, рус темирини ишлатишни афзал кўрардилар.

Мамлакатда бир томондан мудофаа эҳтиёжларига, иккинчи томондан халқ хўжалиги учун керакли қурол ва асбоб ишлаб чиқариш учун металлга бўлган талаб тобора ортар эди. Урта Осиё хонликлари кончилиқни ривожлантириш мақсадида Россиядан тоғ мутахассисларини таклиф этиб олиб келган бўлсалар-да, баъзи сабабларга кўра, бундан тузук натижа чиқмаган эди. XIX асрнинг 70-йилларида маҳаллий кончилиқ ва металлургия саноати жуда торайиб, йўқ ҳолга келди. Аммо металлдан буюм яшаш ишларининг аҳволи яхши эди. Металлсозлик ишлари I жаҳон урушининг охири йилларида жуда ёмонлашиб кетди. Урта Осиё, жумладан Ўзбекистонда ва унинг Фарғона водийсида маъдан конлари, металлургия ва металлсозлик касблари Октябрь социалистик революциясидан кейингина оёққа турди ва кенг суратда ривож топди.

III

Фарғона водийсида қадимги замондан бери қишлоқ хўжалиги ва саноат, санъат ва маданият ривож топиб келган. Фарғонанинг экономикаси мамлакат экономикасида катта ўрин олиб келади. Фарғона водийси ўзбек халқининг ва ўзбек тилининг юзага келишида (глаттогоник процессида) зўр ўрин тутади. Фарғонада қўл ҳунари касби, жумладан қишлоқ хўжалиги билан бир қаторда металлсозлик касб-ҳунари ҳам

⁴⁴ „Чоройна“ халқ эпик дostonларида кўп учрайди. Л. Будагов („Сравнительный словарь турецко-татарских наречий“, том I. Спб, 1869, 55-бет).
چاراينه металлческий нагрудник из 4 кусков, прикрепляемый к кольчуге* деб изоҳлайди; проф. К. К. Юдахин бу сувни „латы, панцырь“ деб кўрсатган: Najza kirdi mylq etip, Saqajnasb slyq etip (фольк.* копьё с силой вонзилось, панцырь его пронзенный кусочек свесился); altyndan soqqan saqajna (фольк., „панцырь, кованный из золота“) (Киргизско-русский словарь, 1940, 123-бет). „Бедов отлари диркиллаб, Қороғой найза сўлқуллаб, Чоройна белида жарқиллаб, Темир беллиги иркиллаб (Фозил Йўлдош, „Юсуф-Аҳмад дostonи“, 843-бет). Самарқанд шахрининг ўзбек ва тожик аҳолилари турли рангдаги, катак-катак гулли варракни „чоройна“ дейдилар.

ривож топган. Шаҳар жойларида бу касбнинг тармоқлари билан шуғулланувчи кишилар турадиган жой, раста ва маҳаллалар касбларнинг номига нисбатан Пичоқчилик маҳалла, Темирчилик (жой оти), Заргарлик (жой оти), Сузангарон (маҳалла номи) деб аталган эди. Феодализм даврида қўл ҳунарига асосланган металлсозлик касбининг тармоқлари ҳамма шаҳарларга ва йирикроқ қишлоқларга, бошқа касбларга қараганда ҳам кўпроқ ёйилган эди. Сабаби шуки, бу металлсозлик халқ учун моддий бойликлар етиштирувчи касбларга зарур бўлган иш қуроолларини ясайдиган (чунончи, темирчилик, дегрезлик, тақачилик) ҳамда халқнинг кундалик моддий-маиший ҳаёти учун зарур бўлган асбоб-анжомлар ясовчи тармоқлардир (чилангарлик, пичоқчилик, қулфсозлик, мискарлик каби). Металлсозликнинг бу тармоқлари халқ ҳаётида алоҳида аҳамиятга эга эди. Темирчилар „Рисола“ сида темирчилик касби муътабар касб ва ҳамма касбларнинг онаси деб таърифланиши ҳам бежиз эмас. Касб-ҳунар лексикаси юзасидан олиб борган кузатишларимиз металлсозлик касби тармоқларининг ва ишлаб чиқарилган металл буюм турларининг ўсиши ҳамда бу буюмларга солинадиган бадий нақшларнинг такомилли орқасида ўзбек тили касб-ҳунар лексикасида металлсозликка оид бой терминология юзага келганини ва бу лексика асрдан-асрга бойиб, ривожланиб борганини кўрсатади.

Турмушда қўлланиладиган металл буюмларнинг хиллари жуда кўп бўлиб, ҳар қайси тур буюмини яшаш учун алоҳида кишилар ихтисос пайдо этганлар. Металлсозлар лексикасидаги бир группа сўз-терминлар уларнинг ихтисосларини ва шу ихтисосга кўра олган номларини ифода этади. Қўл ҳунари касбида металлдан ясаладиган буюмлар: а) моддий ҳаёт воситаларини ишлаб чиқариш учун даркор бўлган иш қурооллари; б) кундалик ҳаётда ишлатиладиган буюмлар, рўзғор асбоб-анжомлари; в) турар-жой қуриш учун даркор бўлган металл буюмлар; г) мудофаа қурооллари; д) безак ашёларидан иборатдир.

XIX—XX аср металлсозлари лексикасида пўлат ва темир буюмлар ясовчиларни асосан *темирчи* дейилгани ҳолда, пўлат ва темир буюмларнинг турларини яшашларига кўра, бу соҳа яна бир қанча тармоқларга бўлиниб кетади. Бу тармоқлар *кетмончи темирчи*, *ўроқчи темирчи*, *тешасоз темирчи*, *занжирсоз темирчи*, *тақачи*, *қулфгар*, *чилангар*, *михгар*, *аравасоз темирчи*, *йигнасоз*, *натлгар*, *анжомасоз* (|| сув-луқсоз), *узангисоз*, *пичоқсоз*, *тунукасоз* ва ш. к. терминлар билан ифодаланади.

Чўянни эритиб буюм қуювчини — *дегрез* (баъзи ёзма манбаларда *чўянгар*), мнс, жез, бронзани эритиб буюм қуювчини — *рихтагар* (тож. *рихтан* феълидан), мисдан идиш-то-

воқ ясовчини — *мискар*, тилла ва кумушдан безак ашёлари ясовчини — *заргар* дейилади. *Мўҳркан* — мўҳр ўювчи уста маъносида. Бу терминларга *лик* аффиксини қўшиб, касб номларини ифодаловчи терминлар ясалади: *темирчилик*, *тақаччилик*, *заргарлик* каби. رسالهٴ آهنگرى („Темирчилар Рисоласи“) да

گويند که چهل و يك هنر است که از آهنگرى گرديد است
деб, металлсозлик касбининг тармоқлари 41 тага бориши айтилган. Аммо бизга маълум бўлиб, XIX ва XX асрда давом этганлари юқоридагича 19 тармоқдир.⁴⁵ „Рисола“ да яна *шамширгар*, *пайконгар* номли икки касб эгалари ҳам тилга олинади. Аммо 41 тармоқнинг қолганларини „Рисола“ нинг ўзи ҳам тўлиқ кўрсатмайди. Тошкент заргарлари лексикасида *гаҳчи* (Бухоро заргарлари лексикасида *гаҳбанд*) термини учрайди. Бу термин мис, жез, темир кабилар составидаги кумуш ва тиллани ҳамда кумушдаги тиллани ажратиб олувчи ҳунарманд маъносини англатади. Навоий асарларида زرگر *заргар* билан бирга زرکار *заркор* ва زرکش *заркаш* терминлари ҳам учрайди. *Заркор*ни Навоий нарсаларга олтин берувчи, зар сурковчи, олтин қопловчи маъносида, *заркаш*ни зарни рудадан айириб олувчи маъносида ишлатган⁴⁶. Ҳаттоки Навоий олтин ва кумушнинг бошқа молдалардан ажратиб, сараланганини عيار يёр, шу иш билан шугулланувчи кишини صاحب عيار *соҳиби йёр* деб атайди⁴⁷.

Ана шулар билан бирга олганда металлсозликнинг бизга маълум бўлган тармоғи 23 га боради.

Шамширгарлик (қилич яшаш), *совутгарлик*, *жибагарлик* касби ўз даврида анча тараққий этган тармоқлардан эди. Чунки, қадимда энг зўр металл уруш қуроли *қилич*, *шоп* ва

⁴⁵ Ўрта Осиёдаги металлсозлар (юқоридаги 19 тармоқнинг ҳаммаси), гарчи касблари бошқа-бошқа бўлса-да, бир пирга итоат этганлар. Уларнинг пирлари афсоналарда учровчи Довуд пайгамбар саналиб, „Рисола“ лари ҳам биттадир.

Довуд пайгамбар биргина ўзбек металлсозларида эмас, балки бошқа туркий халқларнинг металлсозларида ҳам пир саналади. Ҳатто қирғиз ҳунармандларида бу ном хизмат ҳақи маъносида ҳам ишлатилганлиги кўринади. Қаралсин: проф. К. К. Ю д а х и н, „Киргизско-русский словарь“, Гос. изд. Иностран. и нац. словарей, Москва, 1940, 224-бет: *döetyn ll ust.* (ос. соб. Давид, который считался покровителем ремесла) плата ремесленнику за работу: *döetyn çoluna etne альр kelesin?* а что ты принесешь в уплату за работу? (вежливый вопрос ремесленника заказчику).

⁴⁶ Қаранг: „Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача лугат“, 1953 йил, 121-бет.

⁴⁷ Мазкур лугат, 131-бет.

совут эди. Уруш даврида бу асбобларга талаб ортганидан пичоқчилар ҳам бу ишга сафарбар этилар эди. Ўрта Осиё Россияга қўшилгандан сўнг бу жойла рус ҳарбий қурулларини ишлатиш жорий этилгач шамширгарлик, совутгарлик касблари тугаб, уларнинг усталари пичоқчиликка ва бошқа касбларга кўчганлар. XIX асрнинг III чорагигача келганда лексикадан *заркор* ва *заҳкорлик* терминлари ва танга-чақа зарб қилувчи шахсни ифодаловчи терминлар ҳам қарийб истеъмождан чиқиб қолади. *Мўҳрканлик* касби 1925 йилларгача давом этиб келади.

Металлсозлик касб-ҳунар лексикасининг юзага келиши ва асрдан-аср ривожланиб бориши учун асос бўлган омиллар юқорида айтилганлардир.

XIX аср 80-йилларидан эътиборан Россия савдо-саноат капитали Ўрта Осиё бозорларида ўз конкуренциясини кучайтирди, Россиянинг завод ва фабрикаларида ясалган арзон металл буюмлар Ўрта Осиё бозорларида тўлиб-тошди. Қўл ҳунари касблари улар билан рақобатлашолмайди. Темирчиликнинг илгариги баъзибир актив тормоқлари аста-секин сусая бошлаб, охирида сафдан чиқади (чунончи *занжирсозлик*, *михгарлик*, *аррасозлик* касби) ва улар бошқа тармоқларга (*чилангарлик* ёки *темирчиликка*) қўшилиб кетади, айрим тармоқлар иш ҳажми жиҳатдан кенгая ва йириклаша боради. Натижада касб-ҳунарга оид терминларнинг маъноси кенгаяди. Айрим касб-ҳунар тармоқларининг бошқа тармоқларга қўшилиб йириклашиш процесси Октябрь революциясидан кейин ҳам давом этди. Ҳозирги даврда *темирчи* термини кетмон, ўроқ, теша, пойтеша, болта ва бошқа бир қанча буюм турларини ясовчи ва эскиларини тузатувчи ҳунарманд маъносини англатади.

Олтин, кумуш ва мисдан бадий буюмлар ва безак ашёлари ясовчи тармоқлар (заргарлик ва қисман мис идишларга бадий нақш ўювчи наққошлик касби, анжомасозлик ва мўҳрканлик касблари) баъзи шаҳарларда кенг, баъзиларида тор ҳажмда ривож топган эди. Бироқ улар ривожланиш жиҳатидан ҳамма жойда бир хил эмас эди. Фарғона водийсида мис идишларга бадий нақш ўйиш касби ва зеб-зийнат ашёларининг мураккаброқ формаларини ясаш XVIII—XIX асрларда ва XX асрнинг 10-йилларигача фақат Қўқон шаҳридагина ривож топган эди. Заргарликнинг ривожидан Тошкент, Бухоро, Хива ва Самарқанддан сўнг Қўқон шаҳри туради⁴⁸. Шундай бўлса-да XIX аср II ярмида ва XX асрда зеб-зийнат ашёлари-

⁴⁸ Заргарлик касби XIX асрда Бухоро ва Хивада ривож топган. Тошкентда XIX асрнинг 90-йилларида (Тошкент йирик савдо марказига айлانгач) бундай заргарлик касби ўса бошлаб, 1910 йиллар жуда тараққий этган эди.

нинг баъзибир мураккаброқ турларининг купларини Қўқон заргарлари ясамас, ёки жуда кам ясар эдилар. Шу сабабли заргарлик ва бадий нақш терминларининг бир қанчаси Фарғона заргар ва мискарларининг нутқида учрамайди. Чунончи. *пешовуз* (<тож. *пешовез*) ни Марғилон, Андижон ва Наманган заргарлари билмайди. Қўқонлик заргар Мирзаев Уста Набижон: „*Пешовуз“ни илгари Тошкент ва Самарқанддан келган хотинлар тақиб келар эди. Биз томоша қилар эдик*“, — дейди. Мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларининг номларини эса Марғилон, Андижон, Наманган мискарлари жуда кам биладилар. Бу касб Қўқонда ривож топганидан унинг терминлари кўпроқ Қўқон наққош мискарлари лексикасида учрайди.

Ҳамма касб-ҳунардаги каби, металлсозлик касбининг ҳам кейинги ривож топиши ва лексикасининг ўсиши Ўрта Осиёга русларнинг келиши билан ҳам боғланади. Ўрта Осиёга руслар келгандан кейин, бир томондан, бунда металлларнинг ва Россияда ясалган металл буюмларнинг кўпайиши, рус металлсоз мастерларининг келиши орқасида касб-ҳунарнинг ҳамма тармоғида ўзгариш, ривожланиш юз берган; касб-ҳунарнинг янги тармоқлари юзага келган, янги ишлабчиқариш қуроллари киритилган, эски форма қуроллар бир қанча такомиллаштирилган. Руслар келгач Ўрта Осиёга Россиядан кийим тикиладиган машиналар ва соатлар олиб келиб сотилиши натижасида бунда XIX асрнинг 80-йилларида машинада кийимбош тикиш билан шуғулланувчи *машиначилик* (рус. *портняжное дело*) юзага келган эди. Ундан илгари эса, кийимбошни қўлда тикилар ва бу меҳнат асосан аёллар меҳнатини ташкил этар эди. Соатларнинг бузуғини тузатиш учун ўзбеклардан *соатсоз* усталар етишиб, касб-ҳунар қаторига *соатсозлик* касби ҳам қўшилди. Ўрта Осиё бозорларига Россия металлургия саноатида етиштирилган тунукалар кўплаб келтириб сотила бошлагач, бунда тахта тунукадан буюмлар ясаш билан шуғулланувчи ва ўзининг специфик сўз-терминларига эга бўлган *тунукасозлик* касби юзага келган эди.

Касб-ҳунар лексикаларининг, бир томондан, ўзбек тилининг ўз ички имкониятлари ҳисобига, иккинчи томондан, рус тилидан кирган сўзлар ҳисобига ўсишини биз „*Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси*“ да ёритдик.

Илгари маҳаллий боғбонлар мева дарахтларини буташ, хомтоқ қилиш учун *качкарт* ишлатар, *боғқайчини* ишлатмас эдилар. Темирчилар боғқайчини руслардан ўрганиб, кейин-кейин (XIX аср 90-йилларида) ўзлари ясайдиган бўлдилар. Руслар билан аралаштириш натижасида ўзбек металлсозлари лексикасининг бойиши учун *русча дам, гайка* терминлари; *тақа, омбир* ва *арра* каби буюмларнинг турлари

Билан боғлиқ бўлган сўз-терминлар яхши мисол бўла олади (бу масалалар кейинги бўлимларда ёритилади).

Ўз вақтида ўзбек халқи орасида рус маданиятини ёйишда тоторлар ҳам маълум роль ўйнаган эди. Машиначиликда *бурмакўйнак*, *қайтармаёқа*, *қайтармаёқа камзур* сингаринларни тоторлар урф қилгани каби, русча зеб-зийнат ашёларининг баъзи турларини ҳам тоторлар урф қилганлар. Русча форма этикни *нўгой этик*, шундай этик тикувчини *нўғойдўз* дейилгани каби, рус фабрикаларида ишланган баъзи зиралар, тоторларга нисбат берилиб, *тоторча зира* деб номланган.

Металлсозлик касб-ҳунар лексикасининг Октябрь социалистик революциясидан кейинги тараққиёти, бир томондан, ерли кустарь металлсозлик корхоналарининг йирик артелларга бирлашуви, иккинчи томондан, Ўзбекистонда машиналашган металлургия ва металлсоз саноатнинг барпо бўлиши билан боғланади. Металлургиянинг ҳамда металлсозлик саноатининг машиналашган қисмидаги ўзбек металлург ва металлсоз ишчилари лексикасида терминларнинг кўпчилиги асосан совет-интернационал сўзларни ўз ичига олган илмий терминологиядан ҳамда русча сўз ва иборалардан иборат. Ҳозирги металлсоз артелларнинг ишлари машиналашмаган қисмидаги ишчилар, кўпроқ, металлсозликка оид эски терминларни ишлатадилар. Уларнинг лексикасида ора-сира русча терминлар ҳам учраб қолади. Чунончи *ўчоқ* билан бирга *горно*; *бозғон* билан бирга *квалда*; яна *вальц*, *проба*, *печка*, *труба* кабилар. Артелларнинг қисман ёки тўла машиналашган цехларида эса, янги (совет-интернационал) терминлар билан бирга эски терминлар ҳам бир қадар аралаш ишлатилмоқда.

Юқоридаги 19 та металлсозлик касбининг юзага келиш тарихи жуда эскидир. Бу касбларнинг махсус терминлар билан аталадиган ўзларига хос хомашёлари, ўзларига хос ишлабчиқариш қуроллари, ўзларига хос технологиялари, уларнинг ҳар бирида ишлаб чиқарилган хилма-хил пишиқ маҳсулотлари бор. Ҳар қайси касб ўз техникаси ва ички хусусиятлари билан боғланган бой терминологиясига эга. Бу лексика металлургия ва металлсозларнинг неча минг йиллик меҳнатлари самарасидир.

IV

XIX—XX асрда иш кўрган ва юқорида санаб ўтилган металлсозлар лексикасида ишлатиладиган сўз-терминларни биз анча мукамал тўплаб, тартибга солганмиз. Маълумки, туркий тилларда Урхун-Енисей ёзма ёдгорликларидан илгариги даврларда ёзилган асарлар топилгани йўқ. Грек, Рим ва Хитой ёзма манбаларида эса, у даврларга оид айрим маҳаллий сўзлардан географик номлар ва киши отларигина

тилга олинган холос. Шу сабабли ўзбек тилининг илк даврларида металлургия ва металлсозлик лексикасига оид термин ва иборалар қандай экани ва ҳозирги металлсозлар лексикасидаги термин ва иборалар ўтмишда қайси асрларда юзага келганлигини аниқлаш жуда қийин. Ҳеч шубҳа йўқки, у термин ва ибораларнинг асосий қисми шу касбларнинг ўзлари каби жуда эски бўлиб, умумхалқ тилимизнинг асосий луғат фонди ва луғат составига зўр ҳисса бўлиб кирган элементлардандир.

А. Н. Бернштам Ўрта Осиёга, жумладан қадимги Фарғонага, эрамизнинг II асрининг I чорагида ҳун қабилалари келиб киришлари натижасида бунда туркий этногенез кучайиши; турк тилида сўзловчи қабила группалари юзага кела бошлаганини ва ҳозирда Ўрта Осиёда яшовчи туркий аҳолиларга, чунончи ўзбекларга, айниқса қирғиз ва қozoқларга хос бўлган маданиятга ўхшаш маданият майдонга кела бошлаганини ва бу маданият Фарғонанинг тоғли жойларида муваффақият топганини, ҳунар Фарғонанинг текисликларида ўрнашиб қолиб, бора-бора бундаги туркий этногенезга кириб кетганликларини; кушанлар даврининг охири, яъни эранинг III—IV асрлари Фарғонада туркклашишнинг бошланган даври эканини кўрсатади⁴⁹.

Эрамизнинг VI—VII асрларида ҳукм сурган „турк хоқонлиги“ даврида Фарғонада (айниқса олдин қарлуқлар, кейин жикилар ҳукмронлик қилган даврда) турк маданияти ва туркий тил анча кенг ёйилган, Фарғонанинг этногенезида қадимий, туркий бўлмаган аҳолининг турклашуви кучайган эди. А. Н. Бернштам бу даврда Фарғонадаги туркий этногенезнинг фолиблиги очиқ сезилишини, ҳунларнинг⁵⁰ тазйиқи остида эранинг III—IV асрларида бошланган процесс (туркклашиш процесси) VII—VIII асрларда ҳам давом этиб, туркий этник тип стабиллашганини ва Фарғонанинг ҳозирги вақтдаги туркий тилда сўзлашувчи группаларининг шаклланиши учун асос юзага келганлигини ва улар Фарғона ўзбеклари ва қирғизларининг боболари эканлигини кўрсатади.⁵¹

Ўзбек тили касб-ҳунари, шу жумладан, металлургия ва металлсозлик терминлари ҳам, Ўрта Осиёда туркий этногенезнинг юзага келиши каби эски процессдир.

⁴⁹ А. Н. Бернштам, „Древняя Фергана“, Изд. АН УзССР, Ташк., 1950, 21-22-бет.

⁵⁰ Ш. Сомий, ҳунлар эрамизнинг IV аср бошларида Мўғулистонда хуруж этиб, бир қисми Европага, қолган қисми Мовароуннаҳр ҳамда Хоразмда ўрнашганини айтади ва ҳунарларни рум тарихчилари „эфталит“ лар деб атаган дейди; قاموس الاعلام 6, 4775-бет. Аммо эфталитлар ҳақида мукамал маълумот „Ўзбекистон халқлари тарихи“ (русчаси), том I, 126—128-бетда берилган.

⁵¹ А. Н. Бернштам, мазкур китобча, 27-бет.

Юқоридагилардан кўринадики, Мовароуннаҳрда X—XI асрдан (қорахонийлар давридан) илгари яшаган туркий уруғ ва қабилалар сон жиҳатдан оз эмас эди. Уларнинг кўпроқ қисми Фарғона ва Шошда, бир қисми эса, Зарафшон ва Қашқадарё водийларида яшардилар. VIII—IX асрларда Фарғона ва Шошга турклар яна ҳам кўплаб келиб кирган эдилар. Фарғонада қарлуқлар, жикиллар, уйғурлар; Шошда ўғузлар кўпайган эди. Шунинг натижасида бу областларнинг қишлоқ жойларидаги, турк тилидан бошқа тилларда гаплашувчи халқлари суғд мамлакатидагилардан кўра илгарироқ тил жиҳатдан турклашганлар⁵². Қорахонийлар даврида эса, шаҳар ҳаёти яна ўсган, касб-ҳунар тараққий этган. Бу даврда турклар билан суғдларнинг аралашуви кучайиб, суғдлар ўз тилларини унутиб, уларнинг анча бир қисми туркий тилда сўзлашадиган бўлиб кетган.⁵³ Қорахонийлар даврида Фарғона (ва умуман Ўрта Осиё) да туркий уруғ ва қабилалар кўплаб тарқалади, турклашиш процесси яна ўсади, туркий тил кенгайди ва мустақкамланади. Қорахонийлар даврида бошланган бу кучли процессга мўғуллар ҳам қаршилик кўрсатмайдилар. XIV—XV асрларда бўлгани каби, мўғуллар даврида ҳам, Ўрта Осиёда адабий тил ва давлат тили туркий ва тожик тиллари эди. Бу ерга келиб кирган мўғуллар составида ҳам туркий уруғлар ва қабилалар бор эди. Мўғул давлат арбобларининг ерлилар билан муносабат заруриятидан келиб чиққан эҳтиёжи натижасида бўлса керак, ўша даврда мўғулча — туркча — тожикча — арабча луғат *مقدمة الادب* юзага келган эди. Амир Темур томонидан чиқарилган мис пулларга туркий сўзлар ўйиб ёзилан:

سيور غتمش خان امرى برلان امير تيمور كورگانى سوزومز
Суюрғатмишхон амри бирлон Амир Темур Кўрагон
 сўзумиз каби.

VI—XII асрлар мобайнидаги ана шундай процессда туркий тилнинг луғат составида ишлабчиқариш ҳаётини акс эттирувчи касб-ҳунар лексик қатлами анча бойийди. Бу лексикада анчагина терминлар борки, улар форс-тожик тилларида ҳам айнан ёки айрим ўзгаришлар билан параллель ишлатилади. Шу билан бирга, бу лексикага бир қадар араб тили лексик элементлари ҳам аралашади.

X аср охири ва XI асрдан эътиборан Ўрта Осиёда туркий қабил ва уруғларнинг яна кўпроқ мустақкамланиши, туркий тил кенг ёйилиши орқасида туркий адабий тил ҳам мустақкамлана боради. Буни XI асрда ва ундан сўнгги даврларда ўзбек тилида ёзма асарлар, айниқса бадиий адабиёт асар-

⁵² "Ўзбекистон халқлари тарихи", том I, 1950, 269-бет.

⁵³ История народов Узбекистана, том I, 1950, 270-бет.

лари кўпайиб бориши ҳам кўрсатади. Бу ёзма асарларда ўз даврининг касб-ҳунар лексикасига доир сўз ва иборалар тобора кўпроқ акс эттирилар; касб-ҳунар терминлари тилимизнинг асосий луғат фондини бойитиб борар эди. Касб-ҳунар терминлари ҳатто касб-ҳунар лексикаси доирасидан чиқиб, умумистеъмолий сўзларга айланар, ўз маъноларини кенгайтирар эди. Улар киноявий, мажозий маъноларда ҳам ишлатила бошлайди.

Ҳозирги замон ўзбек тилидаги касб-ҳунарга оид сўз-терминлардан бирқанчаси тилимиз тараққиётининг қайси даврларида юзага келганлигини етарли аниқлаб бўлмаса-да, энг эски туркий ёзма ёдгорликларда XIX—XX асрдаги касб-ҳунар лексикасининг баъзи сўз-терминлари учрайди.

Бу фактлар тилимиздаги касб-ҳунар лексикасига оид сўз-терминларнинг бир қисми ўша ёдгорликлар ёзилган даврлардан ҳам илгариги даврларда тилимизда бор сўзлар эканлигини кўрсатадики, бу нарса тил тарихи нуқтаи назаридан ғоят муҳимдир.

„Қутодқу билнк“ ва „Девону луғотит-турк“ ларгача бўлган энг эски туркий ёзма ёдгорликларда қуйидагича касб-ҳунар терминларини учратамиз: *ав* (уй), *агритоби* (от ёпиғининг бир тури), *ариқ*, *ош*, *бадиз* (ўйма нақш), *бадизгич* (ўймакор уста), *бешик*, *бичқу* (пичоқ), *бодруқ* (вадирзул *دروزل* — *яроқ* маъносида), *борқ* (бино, иморат), *бўдлу* (бурундук), *ббз*, *визирлиғ* (олтинли маъносида бўлиб, Чистони Элибекнинг ҳикоясида учрайди),⁵⁴ *ёроқ*, *йонш*, *йип* || *ил*, *йилбику* (елпиғич), *йўло* (чироғ), *кадим* (кийим), *кўзунгу* (кўзгу, ойна), *кўмулдуруқ*, *кумуш*, *кунжут*, *оёқ* [1] товоқ 2) *оёқ* маъноларида], *олтун*, *олтун туюв* (олтин тақа), *олтин қазиш*, *овқот*, *ош*, (таом), *сичғоноқ* (чигоноқ), *содуқ* (савдо, олди-сотти) *сориг олтун*, *сулгу*, *сут*, *сўнгук* (суюк), *табā* (туя), *тамир*, *тамир қопиғ* (темир дарвоза), *тоқ*, *томқо* (томға, мўҳр), *тонуқ* (мўҳр), *қобон* (патнус каби идиш), *тугунук* (туйнук), *тўн* (кийим), *тушак*, *туюқ* (тақа), *тўлғуқ* (омбир), *тўқмоқ* *уруқ* (арғамчи), *юла* (шамдон), *ўрдак*, *ўқ*, *қамуж* (*датуч*) (*чўмич* маъносида), *қатиқ*, *қилич*, *қобуқ* *ва қопуғ* (эшик, дарвоза), *қоз* (ғоз), *қонғли* (арава), *кўруғсоқ* (қилич) ва ҳ. к.

Касб-ҳунар терминлари XI аср ёзма ёдгорликларида ҳам анчагина учрайди. „Девону луғотит-турк“ да металл буюм-

⁵⁴ *وزيرلىق توقماق ئەلىگۈلە رنتە توتا. چىستانى ايليك بەگن*
II, ئوزبىك ئەدەبىياتى نەمونەلەرى, فترت) ساچغالى ئورغالى
ئوزنەش (1928, 20-бет). *олтин* сўзи XIII аср ёзма ёдгорлик „хоразм ёзувлари“ да *ى زرنى izirni* тарзида учрайди (А. А. Фрейман, *Артикль в Хорезмском языке, Советское востоковедение, т. V, 1948 йил, 194-бет*).

лардан *ашич* (қозон маъносида), *билазук*, *иврич* (оптова), *кетмон*, *темир*, *чўзан* (чўян), *ярмоқ*, *қилич*, *ўтук* (дазмол), *ўқ*, *қўруғжин* (қўрғошин), кабиларни учратамиз.

Кейинги асрларга яқинлаша боргач, адабиётларда касб-хунар терминлари тобора кўпроқ акс эта боришини кўра-миз. XIII—XIV аср адабиёти касб-хунар терминларига анча бойдир. XIII аср ёзма ёдгорлиги Замахшарийнинг „Муқаддимулу адаб“ ила металлсозлик терминларидан қуйидагиларни учратамиз: *билазук*, *болту* (болта), *бичқи* (*арра* деб изоҳ берилган), *жиба*, *калит*, *олтун*, *олтунчи* (заргар), *олтунчи дам*, *олтун суйи*, *пски*, *пўлод*, *пўлод қилич*, *пўлод қайчи*, *синдон* (сандон), *силкинчак*⁵⁵ (бозвант), *симоб*, *темур*, *темур сунгу*, *темур танур*, *тегермонтешар темир*, *узангу*, *узук*, *ўчоқ*, *ўғур*, *қошсиз узук*, *ховон*, *ховонсопи*, *чироғ*, *эгак* (эгов), *қайчи*, *қилич*, *қилич боғи*, *қилич қини*, *қилич юзи*, *қозон*, *қармоқ*, *қумғон*, *қуфл*, *қуфлчи*, *қула* (мис), *қулачи* (мискар), *қўнғироқ* ва бошқалар. Бу асарда бошқа хил касбларга оид терминлар ҳам анчагина бор. XIV аср ёзма адабиётидан Рабғузийнинг „Қиссасул анбиё“ сиза ҳам касб-хунар терминлари, шу жумладан, металлсозлик терминлари анча учрайди. Бу асрнинг касб-хунар (бўзчилик, темирчилик, ипакчилик, рангрезлик ва ҳоказо) ва турмуш билан боғланган ўринларида ишлабчиқаришга доир терминлар анчагина акс эттирилган.

XV—XVI аср классик адабиётимиз, касб-хунар терминларига олдинги асрдагиларга нисбатан ҳам бойдир. Навоий ўзининг, айниқса, „Сабъаи сайёр“, „Фарҳод ва Ширин“, „Маҳбубул қулуб“ номли асарларининг ижтимоий ҳаёт билан боғлиқ қисмларида касб-хунар терминларидан жуда усталик билан фойдаланган. „Муҳокаматул луғатайн“ да ҳам анчагина термин акс эттирилган. Бу ўринда „Фарҳоду Ширин“ дostonидаги, Фарҳоднинг Арман юртига борганида ундаги сув чиқариш учун тоғ қазийтган кўҳканларнинг ишларига кўрсатган ёрдами таърифида ёзган қуйидаги мисраълари гоят диққатга сазовордир:

*Хунарни асрабон неткумдур охир,
Олиб туфроққамн кеткумдур охир?
Темурчидин тилаб дам бирла кўра,
Белига боғлобон чармин танура.
Дам учин кўрага чун маҳкам этти,
Равон тўкти кўмур, доғи да и этти,*

⁵⁵ *Силкинчак* Навоийда ҳам учрайди (қаранг: Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат, П. Шамсиев, С. Иброҳимов, ЎзССР Фанлар академияси нашриёти, 1953, 200-бет). XIX аср шоирларидан баъзиларининг асарларида *осилчоқ* сўзи ҳам учрайди: Тушубдур, сочи сунбул узга наргис яфроғи, ёхуд Сочи узра *осилчоғимидур* олтулли туммори.

Кўмурни қилди чун ахгар неким, бор,
 Тилаб метину меша ҳарнеким, бор,
 Солиб ахгар аро борин қизитти,
 Неча афзор қилди чун эритти,
 Хар ўн-ўн бешни бир метин қилиб руст,
 Яна ҳам анчани бир мешайи чуст.
 Неча гурза, неча сунбода айлаб,
 Камар қозмоқ ишин омода айлаб,
 Ниҳоний барча а андой су берди,
 Ки, Қорундин ниҳон ўрганмиш эрди.⁵⁶

Бу мисралардаги курсив билан белгиланган сўзлар XV аср ўзбек темирчилари лексикасига оид терминлардир.

Навоий ўзбекча *темур* сўзи билан бирга тожикча *оҳан* آهن сўзини, *темирчи* билан бирга тожикча *оҳангар* آهنگر „темир эритувчи“ ва „темир эритиладиган печь“ маъносида тожикча *оҳингудоз* آهن كداز сўзларини ҳамда *оҳанин диз* آهنن در („темирқўрғон“ маъносида) сўзларини ишлатган⁵⁷; унда *пўлат* сўзи *фўлод* فولاد тарзида учрайди.⁵⁸ Навоий яна *ҳафтжўй* هفت جوش (етти хил маъдандан эритилган қотишма) сўзини ҳам ишлатган.⁵⁹ Заҳириддин Бобирнинг „Бобирнома“ ва „Мубаййинул ислом“ номли асарларида ҳам XV — XVI аср касб-ҳунар терминлари анчагина акс эттирилган. Фольклор асарларида ва XVI асрдан сўнг ёзилган асарларда ҳам металлсозликка доир сўзлар яна кўпроқ акс эттирилган. Металлургия ва металлсозлик терминлари ёзма адабиёт ва фольклорда бу қадар кўп акс этиши бу сўзлар умумхалқ тилимизнинг луғат составида қанчалик мустаҳкам ўрин олиб қолганлигини кўрсатади.

XIX ва XX асрда Фарғона водийсида металлсозлик касб-ҳунар лексикасининг хусусиятлари ишимизнинг қўйидаги бўлимларида ёритилади. Металлсозлик касб-ҳунар лексикасига оид терминлар эса, ишимизнинг луғат қисмида берилмади.

⁵⁶ Алишер Навоий „Фарҳод ва Ширин“, Хамса, ЎзССР Фанлар академияси нашри, 1958 йил, 416-бет.

⁵⁷ П. Шамсиев, С. Иброҳимов, „Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, Тошкент, 1953, 257-бет.

⁵⁸ Мазкур луғат, 363-бет.

⁵⁹ Мазкур луғат, 444-бет. ЎзССР халқ устаси инженер М. Раҳимов „ҳафтжўш“ нинг таркиби темир, рух, қўрғошин, тилла, қалай, қизил мис ва кумушдан иборат эканини айтди. (М. Раҳимов, „Таблицы элементов орнаментов по художественной обработке металла—„мискарлик“,“ қўлёзма, 1948).

МЕТАЛЛСОЗЛИК ТЕРМИНЛАРИНИНГ ХАРАКТЕРИ ВА ЛЕКСИК ТУРКУМЛАРИ ҲАҚИДА

Металлсозлик лексикаси олтин, кумуш, қалай, жез, темир, пўлат ва тунока каби металлларни ё қиздириб, ёки совуқ ҳолда ишлаб, ҳаёт учун керакли буюмлар ясовчи касб тармоқларининг терминларини ўз ичига олади. Фарғона металлсозлари лексикасидан тўпланган қўл меҳнати даври касб-ҳунар терминлари, ўз хусусиятлари эътибори билан, қуйидагича лексик туркумлардан иборатдир: 1) хомашё номларини англатувчи терминлар; 2) корхона ва иш ўринлари номларини кўрсатувчи терминлар; 3) иш қуроллари ва иш ўринлари номларини ва ускуна номларини англатувчи терминлар; 4) маҳсулот ва уларнинг қисмлари, тур, ранг-тус ва ранг-баранг нақшларнинг номларини англатувчи терминлар; 5) ишлабчиқариш (технологик) процесс номларини ифодаловчи терминлар; 6) касб-ҳунар номлари, меҳнат, меҳнат тақсимоти ва унинг ривожланиши билан боғлиқ бўлган ҳамда касб-ҳунар эгалари, иш процессларини бажарувчиларнинг иш номларини билдирувчи терминлар; 7) касб-ҳунар соҳасидаги социал муносабатлар ва урф-одатлар билан боғлиқ бўлган терминлар.

Турли-туман буюмлар ясашда металлсозларнинг ҳам ўз иш усуллари бор. Улар металлларни: а) эритиб, қолипларга қуйиб; б) эритмай, ўтда тоблаб олиб, босқон ва болға билан уриб; в) совуқ ҳолида уриб буюмлар ясайдилар. Металл буюмлар ишлаб чиқариш ишларининг тармоқларга ажралиши ва хомашё турлари ҳамда меҳнат қуролларининг тармоқлар бўйича тақсимланиши иш усулларининг ана шу хусусиятларидан келиб чиқади. Чўяндан қуйма буюмлар ясашда чўян эритиш усули ва иш қуроллари бошқа турдаги буюм қуйишдан фарқ қилади. Заргарлар олтин ва кумушни бўтада эритиб, режжа ёки таганакка қуйсалар, дегрезлар чўяни ёндўконда эритиб, қозонни *туғ*, тишни *янг* га қуядилар. Дегрез ва рихтагарлардан бошқа тармоқларнинг иш қурол ва иш усуллари асосан ўхшашдир. Шу сабабли биз чўян,

бронза, жез эритиб қуйма буюмлар ясаш билан боғлиқ бўлган терминларни алоҳида текширган эдик.

Металлсозлик тармоқлари орасида иш қуроллари турларининг ўхшаш ва ноўхшашлари, ҳамма тармоқда қўлланилган ва айрим тармоқда ёки бир неча тармоқда қўлланилганлари (ёки умумий ва хусусийлари) бор. Шу сабабли терминлар тармоқларга бир текисда бўлинмайди. Баъзи сўзтерминлар айрим тармоқлардагина ишлатилиб, бошқа тармоқларда учрамайди. Чунончи, илгари бўзчилар лексикасидаги *новот*, *қилчак*, *олтиношиқ* ва *оҳаратти* терминлари пиллакашлар лексикасида ишлатилмаганидек, пичоқсозлар лексикасидаги *хитхитак*, *гулвант* (<гулбанд), *чилмиха* терминлари ҳам заргарлар лексикасида ишлатилмайди.

Металлсозликнинг ҳамма тармоқлари учун умумий бўлган усуналарнинг номлари: *ўчоқ* (ёки *кўра*), *суна* (ёки *даскай*) ва *ўрадир*. Умумий асбоблар (иш қуроллари): *дам*, *болға*, *сандон*,⁶⁰ *эгов*, *омбир*, *зерча*, *қалам*, *сумба* ва яна баъзи қурооллардир. Табиий, буларнинг номлари ҳам барча тармоқларда, бутун Фарғона водийсида асосан бир хилда, аммо айрим номларда қисман фарқлар учрайди. Бундай фарқлар ё территориал-диалектал хусусиятлардан, ёки буюм (асбоб, хомашё, маҳсулот) турларидан келиб чиқади. Чунончи, металлни қиздириш учун ёқиладиган ўтнинг ҳарорат даражасига ва ичига сиғдирадиган ҳавонинг миқдорига⁶¹ мувофиқ *дам* номли асбоб бир неча хил номланади ва таркибида *қосқон* миқдори номи аниқловчи бўлиб келади: *иккиқосқонли дам* (заргарлик, рихтагарлик учун), *тўртқосқонли дам*, *олти қосқонли дам* (наългарлик, анжомасозлик учун), *саккизқосқонли дам* (пичоқчилик учун), *ўнқосқонли дам*, *ўнбирқосқонли дам* (темирчилик учун) каби.

Сандон ҳам металлсозликнинг ҳамма тармоғида ишлатилади. Ишланадиган металл бўлакнинг ҳажмига, қалин ва юпқалигига кўра, сандон турли шакл ва турлича ҳажмда бўлади ва уларни ифода этувчи номлар *катта сандон* (сандоннинг энг улкан, оғир тури), *чорпоя сандон* (сандоннинг тўрт оёқли тури), *нулли сандон* || *тумшуқли сандон* (сандоннинг бир томони қуш тумшугига ўхшаб ўсиб чиққан тури), *қуштумшуқли* (|| *қушнулали*) *сандон*. Бундан ташқари мис, кумуш, қалай ва олтиндан нарсалар ясаш учун

⁶⁰ Фарғона водийсидаги усталар асосан *санда*л, баъзи кекса усталаргина *сандон* дейдилар. Бу ишда биз бу терминни адабий тилдаги *сандон* формасида ишлатамиз.

⁶¹ Дам ичига тортилдиган ҳаво ишланаётган буюмнинг катта-кичиклиги, ўтда қанча вақт туриб тоблана олишига боғлиқдир.

сандоннинг кичик-кичик турлича хиллари ишлатилади: *дугирда, михлос, торға, дупоя, симсандон* каби⁶².

*Сандон, дугирда, михлос, торға, дупоя*ларнинг устига қўйилган металлрни уриб ишлайдиган асбоб металлсозликнинг ҳамма тармоғида, асосан, бир хилда—*болға* деб номланса ҳам, металлнинг ва ундан ясаладиган буюмларнинг турларига, ясалиш процессларининг хусусиятига мувофиқ ўзлари ҳам, номлари ҳам ҳар хилдир. Чунончи, пўлат ва темир бошқа металллардан қаттиқ бўлгани учун уни уриб ёзишга аввало болғанинг *босқон* || *бозғон* деб аталган, энг зўр тури қўлланилади. Бу қурол пўлат ва темирни ёзишда куч беради. Олдин металлсоз уста металлни болға (|| *хойис*) билан бир уриб, *босқон* тушириш лозим бўлган жойни кўрсатиб беради, сўнг *босқончи* худди шу жойга босқонни уради. Шу равишда, пўлат ва темирни ёзиш ва буюм ясашнинг ҳамма процессида ана шу икки асбоб ишлайди. Темир ва пўлатдан буюмлар ясашда ишлатиладиган болғанинг турлари, яна, қуйидагилар: *метин болға, болғача, дусара болға, испара болға, барчин хойис, даст хойис*.

Мис буюмлар ясаш учун мискарлар ишлатадиган болға турларининг номлари: *чамбар болға, терув болға, капчин болға, босқонча, хойис болғача, юмалоқ болға, тўқмоқча, нимчорси болға, қорин болға, лабчин хойис*.

Металл кесадиған содда асбоб номи—*қалам* ҳам умумий ном бўлиб, бир неча турга эга: *темир қалам* (темир қирқадиган тури), *пўлат қалам* (пўлат қирқилади); *нов қалам* (пўлат ёки темирни тўгарак шаклда тешади); *тақа қалам* ёки *кўрқалам* ва ёки *испарак*; *нақш қалам, парма қалам* ва *гулсун қалам* (мўҳр ўйишда ишлатилади); *кўк қалам, тирноқ қалам, анжомасоз қалам, чекма қалам* (заргарликда) ва ҳ. к. Булардан ташқари, қаламнинг наққошлар томонидан ишлатиладиган турларини кўрсатувчи бошқа сўзтерминлар ҳам бор (луғатдан *қалам* сўзи кўрилсин).

Металлсозлар лексикасининг ҳамма ёки кўпчилик тармоғи орасида умумий бўлган қурол номларидан яна бири *сумба* (металлни тешадиган асбоб)дир. Бу асбоб қандай металлни ва қандай буюмни тешувига кўра, бир неча номга эга: *теша сумба, катта сумба* ёки *хўп сумба, болта сумба, наъл сумба, араватемир сумба, болға сумба, тунукасоз сумба, мискар сумба* (мис идишлардаги болдоқ ўрни тешилади); *йигна сумба* ва шу кабилар.

Металлни сумбалаб тешишда унинг остига қўйиладиган ва ҳамма тармоқлар орасида умумий бўлган *зерча* ҳам бир

⁶² Бу терминларнинг ва бундан сўнг мисолга олинадиган терминларнинг маънолари ҳақида „Металлсозлик терминлари луғати“ га қаралсин.

неча турга эга: *тақагар зерча, тунукасос зерча, наъли зерча, мискар зерча* ва ш. к.

Металлсозликнинг ҳамма тармоғида металлдан буюмлар ясаш процессида ўстанинг бир қўлида болға турса, иккинчи қўлида омбир туради. Омбир билан ўтда қизиган металлни қимчиб сандонга олиб қўйилади ва сандонда ишлаб, тайёр буюмга айлантиришгача уни омбир билан қимчиб тутиб турилади. Металлнинг ва ундан ишланадиган буюмларнинг турларига, буюм қисмларининг ишланиш процессларига мувофиқ *омбир* ҳам бир неча хилдир. Чунончи, темирчилик, пичоқчилик ва тақачиликда ишлатиладиган омбирларнинг номлари шулар: *эгри омбир* ёки *гажломбир* (теша, болта, пойтеша кабиларни ишлашда қўлланилади), *тўғри омбир* (катта ва оғир темирларни ишлашда қўлланилади). Ясалувчи буюмнинг турига кўра бунинг *дасомбир, ўт омбир, қалам (гир) омбир, юмалоғ омбир* (ёки *бақаоғиз омбир*), *ёшгир омбир, танакартоб омбир, нўла омбир, илонбош омбир, кичик дасомбир, тиғомбир, итомбир* ёки *сакпоомбир* каби хиллари учрайди.

Яна безак ашёлар (сирға, зира, узук, билагузук кабилар) ни, қулф, йигна ва мўҳр сингари майда нарсаларни ясашда ишлатилувчи кичик турдаги омбирларнинг номлари: *чорси омбир* ёки *япалоқ омбир* (бу билан қизиган тилла ва кумуш қимчиб ушланади); *катта омбир* (бу билан киянинг кўзидан ўтказилган металлни тортиб, симга айлантрилади); *золин омбир, нўғойдўз омбир, омбирча* ва ш. к.

Металлдан ясалаётган буюмларнинг у ер, бу ерини йўниб кичрайтириш, юқалаш учун ишлатиладиган, касб тармоқлари орасида умумий бўлган *эговнинг* турларини ифодаловчи ранг-баранг терминлар қўлланилади. Улар: *япалоқ эгов; серах (а) эгов* ёки *уч бурчак эгов; чорраха эгов; юмалоқ эгов (лўла эгов ва пилта эгов* деб ҳам юритилади); *балиқсирти эгов* (буни яна *балиқсирти дураха эгов, корсувон эгов, қилич эгов* деб ҳам юритилади), *чўпса* ёки *чўпса эговлардир*.

Юқоридагилардан ташқари, металлсозлик касбининг маълум бир тармоғига хос бўлиб, бошқа тармоқларда қўлланилмайдиган, баъзилари эса, бошқа тармоқларда жуда кам ишлатиладиган иш қуроолларининг номларини ифодаловчи, тор профессионал терминлар ҳам бор. Улар қуйидагилардир:

1) заргарликда—*дахандам* (турлари: *тўғри дахандам* ва *эгри дахандам*), *қирғи* || *қирғич, корчўп* (турлари: *узук корчўп, билагузук корчўп*), *манкол, манколдаста, ачиқ-жом, чекма қалам, таганак, чиғириқ* || *вальс* (рус. вальцовка);

2) мискарликда—*най, найча, найёғоч, камонча, парма*

(мис тешиш учун) *масқол, сайқал, чарх* (қумгонни чархлаб ялтиратиш учун);

3) тунукасосликда—*паргар, галабур, волосовка* ва *андаза*;

4) темирчиликда — *оташков, сувлов* (|| *обнова* || *цена*) ва *мўхранўчон*.

Темирчилик ишларининг бир қисми машиналашган саноат артелларида иш қуроолларининг янги турларини кўрсатувчи терминлар ҳам бор, улар ҳақида кейинроқ келадиган бўлимларда гапирилади.

5) пичоқчи (|| *пичоқсослик*) да—*пардоз гира, камонча, бигизқалам, тирноққалам, кўкқалам, барбант сумба; пешрав сумба* (ёрмадаста пичоқ сопининг тешигини кенгайтирадиган асбоб); *мўҳр* (пичоқ тигининг юзига бирор белги тушириладиган пўлат асбоб); *найча қалам* (гулвантга нақш ўйилдиган асбоб); *лайса* ёки *қирғи* (пичоқни эговлагандан сўнг ишқаб, эгов тишининг излари кеткизиладиган асбоб); *жилвир, жилвирлатта* (пичоқнинг дастасини ишқаб силлиқ қилинадиган асбоб). Пичоқчиликка хос бўлган асбоблардан яна қуйидагиларни кўрсатиш мумкин: *дувдув, қатирок, хитхитак, буранда, бозгардон, пиракўп, қабза* ёки *қабзагира, гулвант қолип, гул парма, хол парма, кўз парма, суқма парма, чилимиха парма, дазгир, дастақолип, ришта, иккинчи сой ришта, ковия, корчўп масқол, мўрпа, нақш бигиз, нукут* ёки *дасчўп, молачўп, овсовмолчўп, пардозтахта, тахтагирак, хом теша, шохтеша, садаф арра, шохқолип, шутургардан, қалай қалам, қалай қошиқ* ва ш. к.

6) дегрезлик ва рихтагарлик касбларига махсус бўлган ишлабчиқариш асбобларининг номлари „Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси“ да ёритилган.

7) мўҳрканликда — мўҳрнинг юзига хат, сана ва нақшлар ўйиш учун қўлланиладиган асбоблар ва уларнинг номлари: *паргор қалам*. Бунинг турлари: *нақш қалам, парма қалам, гулсун қалам* ҳамда *гирача, мўҳрчўп*.

8) тақачиликда—бу тармоқнинг асосий қурооллари темирчиларники билан бирдир, аммо бунда қуйидагича номларгина фарқ этади: *газомбир* (|| *тақа омбир*), *тақа болға, симтарош, михқолип* (|| *бомба*) кабилар.

Металлсослар нутқида юқорида зикр этилган ускуна ва иш қуроолларининг номларидан ташқари, яна металлдан ясалган турлича буюмларнинг номларини ифодаловчи сўзтерминлар бор. Уларни тармоқлар бўйича қуйидагича группалаштириш мумкин.

1. Дегрезлик ва рихтагарликка оид бу хил номлар „Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси“ да баён этилган;

2). Темирчиликда—(кетмон, пойтеша, теша, араватемир, аравамих, болта, ўроқ, искана ва ш. к. Бу буюмларнинг хилларини кўрсатувчи номлар бу ишга илова этилган луғатда кенг ёритилган;

3. Пичоқчиликда—пичоқ.

Бу буюм бир қанча турга эга. Чунончи ёрмадастали, суқмасопли, толбарги, қайқи, тўғри пичоқ, қозоқча, ҳисори (ёки рибак), ўртасуямли, гезлик, бола пичоқ, қасcop пичоқ, содда пичоқ, тўй пичоқ, чилмихасопли пичоқ; анжан пичоқ, чувспичоқ, шаҳрихонпичоқ, қўқонпичоқ, қушпичоқ (ёки качкарт, жаниварқуш, чалабузар, бургуттирноқ качкарт), боғ пичоқ, дандонсопли, карксопли, сукясопли ва ш. к.

4. Тақачиликда—тақа ва тақамих. Тақа ҳайвоннинг турига, йил мавсумида қоқилишига, ҳайвоннинг ҳолатига кўра турларга бўлинади. Булар қуйироқда („Тақачилар лексикаси“да) баён этилган;

5. Йигнасозликда—йигна, сўзон, сепара, жуволдиз, муҳрқалам. Йигнанинг турларини кўрсатувчи терминлар: тепчик йигна, кўрпақавуқ йигна, тўнқавуқ йигна, арпақўз йигна, нозик йигна, повурйигна, зинг ирйигна; сўзон оёқ кийими тикувчи йигна. Бунинг турлари: соғ йигна; ўртасоғ йигна, патак йигна, орқачок йигна, чарм йигна: чекма (оёқ кийими, чунончи, туфли ва ботинканинг рахтини ўйиб гуя солувчи асбоб. Бунинг турларини кўрсатувчи терминлар: чекма, шпал, юракнусха, ромба, яримой, нокнусха, учқирра, юлдуз);

6) Анжомасозликда—жуган, қуюшқон ва ўмилдирикка ҳашам учун тақиладиган металл қисмларнинг номларини ифодаловчи терминлар: узма, қубба (ёки ғунна), хапагир, сарпинчоқ. Яна сувлуқ (қисмлари эркаксувлуқ, урғочисувлуқ), тўқа (хиллари: тиллик тўқа ва тилсиз тўқа, айил тўқа, паструмка тўқа).

7) мискарликда—қумғон (бунинг хиллари: катта қумғон, пастанжумак, тўғри қумғон), оптова (хиллари: тўғрижумак оптова, жаҳпари оптова, бедаста оптова || бухороптова, масковоптова), чойдиш || чавгун (хиллари: катта чавгун, чавгунча, қашқарчавгун, анжанчавгун).

Чилопчин || даишу (турлари: нақшли чилопчин, бенақши чилопчин, масковчилопчин (фабрикада ясалган тури).

Мистовоқ || мислаган (турлари: лавхури, дулава, қошиқлик).

Мискарлар ясаган буюм номларидан яна сатил, қаламдон, сиеҳдон, качкул, мантиқозон, мисқозон (овқат пишириш учун), патилақозон (нишолда яшаш учун), мисто-

ғора, жом, жомча, мискоса, носдон, чилим ва бошқаларни кўрсатиш мумкин;

8) чилангарликда—*арра, белча, бигиз, газан, занжир, качкарт, устара, қабза, қайчи, ҳалқа* кабилар.

9) Заргарликда—безак ашёларнинг номларини ифода-ловчи сўз-терминлар: *баргак, бешқатор, билагузук* (бунинг турларини ифодаловчи номлар: *сўқма билагузук, япалоқ билагузук, илонбоши билагузук, қўчқароқбошли билагузук, расмана билагузук, кичик билагузук, картмонали билагузук, тилла билагузук, кумуш билагузук, мис билагузук* каби); *ёстиқтумор, жавак* (|| *арпа жавак*), *бозвант, жиға, заркокул ёки тангачўлли, зебигардон, зебитумор, исирға* (бунинг турлари: *исирға, болдоқ, зира*. Буларнинг ҳар бири бир нечадан турга эга ва уларни ифодаловчи махсус номлар бор), *пешавуз, пешонагажак, пешхалта, тангажавак, тиллабаргак, тиллагажак, тиллазулф, тилла камар, тиллатумор, тиллахол, тиллачочвоқ, тиллақош, туморча, чочпопук, чўлли, шохонак, қош, қўлтиқтумор*.

10) Қулфгарлик (|| қулфсозлик) да—қулфгарлар ишлаб чиқарадиган маҳсулот турларининг номини ифодаловчи терминлар асосан *қулф, чангқовуз, калит, халқа, зулундир. Қулф*, ҳам бир неча хил бўлиб, номлари: *бурама қулф, занжиргар қулф, катта қулф, кичик қулф, кишанг қулф, сандиқ қулф, чўян қулф, шкаф қулф, эшик қулф, ўзбек-қулф, ўроқ-болға қулф; бурама калит, тожли калит, эшик калит, сандиқ калит, қўшбурама калит* ва ш. к.

Касб-хунар эгалари ҳар бир нарса ва ҳодисага ном топиш ва шу йўл билан ўз лексикаларида ўз ишлабчиқарни ҳаётларини тўлиқ акс эттиришга интиладилар. Чунончи, чилангарликда *бигиз*нинг турлари қуйидаги номлар билан юритилади: *соғ бигиз* (бунинг хиллари *бошлиқ бигиз* ва *орқачок бигиз*), *бахя бигиз, нишон бигиз, патак бигиз, такчарм бигиз, пошна бигиз, миҳчўп бигиз* ва ҳоказо.

Арранинг турларини кўрсатувчи сўз-терминлар: *буруш арра*, (асли тож. *дурушт арра* бўлса керак), *майинтишли буруш арра, йириктишли буруш арра, дасарра* (яна *қўларра*), *пуштакли арра, пуштакли дасарра, нозик дасарра, дусарра* (тож. *ду+сара+арра*), *тўгарак арра* (яна *кругарра*; (рус. *круглый* сўзидан), *нажўнка* (рус. *ножовка*), *наргар арра, ёки серкул арра, тахтабур арра, туртма арра, чапарра, чинғза арра, шадабур арра, бекашак шадабур арра, кашакли шадабур арра, ғулабур арра, майинбур арра, йирикбур арра, хаткаш арра, такгир арра, шох арра, пўлат арра, сой аррача, садаф арра* (пичоқ дастасига қадаладиган садафни арралаш учун), *беда арра*.

Қайчининг турларини ифодаловчи номлар: *латабур қайчи*, *машиначи қайчи*, *уй қайчи*, *дукарт*, *дукартча*, *токбур қайчи* || *боғ қайчи*, *шувшанг* || *қирқлиқ* ва ҳоказо.

Бундай намуналарни биз *искана*, *ранда*, *болға*, *парма* кабиларнинг турларида ҳам кўрамиз.

Баъзан илмий терминологиямизда ҳам учрамайдиган, аммо илмий терминологияни тузишда эътиборга олиниши керак бўлган алоҳида ҳолатлар ҳам учрайди. Чунончи, нашр этилган луғатларимизда русча *полуфабрикат* терминига мувофиқ эквивалент топилгани йўқ. Биртомлик русча—ўзбекча луғат (1954 йил нашри) да бу сўзни „нимфабрикат, нимкор, чала тайёр“ деб таржима этилган. Бунда *нимкор* сўзи ўринсиз ишлатилган. Фарғона ва Тошкентдаги касб-ҳунар лексикасида бу термин „симкор“ оладиган ҳақнинг ярмини олиб ишловчи маъносида; „нимфабрикат“ эса, сунъийдир. Металлсозлар полуфабрикатни *нимкала* (<тож. *нимкола*) ёки *ангара* деб ишлатадилар. *Ангаралаш*—нарсa (буюм) ни ярим тайёр ҳолга келтириш, хомлаш маъносидадир.

Касб-ҳунармандлар ишлаб чиқарган маҳсулот кенг омманинг истеъмолига ўтгач, уларнинг номларини англатувчи ва илгари соф касб-ҳунар лексикасига оид бўлган терминлар ҳам, жамиятнинг турлича табақалари нутқиغا кириб келиб, бора-бора умумистеъмолий сўзларга айланиб кетади.

Фарғона металлсозлари (шуниингдек дегрез ва рихтагарлари) лексикасига хос бўлган касб-ҳунар терминларининг анчагина қисми ҳам бутун Фарғона водийсидаги, турли табақага мансуб бўлган аҳолиларнинг кундалик нутқ процессида учрайди. Демак, улар касб-ҳунар терминларигина эмас, умумистеъмолий сўзлар ҳамдир. Касб-ҳунар терминлари умумистеъмолий сўзларга айлангач, сўзлашув тилида ва адабий тилда турлича мажозий маъноларда ҳам ишлатилади. Бунинг мисоллари айниқса мақол, офоризм ва турғун ибораларда яққол кўзга ташланади. Аммо касб-ҳунар терминларнинг бир қисми умумистеъмолий сўзга айланмай, тор профессионал терминлигича қолади (бунинг мисолини юқорида кўриб ўтдик ва у ишимизнинг луғат қисмида ҳам кенг ёритилган). Баъзи терминлар Фарғонанинг ҳамма жойида эмас, балки айрим жойларида ишлатиладиган территориал-профессионал терминлардир. Чунончи, Қўқонда ва унга яқин қишлоқларда *дашшу*, Андижон, Марғилон ва Наманганда *„чилочин“*; Андижонда *пошшойи*, Сарой қишлоғида⁶³ *хоншойи* (ипакли тўқима тури); Андижонда *шибба*, Бустоноқтепа қишлоғида *„қанғ“*; Андижонда *каттачарх*, Марғилонда *девчарх*; Қўқон ва Марғилонда *дукурма пил-*

⁶³ Олтинкўл районида.

ла, Андижонда *тўлабел пилла*, Саройда *қўшмоқпилла*; Марғилонда *қарчиғай* (тўқув дўконининг қисми); Андижонда *теваманақ*, Наманганда *теважағи* (тўқув дўконининг қисми); Андижон, Марғилон ва Қўқонда *дурваза*, Наманганда *дунаваддан* ва бошқалар. Бундай ҳодиса металлсозлар лексикасида қандай экани ишимизнинг „Қасб-ҳунар лексикасида маҳалий шеваларнинг таъсири“ деган бўлимда ёритилган.

МЕҲНАТ ТАҚСИМОТИ, ИШ ПРОЦЕССИ, ҚУРОЛ ВА МАҲСУЛОТ НОМЛАРИНИ ИФОДАЛОВЧИ ЛЕКСИКА

Касб-ҳунар лексикаларидаги сўз-терминларнинг маълум қисмини ишлабчиқариш (ёки буюм ясаш) ва меҳнат тақсими билан алоқадор бўлган терминлар ташкил этади. Бу хил терминларнинг бир группаси, юқорида айтиб ўтганимиздек, касб-ҳунарнинг ҳамма тармоғи ўртасида ва айрим тармоқнинг (чунончи металлсозликнинг) ички тармоқларида муштарак бўлиб, бир группа номлар фақат айрим тармоқнинг ўзи учунгина хосдир. Чунончи, *уста* ва *чархдор* терминларини олиб қарайлик. Биринчиси ҳамма касб ва касб тармоқларида бор, иккинчиси темирчилик, пичоқчилик ва чилангарликдагина бор бўлиб, заргарлик ёки муқовачилик лексикасида ишлатилмайди. Металлсозлик касб-ҳунар лексикаларида ҳам худди шундайдир. Буни биз қуйида металлсозликнинг ҳар қайси тармоғи бўйича кўриб чиқамиз.

ТЕМИРЧИЛАР ЛЕКСИКАСИ⁶⁴

Темирчилик деган термин темир ва пўлатдан буюмлар ясаш касбини англатади. Бу икки металлдан буюм ясаш билан металлсозликнинг бошқа тармоқлари, чунончи чилангарлик, анжомасозлик ва пичоқчиликда ҳам шуғулланади. Аммо темирчилар лексикасининг ўзига хос хусусияти шундаки, бу лексика асосан қишлоқ хўжалиги учун металл иш қуроллари ва рўзгорда ишлатиладиган баъзи металл асбоблар ишлаб чиқарувчи касб ҳаётини ўзида акс эттиради. Бу касб эгасини *темирчи* деб юритилади.

⁶⁴ Темирчилар лексикасига оид маълумотлар қуйидаги темирчи усталардан ёзиб олинди: Бобоев Мўйдинжон (андижонлик), Зайнабиддинов Набижон (андижонлик), Мақсудхўжаев Ахрорхўжа (марғилонлик), Мирзаев Абдуллажон (андижонлик), Мирзааҳмедов Ҳомиджон (қўқонлик), Нишонов Қурбон (Фарғона шаҳридан), Қурбонов Мамадали (андижонлик).

Бошқа касб соҳаларида бўлгани каби, терминчиликда ҳам, барча ишлабчиқариш ишлари дўконда⁶⁵ ташкил этилади. *Уста* (|| *темирчи уста*) термини шу дўкондаги асосий ишлабчиқаришни бошқарувчи, идора этувчи шахс, корхона эгаси маъносини англатади. Дўкондаги меҳнат якка кустарлик даврида уста, халфа ва шогирдлар ўртасида тақсимланади. Темирчининг ишлабчиқариш усули (техника жиҳатидан) металлни қиздириб, уриб ишлага асосланганидан, унинг дўқонидаги ишлабчиқариш ўрни—*ўчоқ* (қисмлари *кулдон, оташдон, шохнайза, булул, қуллоб*), *кўра, супа*, (|| *даскай*),⁶⁶ *ўра* (ёки *пачал*), *чўкунда*; иш қуроли эса, ранг-баранг хилларга эга: *сандон, бозғон, болға, омбир, эгов, чарҳ, дам* кабилардан иборатдир.

Темирчи уста пачалда туриб, пўлат ёки темирни оташдондаги ўтга қўйиб қиздиради⁶⁷. Металл ўтда бир фурсат тургач қип-қизил тусга киради. Унинг бу ҳолатини темирчилар *жигар ранг товланиш* дейдилар. Металл тобга келганда (юмшаганда) оқиш тусга киради ва оқ аланга бериб учқунлай бошлайди (яъни *истара беради*). Металлнинг шу оқарган ҳолатини *оқтоб*, алангасини *оқтоб аланга* дейилади. Худди шу пайтда металлни ишлаш учун дастомбир билан қимчиб, сандонга олиб қўйилади. Сўнг уни бозғончи бозғон билан, уста *кичик болға* (ёки *хойис болға*) билан уриб ишлайди. Бу процесслар *уста, бозғончи* ва *дамгар* томонидан бажарилади. Металлдан ясалган асбобларни териш, ўткир қилиш каби процессларни бозғончи ёки шогирдининг ёрдамида устанинг бир ўзи бажаради. Бу усул XIX асрда ҳамда XX асрда ҳунармандлар то артеллашгангача давом этган эди. Металлсозлик ишлари артелларга уюшиб, иш процессларининг бир қисми машиналарда бажариладиган бўлиши ва иш ҳажми ортиши билан меҳнат ҳам бошқача тақсимланади. Шу муносабат билан темирчилар лексикасида ҳам янги терминлар ишлатилмоқда (бу ҳақда қуйироқда тўхталамиз). Биз иш қуроли, меҳнат тақсимоотидаги ўзгаришлар билан касб-ҳунар терминологисидаги ўсишни қисман бўлсада ёритиш учун бу ерда артеллашмаган ва ишлари қўл меҳнати асосида давом этаётган темирчиликда ҳамда ишларининг катта бир қисми машиналашган металлсоз артелларнинг темирчилик цехида бир дона кетмонни яшаш билан боғлиқ бўлган иш қуроли, иш процесслари ва уларни

⁶⁵ Бундаги *дўкон* термини кустарчилик касбида *корхона, ишхона* маъносидадир. Ҳозирги ҳунармандчилик артелларида касб-ҳунарнинг ҳар бир тармоғи алоҳида *цех* тарзида ташкил этилган.

⁶⁶ *Даскай* термини тўқувчилар лексикасида ҳам бўлиб, бу термин унда тўқув станогини (*дўкон*) нинг бир қисми маъносида ишлатилади.

⁶⁷ Темирчилар асосан ёғоч кўмир ишлатадилар.

базарувчи кишилар номини англатувчи терминларни бир-бирига қиёс этамиз.

Якка кустарь темирчилар кетмоннинг ерни чопадиган қисмини пўлатдан ясайдилар ва уни *пеш* деб атайдилар, қолган қисми темирдан ясалиб, уни *тана* деб юритадилар. *Пешни* ҳам, *танани* ҳам тайёрлаб олиб, иккисини (устига танакор сепиб) ўтда қиздириб (уларнинг терминича—*тенг-тоб* қилиб) қирғоқларини устма-уст қўйиб, болға билан уриб ёпиштирадилар. Бу процесс *пешлаш* (яъни *пеш* улаш) деб номланган. Илгари, XIX асрнинг 70 йилларигача, темир камчил вақтларда кетмон кўпроқ парча-пурча темирларни бир-бирига улаб ясалган. У даврда бу хил кетмонга махсус ном берилгани номаълум, ammo Россиядан келадиган гўла ва тахта темирлар кўпайгач, кетмон яхлит темирдан ясаладиган бўлган. Шу муносабат билан кетмоннинг эскича тури *беш бўлак кетмон*, янги тури *тана кетмон* деб номланган эди. *Беш бўлак кетмоннинг* танаси уч бўлак, *пешни* бир бўлак, зўғатаси бир бўлак, жами беш бўлакдан иборат бўлар эди. *Беш бўлак кетмонни* яшаш то XX аср бошларигача ҳам давом этган.

Бир бўлак темирдан кетмон яшаш учун темирни ўтда товлаб, сандонга қўйиб, болға ва бозгон билан уриб, ёзма-ёзма *тана* ҳолига келтирилади. Сўнг *нов қалам* ёки *сумба* билан зўғата ўрни тешилади; сўнгра тананинг юзи болға билан орқага қайтара-қайтара урилса, юзидаги қабати йиғила бориб, қалинлашади. Бу процесс *йиғиш* дейилади. Мана шу йиғилган жойини уриб бўрттириб, зўғатага айланттирилади. Бу усулда зўғата тананинг ўзидан чиқади. Бу процесс *бўғзини чиқариш* || *гирвонини* (тож. *гирибон*) *чиқариш* дейилади. Сўнгра кетмон танасининг кет қирғоғи юқорига қарата бир оз қайрилади. Бу ўрни *елка*, иш процесси *елкасини чиқариш* дейилади. Сўнгра елкани икки қирғоғидан бошлаб, тананинг ярмигача юқори кўтариб ва ичига қайириб чиқилади. Кетмоннинг бу ўрни дарахт чибиги каби қирраси силлиқ бўлиб келганидан *чувуқ* (>*чибиқ*), иш процесси *чувугини қайириш* || *чувуқ қайириш* дейилади. Сўнгра кетмонни товлаб, бир томондаги чувугининг таги (четидан нариги томондаги чувуқнинг остки қирғоғигача 3 см. ча ичкаридан) болғанинг қирраси билан, кетмоннинг юзини айланттириб чекиб чиқилади. Бу жойини Анд. *кичик авра* (Тошк. *марза*), иш номи *аврасини очиш* дейилади⁶⁸. Сўнг шу *кичик авра*дан то тананинг қирғоғигача болғалаб, ярим доира шаклида юқалаб чиқилади. Бу юқаланган ярим доира

⁶⁸ *Авра* сўзи пичоқсозлар лексикасида *авр* деб юритилади. Бу термин ишпак ишлаш касбида, чунончи, аврбандликда ҳам учрайди.

жойини *катта дам*, унинг қирғоқ қисми (1/2 см. ча жойи) *кичик дам* деб аталади. Кетмон шу ҳолга етганда унинг ўт билан бўладиган иши тугайди ва уни *ўтдан чиққан*, иш номи *ўтдан чиқариш* (чунончи *Мен бугун олтига кетмонни ўтдан чиқардим*) дейилади. Кетмон бу ҳолида пардоз берилмаган бўлади ва у *қора кетмон* дейилади. Сўнгра кетмоннинг орқа-олди терув болға билан бошдан-оёқ майдалаб уриб чиқилади. Бунда кетмоннинг юзидаги гудур-будурликлари йўқолиб силлиқлашади, ялтирайди ва пухталанади. Бу ишни *териш*, бундай қилиб ишланган кетмонни *терилган кетмон* деб юритадилар. Ясалган буюмларни чархлаб ўткир қилишни уста ва бозғончи бажаради. Бозғончи чархни тортиб айлантиради ва у энди *чархкаш* деб аталади. Уста эса, буюмни чархга тутиб ўткир қилади ва у *чархдор* деб аталади. Агар дўконнинг иш ҳажми кўп бўлса, *чархдорлик* ва *чархкашлик* ишини алоҳида-алоҳида кишилар олиб боради. Теша, пойтеша, ўроқ ва бошқа буюмларни яшаш ҳам шу тартибда бир уста, бир бозғончи ва бир дамгарнинг (агар иш ҳажми кенг бўлса, *чархдор* ва *чархкашнинг*) ўртасида бажарилади.

Йирик металлсоз артелларнинг (чунончи Тошкентдаги „Қизил олов“ номли металлсоз артелнинг) цехларида металл буюмларни машинада яшашга кўчиш орқасида ерли артель аъзолари машиналар ва уларнинг қисмлари ҳамда иш процесси номларини ифодаловчи янги терминлар қўллана бошлаганлар. Чунончи, кетмонни машинада яшашга ўтиш билан унинг процесслари цех аъзолари орасида тақсимланиб, ҳар қайси процесс алоҳида машинада бажариладиган бўлган. Илгари (якка кустарь темирчилигида) кетмон ғўла темирни чўзиб, ёйиб, ялпоқ қилиб ёки парча темирлардан ясалар эди. Артелларда эса, кетмонни тайёр тахта темирдан махсус машинада қийиб олиб ясалади.

„Қизил олов“ артелининг темирчилик цехида кетмонни қуйидагича олайдилар. Дастлаб тахта темирга андазани қўйиб, кетмоннинг тана ва зўғатаси чизилади. Сўнг уни *80 тонналик пресс қайчи* номли машинада кесиб олинади. Чизиш (|| андазалаш) ни *разметка қилиш*, кесишни *бичиш* (рус. резка листового железа), иш бажарувчини *қиювчи* дейилади. Бу бичилган темирни *кесма* (рус. пластинка), Фарғона водийиси шаҳарларидаги металлсозлар *кесинди* дейдилар.

Юқорида биз кустарь темирчилар кетмон зўғатасини *кетмонлик темирнинг* (ёки *тананинг*) ўзидан чиқаришларини айтган эдик. Тахта тунукадан ясалган кетмоннинг зўғатасини ўзидан чиқариб бўлмайди, зўғатани алоҳида тахта темирдан кесиб, ясаб ўрнатади. Шундай бўлакни *зўғаталик*,

зўғаталикни букиб, зўғата ҳолига келтиришни *зўғата қайтариш*, уни танага ўрнатишни *зўғата қоқиш* дейилади. Ҳозир *зўғата* терминини, бир томондан, тахта темирдан (ёки тунукадан) ясалган зўғата маъносига, иккинчи томондан, кетмон танасидаги зўғата қоқиладиган *тешик* маъносига юритилмоқда. Кесмани *100 тонналик машинага* қўйиб, устки икки бурчагини қирқиб (*оройишини олиб*), чувуқ ўрни очилади. Бунда *кесма* кетмон тахлитига кириб қолади. Бунни *хом, хом кетмон* (рус. *контур, контур кетменя*) дейилади. Сўнгра уни *30 тонналик пресс* номли машинага солиб, зўғата ўрни тешилади. Артель аъзолари бу ишни *зўғата ўрники тешиш* (рус. *вырубка отверстия патрубков*) деб юритадилар.

Агар кустарь темирчилар кетмонни парча ёки ғўла темирдан эмас, тахта темирдан яасалар, танасини ҳам, зўғаталигини ҳам бичиб оладилар. Сўнг танадан зўғата ўрнини тешиб, чўпсандонга қўйиб, болға билан уриб, икки томондан икки бўлак *қулоқ* чиқарадилар; зўғатани қулоқлар воситаси билан пишира, яъни танага ёпиштирадилар. Сўнг тана билан зўғатанинг бириккан чокига танакор сепиб, ўтда пишириб (яъни қиздириб) олиб, болғалаб ёпиштирадилар. Артелларда эса, зўғатани қулоқ чиқармай танага электр токи ёрдамида улайдилар. Бунда танакор ўрнига чокка 5 мм лик симни ёпиштириб, электр токида эритилса, чок (тана билан зўғатага) ёпишиб қолади. Бунда агар сим топилмаса, тунукани уграга ўхшатиб, энсиз қилиб қийиб ишлатилади. Бу бўлак темирни *лапша* дейдилар, *лапша* русча бўлиб (*угра* маъносигадир). Кустарь темирчилар лексикасида темирни ўтда товлаб улаш ишини *улаш, пайвандлаш* дейилса, „Қизил олов“ артелининг аъзолари *электросварка аппарати* номли машинага солиб, электр токи билан улашни *сварка, сваркалаш*, шу ишни бажарувчини *сваркачи* (баъзан *сварщик*) дейдилар.

Кетмоннинг бўғиз, чувуқ ва елкасини қайтариш ишларини ҳам артелда зўғата қайтарувчи киши олиб боради. „Қизил олов“ аъзолари бу ишнинг процессларини *бўғиз қайтариш, чувуқ қайтариш, елка қайтариш, зўғата қайтариш* деганлари ҳолда, ишни бажарувчини *қайтарувчи* ёки *гирвончи* ёки *штамповщик, тешувчи* (рус. *вырубщик*); касб номини *қайтарувчи* дейдилар: *мен артелда қайтарувчилик қиламан* каби. Баъзи артелларда „штамповщик“ка меҳнатнинг бир мунча процесси юклатилганидан уларда *штамповщик* термини кенгроқ манода: машинада кетмоннинг бўғини, чувуғини, зўғатасини қайтарувчи, зўғаталик темирни кесувчи, кетмоннинг дамини чўзувчи маъноларида ишлатилмоқда.

Кетмоннинг *елкасики чиқариш* ва *чувуғини қайтариш*, *олд дамани чўзиш* ишларини „Қизил олов“ артелида ҳам қўлда бажарадилар. Кетмон *нимкала* (тож. нимкола) шу ҳолатга етганда уни *хом кетмон*, *қоракетмон* дейилади. Энди кетмонни махсус машиналарга солиб, ўтда кўчган жойлари (*тўпон ёки кўчмаги*) тўкилади. Бу ишни *тўпон тўкиш* (|| *кўчмак тўкиш*) дейилади. Сўнг уни яна махсус машинага солиб, юзини ишқаб силлиқланади. Бу иш *силлиқлаш* (рус. снимать окалину) дейилади. Бундан сўнг кетмон *терилади*. „Қизил олов“ артелида кетмонни *териш* учун махсус мастерлар ажратилган ва улар *терувгар* деб аталади. Артель аъзолари лексикасида ҳам бу иш *териш* дейилади (рус. холодная отбивка кетменя). Энг сўнг кетмон *ёғлаш*, ишни бажарувчи — *ёғловчи* деб аталади.

Демак, бир дона кетмонни ясаш билан боғлиқ бўлган терминлар кустарь темирчилар лексикасида: *уста*, *бозғончи*, *дамгар*, *чархдор*, *чархкаш*; *товлаш*, *бозғонлаш*, *болғалаш*, *ёзиш*, *йиғиш*; *зўғата*, *зўғата чиқариш*, *елка*, *елкасини чиқариш*, *чувуқ*, *чувуғини чиқариш*, *пеш*, *пешлаш*, *тана*, *авра*, *катта дам*, *кичик дам*, *дамани чиқариш*, *териш*, *қоракетмон*, *чархлаш* кабилардан иборат бўлса, металлсоз артелларда: (тахта темирни) *чизиш* ёки *андазалаш* (рус. разметка), *пичиш* (*кесиш*, бажарувчини *кесувчи*), *кесма*, *кесма тайёрлаш*, *оройишини олиш* (рус. вырезка контура кетменя), бажарувчини — *кесувчи* (техникада — *штамповщик*), *зўғата ўрнини тешиш* ёки *гирвон очиш* (рус. вырубка отверстия патрубка), бажарувчини — *тешувчи* (рус. вырубщик), *бўғиз қайтариш* (рус. вытяжка отверстия патрубка), бажарувчи — *штамповкачи* ёки *прессчи* (рус. прессовщик), *елкасини чиқариш*, *чувуғини қайтириш* (рус. отбортовка кетменя), бажарувчи — *темирчи* ва *бозғончи* (агар бу иш қўлда ишланса), *штамповчи* (техникада, яъни машинада ишланса), *зўғаталик темирни кесиш* ёки *зўғата кесиш* (рус. вырубка контура для патрубка), бажарувчи — *кесувчи*; *зўғата қайтариш* (рус. гибка патрубка); бажарувчи — *қайтарувчи* (рус. гибщик патрубка); *зўғата қоқиш* (рус. запрессовка патрубка в пластинку), бажарувчи — *пресси*; *зўғата сваркалаш* (рус. сварка патрубка с пластинкой кетменя), бажарувчи — *сваркачи* (рус. сварщик); *кетмонни(нг) олд дамани чўзиш* (рус. оттяжка лезвия кетменя), бажарувчи — *темирчи* ва *бозғончи*; кетмон чархлаш (рус. заточка лезвия кетменя), бажарувчи — *чархкаш* (рус. точильщик); *тўпон тўкиш* (рус. бухтовка), бажарувчи — *тўпончи* (рус. бухтовщик); *силлиқлаш* (рус. шлифовка), бажарувчи — *шлиповщик* || *шлиповчи* ёки *силлиқловчи* (рус. шлифовщик); *те-*

риш, кетмон териш, (рус. холодная отбивка кетменя), бажарувчи — *терувчи, терувгар* (рус. отбивщик); *ёғлаш*, бажарувчи — *ёғловчи* (рус. смазчик). Шундай қилиб, ишларининг кўп қисми ёки бир қисми механизациялашган артелларда бир дона кетмонни яшаш процесслари *кесувчи, тешувчи, пресчи, темирчи, бозғончи, дамгар, қайтарувчи, сваркачи, чархкаш, чархдор, тўпончи, силлиқловчи, терувгар* ва *ёғловчилар* ўртасида тақсимланади. Якка кустарь темирчиликда эса *темирчи, бозғончи, дамгар* ўртасида тақсимланар эди. Иш ҳажми йирик дўконларда эса, меҳнатда *чархдор* ва *чархкаш* ҳам қатнашар эди. Юқоридаги қиёсимизда металлсозлик ишлари машиналашгач бу янги давр ва янги шароитдаги лексикага қўл меҳнати давридаги техника терминларининг қайсилари ўтганлигининг мисолларини кўрамыз.

Темирчиликнинг пичоқчилик, тақачилик, наългарлик каби тармоқларида ўчоқ, дам, даскайларнинг тузилиши; иш қуроллари ва буюм яшаш усуллари ҳам юқорида айтилган кустарь кетмончи темирчиликдаги каbidир.

ПИЧОҚЧИЛАР ЛЕКСИКАСИ⁶⁹

XIX асрнинг ўрталаригача *тиғ* яшаш икки соҳага: *шамширгарлик* ва *пичоқчилик* касбларига бўлинган. Металлсозликнинг кейинги тараққиёт даврида шамширгарлик пичоқчилик билан қўшилиб кетган. Илгари, XVIII асрларгача, ўрта Осиёнинг мудофаа ишларида *шоп* ва *қилич* энг асосий уруш қуроллари родини ўйнаган вақтларда, уруш даврида пичоқчи усталар ҳам қилич, шоп ва ханжар каби мудофаа қуроллари яшашга сафарбар этилар эди. Шу жиҳатдан қараганда, ҳозир *пичоқчилик* деган терминнинг мундарижаси кенгроқдир.

Темирчилар каби, *пичоқчи* (ёки *пичоқсоз*) лар ҳам, дўконда ўчоқ, дам, сандон, бозғон, болға, эгов ва ш. к. асбоблар билан ишлайди. Аммо пичоқчиларнинг ишлари темирчиларникидан майда ва нозикдир: Пичоқчилар ишлатадиган асбоблар ва уларнинг турлари кўп бўлиб, сўз-терминлари ҳам анча бойдир.

⁶⁹ Пичоқчиликка оид лексик материаллар қуйидаги пичоқсоз усталардан ёзиб олинди: Азимов Мамажон (наманганлик), Кенжабоев Муҳаммаджон (марғилонлик), Маликов Абдулла (чимёнлик), Маҳмудов Боқижон (андижонлик), Мамасайидов Мамажон (наманганлик), Маткаримов уста Пўлат (қўқонлик), Мамажонов Турғунбой (шаҳрихонлик), Ойсархўжаев Асқар ва Ойсархўжаев Бакиржон (қорасувлик), Сатторов Убайдулла (чустлик), Умаров Тожибой (қорасувлик), Умурзоқов Шокиржон (асакалик), Юнусов Мадалимжон (андижонлик), Қорабоев Миразиз (наманганлик).

Пичоқчилик касбида ҳам меҳнат йирикроқ дўконда уста, бозғончи ва дамгар ўртасида бажарилади. Дўконнинг иш ҳажми тор бўлса, меҳнатда *уста* ва *бозғончигина* қатнашади. Бу ҳолатда дамни гоҳ уста, гоҳ бозғончи босиб туради. XIX ва XX асрнинг I ярмида ҳам пичоқнинг *тиғ* ва *думи* пўлат ё темирдан, дастаси (сопи) суяк ё мугуз, ёки ёғочдан ясалади; баъзи қимматли пичоқларни каркидоннинг мугузидан ва филнинг тиш ё суягидан ясайдилар. Сўнгги вақтларда пичоқ дастаси баббитдан ҳам ясалмоқда. *Тиғ* термини пичоқнинг кесадиган (гулвантидан юқorigи) қисмини, *дум* эса даста ўрнатилган қисмини англатади. Думга ўрнатиладиган суяк, мугуз ва ёғочнинг формасига кўра пичоқ икки турга бўлинади ва *ёрмасопли пичоқ* (ёки *сарбастали пичоқ*) ҳамда *суқмасопли пичоқ* деб юритилади. Ёрмасопли пичоқнинг дастасига суяк, мугуз ва ёғочни икки бўлакка бўлиб, думнинг икки ёнига биттадан михланади; суқмада эса, думга бир бўлак суяк ё мугуз, ёки ёғоч (силлиқлаб ва ичини тешиб) суқилади.

Пичоқ яшаш технологиясида оид бўлган сўз-терминларнинг моҳияти билан танишув учун қуйидагиларни кўздан кечиришимиз керак:

Пичоққа мўлжалланган темирни *қалам* билан кесиб, бўлакларга ажратилади (ҳар бўлак бир дона пичоққа етади). Бу бўлакни Андижон, Марғилон, Наманган, Қорасув пичоқчилари *кесинди*, иш процессини *кесинди қилиш*; Шаҳр. пичоқчилари *чарда*, иш процессини *чарда қилиш* || *чардалаш* дейдилар. *Кесинди* (|| *чарда*) ни ўтда товлаб олиб, сандонга қўйиб, бозғон ва болга билан уриб ёза-ёза ва чўза-чўза тиғ ҳолига келтирилади. Агар устанинг пўлати етарли бўлса, пичоқнинг думини тиғдан чиқаради; пўлат оз бўлса, алоҳида темирдан *дум* ясаб, тиғқа улайди. Кесадиган ҳамма турдаги асбоблар пухта ва кескир бўлсин учун уни ишлаётган зақтда сувга тиқиб олинади. Бу иш *суғориш* ёки *сув бериш* дейилади. Пичоқ, ханжар, дудама, қилч, шоп, устара ва ништар каби буюмларни суғориш иши нозикроқ саналади. Пичоқчи усталар пичоққа, у ясалган пўлатнинг сифатига (қаттиқ-бўшлигига) қараб сув берадилар. Бунда пичоқнинг тиғини қиздириб олиб сувга тиқиб, яна ўтда қиздириб олиб унга диққат билан тикилиб турилса, пичоқнинг қизиллиги кетиб, сарғиш (тиллараңг) тусга киради. Уни худди шу пайтда сувга тиқилса, тиғ шу тусини сақлаб қолади ва уни *тилла рангга суғориш*, *пўлат тилла ранг сув ичди* дейдилар. Ўтдан олинган тиғ кўкиш тусга кирганда сувга иқилса, тиғ кўкиш ёки каптарбўйин товланувчи тусга киради. Буни *кўкка суғориш* ёки *каптарбўйинга суғориш* дейилади. Агар пўлат бўш бўлса, пичоқни қиздириб олиб,

оқиш тусга кирганда суғорилади. Бунн *оқтоб сув*, иш процессини *оққа суғориш* дейилади.

Тиғ суғорилиши билан энди унинг ўтда бўладиган иши тугайди ва пичоқнинг шу ҳолати *ўтдан чиққан* ҳисобланади. Чунончи: *Мен ўнта пичоқни ўтдан чиқардим* дейдилар. Энди уни *гира* (рус. *тиски*) га қистириб, *катта чорси эгов* билан эговлаб, ортиқча жойлари олиб ташланади. Бу иш *орайишини олиш* дейилади. Биз бу термин темирчилик ва тикувчиликда ҳам ишлатилишига эътибор этишимиз керак. Сўнг пичоқни *қабзагирак* номли асбобга қистириб туриб, чархга тутиб ҳамма ёғи чархланади ва бир томонини юпқа қилиб кесадиган қилинади. Шу кесадиган томони *дам*⁷⁰ дейилганидан, ҳалиги иш ҳам *дамини очиш* деб аталади. Бундан сўнг пичоққа пардоз берилади. Дастлабки пардоз *йирик пардоз* ва *майин пардоз* деб, иккига бўлинади. Ҳар иккала пардоз ҳам тахтадан ясалган махсус асбобнинг устида бажарилади. Йирик пардоз қилинадиган тахта асбобни Қорасувда *овсов тахта* (тож. *оби + соф*, яъни „сув билан софлайдиган тахта), пичоқни ишқайдиган ёғочни *овсов молачўп*, майин пардоз тахтасини *тахтагирак* || *тахтахарак* деб атайдилар. Чустда биринчи турдаги тахтани *тахтагирак* ёки *тахтахарак*, Чимёнда *ёғпардозгира* дейилади. Пичоқни шу тахтанинг устига қўйиб маҳкамлаб, юзига ёғ ва йирик ширқум сепиб, *молачўп*, *овсовмолачўп* ёки *пардозкалтак* (Анд.) билан ишқаб, чарх изи (*пайлари*) кетказилади. Сўнг уни *овсовтахтадан* олиб, қум ва ёғини артиб ташлаб, *майин пардозгиракка* (ёки *сувпардоз гира*.— *Чимёнда*) қистириб, юзига майин қум сепиб, *майинпардоз калтак* ёки *хитхитак* номли (узунлиги 10 см., кенглиги 4-5 см.) ёғоч асбоб билан ишқаб, йирик пардоздаги йириқ қумнинг қолдирган излари кетказилади. Ана шу пардозлардан сўнг пичоқ *очилган* ҳисобланади (Чунончи: *Мен битта пичоқни очдим* дейдилар).

Шундан сўнг пичоқ тиғининг юзини думга уланган жойидан то учигача *ришта эгов* билан, орқа қирраси бўйлаб ишқаб (пичоқчилар терминида *ришта тортиб*), ингичка ариқча очилади. Бу ариқчани *сой* ёки *кома* дейдилар.⁷¹

⁷⁰ Пичоқ, ханжар, қиличнинг дастадан юқориги металл қисмининг *тиғ*, кесадиган ўткир қиррасининг *дам* дейилиши Фозил Йўлдош ўғлининг дostonларида ҳам учрайди: „Агар шу ерда бўлса, бу жасадига уни жўнатмас эди, жаллодлар омон қолмас эди, қанча душман бўлса, қон қўйиб, *тиғ дамидан* утказиб юборар эди“ („Рустам“ дostonи, 1955 й., 26-бет).

⁷¹ Баъзи кекса усталарнинг айтишича, бундай *сой (кома)* ни мудофаа учун ишлатиладиган тиғ (қилич, шоп, ханжар) ларга (қон ташқарига отилиб чиқсин учун) қилинар эди.

Марғилон усталари комани чархнинг қиррасига суртиб оча ва хитхитакнинг қирраси билан ишқаб силлиқлайдилар. *Нақш бигиз* ёки *дуддуд* (Марғ. *гулқалам*) номли асбоб билан пичоқни ўйиб, пичоқ ишланган вақти. баъзан устанинг от ва фамилияси ёзиб қўйилади (Шаҳрихон пичоқчилари лексикасида биз яна *олдини олиш* терминини учратамиз. Бу термин жилвирлатта билан пичоқнинг зий ва гулвантин артиб, силлиқлаш маъносидадир). Сўнг пичоқнинг *дам* томонидан 1/2 см. ча жойи чархга едириб, юқартирилади. Бу жойи авра (ёки *авзор*), иш номи *аврини* (ёки *авзори-ни*) *очиш* дейилади.⁷² Шундай пичоқни *аврдорпичоқ* дейдилар. Сўнгра *қатироқ* номли ёғоч асбоб билан пичоқнинг *аврини* ишқаб, қотирилади. Пичоқни чархлаганда дамнинг бир томонга қайрилиб қолган энсиз қисмини *қиров* (|| *қилов*) дейилиб, у қайроқ билан қайраб тўкилади. Бу процесс *қировини тўкиш* дейилади. Шундан сўнг пичоқнинг *дами зок*⁷³ номли қора суюқ моддага тиқиб олинса, пичоқ қорамтир тусга киради, маҳкамланади ва зангламайдиган бўлади. *Зок* суртилган пичоқ кейиндан ишлатиб ўтмас қилинса, чархланмай, қайраб ўткир қилинади. Бундай пичоқни Марғ. *қайроқи*, Чуст. *руфта* (Қўқ. *рупта*); чархланадигани — *чархи* || чархипичоқ дейилади.

Пичоққа шохдан суқма даста қилиш учун шох ўтда юмшатилади. Сўнг унинг учини *шоҳқолип* номли асбобнинг тешигига суқиб, кетидан болға билан урилса, қолипнинг ичига шох кириб, қинғирлиги кетиб, тўғриланаиб қолади. Сўнг уни *бозгардон* билан учидан туртиб, чиқариб олинади; *шоҳтеша* билан тарошланади (бу ишни *хонтарош* ёки *симтарош* дейилади), ортиқча жойлари *шоҳаррада* арралаб ташланади, *чорси эгов* билан эговлаб силлиқланади, *суқма парма* билан ичи тешилади. Бу тешикка *двор* номли эриб сўнг қотадиган моддани (*лок* ёки граммафон пластинкаси синиғининг эзилганини) тўлдириб, пичоқнинг думини қизитиб суқилса, *двор* эриб, қотиб, дум дастага ёпишиб қолади. Кейин пичоқнинг *бўғзини* (думнинг тиққа ёпишган жойини) *гулвантқолипга* солиб, баббит ёки қалайни (*қалайқошиқда*) эритиб, зий учун тиғнинг пастки томонига, гулвант учун *бўғзига* (Чуст. *манагига*) ҳам қўйилади. Сўнгра тиғнинг остки зеҳига қўйилган баббит ёки қалайни эговлаб,

⁷² *авр* термини темирчиликда *авра* шаклида ҳам (*кетмоннинг авраси* каби) юритилади.

⁷³ *Зок* қора модда эканидан, фольклорда мажозан қора тус маъносида ҳам ишлатилади. Чунончи, Фозил бахши „Рустам“ достонида кўн қизларни аждар ютиб юборган Бужул шаҳри халқининг мотамга кирганини тасвирлар экан: „Деворини *зокка* бўяган, ҳаммаси кийимини кўкка бўяган...“ дейди („Рустам“, 1955, 43-бет).

зий (|| *зеҳ, қирғоқ*) чиқарилади. Гулвантнинг юзидаги гудур-будур жойларини *қалайқалам* билан кесиб олиб, *чўпса* ёки *чўпсаэгов* билан эговлаб, сўнг *мўрна* билан ишқаб силлиқ қилинади. Бу ишлар *хомчўпса қилиш* дейилади (Чуст). Сўнгра дастанинг кетки уч томонини *нимгирт* (ёки *юмалоқ*) эгов билан эговлаб, *чақмоқи очилади* ва *чорси эгов* билан дастанинг ҳамма жойи эговлаб силлиқланади. Бунда дастада чорси эгов тишларининг излари қолади ва у *лесакат* номли асбоб билан ишқаб кетказилади. Бу ишни *пишиш* тарош дейилади. *Суқмасопли пичоқ* дастасини ишлаш шулардан иборат.

. Пичоқнинг дастаси *ёрма* бўлса, уни *камончага* солиб, *мих парма* билан мих ўрнини тешиб, дасталик бўлаклари мих билан думга қоқилади ва *хомтарош* ҳамда *пишиқтарош* қилинади. Шундан сўнг пичоқнинг гулвант ва дастасига нақш, гул беришга ўтилади.

Пичоқчилар лексикасидаги терминларнинг бир қисми пичоқни безаш билан боғланган. Пичоқни гулдор қилишда олдин гулвантнинг айланасига *гулқалам* номли асбоб билан майда квадратчалар ўйилади. Бу ўйиқлар *тавқ* ёки *кўк* дейилади. Бу ўйиқларни кўк рангли лок билан тўлдирилади. Оқ тусли гулвантнинг юзида бу локнинг берган туси ҳам, гули ҳам *кўк* (ёки *тавқ*) деб юритилади. Сўнгра *нақш бизиз* ва *совот қалам* билан гулвантнинг юзини турли шаклларда чизиб, нақшлар солинади. Пичоқчи усталар лексикасида бу ишни *нақшсовот қилиш* деб юритилади. Пичоқчи усталар нутқида пичоққа чизилган нақшларнинг номини билдирувчи *тагинишон* термини учрайди. Қорасув пичоқчиси Ойсархўжаев пичоқ нақшларини дастлаб иккига айирди: *тагинишон* ва *тавқ*. *Тагинишонни* тўртга бўлади: *ўрама* (ёки *ўраманақш*), *чумчуқтили* (*чўмчўх тили*), *ғазали*⁷⁴ ва *занжира*. *Занжира* пичоқнинг зийига ўйилади.

Ойсархўжаевнинг усулига кўра, дастага гул тушириш учун уни камончага солиб айлантириб, *хол парма* ва *кўз парма* билан унга, *кўз*⁷⁵ номли ўйиқлар ўйилади. *Кўзларнинг* атрофида пайдо бўлган қипиқ ёки тўпонларини *майинэгов* билан эговлаб силлиқланади. Бу ўйиқларга қизил, кўк, сариғ ва бошқа рангдаги лок босиб, юзи текисланса, дастада хол-

⁷⁴ Нақшлар ўсимлик ва қушларга ҳам ўхшатилади. *Ғазали* сўзининг *ғазалой* билан ўхшашлиги бор. Халқ дostonларида *ғазалой* сўзи куш номи сифатида учрайди: „Равшанбек қараса, нообод сув чиқмаган тошлоқ харобот ерларда лалими қушлар сўпитўрғай, *ғазалой*, пуччакалонлар, олапопиш, олақарга, қорақарга, олашақшақлар бари йиғилиб, лайлакни созанда қилиб айттириб ётипти“ (Эргаш Жуманбулбул ўғли, Равшан дostonи, (Ўзбек халқ дostonлари, 1 том, ЎзССР Фанлар академияси нашри, Тошкент, 1956, 361-бет).

⁷⁵ Бу маънодаги кўзни заргарлар кўзхона дейдилар.

хол гуллар юзага келади. Сўнг яна дастанинг бир неча жойи оқжўхари катталигида ўйилади, бу ўйиқларнинг атрофи *чилмихапарма* билан атрофлатиб майда қилиб тешилади. Ўртадаги катта тешикка гугурт чўнидай оқ симни солиб қирқилса, оқ гул пайдо бўлади. Ҳалиги майда тешикларга примус йиғнасидай сариқ мис ёки жез симни суқиб, қирқиб, юзини болға билан уриб текисланади. Пайдо бўлган бу гулни *чилмиха* ёки *чилмихагул*, шу хил гулли пичоқни *чилмиха* (ёки *чилмихагулли*) *пичоқ* деб атайдилар. Сўнгра *садаф парма* билан дастанинг яна бир неча жойи товук кўзидай қилиб ўйилади. Садафни *тустак омбир* билан қимчиб туриб, *садаф аррача* билан арралаб, ҳалиги тешикларга сигадиған ҳолга келтирилади. Тешикларга ё лок, ёки қораелим эритиб қуйилади ва устига садаф ўрнатиб, унинг устидан қизиган темир босилса, садаф бўшашиб локка ёпишиб қолади. Марғилонлик пичоқсоз уста К. М. садафни қизитмай, болға билан аста уриб ёпиштиради. Ҳозир садаф ўрнига гуттаперча ҳам ишлагадилар. Бу садаф дастада ялтироқ оқ гуллар пайдо этади. Бундай пичоқ *садафгулли пичоқ* ҳам дейилади. Садаф маҳкам турсин учун атрофига юқа сариқ мис ёки қалай ўрнатадилар. У *пистон* деб юритилади. Бу ҳол умуман *пистон* сўзининг маъно доирасини кенгайтиради.

Тиг ва дастасининг тузилишига мувофиқ пичоқнинг турлича оти бор. Чунончи, учи тўғри чиққан бўлса — *тўғри пичоқ*, учи икки томондан ичкарига қайрилган бўлса — *толбарги*, учи ташқарига, четга қайтарилган бўлса — *қайқи*⁷⁶, учидан 2 см. ча жойи ичкаридан қирқиб, кемтик қилинган бўлса — *қозоқи* || *қозоқча*, баъзан — *бухорча* дейдилар. Турли жойда пичоқнинг турли формасини, чунончи марғилонликлар кўпроқ *қайқини* ёқтирадилар. Шу форма *марғилонпичоқ* деб ҳам юритилади. Пичоқ формалари қаерда ишланишига кўра, ўша жойнинг номи билан ҳам номланади: *қорасувпичоқ*, *шаҳрихонпичоқ*, *чустпичоқ*, *андижонпичоқ*, *кўқонпичоқ*, *чимёнпичоқ* каби. Болаларга хослаб ясалгани *бачкана пичоқ* || бола пичоқ дейилади. Бачкана пичоқни Марғилондаги айрим усталар *гезлик* деб ҳам атайдилар. Болапичоқнинг сал каттароғи *ўртасуямлик*, каттароғи *бирсуямлик* дейилади. Пичоқнинг хослаб ишланган турлари *уй пичоқ*, *қассоб пичоқ*; дастасининг нимадан ясалишига кўра *суяксопли*, *ўриксопли*, *чилонсопли*, *муғузсопли*, *карксопли*, *дандонсопли*; пўлатининг навига қараб *испихонпичоқ*, *байзапичоқ* дейилади.

⁷⁶ *Қайқи* — нарсанинг бир учи четга қайтарилган шакли. Чунончи *қайқи таёқ*, *қайқи хасса* каби.

Тақачилик — от, хачир ва эшакнинг оёғига қоқиладиган тақа ясаш билан шуғулланувчи, темирчилик билан ёндош касбдир. Бу касбда ҳам иш жойи, хомашё, ишлабчиқариш асбоблари ва иш усуллари асосан темирчиликдагига ўхшашдир. Аммо йирикроқ дўконда меҳнатда тақачи уста, бозғончи ва дамгардан ташқари, ҳайвонга тақа қоқиш билан махсус шуғулланувчи — халфа ҳам бўлиб, у коргар дейилади. Тақачиларнинг асбоблари: дам (етти қосқонли), сандон, дастомбир (дастхойис), бозғон, газ омбир ёки тақа омбир, болға, тақа, симтарош, миҳқолип ёки зерча (рус. гайка), чўпса (бу билан от туёғи эговланади; рус. вайпил), сумба (тақани тешиш учун ишлатилади).

Тақачилар тақани ҳайвоннинг қандай тури учун ясашларига кўра, *от тақа*, *эшак ва хачир тақа* номи билан уч группага бўладилар. Эски вақтларда тақанинг 2—3 тагина тури бўлган. Кейинги вақтларда маҳаллий тақачилар русча форма тақалар ҳисобига тақа турини кўпайтирганлар. Ҳозирги тақачилар от тақасининг бир неча турини биладилар ва уларнинг номи қуйидагичадир:

Йил мавсумига кўра: *ёзлик тақа*, *қишлик тақа*, *музлик тақа*.

Отнинг ҳолатига кўра: *ялла тақа*, *пошнали тақа*, *батарин тақа*.

Чиқиб келишига кўра: *ўзбек тақа*, *хитой тақа*, *русча тақа*.

Тақаларга қоқиладиган миҳни *тақамих* деб атайдилар. Улар уч хил бўлиб, номлари: *тўққизинчи (номерлик) тақа* (катта отларнинг туёғига қоқилади), *еттинчи (номерлик) тақа* (оддий отларга қоқилади), *бешинчи тақа* (эшакка қоқиладиган тақа), *олтинчи тақа* (хачирга қоқилади).

Тақа темирдан ясалади. XIX асрнинг 80-нчи йилларидан бошлаб тақачилар тақа учун узунлиги 1,5 метр, қалинлиги 1,5 см., кенлиги 3 см. темирни ишлатганлар. Бу темирнинг ҳар бирдан катта-кичик 6 пой (6 дона) тақа чиқади. Бу темир ҳар пой тақага кўз билан мўлжаллаб, *қалам* билан кесилади. Уни ўчоққа солиб, дам бериб қиздирилади; *ўт омбир* билан қимчиб сандонга олиб қўйиб, бозғон ва *дастболға* билан уриб чўзилади, ўртасидан қайрилади. Сўнгра бир учини пастга қайириб, битта пошна (рус. шип) ясалади:

⁷⁷ Тақачилар лексикасига доир маълумотлар қуйидаги усталардан ёзиб олинди: Мансуров Умар (Фарғона шаҳридан), Усмонов Аҳмаджон (қўқонлик) ва бошқалар.

туёқнинг учини тўсиб туриш учун ўртасидан яна битта *тирноқ* чиқарилади; иккинчи учини ҳам қайириб, *пошна* қилинади. Сўнг тирноқнинг икки томонини ўйиб, орасига (катта тақага ҳар томонига тўртдан—8 та, кичик тақага учтадан—6 та, эшак тақага иккитадан—4 та) тешик қилинади.

От ва эшакнинг туёғига тақани қўйиб михлашни *тақа қоқиш*, *тақалаш*; отнинг неча оёғига тақа қоқилишига кўра: *бирпой тақа қоқиш*, *иккипой тақа қоқиш*, *учпой тақа қоқиш* терминларини ишлатадилар. Тақани қоқишда бир киши отнинг оёғини, думини ўраб олиб, тўппиғидан ушлаб кўтариб туради. Тақачи (ёки коргар) ундаги эски тақани суғириб олиб, туёқ ва сассиқнинг юзини кесиб ташлаб, тўғрилайди. Сўнгра тақани қўйиб қоқади. Илгари тақалашга туриб бермайдиган ҳуркак, шўх отларни *дорга* боғлаб қўйиб тақалардилар. Бунда от дорнинг орасидан ўтказилади, қорнидан арқон билан дорнинг юқорисига ва бўйин ҳам оёқларидан тортиб устунларга боғлаб қўйилади. Отнинг устки тумшугига *буров* солиб, бир киши тортиб турса, от қимирламай туриб беради (луғатдан *дор*, *буров*, *қорин арқон* сўзларига қаралсин).

АНЖОМАСОЗЛАР ЛЕКСИКАСИ⁷⁸

От абзалларининг металл қисмларини ясовчи устани *анжомасоз*, унинг касбинини *анжомасозлик* дейилади. Бу термин Қўқон ва Наманганда ишлатилиб, Андижонда кўпроқ *сувлуқсоз* (соз. тож. сохтан феълидан), қисман *анжомасоз* дейилади. Бундаги *анжома* термини от абзалларига ўрнатилган майда-чуйда металл қисмларнинг умумий номи-дир. Аммо ҳозирги анжомасозларнинг ўзлари бу терминни қўшма сўз формасидаги *анжомасоз* терминидан ажратиб олиб (*анжома* шаклида) ишлатмайдилар. *Анжоманинг* ҳар қайси қисми учун алоҳида-алоҳида сўз-термин ишлатадилар.

Анжомасозлар ҳам темирчи ва тақачилар каби⁷⁹, бозорда махсус дўкон қуриб, ўчоқ, қўл билан устидан босиладиган уч қовурғали дам, сандон, болға ва омбир каби асбоблар воситасида ишлайди. Наманган анжомасозларидан Раҳматов Набижоннинг айтишича, анжомасозлар артеллашмасдан илгари уларнинг дўқонидаги меҳнат *уста*, *коргар*, *донавачча* (<демона бачча) ва *дамгарлар* ўртасида тақсимланган. Бу-

⁷⁸ Анжомасозлик лексикасига доир маълумотлар наманганлик Раҳматов Набижон ва андижонлик Алихонов Мамажон анжомасозлардан ёзиб олинди.

⁷⁹ Анжомасоз усталар илгари ўзлари тўпланиб анжуман ўтказар ва арвоҳи пир берардилар. Пирлари Ҳазрати Довуд саналган.

нинг сабаби, бир томондан, анжомасозлар ясайдиган нарсаларнинг хиллари кўп, майда ва меҳнат ҳам ғоятда майда эканлиги⁸⁰, иккинчи томондан, автомобиль ва темир йўл транспортлари бўлмаган даврларда анжомаларга эҳтиёж жуда зўр эканидан бўлса керак. *Коргар* ва *донавачча* ёлланиб ишловчи—халфа бўлиб, *дамгарлик*ни шогирд бажарган. Раҳматов Набижон ҳозирда Намангандаги металлсоз артелнинг цехида анжомани бир ўзи ясайди. Бу ҳол анжомага талаб илгаригидек кўп бўлмаганлигидандир.

Анжомасозлар лексикасида ҳам баъзи ўзига хос ҳолатлар бор. Чунончи темирчи, пичоқчи ва тақачилар лексикасидаги *ўчоқ* термини анжомасозлар лексикасида *дасков* дейлади (А. М., Анд.). Дасковда шохнайза ва отбоши бўлмай, битта узун трубагина бўлади ва у *бурун* деб аталади⁸¹. *Бурун* дам кавазасига суқиб қўйилади ва дам (шамол) шу бурун орқали, бир томондангина чиқади. Анжомасозларнинг бундан бошқа иш асбобларининг шакл ва ҳажмида ҳам, бошқа тармоқдагилардан баъзи фарқлар бор. Чунончи сандонда. Шу сабабли ҳам, лексикада *анжома сандон*, *кичик сандон* терминларини учратамиз. Бошқа тармоқлар билан умумий терминлар: *хойис болға*, *болғача*, *катта омбир*, *эгов*, *кичик омбир*, *чорқирра эгов*, *нимгирд эгов*, (Нам. Р. Н. *нимгут*), *нўла эгов* (Р. Н. *лўла эгон*), *серах эгов* (Р. Н. *сера эгов*), *қалай-қозон*, *қалам* ва *сумба*.

Анжома учун ишлатиладиган хомашё: пўлат, темир, мис, жез, кумуш, қалай, танакордир. Анжомасозлар ясайдиган нарсалар ва уларнинг номлари қуйидагилардир:

1) жуган учун: *сувлуқ*—Жуганнинг от оғзига солинадиган қисми бўлиб, темир ёки жездан ясалади. Анжомасозлар сувлуқни темирдан ясайди; рихтагарлар жездан қуйиб ясайди. Сувлуқ икки қисмдан иборат: *эркак* ва *урғочи* (Нам. Р. Н. *эркак* ва *урғочисининг* ҳар иккисини бирликда *нармода* деб атайди). Эркаги тўғри бўлиб, ҳалқаси очиқ бўлади ва урғочисининг ҳалқасига тушади. *Урғочи сувлуқ* эгилган ва ҳалқаси ёпиқ бўлади.

Жуган қисмлари яна: *ҳалқа* (қайишга қадаш учун), *узма* (бу ҳалқага тушади); *тўқа* (жуганнинг томоқдаги *қўшбош* ва *яккабош* номли чарм қисмларига тушади); *узук* (жуганнинг икки четига—тўқанинг тепасига, қайишни ушлаб туриш учун қадалади); *ойчиқ* жуганнинг бурнини кўтариб (от тумшугига туширмай) турсин учун бу жуганнинг

⁸⁰ Анжомасозликда бир жуганнинг ёки бир қуёшқоннинг ва ёки бир ўмилдирикнинг анжомасини икки киши икки кунда базўр ясай олади.

⁸¹ Шу нарса диққатга сазоворки, бу термин металлсозликнинг анжомасозликдан бошқа тармоқларида *бурул* деб юритилади.

жағига қадалади; *нўғи нўғи* (гулдор бўлсин учун жуган бошлягининг учига қадалади).

2) *узанги* (талаффузи *изāңғи*). Бу ҳам ё темирдан, ёки жездан бўлади. Жез узангини рихтагарлар қуяди. Узанги учун *чоки* ёки *чокки* (узангининг қайишига ўтказиб, маҳкамлаб қўйиладиган қисм. Олдин тўқа, кейин *чоки* солинади), *тўқа* ёки *узанги тўқа* кетади (узангининг боғига маҳкамланади).

3) *қуюшқон*. Бунинг қисмлари: узма—бу узунлиги 7—8 см., эни 1,5 см., юзи гулдор бўлиб, юзига кумуш чопилади. Бунинг думини остига букиб, унга қубба солинади (*узма* икки хил: *катта узма* ва *кичик узма*). Узма шакл жиҳатдан *илонбош узма* ва *айрибош узмага* бўлинади; *қубба*—бу узманинг учига тақилади; *ғуппа* деб ҳам талаффуз этилади. (*Қубба* уч хил: *катта қубба*, *ўрта қубба* ва *кичик қубба*); *хапагар* (тож. *ғафа*+*гир*). Бу икки учли бўлиб, иккови ҳам букилиб, бири сарпинчоққа, яна бири қуббанинг тагига бирикади; *сарпинчоқ*—бу қисм қуббанинг остига ўрнатилади. Юқоридаги қисмларнинг ҳаммаси бирикади ва барчаси биргаликда *қуюшқон* деб номланади.

4) *ўмилдирик* қисмлари. Бу қисмлар ҳам, юқоридагича, қуюшқонникидек *узма*, *қубба*, *баргак* (баргак ҳам сарпинчоққа ўхшаш, аммо думли бўлиб, бу дум қайтариб қўйилади), *чокки*, *нўғи*, *узук* ва *тўқадан* иборат. Буларнинг *баргакдан* бошқалари қайишга қадалади, баргак қуббага тушади (қайишга қадалмайди).

5) *тўқа*. Анжомасозлар тўқанинг бир неча хилини ясайдилар. Уларнинг номлари: *айилтўқа*, *тиркиштўқа*, *жугантўқа*, *пастромка тўқа*.

6) *ҳалқа*. Бунинг турлари: *жуган ҳалқа*, *вожжи ҳалқа*, *нўхта ҳалқа*, *сувлук ҳалқа*.

Анжомасозлар анжоманинг айрим қисмларига (кўпинча жуган ва ўмилдирик деталларига) кумуш ва камдан-кам олтин чопадилар. Бу ишни Фарғона анжомасозлари *чопиш* (*кумуш чопиш*, *олтин чопиш*) деб юритадилар. Сувлукни эса, қалай билан оқартирадилар.

Кумуш чопиладиган қисмнинг юзини *қаламча* ва *болға* билан майда йўл-йўл қилиб ўйиб тишлар чиқарилади. Бу процессни Раҳ. Наб. *тагини чекиш* деб атайди. Сўнг кумушни эритиб, режага қўйилади, қотгач олиб болғалаб чўзилади ва заргарларнинг чигиригидан чиқарилади, киярга солиб чўзиб, ингичка симга айлантиради. Бу симни ҳалиги қисмнинг тишларидаги ўйиқларга қўйиб устидан боғланса, кумуш сим унга ўрнаб, ёпишиб қолади. Уларни ўрнатиб бўлиб, устидан яна бир қатор болғалаб чиқилади, сўнг

устидан пардоз берилади. Шу билан кумуш анжоманинг юзига сидрасига ўрнаб қолади. Агар анжомага ўрнатилган кумушни гулдор қилиш керак бўлса, анжоманинг тишлари турлича шакл бериб ўйилади-да, кумуш симни шу шаклга мувофиқ едириб (ўрнатиб), нақшдор қилинади. Анжомасозлар ҳам нақшнинг бир қанча формасини қўлланадилар. Уларнинг номлари *ислими*, *занжира*, *шахмат* ва ҳоказолардир.

ЧИЛАНГАРЛАР ЛЕКСИКАСИ⁸²

Чилангар терминининг этимологияси етарли аниқ эмас. Тузилиши жиҳатдан, бу сўз *чил+он+гар* морфемаларига бўлинади. *Чил.* тож. қирқ маъносида; *гар*—касбни англатувчи аффикс (заргар, совутгар каби), *он* қисми қайси ўзакдан экани маълум эмас. Баъзи усталар бу ном тожикча „*чил+оҳан+гар*“ (яъни турлича майда-чуйда металл нарсалар ясовчи уста маъносида) дейдилар. Агар бу фикр ҳақиқатга яқин бўлса, *он* — *оҳан*дан қисқарган бўлади.

Чилангарлар ҳам, темирчи ва пичоқчилар сингари, ўчоқ, дам, бозгон, болға, омбир билан ишлайди. Уларнинг хомашёлари пўлат, темир, танакордир. Чилангарлар сартарошлик, этик-кавуш-маҳсидўзлик, устки кийимлар тикувчилик ва дурадгорлик касбларига керак бўлган иш асбобларини ясайди. Чилангарлар яна ўтмас буюмларни ўткир қилиб ҳам беради (Анд. С. А. бу касбни *ўткирчилик* деб номлайди). Чилангарларнинг касби чилангарлик аталади. Бу касб кустарлик йўли билан давом этганда меҳнат ҳам чилангар уста, халфа (*чилангарнинг халфаси*) ва шогирд ўртасида тақсимланади. Ҳозирги металлсоз артелларда эса, чилангарлик металлсозлик цехидаги меҳнатнинг бир қисми саналади.

Чилангарлар ясайдиган буюмлар ва уларнинг номлари қуйидагилар: *устара* (хиллари: *бошустара*, *покиустара*); *қайчи* (хиллари: 1) *латабур қайчи*. Бунинг турлари: *уй қайчи*, *мошиначи қайчи*; 2) *боғ қайчи*, 3) *пўстиндўз қайчи* ёки *новқайчи*, 4) *тунука қайчи*, 5) *мис қайчи*, 6) *пўлат қайчи*, 7) *шувшанғ*, 8) *дукарт*, 9) *дукартча*); *газан*, *бигиз*, (хиллари: *соғ бигиз*. Бунинг турлари: *бошлиқ бигиз*, *орқачок бигиз*, *бахя бигиз*, *патак бигиз*, *чарм бигиз*, *пошна бигиз* ёки *михчўп бигиз*); *арра*, *искана* (буларнинг хилла-

⁸² Чилангарлар лексикасига доир маълумотни Андижон шаҳридаги „Социализм“ артели металл цехининг чилангар устаси Сатторов Абдулазиз (ўзбек, саводсиз, 1874 й. туғилган) дан ёзиб олинди, сўнг Қўқон ва Марғилон чилангарлари билан суҳбатда тўлдирилди.

ри ҳақида ишмининг луғат қисмидаги *арра* ва *искана* сўзларига қаралсин).

ҚУЛФСОЗЛАР ЛЕКСИКАСИ⁸³

Фарғонада Октябрғача Ўрта Осиё бозорларида Россия фабрикаларида ясалган қулфлар мўл-кўл сотилишига қадар, *қулфсозлик* || *қулфгарлик* жуда кенг тарқалган касблардан бири эди. Фарғона металлсозларининг лексикаси текширилган даврда қулфсозлик касб-ҳунари жуда тор ҳажмда давом этувчи касблардан эди; бу касбнинг эгалари кўпроқ эски қулфларни *тузатиш* ва калит *ясаш* билангина машғул эдилар. Эски қулф турларини ясовчи кустарь усталар йўқ, борлари ҳам бу ишни қилмай қўйган эдилар. Шу сабабли, қулфсозликка оид лексикани таги-туги билан текшириб чиқишга биз муяссар бўлолмадик. Шунинг учун бу касб лексикаси ҳамсуҳбатларимиз айтиб беролган маълумот ҳажмидагина ёритилди.

Қулфсозлар ҳам темирчилар сингари, дўконда ўчоқ, дам (олти қосқонли дам), сандон, бозғон, болға ва омбир билан иш кўради. Уларнинг хомашёси темир, пўлат ва танакор. Меҳнат уста ва шогирд ўртасида, дўконнинг иш ҳажми йирик бўлса, уста, халфа ва шогирд ўртасида тақсимланади.

Қулф термини эски адабиёт ва эски луғатларда *قفل* *қуфл* тарзида кўрсатилади⁸⁴ Қулф металлдан ясалади. Революциядан илгари бу буюм ёғочдан ҳам ясашиб, *лўкидон* деб аталар эди. Қулфни очувчи асбоб *калит* (эски адабиётда *калид* *كلید*), арабчиси *мифтоҳ* бўлиб, ўзбекча *очқич* деб ҳам юритилади. *Қулф* ўзининг вазифасига кўра хилларга бўлинади ва у хиллар қўйидаги номлар билан юритилади: *эшик қулф*, *дарвоза қулф*, *сандиқ қулф*, *жовон қулф*, *кишанг қулф* ва ҳ. к.

Қулфнинг нимадан ясалиши, қандай ясалишини ифодаловчи махсус номлар қўйидагилар: *бурамақулф*, *қўшбурамақулф*, *қашқарқулф*, *чўянқулф*. Булар қулфнинг эски маҳаллий турларининг номидир. Қулфсозлар фабрика қулфларини ремонт ҳам қиладилар. Уларнинг нутқида фабрика қулфларини ифода этувчи сўз-терминлар: *қадоктош қулф*,

⁸³ Қулфгарлар лексикасига доир маълумотлар қўйидаги усталардан. ёзиб олишди: Болтаев Ваҳоб (Фарғона шахридан), Ниезов Муҳаммаджон (марғилонлик).

⁸⁴ Эски адабиётимизда ҳам *қуфл* тарзида учрайди:

ایشیکینه اورولکان باغ حسنینک قفلیمو آلتون
و یاکمکزولار یئکدا لعاکون توگما لارینک باردور
(Муқимий)

чўян қулф, қорни ёриқ қулф, босма қулф, ўроқ-болға қулф кабилар (юқоридаги номларнинг изоҳи ҳақида ишми-измининг Луғат қисмидаги тегишли сўзларга қаралсин). Сандиқ ва жовон қулфларидан бонқа (осма) қулфлар асосан уч бўлакдан таркиб топади. Уларнинг номлари: 1) *банд* (эшик ҳалқасига ёки зулпунига ўтказилади), 2) *тана*. Бунинг ичига механизм ўрнатилади. 3) *механизм*—*тепки* ва *тилдан* иборат бўлиб, тепки тилни итариб, қулфни ё очади, ёки беркитади. *Механизм* термини қулфсозлар лексикасида янги термин бўлиб, илгари бунинг ўрнида қандай термин юритилганини аниқлаб бўлмади. Баъзи қулфсозлар „*лаш-луш*“ (—*сўятни ічідәғи ләш-луш* каби) десалар, баъзилар „*ажзо*“ дейдилар.

Қулф яшаш процессларини ифодалайдиган терминлардан фақат *сандиқ қулфга* ондигина аниқланди. Булар марғилонлик қулфсоз Ниёзов Муҳаммаджоннинг (1879 йили Марғилонда қулфсоз оиласида туғилган) қуйидаги ҳикоясида равшан кўринади:

„*Сандиқ қулфига дастлаб бир бўлак тунука кетади. Уни косалик дейилади. Унга сийирма ўрнатилади. Сийирмани темирдан, ўтга солиб ясалади. Сийирма сандиқни очиб-бекитиб туради. Уни калит ўнгга сурса очилади, чанга сурса, бекилади. Косаликни тешиб туриб, унга сийирмани барвант (тож. барбанд) номли, 1—1/2 см. узунликдаги темир билан заклоп қилинади, яъни порчинланади (заклоп қилиш > рус. заклепать сўзидан). Косаликка яна тақақ номли 2 см. узунликдаги темир ўрнатилади. Бу қимирламайдиган бўлади. Бунинг вазифаси сийирмани тўсиб қолиш, нарёққа ўтказмай туришидир. Косаликнинг ўртасига калит тушадиган ўқ ўрнатилади. Бу темирдан, узунлиги 3 см. дир. Сийирманинг кетида тепки бўлади. Бу пўлатдан, ярим ҳалқа шаклида бўлиб, бир томони косага заклоп бўлади; бир томони бўш бўлиб, доим сийирмани итариб туради. Қулфга яна икки дона чанғқовуз (асли *чанг+овуз > оғиз*) кетади. Бу тоза пўлатдан бўлади. Бунинг ҳам косага заклоп қилинади. Чанғқовуз бир қаришча, ингичка пўлат бўлаб, уни илонизи қилиб, ўн қатор эгилади. Калитни қулфга солиб буралса, калитнинг найчаси бориб чанғқовузга тегиб, уни титратади ва у садо беради“.*

„*Сандиқни беркитиш учун қопқоққа учта тиш қоқилади. Сарҳалқани банд қилиш учун тўрт дона зулпун қоқилади. Сандиқнинг калит солинадиган жойини даҳана дейилади ва уни оқ тунукадан ясаб, тешикка ўрнатилади.*

„Калит уч бўлакка бўлинади: даста, найча, тож-
Даста — калитнинг ушланадиган жойи; **найча** — қулфнинг
ичидаги ўққа кирадиган ва унда айланадиган қисми;
тож — найчанинг бир ёнига кавшарланган темир бўлак.
У сийрмани нари олиб бориб, бери олиб келади“.

„Қулф катталик-кичиклик бўлиб, номлари бир хил —
сандиқ қулфдир. Кичигини қуту қулф деймиз. Калити
сандиқ калит, қуту калит аталади. Қулфсозлар қулф
ва калитдан ташқари, сандиқ учун қуйидаги қисмларни
ҳам ясайди: ошиқ-мошиқ, занжир, сарҳалқа (бу сандиқ
қопқоғига қоқилади), балдақ (сандиқнинг дастаси), пиллак-
ча (сарҳалқанинг қисми), пешона қадақ (занжирнинг
тағига қоқиландиган тунука), қадақ (тунукадан бўлиб,
сандиқнинг ҳар икки томонига 11 дондан 22 дона кета-
ди)“.

НАЪЛЧИЛАР ЛЕКСИКАСИ

Наъл (Фарғона водийсидаги талаффузи *наҳъл*) оёқ кий-
ми (этик ва кавуш) нинг товонига қоқиладиган темир бўлиб,
уни ясовчи уста — *наълчи* || *наългар* || *наҳалчи*; касб номи
наҳалчилик || *наълчилик* || *наългарлик* деб юритилади. На-
ҳалчилик темирчилик ишининг бир тармоғидир. Наълчилар
ҳам ўчоқ, дам, сандон, омбир ва болға билан иш кўриб,
ишлабчиқариш ишлари асосан, хонаки усулда бўлади. Наъл-
гар парча-пурча темир-терсакни ўтда қиздириб олиб *наъл*
ясайди. Наъл: *нишли наъл* (*иккиннишли наъл* ва *учнишли*
наъл) ҳамда *нишсиз наъл* деб юритилади. *Учнишли наъл*
икки ниши наълнинг икки учининг олға томон қайрилгани-
дан иборат. Учинчи ниши наълнинг ўртасидан махсус чиқа-
рилган бўлади. Икки нишли наълнинг ўрта ниши бўлмайди.
Унинг ўрнига наълнинг ўртаси тешилади ва ундан мих қоқи-
лади. Нишсиз наълнинг учта тешиги бўлиб, улардан мих
ўтказиб, оёқ кийимининг товонига қоқилади. Наългарнинг
қуроллари: *наҳал сандон*, *дупоя*, *омбир* ва *сумба*.
Сумба — наъл тешадиган асбобдир.

ЙИГНАСОЗЛАР ЛЕКСИКАСИ

Темирчиликнинг тармоқларидан бири бўлмиш йигнасос-
лик ёки йигначилик эскидан бери *хонаки*⁸⁵ усулда давом

⁸⁵ Бундаги *хонаки* сўзи—товарни бозорда дўкон қуриб эмас, ўз ўйида
ишлаб чиқариш усули маъносидадир.

этиб, бундаги меҳнат майда бўлишига қарамай кўпроқ оила аъзолари ўртасида бўлинади: йигнасослар халфа ва шогирд ёлламай ўзлари ишлар ва оила аъзоларидан бирининг меҳнатидан фойдаланар эдилар. Шу сабабди, бу касбда меҳнат тақсимотиға оид терминлар камдир. Йигна ясовчи устани *йигнасос* ёки *йигначи* дейилади. *Йигначи* термини йигна ясовчи маъносидан ташқари, йигна сотувчинини ҳам англатади.

XIX асрда ва XX асрнинг 10-йилларигача йигнасослар йигнани пўлат симдан қўлда ясар эдилар. Уларнинг иш қуроллари ҳам чегарали бўлиб, номлари *болға*, *чатнов болға*, *қайчи*, *омбирча*, *эгов*, *сандончалардангина* иборат эди. Ясалган буюмларнинг номлари: *кўрпақовуқ йигна*, *тўнқовуқ йигна*, *тепчик йигна* (чок тикиш ва ямоқ ишлари учун) ҳамда *нозик йигна* (дўппи ва чойшабнинг нафис гулларини тикиш учун). Оёқ кийими тикиш учун ишлатиладиган йигна ёки *сўзан* турларининг номи: *соғ йигна*, *ўрта соғ йигна*, *патак йигна*, *чарм йигна*. Яна *тевана* (қирғизлар *темене*, Тошк. *жуволдиз*) ва *сепара*.

Ўрта Осиё Россияга қўшилгандан сўнг бунда фабрикада ишланган силлиқ, ихчам ва арзон баҳоли йигналар кўпаяди. Маҳалий йигнасослар ишлаган қўпол ва нархи қиммат йигналарга эҳтиёж камая бориб, бора-бора уларни кам ишлаб чиқарилади. Айрим усталар қўлда фабрика йигнаси каби ихчам ва силлиқ йигналар ясаш устида иш олиб борсалар-да, узоқ йилларгача яхши натижага эришолмаганлар: йигнага *сой очишни* уддалай олмайдилар. Октябрдан олдин Ўзбекистон шаҳарларида *повур*⁸⁶ ва *зингер* номли тикув машиналари кўплаб сотилган эди. Революциянинг дастлабки йилларида бу машиналарнинг йигнаси топилмаган. Кейинги йилларда *зингер*нинг йигнаси топилса ҳам, *повур йигнаси* топилмаган. Аммо бунга талаб зўр бўлган. Бу нарса айрим усталарни машина йигнасини ясаш устидаги ишни яна давом эттиришга мажбур этган. Охирда Андижон усталаридан Улуғхўжаев Ҳурхўжа (1927 йили) бундай йигнани ясашга муяссар бўлган. Унинг сой очиш учун ясаган арраси 1-2 та йигна ишлашгагина яраган. Уста Ҳурхўжа йигнани фабрика йигнасиға ўхшатиб ясай олган, аммо бунинг техникасини бошқалардан сир тутган. Ниҳоят у, бу сирни ўзининг яқинларидан Азизов Абдулаҳадга билдирган. Азизов аррани пухталаш устида самарали иш олиб борган ва ниҳоят 90-100 дона йигна қилишгача чидайдиган арра ясаш-

⁸⁶ *Повур* қайси сўздан эканлиги маълум эмас. Баъзилар бунини „Пав-
лян“ дан, баъзилар „Попов“ дан ўзгарган дейдилар.

га муяссар бўлган. Азизовнинг айтувчи, у йигна аррасини темир кесадиган аррадан ясаган. Бундай аррадан бир парчани кесиб олиб, уртасини тўрт бурчак шаклида тешилади. Уни станокнинг ўқига солиб айлантириб, юзини 5 тийинлик чақадай қилиб чизилади. Кейин шу чизигидан ташқариси қайчи билан қийиб олиб ташланади, қалин бўлса, станокка солиб эгов билан юпқаланади. Сўнг уни *тутқич* номли асбобнинг учига қистириб қўйиб, қиррасига эговча билан, учларини олдинга қарата, майда тишлар чиқарилади. Бу ҳолда аррача соат механизмидаги тишли паррак (шестерня) га ухшайди. Йигна аррасини пухталашнинг ҳамма сирини, А. Азизовнинг айтишича, уни суғоришда экан. Йигна аррасини примуснинг алангасига тутиб, оқ тус олгунча қиздирилади (бу процесс *оқартириш* деб аталади). Шунда уни бир бор айлантириб, сал шамоллатиб, совуқ машина ёғига ташланади. Шу билан у совиб қотади. Бу процесс *суғориш* дейилади.

Йигна ясайдиган станок ҳам қўлда ясалади ва тепкили тикув машинасининг корпусига ўрнатиб, оёқ билан тепиб айлантирилади ва *йигна машина* деб юритадилар.

А. Азизов йигналарнинг ҳамма турларини пўлат симдан, худди фабрика йигнаси каби, ғоятда силлиқ қилиб ясайди. Чунончи *повур йигна* йўғонлиги 2 мм. симдан қилинади. Олдин симни *кулчалаб*, ғўзапоя ёки бошқа хил ўтиннинг ўтида қиздириб юмшатилади. А. Азизов бу процессни (симнинг) *сувини қочиртиш* деб атайди (сим тошкўмир ўтида эриб кетали). Бунда сим олдин қизаради, кейин оқаради. Шунда ўтни тўхтатиб, симни кулнинг ичида қолдириб совутилади (совутмай туриб кулдан олинса, сим яна қотиб қолади). Кейин уни олиб чўзиб кўрилса, юмшагани билинади. Бу сим *чатнов омбир* билан 2 метрдан қилиб кесилади. Бу бўлакларнинг ҳар бирининг бир учини гирага қистириб, иккинчи учини лўмга ўраб тортилса, сим чўзилади ва қинғирқийшиқ жойлари тўғриланади. Кейин бунини *жоди* номли асбобга солиб, 4,5 см. дан қилиб қирқилади. Сўнгра бу бўлакларнинг ҳар бирини махсус станокчага солиб, орқа томонини текислаб, у ерга махсус қолипни қўйиб, кетидан болға билан уриб, йигнанинг йўғонлигини кўрсатувчи рақам қоқилади. Бу асбоб (қолип) нинг номи *нўмир* (ад. орф. *номер*), иш процесси *нўмир қоқиш* деб аталади. Номерлар ҳар хил бўлиб, учидан 1, 2, 3 каби рақамлар туширадиган ўйиги бор пўлат қаламдир. Сўнгра бу йигналик симчани *тил* номли асбобга солиб, йигна машинада айлантириб, учини эгов билан қирқиб ингичка қилинади. Бунда сим йигна шаклига келиб қолади. Кейин уни *сурма* номли асбобга солиб, *сурман*и айланиб турган станокнинг юзига қўйилса, *сурма* сурилиб бориб, йигнанинг кет томонини ста-

ночка ўрнатилган аррага тутади ва арра йигнанинг ўша жойини *нов* қилиб ўяди (сой очади). Бу процесс *сой чиқариш* дейилади. Сўнгра йигнани олиб, сойига сумбанинг учини қўйиб, кетидан болғача билан уриб, тешилади. Бу тешикни *кўз*, иш процессини *кўз чиқариш* дейилади. Йигна шу ҳолида *хом йигна* деб аталади.

Хом йигнани яна станокка солиб, *майин пардоз эгов* билан эговлаб пардозланади, яъни *қировлари* ва йирик эговнинг излари йўқотилади.

Сўнгра йигналарнинг ҳаммасини тунука кўрачага солиб, утга қўйилади. Йигналар ўтда олдин қизаради, кейин оқаради. Шунда уларни ўтдан олиб, совуқ машина ёғига 2—3 тадан секин-аста ташлаб турилади. Бунда ўтдан олинган йигналарга қараб турилса, улар пўлатнинг бўш ёки пухталигига кўра, турлича тус беради: олдин сарғаяди, кейин тилларанг тусга, кейин кўкимтил тусга, ниҳоят, оқиш тусга киради. Бу процесс *сувини қайтариш* дейилади. Агар пўлатнинг қаттиқлиги нормал бўлса, кўкимтилгача, бўшроқ бўлса, тилларанггача, қаттиқ бўлса, каптарбўйин тусга киргунгача қиздириб, сўнг машина ёғига ботириб олиб, ерга ташлаб совутилади. Сўнгра йигнанинг қинғир-қийшиқлари тўғриланади ва латтага ўраб, *оҳансопда* пардозланади. Шу билан йигна тайёр бўлади.

Андижон йигнаСОЗлари қўлда ясалган йигналарини ҳам *тепчик йигна*, *кўрпақавуқ йигна*, *тўнқавуқ йигна*, *арпакўз йигна* ёки *чок йигна*, *нозик чок йигна*, *нозик йигна* (йўғонлиги 0,5 мм.), *повурйигна*, *зингерйигна*, *соғ сўзан* (йўғонлиги 0,5 мм.), *ўртасоғ сўзан* (0,6 мм.), *патак йигна* (0,7 мм.), *чарм йигна* (1 мм.) деб юритадилар.

Йигначилар бир томондан оёқ кийими тикувчилар билан ҳам боғланадилар. Этиклўзларга туфлиларнинг чармини ўйиб, ҳар хил гуллар тушириш учун *чекма* ёки *чекма қалам* керак бўлади. Бу *қалам*нинг учида бирор хил шаклнинг ўрни (ўйиғи) бўлиб, ўша жойини чармга қўйиб, кетидан болға билан урилса, *мўҳр* чармни тешиб, гул солади. Бундай *чекма қалам*ларни ҳам йигнаСОЗлар ясайдилар. Уларнинг тур ва номлари қуйидагичадир.

Кўз — бу чармни тўгарак қилиб ўяди. *Шпал* — бу чармни темир йўл шпаллари шаклида ўяди, *юрак нусха* (рус. сердце), *ромба*, *яри.мой*, *нокнусха*, *учқирра*, *юлдуз* ва ҳоказо.⁸⁷

⁸⁷ Абдулаҳад Азизов тикув машинанинг моксиСини ва айрим қисмларини ҳам ясайди ва тузатади.

Мискарлик (аслида *мис+гар+лик* бўлиб, ўзақдаги жарангсиз *с* нинг таъсири билан *г* жарангсизланиб, *-гар кар* га айланган) касбининг бошқа тармоқлардан ажраладиган белгиси шуки, бу касбда асосан кишиларнинг майший эҳтиёжлари учун даркорлик мис буюмлар ишлаб чиқарилади. Пўлат ва темирдан буюм ясовчи усталарни *тобгар* дейилади. Мис эса, тоб берилмай (яъни ўтда қиздирмай) совуқ ҳолида ишланади. Аммо мискарлар ичи чуқур мис идишларнинг қисмларини бир-бирига ёпиштиришдагина уларни қиздирадилар. Шу сабабли мискарнинг дўконида ҳам ўчоқ ва дам бўлади.

Мис идишларни ясагандан сўнг уларга нақш ўйиб, безалади. Шу сабабли мискарликдаги меҳнат дастлаб иккига тақсимланган: *ясаш* ва *безаш*. Лексикада *мискарлик* терминини мис идишларни ясаш касби маъносига, *наққош* (|| *уймакор*) мискарлик термини эса, мис идишларни безаш касби маъноларида қўлланилади. XIX аср ва XX аср I чорагида бу икки тармоқда ички меҳнат уста (мискар ва наққош мискар), халфа ва шогирд ўртасида тақсимланганини кўра-миз.

Мискарларнинг ишлабчиқариш қуроллари қуйидагилар: *найча*,⁸⁹ *парма* (рус. коловорот), *най* (Қўқ. *ной*), *дупоя* || *дупая*, *михлос*, *дугурда*, *найёғоч*, *чамбар болға*, *терув болға* (|| *териғ болға*), *капчин болға*, *босқонча*, *хойис бағалча*, *юмалоқ болға*, *тўқмоқча*, *масқол*, *чоррах эгов*, *серах эгов*, *нимгирд эгов*, *сайқал*, *нўла эгов*.

Мискарларнинг ясаган идишлари ва уларнинг номлари: *қумғон*, *оптова*, *чойдиш* (ёки *чавгун*), *чилоччин* ёки *дастшўй*, *мистовоқ*, *мистогора*, *мисжом*, *сатил*, *кашкул* (|| *качкул*), *қаймоқдон*, *носдон*, *чилиш*, *сиёҳдон*, *карнай*, *най* (чолғу асбоби) кабилар. Уларнинг лексикасида бу идишларни ясашга доир иш процессларини ва буюмларнинг қисмларини ифодаловчи хилма-хил сўз-терминлар қўлланилади.

Идиш ясаш процесслари, ўхшаш идиш қисмларининг ва уларни ясаш учун керакли асбобларнинг номлари асосан бир хил. Буни биргина қумғон ясаш билан боғлиқ бўлган ва

⁸⁸ Мискарлик лексикасига оид маълумотлар қуйидаги мискар усталардан ёзиб олинди: Форқов Собиржон (кўқонлик), Хўжахонов Дадажон (марғилонлик), Юсуфов Алимуҳаммад (наманганлик), Қосимхўжаев Жамолхўжа (марғилонлик), Ҳайдаров Абдужалил (андижонлик).

⁸⁹ XIX асрда ва XX асрнинг 20-йилларигача бу асбоб билан фақат оптова қорнини япалоқ қилинар ва *ой* солинар эди. Ҳозирда бу асбобда кўпроқ мис идишларнинг пачағини тўғрилайдилар.

қуйида тасвири берилган терминлардан кўриш мумкин. Чунончи:

Қумғон тўрт бўлакдан иборат: *қорин*, *бўйин*, *кап*. *дас-та*. Баъзи манбаларда *капни* арабча *كعب* (*каъб*) дан деб кўрсатилади.

Қумғоннинг *қорин*, *бўйин*, *кап* қисмлари мисдан бўлиб, буларни мискарнинг ўзи тахта мисдан ясайди; *дас-тасини* рихтагар жездан қуяди. Мискар дафъайи аввал қумғоннинг юқоридаги уч бўлагини *андаза* билан *бичиб* олади. Чунончи, *бешчойнакли қумғоннинг*:

Қорни — бўйи 10 вершок, эни 2 вершок; капи — бўйи 6,5 вершок, эни 2,5 вершок; бўйни — бўйи 5 1/4 вершок, эни 2,75 вершок.

Мискар мисдан бу бўлақларни ўлчаб бичиб, кесиб олгач, *чамбар болға* билан *қориннинг* тепа томонидан 1 — 1/2 энли жойини уриб торайтиради. Бу процесс *йиғиш* деб аталади. Сўнг иккинчи томонидан 1/4 вершок жойини йиғади. Ундан сўнг *капнинг* уст томонини қориннинг пастки томонига мослаб, *хойис болға* билан уриб кенгайтиради. Бу процесс *очиш* дейилади. Кейин *капнинг* четидан ҳар 3 см. жойидан 2 см дан қирқиб олади. Бу жойни *дандана*, иш процессини *дандана очиш* дейилади. Қориннинг пастки томонини шу данданага тўғрилаб киритиб, устидан *кавшар*⁹⁰ суркаб ўтга қўйилса, *кавшар қайнаб*, мис билан бирикиб қолади. Бу процесс *пишириш* дейилади. Сўнг уни олиб, устидан болғаланса, *ҳал бўлиб* (яъни *кавшар миснинг жисмига сингиб*) билинмай, чоки текисланиб кетади. Энди бўйиннинг пастки томони болғалаб *очилади*, тепа томони *йиғилади*. Тепа томонига *лаваки* (яъни 1 — 1/2 см. энли мис жияк) ёпиштирилади. Кейин *жўмак* (ад. орф. жўмак) ни тайёрлаб, *бўйинга* ўрнатилади. Сўнгра бўйиндан қайчи билан *дандана* кесиб, данданани *михлосда* ичига қайириб, бунга қориннинг юқориги томонини қўйиб *кавшарлаб*, пишириб, ёпиштирилади. Қумғоннинг шу ҳолати *хом* || *хом қумғон* дейилади. Бундан сўнг унга *пардоз* берилади. Бунинг учун *хом қумғоннинг* юзига *шўра* номли модда суртиб, ўтга товлаб, сувга солинса, миснинг юзидаги қирлари кетади. Сўнг *қорақум* номли махсус қум билан ишқаб ювилса, ярқирайди. Сўнг қоринни *михлосга*, бўйин ва *капни дупояга* солиб, *терув болға* билан уриб терилади. *Шўра* суртганда мис юмшайди, терганда қотади ва силлиқланади (илгариги вақтларда қумғонни ялтиратиш учун *пўлат рандани чархга*

⁹⁰ *Кавшар* ҳақида „Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси“ қисмида изоҳ ерилган.

урнатиб, айлантириб, қумғонга ишқаб юзи қирилар эди). Кейин қумғонни ўтда иситиб олиб, ичига қалай солинади. Қалай эриб мисга ёпишади. Бир парча пахта билан қалайни қумғоннинг ички юзига тамоман суртиб юборилса, оқаради. Бу процесс *оқлаш* деб юритилади. Оқарган қумғон зангламайди ва пухталаннади. Сўнгра, қумғонни *парма* билан тешиб, *даста* қўйиб, сим, мих қоқиб, маҳкамланади. Кейин қумғонни яна қора қум билан сувда ишқаб ювиб, доғ-дуғи кетказилади (яъни пардозланади). Баъзи мискарлар (Анд. Ҳ. А.) жавҳарлимуни сувга солиб эритиб, қумғонни шу сувга ювадилар.

Баъзи қумғонларни ҳашамли қилиш учун *кўкрагиш* а болга билан бўртмачалар ясаيدилар. Буни Қўқонда *пошна* дейилади. Сўнг *қаламча* (учи айри пўлат асбоб) билан пошнага майдароқ бўртмалар солинади. Буларни *маржон* деб юритилади. Қумғоннинг кагта-кичиклиги унинг ичига сиғадиган сувнинг миқдори билан ўлчанади ва *тўртчойнакли*, *бешчойнакли*, *еттичойнакли*, *саккизчойнакли* деб юритилади. Бундаги ҳар *чойнак* 1 литр сув сиғадиган миқдорни англатади.

Оптова, чойдиш, мискўзелар ҳам юқоридаги усулда ясалади, терминлари ҳам ўша хилда.

Оптова билан чойдиш ҳам ҳашамдор, нақшли қилиб ясалади. Шунга кўра оптовани Қўқон мискарлари учга бўлади ва қуйидаги номларда атайдилар:

1. *Бодомча* (|| *бодомча оптова*) — дастали, қопқоқли, жўмракли; бўйи новча, тузилиши бодомни эслатади. 2. *Қашқарча* (|| *қашқарча оптова*) — дастали, қопқоқли, жўмракли; қорни юмалоқ, ўзи кичикроқ (абжир), нақшли (нақшсиз ҳам бўлади. Нақшсизини *сийдам оптова* дейдилар). 3. *Қанотлик* (|| *қанотлик оптова*). Бу формадаги оптова дастали, қопқоқли, жўмракли, қорни япалоқ, пошнаси энли бўлади.

Мистовоқ — юзи ёйиқ ва кенг мис идишидир. Қўқон мискарларидан Ф. С. *мистовоқ*ни қуйидаги турларга бўлади.

1. *Лавхури* (лаби қайтарилган тури).

2. *Дулава* (тож. *ду+лаб+а*) — лавхурнга ўхшайди, аммо лаби қайрилмаган.

3. *Қошиғлик* (|| *қошиғлик мистовоқ*) — бутун атрофини (лабини) йўниб, қошиқ-қошиқ гуллар солинган бўлади. Мистовоқнинг бу тури кўпроқ улкан қилиб ясалади.

Чойдиш (<*чой+жўш*). Бу ном Фарғона водийсида *чавгун* деб ҳам юритилади; тож. *чой+гин* бўлса керак). *Чойдиш* сўзи фольклорда ҳам кўп учрайди: *Юрагим чойдишиди, чойлар солиб қайнатасан?!* (Анд. фольк.), *«Ақалли чойдиш қайнатадиган битта ўчоқ тузатиб олган одам эмас»* (Фозил Йўлдош ўғли, „Рустам“ достони, 1955, 51-бет).

Наққош мискарлар мис идишларни икки усулда нақшлайдилар: *ўйма* (рус. *резьба*), *сўқма* (рус. *чеканка*). Бу икки усулда берилган нақшлар ҳар қайси идишдаги нақшнинг умумий композицияси (мотиви) ичида ўзларига яраша ўрин топади. Мис идишларга ўйилган ва сўқилган бадий нақшларнинг композицияси баъзан ғоят мураккаб ва кўриниши чиройли бўлади. Уларга диққат билан қаралса, наққошлар томонидан улардаги маълум композицион усул билан чизилган ва ҳар қайсиси махсус термин билан юритиладиган нақш мотивларининг дастлабки элементларини айириб олиш мумкин. У нақш композицияларининг ҳар бирида нақш ўйиш техникасининг турлича усуллари қўшилиб кетган бўлиб, улардан нақш қондаларининг мазмунини англаб бўлади. Наққошлар ўз лексикасида бундай мураккаб ҳолатларни ифодаловчи махсус терминларни ишлатади. Ўзбек наққош мискарлар томонидан мис идишларга ўйилган нақш композицияларининг ғоятда мураккаблиги, мотив ва элементларнинг ранг-баранглиги бу санъат бизда узоқ тарихий тараққиёт даврларини босиб ўтганлигини кўрсатади. Масалан, идишларга ўйилган нақшлардан *мадохил*, *ислими ва намоён* номи остидаги ўнлаб нақш турлари ўзбек наққошлик маданиятига хос бўлган классик нақш намуналаридир. Бу нақшлар орасида халқимиз бошдан кечирган тарихий воқеаларни, халқимизнинг дунёқарашини, истак орзуларини, ишлабчиқариш ва хўжалик соҳаларидаги фаолиятини ифодаловчи ҳолатлар айрим-айрим нақш элементлари ёки уларнинг бирикмалари тарзида тасвир этилган. Нақш номлари орасидаги *ислими машади*, *ислими афғон*, *ислими араби* каби терминлар учрайди. Улар бизнинг усталаримиз ўтмишда чет мамлакатларнинг заказини ҳам бажариб, у мамлакатлардаги истеъмолчиларнинг талаб ва дидларини ҳисобга олиб, нақш элементларини бойитганликларини кўрсатади.

Мис идишлардаги нақш деталарида ҳар мамлакат ва ҳар шаҳар усталарининг стиллари ажралиб туради. Усталар ўз ишларида баъзан бошқа жойларнинг стилларидан ҳам фойдаланадилар. Шу сабабли, нақш композицияларида ўзбек усталарининг шахсий ижодларидан ташқари, бошқаларнинг стилларидан фойдаланганликлари ҳам билиниб туради. Бу специфик ҳолатлар нақш композицияларини ва уларни ташкил этган элементларни ифода этувчи терминларда очиқ сезилади.

Мис идишларнинг нақшига илгари жонли нарсаларнинг (одам, ҳайвон, қуш, ҳашарот) расмини туширмас ёки истисно ҳоллардагина туширар эдилар. Буни ислом дини қонда-

лари ман этган эди. Шу сабабли Ўрта Ссиёда ислом дини қабул этилгандан сўнгги узоқ асрлар мобайнида наққошлар стилидаги композиция ва мотивларда ўсимлик (дарахтлар, гиёҳлар, уларнинг тана, шох, барг, гул, ғунча, томир ва ҳоказолари) ҳамда турлича чизиқлар, идиш-оёқлар, табиатнинг бошқа хил ҳодисалари тасвири зўр ўрин тутиб келди. Нақшлар орасида баъзи ваҳший ҳайвонларни, илонларни кўз олдига келтирувчи шакллар бўлса-да, улар мифик тушунча ва эътиқодлар билан боғлангандир. Биз айрим асрларда, чунончи, XIV—XV асрларда Бехзод мактаби наққош-рассомларининг ишларида, исломда ман этилишига қарамасдан, миниатюраларда одам ва ҳайвонларнинг расмлари ҳам чизилганини биламиз.

Октябрь социалистик революциясидан сўнг усталарнинг онглари ошуви ва тафаккурлари ўзгаруви, янгича дунёқараш пайдо этишлари сабабли улар ўз стилларига янги тематика — социалистик қурилишни акс эттирувчи мотивлар, ҳаққимизнинг пахта учун кураш ғояларини кўрсатувчи — очилиб турган пахтави, ғўзанинг гул ва барглари расмини, юлдуз, совет давлати гербини, ишчи-деҳқонлар иттифоқини ифодаловчи ўроқ-болға тасвири ҳамда самолёт, киши ва ҳайвон расмларини кирита бошладилар.

Мана бу тарихий силжишлар уларнинг лексикасида очиқ-ойдин акс этганини кўриш мумкин. *Наққош ёки ўймакор мискар* ўзи ҳам мис идишлар ясайди ва мис идишларни ўйиб, турли-туман нақшлар солади. Наққошнинг нақш ўйишда ишлатадиган асбоблари: *паргор, қалам болға, нақи қалам, гирача, болға, пармақалам* (бу билан мисга илонизи чизиқлар ўйилади; қўл билан ушлаб ишлатилади). *гулсун қалам* (мисга майда доира гуллар ўядиган пўлат асбоб).

Ўзбек наққош мискарлари лексикасида ишлатилиб, классик нақш элементларининг номини ифодаловчи терминларнинг намуналари қуйидагилардир.

1. Ўсимлик барги, гули билан боғланган нақш номлари: *барги аннос, барги бурги, барги мушак, барги муғилон, бодомбарги, толбарги, анорбарги, гажакгул, гелдигул, гули афшон, гули матбак, гули носира, гули рафтор, гули санжари, гули сармуғон, гули сарпушти, гули то-жухўроз, гули хуришд, гули қасаб, гули ҳазораспанд ёки исиріқгул* ва ҳоказо.

2. Ислими нақшнинг турлари: *ислими араби, ислими афшон, бодомбарги ислими, ислими бофта, ислими даврон, ислими доира, ислими исфиҳоний, ислими қорун, ислими мева, ислими мовий, мокки ислими, ислими муқаррарий, ислими муғжа, ислими намоён, ислими нақши аштак, ислими оба, ислими патнус, ислими паргор,*

ислими поя, ислими сабза, ислими себа, ислими семо, ислими сечашм, ислими таноб, ислими туморча, ислими хованда, ислими хозин, ислими хурмо, ислими чоргул, ислими чорқубба, ислими қавс, ислими ҳошия, ислими ҳумо ва ҳ. к.

3. Мадохил нақши элементларининг номлари: мадохили афғон, мадохили бодом, мадохили дароз, мадохили жавсан, мадохили мурғоби, мадохили ноёб, мадохили сарфа-роз, мадохили содда, мадохили туғ ва ҳ. к.

4. Турлича нақш номлари: атргул, курмак, булбул, бодомча, найзагул, нақши байза (ёки тухумгул), нақши ганжа, нақши гардиш, нақши гулхан, чилопчингул, нақши захро, нақши замра, нақши зерипой, нақши кўзойнак, нақши лахлибанд, нақши лублон, нақши мараз, ой нақш, ўрдакгул, нақши муҳаббат, оптовагул, юлдузгул (ёки нақшиситора), нақши сумбула, кўзгул, нақши чорбўта, нақши яшил гажак, тугма нақш, чаши зебар, чекмагул, чормағз, чортахт, чорчаим, шикуфтихўроз, шикуфтишикаст ва бошқалар.

МЎХРКАНЛАР ЛЕКСИКАСИ

Фарғона металлсозлари ҳужжатларга босиладиган мўхрларни ясаш касбини мўхрканлик, мўхр ясовчи устанни мўхркан деб атайдилар (луғатдан мўхркан сўзи қаралсин).⁹¹

Мўхр ясаш меҳнати икки тармоққа бўлинган: мўхр ясаиш ва мўхр ўйиш. Мўхр мис ё жез, ёки кумушдан ясалади. Уни алоҳида уста — мўхрчи мискара ёки заргар ясай-

⁹¹ Фарғона водийсида мўхрканлик касби то резинкадан мўхр ўйишга кўчилгангача (1925 йилгача) давом этган эди. Шу сабабли эски мўхрканлар жуда кам қолган. Текшириш ўтказилган даврда фа-аг Қўқонда биргина собиқ мўхркан уста—Лутфулла Фозилов бор экани аниқланди. Мўхрканлик касбига доир лексик материалларни биз шу устандан ёзиб олдик.

Мўхр ўюви наққош мис идишларга ҳам гўзал нақшлар ўя билади. Биз суҳбат ўтказган Қўқон наққошларидан ўр. Фозилов Лутфулланнинг (1893 йили туғилган) айтишича, унинг отаси Ҳожи Фозил наққош Атоуллаев (1931 йили 75 ёшида ўлган) ҳам мўхр ва ҳам мис идишларга гўзал нақшлар ўйган. Ҳожи Фозил наққош ўзининг мис идишларига шарқ услубида олиё даражада бадний нақш ўйиб ясалган оригинал ишлари билан 1923 йили Москвада бўлган Бутуниттифоқ Виставкасида қатнашиб, I

даражали Диплом ва буюм мукофотлар олган (فەرغانە) газетаси, 1924 й., 15 VI, № 176), 1927 йили Москвада Октябрь социалистик революциясининг X йиллиги муносабати билан ташкил этилган СССР халқларининг санъати Виставкасида қатнашиб, „Похвальный отзыв“ (1927 й., декабрь, № 69) олган. Ҳожи Фозилнинг отаси Атоулла ва унинг отаси Муҳаммад Ражаб ҳам наққош ва мўхркан бўлганлар. Улар Қўқон хонининг ўрдасида мис ва кумуш буюмларга бадий нақш ва мўхр ўяр, замбаракка ва қилич дастасига нақшлар, шер, йўлбарс, аждарларнинг сура-тини солар; замбарак стволини ўйиб, юзига тилла, кумуш ўрнатиб, хатлар ёзиб берар эканлар.

ди. Унинг юзига хат ва нақшни мўҳркан наққош ўяди. Ҳар икки тармоқда ҳам ишни устанинг ўзи бажаради.

Мўҳр ўйиш учун керакли асбоблар ва уларнинг номларини кўрсатувчи сўз-терминлар қуйидагилардир: *паргар*. Бунда мўҳрнинг юзига давра (тўгарак чизик) ва *яримой* чизилади; *болғача* (нақш-қаламни ва гулсунқаламни уриш учун ишлатилади); *қалам* — бу бир неча хил бўлади: *парма қалам*, *нақш қалам* — буни мўҳрнинг юзига ётиқ қилиб қўйиб, болға билан уриб, мўҳрнинг юзи ўйилади ва хат ёзилади; *гулсун* (ёки *гурсун*) *қалам*. Мўҳрнинг юзига тарик катталигида майда думалоқ, тўгарак ўйиқлар пайдо этилган асбоб. Ф. Л. шу тўгарак ўйиқ *гулсун* эканини айтади; гиррача — мўҳрга хат ўйишда ишлатилган металл асбоб; унинг ўрнига *мўҳрчўп* ҳам қўлланилади.

Мўҳрнинг хиллари: *тўгарак мўҳр*, *бодомча мўҳр*, *панжара мўҳр*, *узук мўҳр* ва бошқалар. Бодомча мўҳрнинг тузилиши чақилмаган бодомни эслатади. Бу форма мўҳр Алишер Навоийда *бодомча мўҳр* بادامه مېتر учрашидан, бу шакл жуда эски экани англашилади. Фозилов Лутфулла мўҳрдан ташқари, мис идишларга ўзи ўйган нақш номларидан қуйидагиларни кўрсатади:

Ислими. Бунинг ораларидаги чизиклар ҳусн учун ва гулни ажратиш учун солиниб, *ер*, ишнинг процесси *ер ўйиш* деб аталади. Бу нақш ичи чуқур идишларнинг (чунончи, оптованинг) кўкрак ва бағалига ҳам ўйиб солинади. Ф. Л. *ислимининг* яна бир неча турини билади.

Бодомча. Бу нақш оптова ва чилимнинг қорнига ўйилади. Бунинг чизиги параллель доира шаклида ҳам бўлиб, у янада кўринишлидир.

Кичик курмак; катта курмак, булбул (бўлбўл), толбарги; атиргул.

Л. Ф. Октябрь революциясидан сўнг мис идишларга ўроқ-болға, бошоқ, юлдуз, қуён (бир-биринга қараб турган икки қуёни кўрсатади) номли нақшларни ҳам ўйган.

ЗАРГАРЛАР ЛЕКСИКАСИ³²

Заргарлик касби металлсозликнинг фақат безак (зебу зийнат) ашёлари ясаш билангина шуғулланувчи соҳасидир.

³² заргарлар лексикасига оид маълумотлар қуйидаги заргарлардан ёзиб олинди: Дадажонов Камолхон ва Дадажонов Жамолхон (наманганлик), Йўлдошев Раҳматжон (марғилонлик) Мирзажонов Мирқосим (наманганлик), Мирзаев Набижон (Қўқонлик), Хўжамбердиев Отабой (анджонлик).

Заргарлар лексикасига доир қўшимча маълумотлар Тошкент заргарларидан Хайруллаев Иноят ва Акрамов Абдуллардан олинди.

Бу касбнинг хомашёси тилла, кумуш, қалай, мис, жез бўлиб, буюм ясаш учун буларни олдин эритиб, қуйиб олинади. Сўнгра уни гоҳ қиздириб, гоҳ совуқ ҳолида ишлаб, буюмга айлантирилади. Шунга кўра, заргарлар ҳам кўра (ўчоқ) ва дам билан ишлайдилар. Булар дамнинг энг кичик (1-2 қосқонли) *босма* формасини ишлатадилар.

Безак ашёларини ясаш ишлари гоят майда, мураккабдир. Шунга қарамай, бу касбда меҳнатнинг ҳамма процессларини шогирднинг ёрдами билан, қунт қилиб, бир устаннинг ўзигина бажаради. Агар дўконда безак ашёларининг кўп турлари ишланса ва кўплаб ишлаб чиқарилса, заргар *халфа* (шогирддан чиққан халфа)ни ёллаб ишлатади. Шундагина меҳнат *уста* (заргар), *халфа* ва *шогирд* ўртасида тақсимланади. Безак ашёларининг баъзи турлари жуда ҳам мураккаб ва уларни ясашда ишлатиладиган асбоблар ҳам ноэник, ammo қўлда содда қилиб ясалар, заргарлар у нарсаларни ясаш учун кўп вақт сарф этардилар.

Ҳозирги саноат артелларининг заргарлик цехларида меҳнат бошқача принципа бўлинган. Уларда безак ашёларининг хилларини бошқа бошқа мастерлар ясайдилар, иш процесслари ҳам цех аъзолари орасида бўлинган. Демак, артелларда бу соҳада техникавий меҳнат тақсимоти ривож топган.

XIX асрда ва XX асрнинг 1915 йилларигача заргарлар лексикасига онд ва энг кўп тарқалган безак ашёларининг номлари *ўзук*, *благазук*, *исирга*, *зирақ*, *чочпук* кабилардир. Бу буюмларни ясаш учун бир турли усталар шуғулланган. Булардан ташқари, яна *зебигардон*, *балогардон*, *тиллақош*, *тиллабаргак*, *туморча*, *камар* каби номлар ҳам учрайди. Бу номлар ифода этган буюмларни ясаш учун бошқа-бошқа усталар ихтисос пайдо этган эдилар. Заргарлар лексикасида меҳнатнинг бу хилдаги тақсимотини ифодаловчи *заргар* (*заргар уста*), *халфа* (*заргарнинг халфаси*), *шогирд* (*заргарнинг шогирди*), *туморчасоз заргар*, *зебигардонсоз заргар*, *тиллабаргаксоз заргар*, *чочпуксоз заргар*, *советгар*, *миногар*, *гаҳчи* каби махсус терминлар ишлатилган.

Заргарликка хос бўлган ишлабчиқариш асбобларининг номларини ифода этувчи сўз-терминлар: *сандон*, *дам*, *кўра*, *режжа* (ичига эритилган маъданни қуйиб, маълум ўлчовга келтириб қотириладиган асбоб), *киря* (тешикларидан олтин, кумушни ўтказиб, *симкаш омбир* билан тортиб, ингичка сим қилинадиган пўлат асбоб), *симмашина* || *чилтар* (тешикларидан кумуш ёки тилла симни ўтказиб, айлантириб тортиб, сирти спирал ва бошқа нусхаларга айлантириладиган асбоб), *итомбир* ёки *сакпоомбир*; *бўта* (металл эри-

тиладиган, гилбутадан ясалган косача), *даҳандам* (аланга пудаладиган асбоб. Бу икки хилдир: *эгри даҳандам* ва *тўғри даҳандам*), *катта болға ёки хойис*, *ўртача болға*, *терув болға*, *кичик болға*, *зол омбир* (ёки *золун омбир* ёки *ўрдактумшуқ омбир*), *кичик золун*, *жуптак* (пинцет), *тустак омбир* (*жуптакнинг қаттиқ тури*), *симкаш омбир*, *нўла омбир*, *мангол* (сочпопукнинг қуббачалари ясаладиган қолип), *сераха эгов*, *япалоқ эгов*, *нимгирт эгов*, *юмалоқ эгов*, *чорси эгов*, *парма*, *тунукамашина* (*вальцовка ёки чиғириқ*), *гира*, *корчўп*, *аччиқжом*.

Ҳозир XIX асрга қадар ва XIX асрнинг I ярмида Фарғона заргарлари ясаган безак ашёларининг тўлиқ хилларини ва уларнинг номларини кўрсатувчи ёзма манбалар йўқдир. Фарғона музейларида ҳам у безаклар тўлиқ сақланмаган. Шу сабабли заргарлар лексикасининг XIX аср I ярмигача бўлган бойлиқларини тугал кўрсатиш қийин. XIX асрда урф бўлиб, кейинроқ модадан қолган заргарлик буюмларининг кўп нусхалари Тошкент музейларида сақланган, баъзилари Тошкент заргарларининг ўзларида ва хонадонларда топилади. Улар бир қадар текширилиб, номлари аниқланган ҳам⁹³. Тошкент заргарлари лексикасидан тўпланган сўз-терминларни Фарғона заргарлари лексикаси билан қиёс этиб ва кекса заргарлар билан суҳбатлашиб кўрилганда XIX аср Фарғона ва Тошкент заргарлари лексикасидаги сўз-терминлар асосан бир хилда эканлиги аниқ бўлди.

Заргарлар ишлаб чиқарадиган зеб-зийнат ашёларини бармоққа, қулоққа, кўкракка, бўйинга, қўлтиққа, чаккага, пешонага, бошга, сочга, белга тақиладиган буюмлар группасига бўлиш мумкин.

XIX асрнинг ўрталарида ясалган безак ашёларидан қуйидагилари: бўйинга тақиладиган—*зоғорабаргак*, *кундалли баргак* (бурчакларига кундал қўйилади), *пешовуз* (полскадан ясалар эди), аёллар сочларига тақадиган *нуқрадўмбоқ*

⁹³ И. Гейер, И. Назаров, „Кустарные промыслы в Ташкенте“, тетрадь I, Ташкент, 1903. Яна М. А. Бекжонова Тошкент заргарлик касбини текшириб, 1946 йили „Ювелирное производство и ювелирные изделия XIX—XX столетия г. Ташкента“ номли иш ёзган (қўлёзма). Бу иш ҳозир Ўзбекистон санъат ишлари илмий-текшириш институтининг архивида сақланмоқда (инв. № 182, № 122). И. Гейер ва И. Назаровлар ўз ишларида Тошкент эски шаҳрида 1900 йилнинг бошларидаги заргарлик касбини техника-экономика томондан ўрганиб чиққанлар ва ўша вақтдаги заргарлар нутқида учрайдиган қуйидагича терминлар ишлатилганини қайд этганлар: *зирак*, *тошкентзирак*, *самарқандзирак*, *нўғойзирак*, *чочпопук*, *баргак*, *тиллақош*, *тумор*, *бўйинтумор*, *билагузук*, *паранжи-туғма*, *шингила-қамоб*, *полска*, *шиша*, *маржон*, *мунчоқ*, *пийруза*, *танакор*, *миyno* (ёки *хитой шиша*), *дам*, *даҳандам*, *сандон*, *режа*, *оташкуржк*, *жуптак* (рус. *пинцет*), *харак*, *гира*, *омбир*, *бўта*, *дўкон*, *кўра*. Бу терминлар ҳозирги заргарлар лексикасида ҳам ишлатилади.

(ёки *тиллачачвоқ*). Бу безак XIX асрдан анча илгаридан бери борлигини айтадилар. Пешонага тақадиган *тиллақош*, *пешонагажак*, биқинга тақиладиган *тавшадил*, чаккага тақиладиган *тиллажасак* каби буюмлар маълумдир. Аммо Фарғонадаги ҳозирги кекса заргарлар ҳам бу буюмлар Фарғонада ясалган-ясалмаганини айта олмайдилар. Эски терминлардан яна *пешхалта* сўзи учрайди. Бу безакни Марғилон заргарлари XIX аср I ярмида ўзлари ясаганликларини айтадилар.

Фарғона заргарларига маълум бўлган эски зеб-зийнат ашёлари ва уларнинг номлари қуйидагилар:

Бўйин ва кўкракка тақиладиганлари: *пайконча*, *арпажевак*, *зебигардон*, *тангажевак*, *тумор*, *тиллатуморча* ёки *қийиқтуморча*, *бўйиштумор*, *кўкрактумор*.

Сочнинг икки томонига тақиб, икки елқадан тушириб олинадиган безак: *заркокил*, орқага тақиладиган *тангачўли* (рус. золотая коса)⁹⁴.

Қўлтиққа тақиладиган буюм: *қўлтиқтумор*.

Сочга тақиладиган безаклар: *тиллазулф* (рус. золотой локон), *найчатумор*, *чочпопук*.

Безак ашёларининг энг кўп тарқалган турларининг ҳар бири бир неча формада бўлиб, ҳар бир форма махсус номга эга. Чунончи:

Чочпопук. Бу безак, асосан, турли шаҳарда турли хил бўлиб, номлари ҳар шаҳарда ҳар хил аталади. Чунончи: Анд. (Х. О.): *пўр чочпопук*, *найча чочпопук*, *кокилли чочпопук*, *бекокил чочпопук*; Нам. Мар. (М.): *панжарали чочпопук*, *кокилли ёки найча чочпопук*, *бекокил чочпопук*, *пўр чочпопук*. Марғ. (Й. Р.): *пўр чочпопук*, *катта чочпопук*, *найча чочпопук*, *панжара чочпопук* ва *бешкокил чочпопук*; Қўқ. *қубба чочпопук* (ёки *катта қубба*), *майда қуббали чочпопук* (ёки *гулли чочпопук*), *тиллақубба чочпопук*.

Исирға турлари: *каназира* (юмалоқзира ҳамда *татарчазира*, деб ҳам юритилади), *туркистонзира* || *туркистонболдоқ*, *зулукзира*, *қўнғироқли зира*, *сепоязира* (*учкокилли ёки учоёқли зира*), *қашқарболдоқ*, *кўзлик зира*, *ойболдоқ*, *фарғоначаболдоқ*, *тошканболдоқ*, *шалдиноқболдоқ*, *циганчаболдоқ*, *араваболдоқ* (юмалоқ формада), *анжирболдоқ* ва *ҳоказо*. Узук турлари: *овғонча узук*, *румча узук*, *айрибанд узук*, *қозоқча узук*, *шоҳонак*, *қуйма*

⁹⁴ Фарғонада болалар ўйинларидан бири қўлга ўрик данагини беркитиб топишдир. Болалар данакни қўлнинг мушти орасига беркитиб: „*чаламан чантак*, *заркокилакам нечтак?*“ Топ! дейдилар. Бундан кўринишдики, *заркокил* ўз вақтида анча тарқалган безак ашёдир.

узук, тўғри узук, ўрама узук, танга кўзли узук, ҳожи узук ва ҳ. к.

Билагузук турлари: сўқма билагузук, қўчқароқшохли билагузук, расмона билагузук, картмоналик билагузук, япалоқ билагузук, чоғроқ билагузук, илонбош билагузук, тугмалик билагузук, бақабаш билагузук, бодомча билагузук.

Безак буюмларини ясаш усуллари уларнинг навларига кўра турлича бўлади. Чунончи, билагузукни қуйидаги тартибда ясайдилар:

Дастлаб, кумуш ёки тиллани бўтага солиб, устидан бир чимдим танакор сепиб, кўрага қўйилади. Сўнг даҳандам билан ўтти пуфлаб-пуфлаб, бўтадаги маъдан эригилади. Эриган маъдан режжага қўйиб қотирилади. Сўнг уни олиб сандонга қўйиб, *хойис болға* билан уриб чўзилади; юзини *дуруш эгов* билан эговлаб, ғудур-будурлари кетказилади. Бунда металл текисланади. Сўнг уни қирғи билан ишқаб, силлиқлаб ялтиратилади; ўтга қўйиб, дам бериб товланади; чорси омбир ёки япалоқ омбир билан қисиб сандонга олиб қўйиб, билагузук корчўп билан уриб эгилади ва эговлаб билагузук ҳолига келтирилади. Сўнг уни аччиқтош ё гугуртароқ қора кислота (серная кислота) билан артиб, кирини кетказиб пардозланади.

Заргарлар безак ашёларни *ўйма* ва *қолипаки* усулда ясайдилар; *ҳал*, *чопиш*, *совот*, мийно ва турли рангдаги тошлар, маржон, шиша, садаф кабилар ўрнатиш йўли билан безайдилар.

ҲАЛЧИЛИККА ДОИР ЛЕКСИКА

Бир металлга иккинчи бир металлни (чунончи, мисга кумушни) *едириш* ёки кислотага *сингедиришни ҳал қилиш* дейилади. Чунончи: „*Тилла кислотага ҳал бўлиб кетди, едилди*“ дейдилар. Заргарлар кумушни мисга, жезга, рухга, темирга ҳал қиладилар. Тилла кўпинча кумушга (қисман, мис, жез, темир кабиларга ҳам) ҳал қилинади. Заргар ва рихтагарлар лексикасидаги *чопиш* сўзи кумуш ё тиллани темирга қошлаш (ёпиштириш) маъносидадир. Ҳал қилишнинг бир неча усули бор. Чунончи, жуган, қуюшқон, ўмалдирик каби от абзалларига тақиладиган ва темирдан ясалган бўлақларга кумуш ёки олтинни чопишда юқорида айтилганидек, бу бўлақларнинг юзи эговнинг қирраси билан эговлаб, ариқча-ариқча қилиб ўйилади; уларга ингичка кумуш ё тилла симни қўйиб, устидан болға билан уриб ўрнатиб, устидан эговлаб ёки жилвирлаб юборилса, кумуш ё

тилла темирнинг юзига баравар ёйилиб, қопланади. Кейин *сайқал* билан ишқаб, ярқиратилади (яъни, пардозланади).

Заргарлар металлга кумуш ёки тиллани уч усул билан ҳал қиладилар. Уларнинг номи: *пухта ҳал*, *дувастара* (< *тож.* „ду астара“) ва *сувҳал*. Кумушдан қилинган ҳални — *кумуш ҳал*, тилладан қилинган ҳални — *тилла ҳал* терминлари билан ифодалайдилар.

Бир грамм тиллани қайчи билан майдалаб қийиб, бўтага солиб қиздириб, устидан 4 грамм симоб солиб аралаштирилса, симоб тиллани *еб* юборади. Шунда бўтани ўтдан олиб, нчидаги эритмани суви бор косага ағдарилса, эритма сувда сал қотишиб, хамирга айланади. Уни сувдан олиб, ойнанинг устига қўйиб, бармоқлар билан босиб-босиб ёзилади ва неча бўлак нарсага ҳал қилинадиган бўлинса, у пичоқ билан ўшанча миқдорга бўлинади. Энди ҳал бериладиган нарсанинг (чунончи *зебигардоннинг*) юзини масқол билан қириб, юзидаги *ғашларини* (яъни доғ-дуғларини) кетказиб, *ҳалчўп* номли мис асбоб билан симоб суриб, устидан чўткалаб, симобни ҳамма ёғига бир текисда тарқатилади. Унинг устидан ҳалиги хамирнинг бир бўлагини қўйиб, ҳалчўп билан бир текисда суртилади ва ўтга қўйилади. Металл сал исини билан хамир суюлади. Шунда ҳал берилаётган нарсани (чунончи: *зебигардонни*) ўтдан олиб чўткаланса, хамир унинг ҳамма ёғига баробар тарқайди. Сўнг уни яна ўтга қўйиб қиздирилса, симоби куйиб кетиб, *зебигардоннинг* юзига соф тилланинг ўзи ўрнаб қолади. Уни ўтдан олиб сувлаб, чўткалаб симобнинг сариг доғлари кетказилади. Энди *аччиққозонча* номли асбобга 5 мисқол олтингугурт, 1 мисқол аччиқтошни, унинг устига ҳалиги *зебигардонни* солиб, ўтга қўйиб қайнатилса, *зебигардоннинг* юзидаги *ҳал бўлган* олтин қизариб, мавж уриб, очилади. Кейин уни тоза сувга ювиб, қуритиб, сўнг унга кўз босилади. Бу усулда, нарсага тилла жуда пухта ёпишади, ўчмайди. Шу с бабли, у *пухта ҳал* дейилади. Яна буни Анд., Қўқ. *симоби*, *симоби ҳал* деб ҳам юритилади.

Дувастара усулидаги ҳалда 20 грамм тоза кумушга 1, $\frac{1}{2}$ грамм тилла ишлатилади. Шу миқдор кумушни сандонга қўйиб болғалаб, 2,5 см. узунлигида чорқирра (бир учи ингичка, бир учи йўғон) қилиб чўзилади. Кейин 1, $\frac{1}{2}$ грамм тиллани ҳам сандонда боғлаб, учини ҳалиги чорқирра кумушнинг йўғон устига баробар келтирилади. Сўнг буни сандонга қўйиб, устига ҳалиги кумушнинг ингичка учини қўйиб, устидан болға билан урилса, тилла унга ёпишиб қолади. Кейин бир бети текис бир парча темирнинг устига гилвўта суркаб, ҳалиги кумушнинг тилла томонини гилвўтанинг устига қўйиб, атрофига танакор сешиб, секингина кўрага олиб

қўйиб, секин-аста қиздирилади. Кумуш эрийдиган чоққа келганда уни ўтдан сандонга олиб қўйиб болғалаб, исталган узунликда чўзиш ва исталганча юпқа қилиш мумкин. Шу билан бир юзи тилла, бир юзи кумуш тунука пайдо бўлади. Бир тур металлга иккинчи бир тур металлни бу усулда ҳаллашнинг *дувастара* дейилишига сабаб ҳам шудир⁹⁵. Бу ҳал ҳам пухта бўлади. Тошкентдаги „Қизил соатсоз“. („Красный часовщик“) номли артелнинг заргарлик цехида ҳозирги вақтда (1954 й.) буни *вальц* номли машинадан ўтказиб ҳам ишлайдилар.

Кумуш ёки тиллани (айтайлик, 4 грамм миқдоридagi тиллани) сандонда болға билан уриб чўзиб, юқа тунукага айлантирилади. Уни бир чинни пиёлага қайчи билан майдалаб қирқиб солиб, чиннини ўтга яқин тутиб, ичидаги кумушнинг устидан азот кислота қўйиб турилса, кумуш эрийди. Сўнгра бир идишга сув қўйиб ва туз солиб қайнатиб, намакоб қилинади. Сўнг уч дона чинни коса тайёрланади. Уларнинг бирига ҳалиги кумуш эриган кислотани ағдариб, бир парча рух ташлаб, устидан намакоб ва озроқ тоза сув қўйилса, кумуш зарралари косанинг остига чўкиб қолади. Шунда косанинг сувини иккинчи косага аста қўйилса, остида қаймоққа ўхшаб кумуш қолади. Иккинчи косадаги суюқликка ҳам намакоб, рух озроқ сув қўйиб тиндирилса, остига кумуш чўкади. Бунинг юзидаги сувни учинчи косага ағдариб, намакоб ва сув қўйиб, кумушни тагига чўктириб, бетидаги суви тўкиб ташланади. Сўнгра учала косадаги кумушни бирга тўплаб, устидан сув қўйиб, секин оқизиб, ювиб, кислотасини чиқариб, кумушнинг ўзи қолдирилади. 5-6 бор ювилганда кумуш творокка ўхшаш ҳолга келади. Сўнгра 16 грамм сариғ ишқор, 16 грамм оқ ишқор, 16 грамм ош тузини бир литр сувга аралаштириб қайнатиб, ҳалиги творог ҳолидаги кумушдан 4 граммини солиб қайнатилса, сув сариқ гишт тусига киради. Мана шу суюқлик—нарсага ҳал бериш учун тайёр модда саналади. Шу суюқликка бир парча рух чўктирилади ва ҳал бериладиган нарсаларни азот кислота билан тозалаб (*бронзовка қилиш* ҳам дейдилар), эритманинг ичига ботириб, устидан яна рух қўйилса, остидаги рух ҳам, устидаги рух ҳам кумушни ўз томонига тортади ва буюм ҳалланаб қолади. Шу усулда ҳаллашни *сув-ҳал* дейилади. Бу термин ўрнида яна *югуртириш* сўзи ҳам ишлатилади: *тилла югуртириш* (кумушнинг юзига тилланинг сувини бериш), *кумуш югуртириш* (миснинг юзига кумуш сувини бериш маъносида).

⁹⁵ О. А. Сухареванинг айтишича, Бухоро заргарлари ҳам *дувастара* усулни қўллайдилар. Улар олтинни ҳам, кумушни ҳам алоҳида-алоҳида тунукалаб, сўнг танакор билан бир-бирига ёпиштирадилар.

Тиллани сув ҳал қилишда ҳам юқоридаги усул қўлланилади. Аммо бунда 1 грамм азот кислота, 3 грамм цианид кислотага 1 грамм тилла едирилади. Бу суюқликни ўтга қўйиб қизитилса, кислота кетиб, тилланинг ўзи қолади. Буни *тилла кул* (рус. *хлорный зол*) дейдилар. 4 грамм калий цианид ёки 4 грамм тилла ишқорни бир литр сув билан аралаштириб қайнатилади ва тилла кулдан 1 грамм солиб аралаштириб юборилади, ичига рух ташланади. Сўнг заргар унга ҳал бериладиган нарсаларни ташлайди ва устидан рух солиб, сувга чайқаб қимирлатиб турса, тиллага ҳалланиб қолади. Уларни олиб, бошқаси солинади. Сувда тилла тугаса, нарсага ҳал юқмайди ва бошқатдан шу хил эритма тайёрланади.

Ҳозирги артелларда сувҳални электр токи билан (гальванизация усули билан) қилинмоқда. Тошкентдаги „Қизил соатсоз“ номи артелнинг 9-заргарлик цехида старший мастер бўлиб ишловчи уртоқ Акрамов Абдулла (собик заргар, 1900 йили туғилган) сув ҳални қуйидаги тартибда қилади: бир грамм тилла учун 3 грамм азот кислота, 9 грамм хлорид кислотани *аччиққоса* (рус. *испарительная чашка*)га солиб аралаштиради. Сўнг тиллани вальцовкадан ўтказиб *тунукалайди*, кейин уни қайчи билан майда қилиб қирқиб, ҳалиги аччиққосадаги эритмага солади. Бундаги тилла 10—15 минут ичда кислотага ҳал бўлиб кетади (яъни кислота тиллани *еб* юборади): Кейин бир бўлак тунукага қум солиб, примусга қўйиб, устидан ҳалиги аччиққоса қўйилса, 15—20 минутда кислота учиб кетиб, тилланинг ўзи қолади. Бир костреюлга шу тилланинг бир граммига бир литр сув, яна 9 грамм калий цианид солиб, примусда қайнатилади. Шунда тилла сувга аралашиб кетади. Сўнг сувҳал қилинадиган нарсаларни шу сувга (эритмага) солиб, унга электр токи юборилса, сувдаги тилла нарсаларга ёпишиб, ҳалланиб қолади.

Пухтаҳал ва *дувастара* усули йирикроқ нарсаларни ҳаллашда қўлланилади. Бу усуллар XIX—XX асрда кенг қўлланилса ҳам, Ўзбекистон заргарлиги тарихида жуда эскидан, XIX асрдан ҳам анча илгари давом этиб келган. Тошкентдаги уста заргарлардан Хайруллаев Иноят (1880 йили туғилган) *сувҳални* маҳаллий заргарлар кўпдан бери билишларини, унинг ўзи бу усулни 1895 йилдан бери билишини айтади. Бу усулда майда безак ашёлар ҳамда йирик нарсаларнинг қисмлари ҳалланади. Сувҳал осонлигидан, кейинги даврларда (1915 йиллардан сўнг), *пухтаҳал* ва *дувастара* усуллари ишлатилишдан қолган. *Сувҳал* усулида ҳал беришни *сув бериш* (тилла сувини бериш, қумуш

сувини бериш) деб ҳам юритилади. Бу термин фольклорда ҳам учрайди:

Деворига тилладан сув берилганди,
Кун чиқарда кун шўъласи урганди.

(Фозил Йўлдош, „Рустам“ достони, 35-бет).

СОВОТГАРЛАР ЛЕКСИКАСИ

Заргарлар лексикасига оид терминлардан яна бир туркуми *совот* ва *совотгарлик* терминларидир. *Совотгарлик* терминнинг маъноси кумушдан ясалган буюм (чунончи: зебигардон, туморча, бозвант, соат қопқоғи, камар тўқаси, пичоқ даҳанаги ва пойнаги кабилар) нинг юзига ялтироқ қора тусли нақшлар бериб безаш ишларини ифодалайди.

Совот учун бўтага бир грамм кумуш солиб эритилади. Устидан 3 грамм мис ташлаб, уни ҳам эритилади. Унинг устидан 12 грамм қўрғошин солиб эритилади. Энг охирида уларнинг устидан олтингугурт ташлаб турилса, олтингугурт уларни куйдириб, бир-бирига аралаштиради. Бу қотишма 2 соат давомида ўтда қайнатилади. Натижада каптарбўйин тусли суюқ модда ҳосил бўлади. Бу суюқлик режжа (рус. „энгульс“)га қуйиб қотирилади ва ҳовончага солиб янчиб, докадан ўтказилади. Сўнг у бир идишдаги сувга солинса, порошоги остига чўқади, *ғаш* (чиқит)лари сувнинг юзида қолади. Сўнг суви тўкиб ташланади. Идишнинг остида қолган шу модда *совот* дейилади [ар. *سواد* (*савод*)—қора]. Ишлатишда уни ҳамир қилинади; илашимли бўлсин учун бир оз танакор қўшилади.

Совот бериладиган кумуш буюмнинг юзи ҳар хил нақшлар ёки хатлар шаклида ўйилади. Бу ўйиқлар *совотхона* дейилади. Унинг устига *жуптак* номли асбоб билан аста совотни суриб, чуқурларини тўлдириб, сўнг ўтга қўйиб қиздирилса, совот эриб, кумушга ёлпишиб қолади. Сўнг уни ўтдан олиб, ғадир-будур ерлари эговлаб текисланади, устидан пардозлаб ялтиратилади (илгари *ёғочқўмир* сургиб пардозланар эди. Ҳозирда *хром оксид* суриб пардозлайдилар).

МИЙНОГАРЛИККА ДОИР ЛЕКСИКА

Фарғона (ва Тошкент) заргарлари безак ва бошқа ашёларни мийно (эмаль) билан безашни *мийногарлик* дейдилар.

Заргарлар безак ашёларига оқ, кўк, ложувард, сариқ, *қора*, яшил ва ш. к. тусли мийнолар ишлатадилар. Мийно ҳам совот сингари безак ашёларининг юзига ялтироқ товланувчи тус беради. Бунинг учун безак ашёларининг юзи

совот усулидаги каби ўйилади Бу ўйиқ *мийнохона* дейилади. Мийнохона ўйилган буюмни аччиқтош ёки қора ксило-тада қайнатиб *оқартирилади*, оқ қум билан ишқаб артилади. Мийнони келичада туйиб, докадан ўтказиб, сувда ювиб, кири кетказилади. Унга озроқ танакор қўшиб, жуптак билан мийнохонага қўйиб чиқилади. Сўнг у ўтнинг устига қўйилса, мийно эриб, буюмга ёпишади⁹⁶. Ўтда кумушнинг ранги сарғаяди. Шу сабабли уни яна аччиқтош эритмасида қайнатиб, оқ қум билан тозаланади.

Зеб-зийнат ашёларини безашга оид сўз-терминлар

Заргарлар безак ашёларига икки усулда нақш беради, Бу усулларни ифодаловчи терминлар — *қолипаки*⁹⁷ ва *ўймадир*.

Қолипаки нақш бериш усулида безак ашёнинг юзига қолипнинг учини қўйиб, кетидан болға билан уриб, унга қолипдаги нақш (гул) изи туширилади. Бундай қолипни заргарлар *гурсунқалам*⁹⁸ деб юритадилар. Бу асбоб пўлатдан ясалиб, ичи қувушдир. Учида ўйилган учбурчак, тўғарақ, ловия каби шакллари бўлади. Шунга мувофиқ *гурсунқалам* бир неча хил бўлиб, нарсага туширадиган ўйма шаклларига кўра, алоҳида-алоҳида номлари бўлса-да, уларни аниқлаб бўлмади.

Ўйма усулида безак беришда пўлатдан ясалган бошқа хил *қаламлардан* фойдаланилади. Чунончи, бундай қаламлардан бирининг учи учли бўлиб, *силлиқ қалам* деб аталади. Буни заргар бир қўлида ушлаб, унинг учи билан нарсанинг юзини ўйиб, гул ва чизиқлар солади. Бу асбоб безак ашёларининг майда турларига ишлатилади.

Яна бири *чопма қалами* (пўлатдан) бўлиб, — бунинг учини йирикроқ безак ашёларининг юзига қўйиб, кетидан болға билан уриб нақшлар солинади. Яна бири *дабдаба қалам* — бу ҳам пўлатдан, япалоқ шаклда. Буни қўл билан ушлаб, учини безак ашёнинг юзига қўйиб ва уёқ-буёққа суриб, илонизи чизиқлар солинади.

ГАҲЧИЛИККА ДОИР СЎЗ-ТЕРМИНЛАР

Заргарлар кумуш ва тиллани бирор металлга ҳал қилиш билан бирга, металлларга ҳал этилган тилла ёки кумушни

⁹⁶ *Мийчони* ҳозирги артелларда „паяльная лампа“да ёпиштирадилар.
⁹⁷ М. А. Бекжонова ўзининг „Ювелирное производство и ювелирные изделия XIX—XX столетия г. Ташкента“ номли қўлёзмасида „бу усулни тошкент заргарлари *сохтаки* (тож. *сохтан* феълидан) деб аташларини қайд этган.

⁹⁸ Бу асбоб наққош мискарлар томонидан ҳам қўлланилади.

улардан ажратиб ҳам оладилар. Бу иш билан махсус шу-гулланувчиларни *гаҳчи* (Бухорода *гаҳбанд*) деб атайдилар.

Ҳалли буюмдаги тилла ёки кумушни айириб олиш учун гаҳчилар уни ўтда бир оз иситиб олиб, қайчи билан косага майда қилиб қирқадилар, устидан азот кислотаси қуядилар. Уни кўрага (ўчоққа) қўйиб қайнатиб эритадилар. Сўнгра бир тоғорачага сув қўйиб, уни шу сувга ағдарилса, тилла ёки кумуш тоғоранинг тагига чўқади.

Агар кумушга ҳал қилинган тиллани кумушдан ажратиб олинадиган бўлинса, юқоридаги усул билан тилла тоғоранинг остига чўқтирилади. Сувда эса, кумуш қолади. Бу сувни бошқа идишга ағдариб, идишнинг остидаги тилла олинади. Ҳалиги сувдаги кумушни ажратиб олиш учун устидан тоза сув қўшиб, бўшаштириб, 2—3 бўлак мисни ташлаб, бир сутка қўйилса, кумуш зарралари миснинг остига чўқади. Унинг устидаги сувни тўкиб ташлаб, соф кумуш айириб олинади. Уни қуритиб, бўтага солиб эритилса, 96 пробали соф кумуш ҳолига келади.

Заргар олтин, кумуш, жез, мис кабилардан буюм яшаш чоғида кўрадаги кулга бу металлларнинг зарралари, майдалари тушади. Булар *ғаш* деб юритилади. Заргарлар бу кулни бир идишга тўплаб, гаҳчиларга сотадилар. Гаҳчилар кулни сув билан ювиб, ичидаги ғашни⁹⁹ ажратиб оладилар. Сўнг ерни косадан каттароқ қилиб қазиб, унга ёнтоқнинг кулини лой қилиб шуваб, коса шаклига келтирадилар. Тошкент заргарлари буни *гаҳкоса* дейдилар¹⁰⁰. Шу *гаҳкоса*га бояги аралаш *ғашни* солиб, устидан арча кўмир босиб, икки ёнига биттадан тараша қўйиб ёқиб, *дам* берилади. Ўтнинг ҳарорати билан *ғаш* эрийди. Шу ҳолда унинг ичига қўрғошин ташланади. Қўрғошин кумуш ёки тилладан бошқа моддаларни еб, ўзига сингдириб, бу ҳам ўзига хос *ғаш*га айланади. Бу ғашни гаҳкосадаги ёнтоқнинг кули ўзига тортиб олади (олтин ёки кумушни торта олмайди). Гаҳкосада қолган олтин ёки кумушни тоза сувга солиб ювиб олинади. Тошкентлик Иноят заргарнинг айтишича, илгариги вақтларда конлардан олинган рудадан кумуш ёки тиллани ажратиб олишда ҳам шундай усул қўлланилган.

⁹⁹ Бу ўринда *ғаш* термини чиқит, русча „отход“га тўғри келади.

¹⁰⁰ *که غياث اللغات* да айтилган: *که زرگران بوته* [гаҳ] *بمعنى بوته* زرگران که (саҳифа 432)

Бунга биноан *гаҳкосанинг* ўзи ҳам *бўта* маъносидадир. Дарҳақиқат, у *бўтанинг* вазифасини бажаради.

Тунукасос термини ўз маъноси эътибори билан, заводда ясалган темир тунукадан буюмлар ишловчи уста маъносини англатади. Тунукасос тайёр тунукани ўтда қиздирмай совуқ ҳолида ишлаб идишлар ясайди. Шу сабабли унинг дўкониди ўчоқ, дам, катта сандон, бозгон ва дастхойис ишлатилмайд¹⁰¹.

Тунукасосларнинг иш қуроллари номларини кўрсатувчи терминлар қуйидагилардир.

Тулука қайчи (пўлатдан ясалган. Бу билан тулука қийилади).

Чорқирра болға (баъзи жойларда яна *чорраҳа болға* деб ҳам юритилади).

Паргор. Бу билан қирқиладиган тунукани доира қилиб чизиб олинади.

Тўқмоқ (ёғочдан). Тунукани уриб текислаш учун ишлатилади.

Сумба (пўлатдан) Тулука тешиш учун ишлатилади.

Най (Кўқ. *ной*). Узунлиги 1, 1/2 метрлик чорқирра пўлат асбоб.

Симсандон. Бунинг устида тулука идишларга қулоқ ва чок босилади.

Зерча. Тунукани тешишда остига қўйиб туриш учун (рус. гайка).

Галабур, галабўр. Тунукани ва тулука банкаларнинг оғзини ўйиш учун (рус. круглое зубило).

Қалам (рус. *зубило*). Бу билан сим ва тулука қирқилади.

Кунда — юзининг ўртаси паст қайроғоч ғўла. Бунда тарози палласи ишланади.

Волосовка (фабрика маҳсулоти). Бу билан пақирларнинг лабига *пилта* қилинади ва пақирларнинг лабини очилади.

Андаза (тунукадан)—турли катталиқда бўлиб, бу билан пақир ва банкалар бичилади.

¹⁰¹ Бу касб ўтган асрнинг 80-йилларида юзага келиб, тез тарқалади ва тулука буюмлар ясаи осонлиги ва нархи арзонлиги сабабли сопол ва мис идишлар ўрнига, кўпроқ, тулука буюмлар ишлатила б шлайди ва тулука буюмларга талаб тобора ўсиб боради. Шунинг учун Фарғона шаҳарларида баъзи тунукасослар 3—4 тадан халфа ва 1—2 тадан шогирд ишлатар эдилар. 1910 йилларда, ҳатто бундай усталар ўз дастмояларини ошириб, то девкэрлик даражасигача етиб борган эдилар („Девкор“ термини ҳақида мурожаат: С. Иброҳимов, „Ипакчилик халқ терминлари масаласига доир“, „Тил ва адабиёт институти асарлари“, 1949, Тошкент, 190 бет).

Тунукасослар лексикасига оид маълумотларни Қўқон шаҳридаги тунукасос Турсунхўжаев Ҳамзахўжадан ёзиб олинди ва Андижон ҳамда Тошкент тунукасосларидан олинган қўшимча маълумотлар билан тўлдирилди.

Тунукасоzлар ясайдиган буюмлар ва уларнинг номлари: *Пақир, пақирча, банка* (турлари; *керосин банка, ёғ банка, битон* (сут битон, ёғ битон ва ш. к.), *тунука печка, плита эшикча* (яна *дверка*), *духовка* (талаффузи *духонкă*), *трубка ёки карнай* (тунука печка учун), *тирсак* (тунука печка учун), *тунука чойнак, кўра, кўрача, тунука пат- нус, корито, ванна, оловкурак, воронка, сузги, дашшўй* || *чилончин, тарозипалла* ва ҳ. к. Тунукасоzлар тунукадан новча, юмалоқ (голландская) печка ҳам ясайдилар. Бу печкани *Қўқ. Т. Ҳ. бордонпечка* ва *каро:ба печка* деб юри- тади.



Мўҳркан—нақош Фозилов Лутфулла, иш устида.

Тунукасоzлар лексикасида тунука буюмларни ясаш билан боғланган (технологик процессни ифодаловчи) сўз-терминлар ҳам бор. Чунончи, пақирни ясаш билан боғлиқ бўлган сўз-терминлар тунукасоz Т. Ҳ. нинг қуйидаги сўзларидан яққол кўринади: *„Тунукасоzга листовоу тунука, яъни тахта тунука кетади. Пақир ясаш учун бир тахта тунукани олиб, устига андазани қўйиб, чизиб олинади [Т. Ҳ. андазани ўлчақ ва искарт деб ҳам атайди]. Кегин* [ад. орф.

„кейин“] темир қайчи билан икки бўлак қилиб қийиб олинади. Ҳар бир бўлакни кобилнойга қўйиб, тўқмоқ билан уриб, замўқ (рус. замок), қилинади, яъни чоки чиқарилади. Чокнинг бир томони—аққа, бир томони — баққа бўлиб букилади. Кегин искаттан чиққан тунукани пақир искатига олиб туриб, қўл билан эгиб букамиз. Кегин уни кобилнойга олиб қўйиб тўқмоқ билан уриб, чоки бостирилади. Кегин кобилнойга солиб, тўқмоқлаб тоби олинади, яъни нотеккис жойларини текисланади. Кегин волосопкага солиб, уст томонидаги лавидан тирноқ очилади, ташқари томон қайириб. Кегин лавига сим қўйиб, кобилнойга қўйиб болға билан уриб ёпиштирилади. Кегин так томонига тирноқ очилади. Шу билан пақирнинг танаси бутади. Энди тахта тунукани яна паргар билан доира қилиб чизиб, қийиб, пақирга тана ясалади. Кегин танани кобилнойга солиб, унга тағни ёпиштирилади. Кегин қайчи билан қийиб, қулоқ ясалади ва тағига зерчани қўйиб, сумба билан тешилади. Танани ҳам тешиб, тунукамих билан қулоқни танага ёпиштирилади. Кегин улчакка ўлаб, симдан даста кесилади. Болға билан икки учини қайириб қулоққа ўтқазилади. Энди пақирнинг устки лавига волосопка билан пилта солинади, яъни ичидан ташқарига қараб камар қилинади, доира қилиб, кейин ковия билан ло:ма (ёки **тиритник**)ни эритиб, чокларини ёпиштирилади. Шу билан пақир тайёр бўлади. Илгари пақирнинг лавини волосопкасиз, болға билан қўлда териб, лавидан тирноқ очилар эди. Волосопкани инқилобдан илгари Германиядан келтирилар эди“.

Тунукаасозларнинг ишлабчиқариши қўл меҳнатига асосланган. Бир уста бир кунда 8—10 соат ишласа, 6 та пақир ёки бир дона голланд печкаси ёки 5—6 та тунука чойнак, ёки 4 дона сут банка ясай оларди.

III боб

МЕТАЛЛСОЗЛИК ТЕРМИНЛАРИНИНГ ЛЕКСИК-СЕМАНТИК ХУСУСИЯТЛАРИ

Ҳар бир касб-ҳунар лексикаси ҳар қачон, илгаридан бери ишлатиб келинган маълум миқдордаги лексик бойлик (сўз-термин) га эга бўлади. Касб-ҳунарнинг кейинги тараққиёти орқасида лексика состави ўзгаради, терминларнинг баъзиси эскириб, истеъмолдан чиқиб қолади, лексика состави янги сўз-терминлар билан бойийди. Бир қисм эски сўз-терминлар ишлабчиқаришнинг янги тараққиёти шароитида, янги маъноларда ишлатила бошланади. Фарғона металлсозлари лексикасини кузатиш шуни кўрсатадики, касб-ҳунар ишлари якка кустарчиликдан йириклашган саноат артели ҳолатига кўчгач, артелда моддий бойликлар ишлабчиқариш қуроллари, асбоб-анжомлар, улар ўрнашган жой, буюм яшаш усуллари, меҳнат, технологик процесс ва маҳсулот номлари, дастлабки даврда асосан, эскича давом этиб туради. Металлсоз артелларнинг ишлари машиналашиб кетгач, янги тушунча ва янги буюмларни ифодалаш учун эски терминларнинг кўпи бу янги шароитда ҳам қўлланилади, кўплари эскириб, истеъмолдан қолади. Машиналар, уларнинг қисмлари ва улар билан боғланган иш процессларини ифодалаш учун янги терминлар ҳам қабул этилади.

Фарғона водийсида биз томондан текширилган ҳунармандчиликнинг қўл меҳнати даври лексикасидаги сўз-терминлар (иш қуроллари, асбоб-анжомлар, жой, хомашё, маҳсулот, меҳнат номлари) асосан XIX асрдаги терминларнинг қарийб ўзидир. Чунончи: *сандон, болға, хойис, бозғон* (|| *босқон*), *эгов, қалам, зерча, сумба, ўчоқ, дам, кўра; уста, шогирд, дамгар, бозғончи; бозғонлаш, болғалаш, териш; пичоқсоз, тақачи, темирчи, заргар, мискара; кетмон, теша, тақа, пичоқ, чопқи, ўроқ, исирға, қумғон* ва ҳоказо кўпдан-кўп сўз-терминлар XIX асрда ва ундан илгари ҳам, металлсозлар лексикасида мавжуд эди. Тилимизнинг тараққиёти натижасида буларнинг кўпи умумистеъмолий сўзларга айланган.

Бу ўринда шуни ҳам айтиб ўтиш керакки, касб-ҳунар аҳлларининг термин тузиш тажрибаларида биринчи навбатда

асосий луғат фондига оид сўзлардан фойдаланилади. Бу ҳол асосий луғат фондининг мустаҳкам ва яшовчанлигини: яна бир карра исботлайди. Чунончи: *емоқ, егизмоқ, ёзмоқ, чарх* сўзлари асосий луғат фондига оид сўзлардир. Металл-созликда бу сўзлардан қуйидагича фойдаланиб, шу касблар учун хослаб олинганини кўрамиз:

Егизиш: 1) пичоқчиликда — а) *дастани егизиш* — пичоқ дастасини эговлаб, юзини йўниш; б) *тиғни егизиш* — пичоқнинг тиғини айланиб турган чарх қумига тутиб юқартириш; 2) мўҳрканлик ва анжомасозликда — бир металлга бошқа металлни сингдириш, ҳал қилиш; 3) мискарликда — нотекис мисни болғалаб, юзини суриб текислаш.

Ёзиш: 1) пичоқчиликда — қизиган пўлат ёки темирни болға ва бозғонлаб яйратиш, чўзиш, кенгайтириш. Яна, *тарқатиш* (Нам. *яйқаш*) деб ҳам юритилади; 2) мискарликда — мисни совуқ ҳолида болғалаб кенгайтириш, юқартириш.

Йиғиш — юқорида айтилган *ёзиш*нинг зидди маъносда. Яъни ёзиқ металлнинг юзини болғалаб ва бозғонлаб, бир томонга суриб торайтириш.

Чарх — асбобни тегизиб ўткирлаш учун ясалган ва айлан-тириб ишлатиладиган асбоб номи. Хунармандлар бу номдан яна *чархдон, чархдонлик, чархдор, чархкаш, чархчи, чархлаш, чархпоя* каби янги сўз-терминлар ҳам ясаган. Бу каби мисолларни ишимизнинг луғат қисмидан кўп топиш мумкин.

Касб-хунар аҳллари томонидан умумхалқ тилидаги имкониятлар (асосий луғат фонди) дан фойдаланиб, янги терминлар тузиш намуналаридан яна шуларни кўрсатиш мумкин: *қилич* — *қиличак, қиличэгов; қиличакмих*¹⁰²; *қир* — *қиров, қировини тўкиш, қировли (пичоқ), қировсиз (пичоқ), қирма (искана)* ва бошқалар.

ТЕРМИН МАЪНОЛАРИНИНГ ЎЗГАРИШИ

Касб-хунар лексикасида, юқорида ёритилганча, янги тушунчаларни ифодаловчи терминлар тузишда сўз маъноларини ўзгартиш усулларидан ҳам фойдаланилишини кўрамиз. Чунончи, *оройиш* сўзи тожик тилида *безак, зеб* маъносига (русча *украшение, наряд, убор, убранство*. „Таджикско-русский словарь“, 1954). Касб-хунар лексикасида бу сўз нарса-нинг искартини бузиб турувчи ортиқча жойлари, чунончи: кетмон, ўроқ, теша, пойтеша, чойдиш, мистовоқ кабиларни бичганда қирғоқларида қолган ортиқча ўринлари маъносига

¹⁰² *Қиличак миҳ* термини тўқимачилик термини (тўқув дастгоҳининг қисми) дир.

қўлланилади. Булар кейиндан қирқиб олиб ташланади ва ёки эговлаб юқартилади. Бу иш *оройишини олиш* деб номланган. *Оройиш* ва *оройишини олиш* терминлари ўша маъноларда мошиначи (кийим тикувчи) ва этикдўзлар лексикасида ҳам кўп ишлатилади.

Ўлдириш сўзининг анчагина маъноси бор. Тунукасоzлар лексикасида бу сўз мажозан бошқачароқ маънода қўлланилади. Чунончи, тунука идиш (пақир, банка, битон) ларни ясашда, бичилган бир бўлак тунукани қайириб, юмалоқлаб, икки четини бир-бирига тирноқ қилиб солиб уланган жойи *чок* дейилади. Шу *чок*нинг устидан болға ёки тўқмоқча билан уриб эзиб, маҳкамлашни *чок ўлдириш* дейилади. Бу термин шу маънода мискарлар лексикасида ҳам ишлатилади: „*қумғонни [нг] чокини ўлдирдим* (Қўқ. Ф. С.). Заргарлар лексикасида *симоб ўлдириш* — қалай билан симобни қўшиб эзиб, бир-бирига едириш маъносидадир. Сўзларни мажозий маънода қўллаш намуналаридан яна *кўрқалам* (тақачилар лексикасида дами ўтмас, бети қайтган қалам маъносида), *чилангарлар* лексикасида — *ошиқ-мошиқ* (рус. *навесы*), *ялла-тақа* (тақачилар лексикасида — пошнасиз тақанинг тури) каби ларни кўрсатиш мумкин.

Термин маъноларини ўзгартиришда яна ҳам диққатга сазовор ҳолатлар учрайди. Чунончи, *ковия* термини уланадиган металлга қалай ёки кавшар эритиб суркайдиган металл қуролни англатади. Аммо металлнинг четларини бир-бирига қалай ёки баббит билан улаш ва тешиklarини ямашни *ковия қилиш* дейдилар. *Кавшарлаш* термини ҳам худди шу маънодадир.

Термин маъноларини ўзгартириш ҳолати бошқа тиллардан олинган сўзларда ҳам учрайди. Чунончи, *қайчини* тожик сўзлашув тилида *қайчи*, адабий тилида *миқроз* деб юритилади (*миқроз* ар. *مقراض*). Ўзбек металлсозлари эса, фақат шам сўхтасини кесадиган махсус асбобнигина *миқроз* дейдилар. Қўй жунини оладиган қайчини тожиклар *дукорда* дейдилар (Таджикско-русский словарь, 1954; 139-бет), ўзбек металлсозлари бу терминни *дукарт* шаклида, аммо қайчининг майда тури маъносида ишлатадилар. Бу типдаги сўзлардан яна *тоза* сўзини олиш мумкин. Бу сўз тожик тилида *янги* маъносида, ўзбек тилида *яхши*, *сифатли* маъносидадир. Худди шунингдек, *зимистон* сўзи тожик тилида қиш маъносида, ўзбек тилида *қоп-қоронғу кеча* маъносида ишлатилиши ҳам диққатга сазовордир.

Касб-ҳунар лексикасидаги ҳолатлардан яна бири сўз маъноларини ўзгартиб ва дифференциациялаб ишлатишдан иборатдир.

Касб-ҳунарнинг ривожини натижасида бир турли вазифани бажарувчи буюмнинг бир неча хили юзага келади. Бу турлар баъзан ўзаро форма ва ишланган материал жўҳатдан фарқ қилади. Бунинг натижасида касб-ҳунар лексикасида дифференциацияланиш юз берганлиги кўринади. Чунончи, кир ювиш учун ишлатиладиган маълум буюм ё сополдан, ё рух, ёки тунукадан ясалади. Маълумки, идишнинг сопол турини кулоллар лойдан ясайди ва уни *киртоғора* ёки *жомашов* деб атайдилар. Рух ёки тунукадан қилинганини тунукасоз ясайди ва унинг формаси сопол киртоғораникидан бошқачадир. Буни ўзбек тунукасозлари *киртоғора* эмас, балки русчасига *корито* деб атайдилар. Заргарликдаги *вальц*, мискарликдаги *вальцовканинг* (булар металлдан бўлиб, фабрика маҳсулидир) ёғочдан қўлда ясалгани ҳар икки касбда *чиғирик* дейилиши ҳам касб-ҳунар лексикасидаги дифференциацияланишни кўрсатади. Яна *ош* билан *олов* бир маънодаги сўзлар (синонимлар) дир. Металлсозлар бу сўзларга *курак* сўзини тиркаб, икки хил буюмга ном қилиб олганлар: *ошкурак* — қисқич (рус. *щипцы*), *оловкурак* (рус. *совок*) — хокандоз. Анжомасозлар оддий жўғанныннг ҳалқаси билан бричка ёки пригонкага¹⁰³ қўшиладиган от тизгинининг ҳалқасини фарқлаб, сўнгисини *важиҳалқа* (рус. *вожжи* — тизгин) деб юритадилар (Анд. И. А.).

Яна, тожиклар *йигна*ни умуман *сўзан* дейдилар. Ўзбек тилида (йигнасослик ва этикдўзларнинг лексикаларида) фақат оёқ кийими тикиладиган йигнагина *сўзан* ёки *йигна* (*соғ-йигна*, *орқа чокйигна* каби) дейилиб, чок тикиладиган йигнага нисбатан *сўзан* сўзи ишлатилмайди. *Дандон* сўзи, тожик тилида *тиш* маъносида. Пичоқчилар лексикасида фақатгина фил тиши ва фил суягини *дандон* дейилади: *дандон сопли пичоқ* каби. Қандолатчилар лексикасида *дандон* (|| *обаки дандон*) сўзи ширинликнинг бир тури бўлиб, синоними *чайна-майшиминг*дир. *Тиг* (нарса кесадиган) асбоблар ҳам бажарган вазифаларига, формаларига ва нимадан ясалишларига кўра алоҳида-алоҳида номланади. Чунончи, тигнинг турли буюмларни қирқадигани — *пичоқ*; соч, соқол қириладигани — *устара*; боғда дарахт шохлари буталадигани ва шунингдек кулоллик ва ганчкорликда лой, сопол ва ганчга ишлатила-

¹⁰³ *Пригонка* деб юритилган *арава* аслида *фургон*дир.

дигани *качкарт* деб аталади. Бу буюмлар шу номлари билан бири иккинчисидан фарқ қилади. Пичоқнинг этикдўзликда ишлатиладиган турининг ўзи ҳам бир неча хилларга бўлиниб, алоҳида-алоҳида ном билан юритилади: *газан*, *рантпичоқ* каби. Теша эса *ўтин теша*, *уста теша*, *кунда теша*, *оқ теша*, *шоҳ теша*, *пойтеша* каби турларга эга. Дегрезликда — эритма қуйиладиган эскича қолип *таганак* (ёки *теванак*) аталиб, руслардан олинган янгича турининг *форма* деб юритилиши ҳам юқоридаги жумладандир. Дифференциацияланиш ҳам лексиканинг тараққий этиши белгиларидан бири бўлиб, металлсозлик лексикаси тармоқларидан бунинг мисолларини кўп топиш мумкин.

ТЕРМИН МАЪНОЛАРИНИНГ КЕНГАЙИШИ

Металлсозлик касб-ҳунари лексикаларининг тармоқларидаги айрим сўз-терминлар ўзларининг англатган маънолари бўйича маълум полисемик сўзларни ташкил этади. Чунончи, болдоқ сўзини қуйидаги маъноларда учратамиз: 1) заргарликда — кокилсиз зира маъносида. Бу буюмнинг формаларига кўра номлари: *ҳалқаболдоқ* (ёки *туркистонзирақ*), *ойболдоқ*, *фарғоначаболдоқ*, *қашқарболдоқ*, *циганча болдоқ* ва ш. к; 2) тақачиликда — симтарош дастаси ёрилмаслиги учун унга кийдирилган темир ҳалқа маъносида (яна *узук* деб ҳам айтилади); 3) қулфгарликда — сандиқнинг дастаси; 4) пичоқчиликда — қўлни тўсиб турсин учун қилич ва шоп дастасининг у боши билан бу бошига ўрнатилган яримҳалқа қисм; 5) тунукасозликда — пақир ва сатилнинг тана ва даста оралиғига ўрнатилган бўлакча маъноларида. Касб-ҳунар терминологиясида бундай полисемизми анчагина учратиш мумкин. Чунончи: *Аяқ* (ад. орф. „оёқ“) заргарлар лексикасида исирғанинг шокиласи маъносида ишлатилади. *Гардан* сўзи аслида тож. *бўйин* маъносидадир. Темирчилар ўроқнинг тиг ва даста оралиғини, мискарлар оптова, чойдиш каби идишларнинг қорин билан оғиз орасидаги ингичка қисмини *гардан* деб айтадилар.¹⁰⁴ Бу жиҳатдан гардан термини бўйиннинг синонимидир: *оптованинг бўғзи* ва *оптованинг гардани* бир маънода. *Дам* 1) ҳаво, 2) ҳавони ўзига тўплаб, сўнг уни ташқарига чиқариб, ўтни пуфлаб берувчи асбоб маъносида. *Дарвоза-хона* сўзи металлсозликда тарози шайинининг ўртасидаги кўприги маъносида ҳам юритилади. Унга *тил* (ёки *индалло*) ва даста уланади (чилангарликда). *Заргар* термини аслида зар (олтин) буюмлар ясовчи ҳунарманд маъносидадир. Аммо

¹⁰⁴ Халқ тилида „гарданимга қарз тушди“ каби ибораларда *гардан* сўзи бўйин, *зимма* маъносида ишлатилади.

заргар фақат олтиндангина эмас, балки кумуш, қалай ва мисдан ҳам буюмлар ясайди. Ёлғиз кумушнинг ё миснинг ўзидан безак ашёлари ясовчи кишини ҳам *заргар* дейила беради. Навоий *заргар* билан бирга *заркор* терминини ҳам ишлатган. *Заркор* термини Навоийда икки маънода: 1) зар сурковчи, 2) зар сувидан ишланган. Ҳозирги замон ўзбек тилидаги *заргар* сўзи, қисман, *заркор* маъносини (кумушга тилла югуртиришни) ҳам ўз ичига олади.

-чи аффиксини отга қўшиб, баъзан ўша отдан англашилган нарсани ясовчи ва уни сотувчи киши маъносида ишлатилади: *пичоқчи*, *косачи* каби. Аммо *темирчи* сўзи бундай маънода ишлатилмай, фақат темирдан буюмлар ясовчи киши маъносида ишлатилади (темирчи ҳам ўз мақсулотини ўзи сотади аммо пичоқчи фақат сотувчи бўлиши ҳам мумкин). Бу жиҳатдан *-чи* билан тож.-*гар* аффикси тенгдир.

Умумхалқ ўзбек тилида *иш* сўзи меҳнат, юмуш, хизмат (рус. *служба*) маъноларида ишлатилади. Касб ҳунар лексикасида эса, *иш* сўзи юқоридагилардан ташқари, яна бошқа маъноларда ҳам юритилади. Чунончи, *шойи* тўқувчилар лексикасида *иш* сўзи: 1) ипакдан тўқилган мато маъносида ишлатилади: *бир кийимлик иш* — бир кийимлик шойи маъносида; *у ишдан тўн кийипти* — шойидан тўн кийибди; *мен бир жўра иш тўқидим* — бир кийимлик шойи тўқидим маъносида; 2) ҳали тўқилмаган шойи, танда (рус. *основа*) маъносида ҳам ишлатилади. Чунончи: *Уста ишни кўчага ёзиб, узукларини улаяпти*; *Акрамжон дўконга иш тортган экан* — яъни тўқув станогига ипак тандани ўрнатган экан маъносида. Металлсозлар ҳам *иш* сўзини айни маънода ишлатади. Чунончи, *дастаки иш* — қўлда ясалган буюм; *қуйма иш* — қуйиб ясалган буюм; *кўзхоналик иш* — кўз ўрнатиш учун устига кўзхона ясалган буюм (узук, исирға) каби.

Кавшар сўзини олайлик. Рихтагарлар лексикасида бу сўз мис идишларнинг улоғини улаш (яъни тешик ва синиқ жойларини ямаш) учун ясалган маълум моддадир (300 грамм биринч, 100 грамм руҳдан ҳосил қилинади). Аммо металлсозлар нарсаларнинг уланган жойини ҳам *кавшар*, улаш ишини *кавшарлаш* дейдилар. Демак, металлсозлар лексикасида *кавшар* сўзи ҳам конкрет, ҳам абстракт маънога эга. Заргарлар синган узук ва исирғаларни кумуш ёки тилла каби бошқа металл билан (кавшар билан эмас) уласалар ҳам, процессни *кавшарлаш* дейдилар. Темирчиликда ҳам худди шундай: темир ва пўлатни улаш, ямашни ҳам *кавшарлаш* дейдилар.

Кўз термини: 1) заргарлар лексикасида — узук, би.тагузук, бўйинтумор, баргак ва ҳоказоларга ўрнатилган тош ёки шиша; 2) пичоқчилар лексикасида — пичоқнинг дастасига ўрнатил-

ган садаф, феруза ёки лок парчаси; чилмиханинг ўртасига қоқилган калтагина мих маъноларига эга; 3) йигнасозлар лексикасида — йигнанинг ип ўтказиладиган тешиги; 4) мискарлар лексикасида — қумғон, оптова ва чойдишнинг майдагина тешиги маъноларидадир. Чунончи, қумғон ямаш — эски қумғоннинг *кўзи* (тешиги) ни ямаш демакдир; 5) ромсозликда — ром кўзи.

Най термини: мискарлар лексикасида: 1) мис ё жездан ясалиб, лабга қўйиб чалинадиган чолғу асбоби¹⁰⁵; 2) мискар ва тунукасоzлар лексикасида — узунлиги 1—1,5 метр, бир учи сал қайрилган темир ёки пўлат асбоб бўлиб, бунга мискўза, қумғон, мис қозонларни кийдириб, қорин ва ичи ишлади.

Найча термини: 1) мискарликда — оптованинг қорини япалоқлаш, *ой солиш*; қумғон, чойдишнинг пучқайган қорини тузатиш учун пўлатдан ясалган, узунлиги 1 метр, чорқирра, арабча мад ҳарфи шаклида ясалган асбоб; 2) қулфсозликда — калитнинг қулф ичидаги темирга кирадиган, найчасимон қисми; 3) заргарликда — чочпопукка тақиладиган, кумушдан ясалган, найчасимон қисм.

Очиш термини: 1) мискарликда — металлни ичдан кенгайтириш, чўзиш маъносида. Чунончи, чойдишнинг томоғини ичидан болга билан уриб, ташқарига томон кенгайтириш; 2) тунукасоzликда — пақирнинг лабини орқасига томон қайириш маъносида ишлатилади (Қўқ.).

Оқартиш термини: 1) темир, пўлат, мис, кумушдан ясалган буюмларни пардозлаб, юзидаги кир, доғ ва зангларини кетказиш ёки эговлаб ялтиратиш; 2) миснинг юзига қалай ёки кумуш едириб, оқ тусга киритиш; 3) пўлат, темир қиздирилса, олдин қизаради, тобга келганда оқаради. Демак, *оқариш* — тобга келиш, *оқартиш* — тобга келтириш маъносида; 4) темирчиликда — металл буюмни ишлаб, терувдан чиқариш. *Оқ кетмон* — терувдан чиқарилган кетмон маъносида.

Пистон: 1) пичоқ дастясидаги садаф тушиб кетмай, маҳкам турсин учун, унинг атрофига ўрнатилган ингичка ҳалқа сим; 2) кетмонлик тунукани сумба билан (зўғота ўрни учун) тешганда чиққан тўғарак бўлак.

Сув — металлсозлар лексикасида металлни қиздириб олиб, сувга бостириш билан металлда ҳосил қилинган пухталиқ маъносида ишлатилади. Чунончи, *пичоқнинг суви қочипти* —

¹⁰⁵ *Найни* Тошкентда *сивизга* деб ҳам юритилади. Бу *сивизга* сўзи Фозил шоирнинг дostonларида ҳам учрайди: „Бу ёқда кейинда жаллодлар сарбоз нағмаси қилиб, *сивизга*, сурнай тортиб бораппти“ (Фозил бахши, „Рустам“ дostonи, 1955 й., 16-бет).

дейилганда пухталиги кетибди, ўтмасланибди маънолари англашилади.

Териш сўзи металлсозликда — пўлат, темир ё мисдан ясалган асбоб ва идишларнинг юзини болга билан майдалаб уриб текислаш ва ялтиратиш маъносига.

Тирсак — тунукасозлар лексикасида — печка карнайининг ярмидан бурчаклатиб қайириб ясалган тури.

Сой термини: 1) пичоқ, ханжар, қилич тигининг юзидаги узун ариқча қилиб ўйилган жойи; 2) тўқув дўкони даскайидаги *тайманак* ва *тепаманак*нинг тиг ўрнаши учун ўйилган ариқчаси; 3) икки баландлик (чунончи, адир) нинг оралиғидаги узун кетган чуқурлик; сув оқадиган улкан ариқ маъноларидадир.

Тиш сўзи: 1) дегрезлар лексикасида — омовнинг учига кийдириб, ерни ёриш учун чўяндан қуйилган асбоб; 2) эговнинг ингичка чизиқлари; 3) арранинг нарсани кесиш учун чиқарилган учлари; 4) анжомасозликда — анжомаларнинг кумуш сим босиш учун эгов қирраси билан ишқаб чиқарилган ариқчалари; 5) заргарликда — кўзхонанинг арра-арра қисми; 6) сандиқсозлар лексикасида — сандиқ қулфининг қопқоққа ўрнатилган икки-учта ниши (калитни бураганда бу тишлар пастга тушиб, сандиқни беркитади).

Чарх сўзи икки маънода учрайди: 1) қозон қуйиш қолипи ясаладиган (қуйма) чўян асбоб; 2) пичоқ, болта кабилар ўткир қилинадиган асбоб.

Қосқон — дами кериб туриш учун унинг ичига ўрнатилган гардиш.

Қора: қоракетмон — ҳали терилмаган (юзини болғалаб ярқиратилмаган) кетмон. *Қора тунука* — рух қўшмасдан темирнинг ўзидан ясалган тунука.

Ҳал — бир металлни иккинчи бир металлга едириш, сингдириш. Чуночи, мисга кумушни, кумушга тиллани ҳал қилиш; миснинг юзини эговнинг қирраси билан ишқаб ариқча қилиб, шунга кумуш симни солиб, устидан болғалаб, кумушни миснинг юзига ўрнатишни эса, *чопиш* дейилади.

Юқорида мисол тариқасида келтирилган терминлар Фарғона водийсининг умумаҳолиси нутқида, умумхалқ ўзбек тилида бунда кўрсатилганлардан бошқа маъноларда ҳам ишлатиладики, биз у маъноларни бу ерда кўрсатмадик. Техника терминологиясини яратиш устида ишловчи баъзи мутахассислар техника терминларида умуман кўп маъноликнинг бўлишига салбий ҳодиса деб қарайдилар ва ҳар бир нарса ва ҳодисага, бир-бирига ўхшамайдиган терминлар тузишни афзал кўрадилар¹⁰⁶. Бир термин фаннинг ва ишлабчиқаришнинг

¹⁰⁶ Қаранг: Д. С. Лотте, Некоторые принципиальные вопросы в борьбе и построении научно-технических терминов, Изд. АН СССР, 1941.

турли тармоқларида алоҳида-алоҳида нарса ва ҳодисага ном қилиб олинса, полисемизм бўлмайди, аммо бир термин фаннинг ва ишлабчиқаришнинг бир тармоғида бир неча нарса ва ҳодисага ном қилиб олинса, у полисемизм бўлади. Дарҳақиқат бундай ҳолатдан қочиб керакдир.

Омонимия

Касб-ҳунар лексикасида терминларнинг маълум қисмини омонимлар ташкил этади. Лексикадаги омонимияга сўз маъноларининг кенгайиши ҳам маълум даражада таъсир кўрсатади.

Касб-ҳунар лексикасидаги омонимлар ҳақида гапирганда икки ҳолатни эътиборга олишга тўғри келади: 1) ҳар қайси касб-ҳунар лексикасининг ўз ичида юзага келган омонимлар; 2) умумхалқ ўзбек тили лексикасининг бошқа тармоқ (стиль)ларидаги айрим сўзлар билан омонимлашадиган сўзлар. Биринчи турдаги омонимлар учун *дам* сўзини келтириш мумкин: *дам*¹ — пичоқ, устара ва умуман кесадагидан буюмнинг ўткир жойи (рус. *лезвие*): *пичоқнинг дами*, *қиличнинг дами*; *пичоқнинг дамини очиш* — пичоққа *дам* чиқариш маъносида; *пичоқнинг дами қайтипти* — ўтмасланибди маъносида; *пичоқ дами (ча) қолди* — „сал қолди“ маъносида; *дам*² — ўтти пуфлаб ёндириш учун ўз ичига ҳавони тўплаб, кейин ташқарига чиқариб юборадиган асбоб. *Дам бермоқ* — дами босиб, ҳаво юбормоқ; *дамгар* — дами босувчи ишчи маъносида.

Яна *соп* сўзини келтириш мумкин. *Соп*¹ — пичоқ, қилич, ўроқ, кетмон каби асбобларнинг қўл билан ушланадиган қисми; *пичоқ сопи*, *ўроқнинг сопи*, *болғанинг сопи*, *эговнинг сопи* каби. *Соп*² — металлдан қуйилган кели (ўғир) чага солиб, нарса эзиладиган асбоб (рус. *пестик*).

Омонимларнинг иккинчи тури учун *қалам*, *сурма*, *аспак* терминларини мисол қилиб келтириш мумкин: *қалам*¹ — металлнинг юзига қўйиб, устидан бозғон ё болға билан уриб, уни қирқиш учун пўлатдан ясалган асбоб (рус. *зубило*). *қалам*² — хат ёзиладиган асбоб (рус. *карандаш*, *ручка*); *сумба*¹ — металлнинг юзига қўйиб, устидан бозғон ё болға билан уриб, уни тешиш учун пўлатдан ясалган асбоб (рус. *бородок*); *сумба*² — милтиқнинг тиғига тиқиб, уни тозалайдиган асбоб (рус. *шомпол*), *сурма*¹ — қулфнинг ичидан суриладиган бир қисми; *сурма*² — кўзга суриб, киприкни қорайтирадиган маълум модда; *аспак*¹ — қумғон, оптова кабиларнинг дастасини тана ва қопқоққа улаб турувчи қисми. *Аспак*² — қуллоларнинг идиш ясайдиган *чарх* номли ускунасининг икки параллел ёғочи. *Аспак* шундай вазифада ипак пишитувчилар лексикасида ҳам учрайди.

Синонимия

Текширилган металлсозлик терминларининг таҳлили шуни кўрсатадики, касб-ҳунар лексикасида синонимия состав жиҳатдан морфологик ва синтактик усул билан тузилади. Бу ҳодиса умумхалқ тилига хос ҳолатдир. Чунончи:

1. Морфологик усул билан тузилган синонимлар қуйидагича:

а) *-гар, -соз, -чи, -дор*, баъзан *-кан, -гич* суффикслари ёрдами билан тузилган ясама отлардан: *дамгар — дамчи, тунукачи — тунукасоз, қулфгар — қулфсоз — қулфчи, терувгар — терувчи, мўргар — мўҳркан, чархчи — чархдор, гулли (|| гуллик) — гулдор — нақшили каби;*

б) *-бе* префикси ёрдами билан тузилади: *бегул — бенақш — нақшсиз — гулсиз каби.*

2. Синтактик усул билан ясалган синонимларнинг компонентлари қуйидаги таркибда тузилади:

а) биринчи компонент икки туб отнинг бирикувидан, иккинчи компонент ясама от: *отёғоч — аспак, оҳансон — сурунч — резги, даҳандам — пудагич.* Иккинчи компонент туб от ҳам бўлади: *ойқайчи — миқроз каби;*

б) ҳар икки компонент ҳам икки туб отнинг бирикувидан: *бигизқалам — пўлатқалам — санақалам — гулқалам (|| дув-дув) каби;*

в) биринчи компонент туб ва ясама отларнинг бирикувидан, иккинчи компонент ясама отдан: *дам босувчи — дамгар, мўҳр ўювчи — мўҳркан каби;*

г) ҳар икки компонент сифат ва отнинг бирикувидан: *кокилсиз болдоқ — қуруқ болдоқ, шокиласиз болдоқ — оёқсиз болдоқ.* Иккинчи компонент икки отнинг бирикувидан иборат ҳам бўлади: *бачкана пичоқ — бола пичоқ, бенақш оптова — масковоптова каби;*

д) ҳар икки компоненти қўшма сифат, иккинчи компоненти содда сифат: *бешбулак кетмон — улама кетмон, иккисойлик пичоқ — қўшқома пичоқ каби;*

е) биринчи компоненти сифат ва иккинчи қисми икки отдан: *эгри даҳандам — чироғ даҳандам каби;*

ё) от ва ҳаракат номининг бирикувидан: *жило бериш — сайқал бериш — ялтиратиш каби.*

Металлсозлар лексикасидаги синонимиянинг манбаи:

а) ўзбек тилининг асл терминларидан тузилади: *бўртик — эмчак* (аравамих қолипнинг қисми), *оёқ — пут, қирқлик — қирқон қайчи (|| шувшанғ);*

б) ҳар икки қисми тожикча сўздан: *дашшу (< даст шўй) — чилочин (< чилоб + чин), мўри — дудбура каби;*

в) ўзбекча ва тожикча сўзлардан:

ўлчак — андаза, отёғоч — аспак, қийқим — резги, сур-унч — оҳансон, мўри (|| туңукамўри) — бодгир, гира — қисқич, (|| тиски), қўларра — дасарра, жағ — манак (омбир ва пичоқнинг бўғзидаги қисми), бошювғич — жомча, қирра — зеҳ || зий, ўрама — ислими, из — пай (пичоқни чархлаганда тигнинг юзидан қолган кўм излари), (пай — Чуст, С. У.), йиг-на — сўзон, улаш — кавиарлаш — пайвандлаш — тобгар-лик, ўткир — кескир — тез, чархчилик — ўткирчилик, буй — кетмонлик — авзал (рус. пластинка для кетменя), кўчмак — тўпон — пўст, қирғи — лайсакарт, ўрта — миёна (чунончи, ўрта мўҳр — миёна мўҳр каби), тумшуқ — нул || нула, ол-тин — зар, очилиш — ялтиллаш — жиллоланиш (|| жило бериш), оғиз — даҳан (омбирнинг оғзи — омоирнинг даҳани каби); палла — хона — кўзхона; болға — хойис, қўл болға — даст хойис, қосқон — чамбарак — гардиш, осилчоқ — шо-кила, ўра — пачал; ўра — кўра, қайроқи — ружта; гардан — бўйин.

г) синонимларнинг яна бир қисми ўзб. — араб., ёки тож. — араб. типдаги сўзлардир: нақш — гул, қирғи — сайқал — лайсакарт, тилла — олтин — зар, очилиш — ялтиллаш — сайқал бериш; сайқал — масқол, оёқ — шокила — кокил (исирға) каби.

д) компонентларидан бири рус тилидан кирган сўз, иккинчи компоненти ўзбекча ёки тож. ва арабча сўзлардан: чиғириқ — вальц, вальцовка, тос — ванна, тоғора — корыто, шамол нарра — вентилятор, қисқич — гира — исканжа — тиска (рус. тиски), карнай — труба (печка учун), гугуртарақ — серная кислота, пошна — ниш — щип, уста — мастер, қо-лип — форма, қуювчи — формовщик, қуйиш — формовка.

Металлсоз артель аъзолари учётчи (рус. учётчик) билан табелчи (рус. табельщик) ни ҳам синоним тарзида ишлата-дилар.

НАРСА ВА ҲОДИСАЛАРГА УЛАРНИНГ БЕЛГИЛАРИГА КўРА НОМ БЕРИЛИШИ ҲАҚИДА

Ишлабчиқариш терминларининг лексик-семантик тузли-шининг таҳлили шуни кўрсатадики, терминлар касб-хунар аҳлларининг нарса ва ҳодисаларга уларнинг белгиларини тўғри тушуниш ҳамда бошқа нарса ва ҳодиса белгиларига ўхшатиб, қиёслаб, образли тушуниш йўли билан тузилади. Фарғона металлсозлари бу усуллардан фойдаланиб, терминларни қандай тузганликлари ва бунда қандай принциплардан фойдаланганликларини кўздан кечирамиз. Чунончи:

1. **Ухшатиш принципи.** Металлсозлар ўзлари ишлата-диган иш қуролларини, ясаган маҳсулотларини турли нар-

саларга ўхшатиб ҳам ишлайдилар. Бундай ўхшатиш қуйидагича бир неча қўринишга эга:

I. *Инсон ва унинг аъзоларига ўхшатиш*. Чунончи, каттароқ ёғоч ва хариларни чопиш учун, оддий тешадан бир неча бор катта қилиб ясалган теша шаклан кишининг оёқ пойига ўхшагани ва оёққа туриб ишлатилгани сабабли, унга пойтеша деб ном берилган. Аравамихнинг қалпоғи нарса­нинг *каллак* аталган йўғонроқ томонига ўхшатиб ясалганидан, у *каллак* деб номланган. Бу типдаги сўзлардан яна *оёқ* (*омбирнинг оёғи, қўлтиқ-туморнинг аяқ* || *оёқ* номли қисми), *эмчак* (аравамих қолипи ва темирчилар ўчоғининг *эмчакка* ўхшайдиган қисми); *юрак* (оёқ кийимига гул босадиган қолип — мўҳр қаламнинг номи бўлиб, русча „сердце“ дан калкалаштирилган).

II. *Ҳайвоннинг аъзоларига ўхшатиш*. Чунончи, пичоқчиликда — нақш учун пичоқнинг дастасига ўрнатилган садаф ё металл тушиб кетмай маҳкам туриши учун унинг атрофига биринч ёки мисдан ингичка ҳалқача қўйилади. Бу ҳалқачанинг ҳалиги садаф ёки тўгарак металл билан бирликдаги кўринишини Анд. ва Қор. усталари балиқнинг кўзига ўхшатиб: *балиқ кўзи*, Марғ. усталари товуқнинг кўзига ўхшатиб, *товуқ кўзи* деб номлаганлар. Заргарлар эса, чочпопукка тақиладиган кумуш бўлаклардан бирини балиқнинг оғзига ўхшатиб, *балиғ оғиз* деб атайдилар. *Балиқсирти эгов* сўзи ҳам шу усулда тузилгандир. Билагузукнинг икки бошини бақанинг бошига, омбир турларидан бирининг даҳанини бақанинг оғзига ўхшатиб ясаб, *бақабош билагузук* ва *бақаоғиз омбир* деб ном берганлар. Илоннинг бошига ўхшатиб ясалган металл буюмлардан *илонбош билагузук*, *илонбош омбир*, *илонбош узук* каби номдагилари учрайди. Пичоқчиликда туянинг бўйнига ўхшатиб ясалган маълум металл буюм *шутургардан* деб юритилади (*шутур* — ар. туя маъносида, *гардан* — тож. *бўйин*, яъни *туябўйин* демакдир). Омбирнинг ушланадиган икки дастаси узун бўлиб, омбирни ёпиб қўйгандаги кўриниши тикка турган итнинг жуфтланиб турган икки оёғига ўхшатилиб, унга *сакпоомбир* (*сак* — тож. *ит*, *по* || *пой* — оёқ) ва *итоёқ омбир* деб ном берилган. Заргарликда безак ашёларига ишлатиладиган маржоннинг тузилиш шаклини шох, тана ва имом (ар. امام олдинда турувчи, ажралиб турувчи маъносида) га ўхшатилиб, *танамаржон*, *шоҳ маржон* ва *имоммаржон* деб номланган.

III. *Қушлар ва уларнинг аъзоларига ўхшатиш*. Каптарнинг *чиникаптар* номли турининг бўйнидаги парлари кўк­сапсар ва қисман қора тусли бўлиб, кишининг кўзига товланиб кўринади. Ўшандай товланиб турувчи тус *каптар­бўйин* дейилади. Темир ёки пўлатдан ясалаётган *тиғни*

суғориш учун ўтда қиздириб олиб, кўкимтир тусга келганда сувга солинса, шу тусни сақлайди ва тигни (чунончи пичоқни) уёқ-буёққа буриб қаралганда товланиб кўринади. Пичоқчилар пўлатнинг шундай тусини каптар бўйнига ўхшатиб, каптар бўйнига суғориш дейдилар. Яна пичоқнинг тигни қушнинг тумшуғи каби қайрилган бир турини пичоқчилар *қушпичоқ* || *жаниварқуш*, унинг думининг қайрилган учини эса, *каптардуми* деб атайдилар. Шунингдек, омбирнинг икки учини қушларнинг ост-уст тумшуқларига ўхшатиб, *тумшуқ*, *омбирнинг тумшуғи*, баъзан, тожикчасига *нула* деб номланади. Оптованинг учини ҳам *тумшуқ* деб юритадилар. Учлари ўрдак тумшуғи шаклида ясалган омбир *ўрдак-тумшуқ омбир* дейилади. *Товуқкўзи*, *кўзликзира*, *чумчуқ-тили* (нақш тури) номлари ҳам юқоридагилар жумласига киради.

IV. *Ҳашарот ва майда жониворларга ўхшатиш*. Заргарлар русча *серёжка* номли, бир кўзхона, унга ўрнатилган данакчадай шиша ва боғдан иборат бўлган *зирани* канага ўхшатиб, *каназира*, танасини зулукка ўхшатиб ишланган зирани *зулукзира*; қушпичоқ тигига пашшанинг қанотига ўхшатиб ўйилган нақшни *пашақанот* деб ном берганлар¹⁰⁷.

V. *Ўсимликка ўхшатиш*. Заргарлар томонидан ишланган ва аёллар бўйинларига тақадиган безаклардан бирини арпа донига ўхшатиб, кумуш ёки тилладан ясалади ва маржонни таққан сингари игга тизилади. Бу безакни *жавак* (— тож. *жав* — арпа, *ак* — суффикс) ёки *арпажавак* атайдилар. Йигначилар йигнанинг бир томонидан *сой* очиб, ип ўтказиш учун кўз тешадилар. Бу тешикнинг тузилиши арпага ўхшганидан йигнани ҳам *арпакўзийigna* деб атайдилар. Нарсаларни ёки уларнинг айрим ўринларини турли хил ўсимликларга ёки уларнинг тана, шох, барг ва гулларига ўхшатиб яшаш ва уларнинг номини ҳам нарсаларга кўчириш касб-ҳунар аҳлларининг термин тузиш тажрибаларида кўп қўлланилади.

Анжир сўзи заргарликда — болдоқнинг юзига ўрнатилган ва анжир меваси шаклидаги металл бўлакчадир: *анжирболдоқ* — юзида ўшандай доначалари бор болдоқ; бундай ҳолат, айниқса мис идишларга ўйиладиган нақшларда кўринади. Нақш номлари орасида *лолагул*, *шобарг*, *толбарги*, *ғунча*, *ғўзапўчоқ*, *барги муғилон* (*муғилон* номли ўсимликнинг барги), *бодомча*, *бодом барги*, *бодомбарги ислими*, *ислими ганжа*, *ислими афшон* (*афшон* — Фарғона тоғларида ўсадиган бир

¹⁰⁷ *Пашақанот* термини шойичилар лексикасида *парпаша* тарзида учрайди (тож. *пар-и-пашша*, яъни пашшанинг қаноти маъносида бўлиб, беқасам, шойи турини билдиради).

турли гул), *гултожихўроз* (тожихўроз номли гул ўсимлиги кўзда тутилади) кабилар бор. Бундай нақш номлари пичоқ, (кетмон, ўроқ, заргарлик буюмлари ва бошқаларда ҳам кўринади. Чунончи, чочпопукка тақиладиган кумуш бўлақлардан бир тури жайдари ғўзага ўхшатиб ясалганидан, *ғўза* деб юритилади.

VI. *Турли хил асбоб ва қуролларга ўхшатиш*. Заргарликда — танаси ғалвир каби тешик-тешик қилиб ясалган бир турли зира *ғалвираки зира* деб аталади. *Нов омбир* номли омбир турининг оти ва *оптова самовар*, *қумғон самовар*, *карнайдахан* (қумғон ва оптовларнинг қорнидан юқорига қўйилган, карнайга ўхшаган қисми) кабилар ҳам шу принципга мувофиқ ясалган.

Қадимги уруш қуролларидан бири *қалқондир*. Заргарлар чочпопукнинг *катта чочпопук* номли туридаги *бўрдак* отли қисмларини бирлаштирувчи бўлакнинг қалқонга ўхшашлиги бор эканидан, *қалқон* деб номлаганалар.

VII. *Самовий жисмларга ўхшатиш*: Касб-ҳунар лексикасида нарсаларни самовий жисмларга ўхшатиб ясаб, ўхшатишдан нарсанинг номи ўхшаган нарса номи билан аталиш ҳолатини кўрамиз. Чунончи, атлас тўқувчилар лексикасида *авр* (>*авр*) терминини олиб кўрайлик. Бу термин атласга солинган нақш асосини англатади. Шундай нақшни солувчи ҳунармандни *аврбан* (>*аврбанд*) деб атайдилар (*авр*. тож. *авр* — булут маъносида). Аврбандларнинг айтишларича, атласнинг юзидаги тасмасиз, шапалоқ-шапалоқ гуллари кўкдаги парча булутларга ўхшатиб ясалган ва шу хил гуллар *авр* деб номланган. Бу термин металлсозлар (пичоқсозлар ва темирчилар), кулоллар лексикасида ҳам учрайди. Пичоқчилар пичоқ тиғининг, темирчилар кетмон, теша ва пойтешанинг чархда едирилган жойини *авр* || *авра* (|| авзор) деб атайдилар. Нарса белгиларини яна ой қуёш ва юлдузга ҳам ўхшатилади. Чунончи, тиғи *яримой* нусхада қайрилтириб ясалган болтани *ойболта*, танаси ойга ўхшатиб ясалган нсирғани *ойболдоқ*, уч кунлик ойга ўхшатиб ясалган ўроқни *ойнусаха ўроқ*, оёқ кийимига гул босиш учун ишланган қолип (чекма)нинг бир тури гулни юлдуз нусхада ўйиши сабабли *юлдуз* деб номланган ва ҳоказо.

VIII. *Ўхшатиш принципида яна металл буюмларга ўйиладиган нақшларни арабча ҳарфга ўхшатиш ҳоллари ҳам учрайди*. Чунончи *мадохил* — арабча мадга; *оба*, *ова* || *ова* номли нақш арабча *و* в (яъни *вов*) ҳарфига, *ҳамза қалам* номли (муқовасозликда ишлатиладиган) металл қолип нақшини арабча алфавитдаги ҳамзага ўхшатиб ясалган ва ўша ҳарф ва белгиларнинг номи билан номланган.

2. *Хослаш принципи.* Нарсаларга ном қўйишнинг бу принципида нарсанинг нимага хослаб ишланиши кўзда тутилади. Чунончи, араванинг тўғинига қоқиш учун узун ва қайиш сингари ясаб, тешиб қўйилган темирга *араватемир* деб ном берилган. Оғир тўпларга қўшиладиган йўғон, батарея отларининг туёғига қоқиладиган катта, оғир тақани *батаринтақа* деб аталади; тунукасозлар сут, ёғ, керосин каби суюқ жисмларни қуйиш учун тунукадан ясалган битонни *сутбитон, ёғбитон, керосин битон* (ёки *сутбонка, ёғбонка*) деб атайдилар. Темирчилар эса, буғдой ўришга мослаб ясалган ўроқни *буғдойўроқ*, шולי ўриш учун мослаб ясалганини *шолиўроқ* (яъни буғдой, шולי ўрадиган ўроқ маъносиди), ёғжувоз кундасини ўйиш учун ясалган тешани *жувозтеша*; пичоқчилар пичоқнинг қиз тўйида куёв томонидан келиннинг укаларига совға қилиб олиб боришга мўлжаллаб ясалганини *тўйпичоқ*; қассоблар ишлатиш учун мослаб ясалганини *қас-собпичоқ*; пичоқ дастасидаги кўз ва хол ўрни тешиладиган пармани *кўзпарма, холпарма, яна қўл парма, дасарра*; анжомасозлар тўқанинг жуганга тақиладиган турини *жуган-тўқа*, айилга тақиладиганини *айилтўқа*; мискарлар эса, чойдиш, қумғон ва оптоваларининг қорнига ҳашам учун ёпиштириладиган алоҳида гулдор металл бўлақлар тайёрланадиган асбобларни, ўша бўлақларнинг номига кўра *ғўза-пўчоқ, бодомча, пистапўчоқ* деб юритадилар (бунда *ғўза-пўчоқ* — шу номли бўлакни тайёр қилинадиган асбоб маъносиди); чилангарлар дукартнинг соч олинадиган турини *чоч-дукарт*, мўйлов қирқиладиган турини *мўйлов дукарт* деб юритадилар.

Хослаш принципида нарса (кўпинча ишлаб чиқариш қуроллари) га уларнинг қандай касбда қўлланишига қараб ҳам ном берилади: *наълчи болға, тақагар зерча, пўстиндўз қайчи* каби.

3. *Нисбат бериш принципи.* Ҳунармандлар турмуш учун керакли нарсаларни ясашда, ўзлари ихтиро этишларидан ташқари, бошқалар, бошқа халқлар томонидан ишланган нарса нусхаларига ҳам ўхшатиб ясаб, у буюмни ўша халқ номи билан атайдилар ёки нарсани бошқа бирор қабила ё халқнинг дидига мослаб ишлайдилар. Бу буюмни дастлаб ўша қабила ёки халқ кўпроқ истеъмол этади. Бу ҳолатда нарса номи ҳам шу қабила ёки халқ номига нисбат берилади. Бундан ташқари, бир шаҳар усталари томонидан яратилган бирор янгилик бошқа жойларга ҳам тарқалиб, у ерларда ясалган нарсаларнинг номи ўша шаҳарга нисбат берилади. Металлсозлар лексикасида нисбат бериш принципи қуйидаги тўрларга эга:

I. *Қабила ва халқ номига нисбат бериш.* Заргарлар зебигардонни ёки унинг бир турини *мангит*, фабрикада ишланган кичкинагина зирани (дастлаб татар аёллари тақиб урф қилганликлари сабабли) *татарча зира* (баъзан русча номи билан *серичка* < *серёжка*), узукнинг эски турларидан бирини овгонча узук, циган аёллар тақадиган ва танаси ҳалқасимон қилиб ясалган исиргани *сеганский болдоқ* деб атайдилар. Тақачилар тақанинг пошнасиэ эски бир турини *хитой тақа*, пошнали турини *русча тақа* деб номлаганлар. Бу типдаги номлардан яна *қозоқча узук*, *қозоқи пичоқ*, *аравак* (< арабак), *ўзбек тақа* кабиларни кўрсатиш мумкин.

II. *Жойга нисбат бериш.* Заргарлар лексикасида *туркистонболдоқ*, *қашқарболдоқ*; пичоқчилар лексикасида — *чимёнпичоқ*, *бухорча*, *қорасувпичоқ* каби номлар борки, аслида бу формалар ўша шаҳар ёки қишлоқ усталари томонидан ихтиро этилгандир. Ўрта Осиёга руслар келгандан сўнг ерли халқлар орасига Россиядаги завод ва фабрикаларда ясалган нарсаларни олиб келиб тарқатилган. Бу буюмлар Москвадан келтирилганидан у нарсаларга *Москва* номи қўшилиб айтилади. Иккинчидан, Москва Россиянинг бош, машҳур шаҳарларидан бўлгани сабабли, у нарсалар Москвадан келган бўлмаса ҳам, кўпинча Москвага нисбат берилди. Масалан, мискарлар фабрикада ясалган оптова ва чилопчинни *масков оптова* (ёки *масковский оптова*), *масковский чилопчин* деб номлайдилар. Жой номига нисбат бериб ясалган отлардан яна *мадохили афғон* (мис идишларга ўйилган нақш номи), *испиҳон пичоқ* (испиҳон пўлатдан ясалган, пухта ва ўткир пичоқ), *ислими машади*, *румча узук*, *самарқанд зира* (уч кокилли зира), *қашқаргул*, *қашқарқулф*, *қашқарчавгун*, *ҳисори пичоқ* кабиларни кўрсатиш мумкин.

III. Касб-ҳунар лексикасида нарсаларни шахс номига нисбат бериб ҳам аталади. Масалан, тикувчи (машиначи) лар тикув машинасининг „Зингер“ номи фирма томонидан ишланганини „зингир машина“, йигнасозлар эса, шу машина учун ишланган йигналарини „зингир йигна“ деб юритадилар.

4. *Материалига кўра номлаш принципи.* Бу принципга мувофиқ, нарсаларга ўзи ясалган хомашёнинг номи от қилиб олинади. Бунда, кўпинча, тури кўп нарсаларнинг бирини бошқасидан фарқлаб кўрсатиш кўзда тутилади. Масалан, пичоқ дастасига ўрнатилган сарбастанни биринчдан ёки кумушдан ясайдилар. Шунга кўра, улар *биринч сарбаста* ва *кумуш сарбаста* деб иккига бўлинади. Ҳаттоки, сарбастанинг нимадан ясалишига кўра, пичоқча ҳам ўшандай ном берадилар: *биринч сарбастали пичоқ* ёки *кумуш сарбастали пичоқ* каби. Худди шунингдек, пичоқнинг дастасини ўрик, чилон дарахти ёғочидан ёки суякдан, каркнинг

мугузи ва филнинг тиши ёки суягидан ясаб, пичоққа ҳам *ўриксопли пичоқ*, *чилонсопли пичоқ*, *карксопли пичоқ*, *дандонсопли пичоқ* деб ном берганлар. Товоқ (Тошкентча — *лаган*) нинг мисдан ясалганини *мистовоқ* || *мислаган*; тунукадан ясалганини *тунукатовоқ*; узукнинг кумушдан ясалганини *кумуш узук*, тилладан ясалганини *олтин узук* дейлади. Узукнинг кўзлигига қандай тош ўрнатилишига кўра, *фирузакўзли узук*, *ҳақиқкўзли узук*, *бриллианткўзли узук* ва ҳоказо деб аталади. Яна *чўянқозон*, *биринч қозон* каби номлар ҳам шулар жумласига киради.

5. **Вазифасига кўра номлаш принципи.** Ҳунармандлар томонидан ишланган нарсаларнинг турлари кўп бўлади. Баъзан бир қурол унинг воситаси билан ясалувчи буюмнинг турли ўринларини ишлашга мослаб ҳар хил формаларда ясалади ва у қуролларга шу вазифасига кўра ном берилади. Чунончи, оёқ кийимининг бошлиғини тикишда ишлатиладиган бигизни *бошлиқбигиз*, орқа чокини тикишда ишлатиладиганини *орқачок бигиз*, патакни тикишда ишлатиладиганини *патакбигиз*, соғини тикишда ишлатиладиганини *соғбигиз* дейлади. Темирчилар ўроқнинг бир неча турини ясаб, шоли ўриш учун мосланганини *шоли ўроқ*, беда учун мосланганини *беда ўроқ*, қамиш ўриш учун мосланганини *қамиш ўроқ*, қуртбоқар ва тутчилар учун тут баргини ўришга мосланганини *баргўроқ* ва ҳоказо деб атайдилар. Бу турдаги номлардан яна *нақш бигиз*, *ҳолпарма*, *гулқалам*, *тақате*, *шарзерча*, *ҳолвақозон*, *тўйқозон*, *кирқозон*, *нишолдақозондастгўй*, *сузги*, *қошиқдон* кабилар ҳам бор.

6. **Ўрнига кўра номлаш принципи.** Бу принципда ясалган нарсанинг қандай ўринда ишлатилиши ёки қаерга қўйилиши кўзда тутилади. Чунончи, *бўйинтумор* (бўйинга тақиладиган безак ашё), *қўлтиқтумор* (қўлтиққа тақиладиган безак ашё), *билагузук* (билакка тақиладиган безак), *чангқовуз* (> чанг овуз > чанг оғиз — оғизга, икки лаб орасига қўйиб чалинадиган ва овозини ҳам лаб ораси ва оғиз бўшлиғида мақомга солинадиган чолғу асбоби); *пастанжумак* қумғоннинг бир формаси. Бунинг жўмрагини қумғоннинг лабидан чиқармасдан қорнига ёпиштириб, пастдан юқорига олиб чиқилади. Шунинг учун бундай қумғонни *пастанжумак* (яъни „жўмраги паст томондан қўйилган қумғон „маъносидан) деб юритадилар.

7. **Ташқи шакл ва ҳолатига кўра номлаш принципи.** Металлсозлар ўзлари ясаган буюм ва асбобларга уларнинг ўз ташқи шакл тузилиш ва ҳолатига кўра ном беришдан ташқари бошқа нарсаларнинг ташқи шакл, тузилиш ва ҳолатига ўхшатиб ҳам ном берадилар. Чунончи: *эгри даҳандам* (заргарларнинг ўт пуфлайдиган асбоблари),

кокилли зира, кокилсиз зира [исирганинг майда турлари. Бунда кокил аслида жонли нарсаларга хосдир: *кокилли бола; бешкокил қиз; ҳайдаркокил* (қуш турининг номи) каби], *суқмасон* || *суқмадаста* (ичини тешиб, думга суқиладиган пичоқ дастаси), *ёрмасон* || *ёрма даста* (иккига бўлиб, думнинг икки томонидан ёпиштириладиган пичоқ дастаси); дум (пичоқнинг даста суқиладиган ё қадаладиган ингичка қисми) каби. Бу хил номлардан яна қуйидагиларни кўрсатиш мумкин: Оптованинг қорни япалоқ турини *қорни япалоқ оптова*; тўғри жўмраклисини — *тўғрижумак оптова*; эгрисини — *эгрижумак оптова*; эговнинг икки қирралисини *дураха эгов*; уч қирралисини *сераха эгов*; тўрт қирралисини *чорраҳа эгов* || *чорсиэгов*; юмалоқ турини *юмалоқ эгов*; мис идишларга ўйилган ислими нақшининг мотиви бир доира ичида такрорланиб, айлантириб олинган турини *ислимидоира*, ислимининг бир-бирини оралаб ўтган мотивини *ислимигашта* (тож. *гаштан* — ўтмоқ феълидан, яъни *ўтувчи ислими*), ислимининг мотиви бир-бирига тўқилиб, киришиб кетган турини *ислими бофта* (тож. *бофтан* — тўқимоқ феълидан); кўкрактуморнинг занжирсимон қисмини *зилзила* (Нам.) деб аталади; тақачилар тақага ариқча очадиган, дами ўтмас қаламни *кўрқалам* деб атайдилар ва ҳ. к.

8. **Овозига кўра ном бериш принципи.** Нарсаларга ўзларининг чиқарган овозига кўра ном бериш касб-ҳунар лексикасида кўп учрайди. Чунончи, чангқовузни чалганда *биёв-биёв* деб овоз чиқарганлигидан. Наманган усталари уни *биёв-биёв* деб номлайдилар. Заргарлар болдоқнинг кокил ва қўнғироқлари, қимирлаганда силкиниб шалдираган овоз беришидан, *шалдироқболдоқ* деб ном берганлар.

9. **Ўлчовига кўра номлаш принципи.** Бу принципда металл буюмларнинг ё оғирлиги, ёки металл идишларга қанча оғирликда нарса сиғиши кўзда тутилади. Чунончи: темирчилар лексикасида кетмоннинг катта-кичиклигига ва вазнига кўра *ўнқадоқлик кетмон*, *саккизқадоқлик кетмон*, *олтиқадоқлик кетмон* деб юритилади. Пақир ва битонларнинг асосий хилларига ҳам, уларнинг ичига неча литр суюқлик сиғишига кўра ном берилади: *бешлитрлик*, *саккизлитрлик* каби. Бу принципда берилган номлардан биз юқоридаги бўлимларда дегрезлар лексикасида *чайраки*, *ҳишшаки*, *нимшаки*, *чаксаки*, *бешқадоқлик*; *иккиталик*, *олтиталик*, *ўнштаклик*, *олтмиштаклик*, *етмиштаклик* каби (қозон турларининг номлари) ни кўриб ўтган эдик.

10. **Процесс, ҳаракат этибори билан ном бериш принципи.** Бу принципда термин тузишда процесс, ҳаракат нима воситаси билан юзага келиши, оқибат натижада нима нарса ҳосил этилиши асосга олинади ва уларга берилган номлар

қўйидагилардир: бир бўлак пўлат ёки темирни ўчоққа (ўтга) солиб қиздириб, сандонга олиб қўйилади. Пичоқчи уста уни болға билан уради. Бу процесс *болғалаш* дейилади. Устанинг кетидан босқончи босқон билан уради. Бу процесс *босқонлаш* дейилади. Металл совуса, уни қиздириб олиб шу равишча уриб, чўзилади. Бу процессни *ёзиш* дейилади. Ёзилган пўлат бир дона пичоққа етадиган қилиб кесилади. Ишнинг номи *кесинди қилиш* ёки *чардалаш* дейилади. Ҳар бир кесиндидан бир дона пичоқ ясалади. Бунинг учун кесиндини қиздириб, яна ёзилади. Унинг ярмидан юқориси кесадиган томонга айланиб, ишнинг номини *тиг чиқариш* деб аталади. Ярмидан пастига шох ё суяк, ёки ёғоч ўрнатиб, даста қилинади. Шу даста ўрнатиладиган томонни болғалаб ишлашни *дум чиқариш* дейилади. Пичоқ пухта ва кескир бўлсин учун уни ўтда қиздириб олиб, сувга солинади. Бунда металлнинг танидаги зарраларнинг жойланиши маълум бир тартибга келиб, металл пухталанади, чиниқади. Бу процессни *суғориш* || *сув бериш* дейилади.

Касб-ҳунар лексикасида иш процессига кўра берилган номлар лексиканинг катта бир қисмини ташкил этади. Биргина пичоқчилар лексикасида бу принципдаги номлардан юқорида айтилганлардан ташқари, яна қўйидагиларни келтириш мумкин: *тиллараңга суғориш, оққа суғориш, ўтдан чиқариш, оройишини олиш, чархлаш, дамани очиш, йирик пардоз, майин пардоз, очиш* || *пичоқни очиш, гулвант ўрнатиш, гулвант қўйиш, даста ўрнатиш, соп ўрнатиш*. Пичоқчилар лексикасида даста ясашга оид икки хил термин ишлатилади: *хомтарош* ва *симтарош*. Ҳайвоннинг шохини қолипга солмасдан олдин қинғир-қийшиқ жойларини шохтеша билан тарошлаб, текисланади. *Хомтарош* деб шунга айтилади. Хомтарошдан чиққан шохни ўтда юмшатиб олиб, учини шох қолипнинг тешигига суқиб кетидан болға билан уриб, қолипга киргизилса, эгри-бугри шох — тўғриланиб қолипга киргизилса, эгри-бугри шох — тўғриланиб қолади. Кейин уни бозгардон (Чуст. *пирақўп*) билан чиқариб олиб, ортиқча жойларини шохарра билан арралаб, шохтеша билан чопиб тарошлаб, силлиқ қилинади. *Симтарош* деб шу процессга айтилади. Пичоқнинг томоғига гулвант қўйилгач, томоқнинг юқорисини мўрпа ва чўпса номли эгов билан эговлаб, қирра қилинади. Бу ишни *зий очиш*, гулвантнинг юзини чўпса билан эговлаб силлиқлашни *хомчўпса қилиш* дейилади. Гулвантнинг юзига кўк қалам билан тўрт бурчакли ўйиқлар ўйилади; уларга кўк ёки қора лок солиб, гул қилинади. Кўк локлар ўрнини ўйишни *кўк ўйиш*, қора лок ўрнини ўйишни *совот ўйиш* дейилади. Буларга рангдор локлар суртилгач, атрофларини ўйиб гуллар солинади. Бу процессни *нақш-*

совот дейилади (чунки бу чизиқларнинг юзи қора лок билан тўлдирилади).

Пичоқнинг дастаси думга улангач, дастанинг кетини ичкари томонидан эговлаб, чақмоқ ҳолига келтирилади. Бунини *чақмоқчи очиш* дейилади. Пичоқнинг дастасига чилмиха гули ясашни *чилмихлаш* деб юритадилар. Дастанни яна ўйиб, садаф доналар босиш эса, *садаф ўрнатиш* деб юритилади. Пичоқ тиғини чархнинг қиррасига тутиб ариқча каби узун йўл ўйилади. Бу ишнинг номи *кома очиш* ёки *сой очиш* дейилади. Команинг ичини риштакач билан ишқаб, текис ва силлиқланади. Бу процесснинг номи *ришталаш*дир. Гулбандни жилвирлаб, доғ-дуғларини кетказишни Шаҳр. *олдини олиш* дейилади. Пичоқни чархлаганда дамида пайдо бўлган қириндиси қиров деб аталиб, уни қайроққа ишқаб кетказишни *қировини тўкиш* дейилади.

Юқоридагилардан кўринадики, пичоқчилар лексикасида иш процессларига ном беришда ҳам бир қанча принципдан фойдаланилади:

а) иш процессини ишни юзага чиқарган қурол ва бошқа нарса номи билан аташ: *болғалаш, бозғонлаш, чўпғалаш, жилвирлаш, ришталаш, зоклаш, суғориш, садаф ўрнатиш*. Бу усул умуман касб-ҳунарнинг ҳамма соҳасида ҳам кенг суратда қўлланилади.

б) иш процессига, шу иш натижасида нарсада пайдо бўлган ҳолат ва хусусиятга кўра ном бериш: *ёзиш, кесиндилаш, тиғ очиш, тиғ чиқариш, дум чиқариш, гулвант қуйиш, хомтарош, қировини тўкиш* ва бошқалар;

в) бир процесснинг турли кўринишларини, нарсадаги ҳолатни бир-бирига қиёслаб номлаш: *хомтарош, пишиқтарош, қумпардоз, сувпардоз, йирикпардоз* (пичоқнинг юзидаги, чархнинг йирик изларини кетказиш), *майинпардоз, тилла рангга суғориш, каптарбўйин сув бериш, оқтоб суғориш*.

Иш процессларининг номини кўрсатувчи сўз ва таркиблар касб-ҳунар лексикасининг ҳамма тармоғида ҳам кенг суратда учрайди: *эритиш, қуйиш, гов босиш, қулоқ чиқариш, чуғ очиш* (дегреслар лексикасида); *зўғата ўрнатиш, чувуқ қайтариш, елкасини қайтариш, авра очиш, териш* (темирчилар лексикасида), *тақалаш* (тақачилар лексикасида), *кўзхона ўрнатиш, тирноқ очиш, кўз босиш, тилла ҳал қилиш* (заргарлар лексикасида) ва ҳоказо.

11. *Кишиларнинг жинси ва жинсий белгиларига боғлаб номлаш принципи*. Бу принципда, ишлаб чиқарилган маҳсулот кишиларнинг қайси жинси томонидан ишлатилиши кўзда тутилади. Масалан, кетмоннинг аёллар ишлатадиган енгил ва кичикроқ турини *зайфона кетмон* (рус. *дамский кетмень*), катта (оғирроқ) турини *мардона кетмон* (рус.

мужский кетмень) дейлади. Бундан ташқари, ясалган нарсаларнинг қисмларидаги айрим белгилар жонли нарсаларнинг эркак-урғочилик белгиларига нисбат берилиб, ўша нарсаларнинг отига эркак ва урғочи сўзлари қўшиб айтилади. Чунончи, жуган сувлуғи икки бўлакдан иборат бўлиб, бир бўлагининг учи қайрилиб, танага бириктирилган; иккинчи бўлагининг учи қайрилса-да танага илакмаган бўлиб, бу жойдан биринчи бўлакнинг учидаги ҳалқасимон жойига солиб қўйилади. Шунга кўра, биринчи бўлак — *урғочи сувлуқ*, иккинчи бўлак — *эркаксувлуқ* деб аталади. Бундай ном дегрезликда *эркакянг*, *урғочиянг*; дурадгорликда *эркак чорчўп*: *урғочи чорчўп* тарзида учрайди.

12. *Ёшга кўра номлаш принципи*. Нарсаларни ишлаб чиқаришда уларни ишлатувчи кишиларнинг ёшлари ҳам назарда тутилади. Чунончи заргарлар 8—10—12 ёшдаги қизлар учун ясалган билагузук ва узукни *чоғроқ билагузук*, *чоғроқ узук* деб юритадилар (Анд., Х. О.). Шунингдек, пичоқнинг болалар учун ясалган кичкина тури *болапичоқ* ёки *бачкана пичоқ* (*бачкана* тож. *бачагона*), кетмоннинг кичкинаси ҳам *бачкана кетмон*, *бола кетмон* деб юритилади.

13. *Тартиб-сирасига кўра номлаш принципи*. Баъзан нарсаларнинг ўринлаштиришдаги сирасини кўрсатиш йўли билан ҳам уларга ном берилади: *биринчи пачал* (темирчилик ва пичоқчиликда — уста туриб ишлайдиган чуқур), *иккинчи пачал* (босқончи туриб ишлайдиган чуқур). Белгили бир металл буюмни яшаш бир неча процессни ўз ичига олади. Бундай кўппроцессли ишда бир буюмнинг бир неча тури кетма-кет қўлланилади ва асбоблар ҳам шу сирага кўра номланади: *биринчи сойришта*, *иккинчи сойришта* каби (пичоқчиликка оид).

14. *Урф-одатлар билан боғлаб ном бериш принципи*. Пулатдан ясалиб, икки лабнинг орасига олиб, бармоқ билан уриб чалинадиган чанқовуз номли нарсани Наманганда *киёвкелди* деб юритадилар. Ҳар ҳолда бу ўтмишда уйланиш тўйида қизниқига куёв келганда тантана учун чанқовуз чалиш одат бўлганини кўрсатади. Пичоқчилар лексикасида пичоқнинг турини кўрсатувчи „тўй пичоқ“ термини учрайди. Бу эса, илгари қиз тўйида куёв томон қизнинг уйларига совға тариқасида пичоқ олиб бориш одатини эслатади. Яна, қиз томон куёвнинг бош киймига жиға тақиш одати бор эди. Жиға таққан куёв тўйдан сўнг бу жиғани сақлаб, ўғил кўрганда, унинг чупрон тўйида ўғлининг дўпписига тақиб қўярди. Заргарлар тайёрлаган жиғанинг маъноси (замири) да шундай маънолар яширинган.

15. *Мифик тушунчалар ва афсоналар билан боғлаб номлаш принципи*. Эски вақтда касб-ҳунар аҳллари-

нинг тафаккурида ҳар хил мифик тушунчалар ва диний-хурофий идеология таъсири кучли эди. Шунинг орқасида уларнинг лексикасида мифик тушунчалар, диний-хурофий эътиқод ва афсоналарни ифода этувчи сўз ва иборалар ҳам анчагина ўрин олган эди. Бу ҳолат мис идишларга ўйилган нақшларда ҳам кўринади. Масалан, илгари наққошлар, бирор кишининг тепасига келиб қўнса, у киши подшоҳликка ёки зўр давлатга муяссар бўлади, деб саналган — *ҳумо* || *ҳумоюн* номли афсонавий қушнинг тасвирини мис идишларнинг бадий нақши мотивига киритар эдилар. Бу тасвирнинг такрорланиши билан ислимнинг янги бир хилини ўйиб, уни *ислими ҳумо* деб юритардилар; илгари кўпинча савдогарлар, амалдорлар бу нақшни мис идишга ўйдирар ва „яхши ният“ билан деб ўз уйларида асрар эдилар.

Эски наққош мискарлар орасида шундай бир афсонавий ҳикоя тарқалган: гўё Сулаймон пайғамбарнинг хотинидан қўлсиз, оёқсиз ва бошсиз, худди *тулум* шаклида бир бола туғилган ва наққошлар Сулаймон пайғамбарнинг шу фарзандининг тимсоли мужассаами деб, нарсаларга тулум (|| тулуп) тасвирини ўйиб, унга *тулум нақш* деб ном берганлар. Бундай нақшни мис идишларга ҳам ўядилар. Яна шундай афсона бор: Мусо пайғамбарнинг бобоси — Қоруннинг 70 минг сандиқ дунёси бўлган эмиш. Ҳар бир сандиқнинг калит тушадиган жойини бошқа кишилар (ўғрилар) топа олмасин учун, унинг атрофини, кишининг кўзини адаштирадиган даражада, калит солинадиган тешик (даҳана) ни тополмайдиган ғоят мураккаб, жимжимадор нақшлар билан безалган ва бу нақш *ислими қорун* деб номланган.

16. Тарихий воқеага боғлаб ном бериш принципи. Хивадаги наққош мискарлар лексикасида *гули хирож* термини бўлиб, бу мис идишларга ўйилган бадий нақшлардан бирини ифодалайди. Хивадаги кекса наққошлар бу нақш номини Бадиуззамон (XV аср) нинг Хоразмдан хирож олиши билан боғлайдилар. Уларнинг ҳикоясича, гўё Бадиуззамон Хоразмни олгандан сўнг хоразмликлардан хирож тариқасида пул ва бошқа нарсалар олган, шулар қаторида у Хоразм мискарларига ажойиб нақшлар ўйилган мис идишлар ясатириб, Ҳиротга жўнатган. Ана шу идишларга ўйилган нақш *гулихирож* деб номланган.

Касб-ҳунар аҳллари ва тушунчаларга образли қилиб ном қўйишда сўз маъноларини метафорик ва метонимик ўзгартириш усулидан жуда усталик билан фойдаланарди, биз бунинг баъзи намуналарини юқорида кўрдик. Бу ҳолат айниқса шойи ва атлас ҳамда кашта гулларида кўп учрайди: *тўхтаг бир кўрай, қичиқ атлас, лайли-мажнун, келини кийсин* — қайнанаси куйсин, ёрим бир қучоқ ва бошқалар.

IV. Боб

МЕТАЛЛСОЗЛИК ТЕРМИНЛАРИНИНГ МАНБАЛАРИ

Ишлабчиқариш терминологияси, шу жумладан, касб-ҳунар терминлари ҳам, биринчидан, умумхалқ тилининг асосий луғат фонди ва грамматик имкониятларидан, иккинчидан эса, бошқа халқларнинг тилларидан олинган сўз, термин ва аффикслардан фойдаланиб тузилади ва ривожланиб боради. Нарса ва тушунчаларга ном беришда грамматик усул асосий ва энг баракали усулдир.

МЕТАЛЛСОЗЛИК ТЕРМИНЛАРИНИНГ ГРАММАТИК ХУСУСИЯТЛАРИ ҲАҚИДА

Фарғона металлсозлари лексикасини грамматик тузилиш томондан текшириб кўриш натижалари умумхалқ тилига хос бўлган хусусиятлар бу лексикада ҳам тўла акс этанглигини кўрсатади. Терминлар уч кўринишга эга: а) туб (ўзак) терминлар, б) ясама (содда) терминлар, в) қўшма терминлар. Бу касб лексикасида ҳам терминлар морфологик ва синтактик усул билан тузилади. Морфологик усул билан тузилган терминлар: а) содда (ясама) терминлар, б) қўшма терминларни ташкил этади. Қўшма терминларнинг анчагина қисми синтактик йўл билан таркиб топган. Содда терминлар эса, морфологик ва лексик-семантик усуллардан фойдаланиб тузилгандир. Биз металлсозлик терминларининг лексик-семантик тузилиши тўғрисида айрим бобда гапирганимиз сабабли, бу ерда у ҳақда тўхтамай, фақат терминларнинг грамматик хусусиятларини кўрсатиб ўтамиз.

Фарғона водийсидаги дегрезлар, рихтагарлар, темирчилар, пичоқчилар, тақачилар, анжомасозлар, чилангарлар, қулфсозлар, наҳалчи (наългар) лар, йигнасозлар, мискарлар, наққош мискарлар, мўҳрканлар, заргарлар, совотгарлар, гаҳчилар ва тунукасозлардан биз томондан ёзиб олиниб, таҳлил этилган ва луғати тузилиб бу монографияга дарж этилган

терминлар 2472 тадир¹⁰⁸. Шулардан 444 таси (17,99%) туб (ўзак) терминлар, 509 таси (20,62%) морфологик йўл билан ясалган терминлар, 1519 таси (61,39%) қўшма терминлардир. Қўшма терминларнинг 201 таси (13,25%) синтактик йўл билан тузилган ва формал белгиси сақланган терминлар бўлиб, улардан 66 таси (32,83%) изофат ёрдами билан бириккан қўшма терминлардир. Биз юқорида айтилган 2472 терминнинг бундай грамматик тузилишлари билан танишиб ўтамиз.

Туб терминлар

Туб (яъни ўзак) терминлардан 98 таси (22,07%) ўзбек тилининг асл сўз-терминларидир. Улар қуйидагилардан иборат: *анжур, арпа, арра, аччиқ, оёқ, бақа, бағал, бел, бет, бизиз, босқон* || *бозғон, болдоқ, болта, болға, боғ, бужур* || *чўтир, бурун, буй, бўш, бўғиз, гежга, дашқол, доғ, дум, елим, елка, ер, ён, ёрлиқ, жағ, жез, жийда, жилвир жияк, жумак* || *чумак, жур, зивич, зира, зулук, зўғата, из, идиш, исирга, иш, йигна, каваз* || *куваз, кевак, кетмон, кия* (|| *кирё* || *киля*), *кишанг, ковия, кува, куланг, кумуш, курмак, кўз, кўза, кўк, кўмир, кўра, кўсов, лаппак, лок, лўм, манғит, мазиз, метин, милтиқ, мис, мита, мўрна*, (|| *мурма*), *муғуз, мунчоқ* || *мунчоқ, мўрт, одми, оёқ, ой, олд, олтин, орқа, огиз, парма, пачал, пачақ, пақир, пилта, писта, пона, пут, пўза* (|| *пиза*), *пўр, рух, сандал, сатил, села, сийдам, сир, сирт, сой, сон* || *сов, сув, суяк, тамға, танғқа, тарға, темир, тес* || *терс, теша, тил, тирсак, тиш* || *чиш, томоқ, тош, тоғора, туюқ*¹⁰⁹, *тунука, туғ, тўнтоқ, тўп, тўпон, тўқа, уст, устара, уч, хол, чакас, чаноқ, чарда, чена, чибиқ* || *чувуқ, чор, чулди, чуғ, чўлпи, чўт, чўян, шийроқ, шува, шуха, эгов, эн, юк, юлдуз (юлдуз гул), ясси, ўзак, ўнг, ўчоқ, ўқ, қалай, ўғир, қалпоқ, қалқон, қанот, қилич, қин, қир, қовурға* (|| *қосқон*), *қозиқ, қозон, қонқоқ, қора*, (|| *сийи*), *қорин, қосқон, қош, қулоқ, қум, қовун, қўрғошим, қўтир, ғов, ғўза, ғўла, ҳалқа*¹¹⁰.

Бу ерда шуни кўрсатиб ўтиш керакки, баъзи бир терминлар ўзбек ва тожик тилларида мувозий ишлатилади: *анжир, жилвир, зўғата, каваз, ковия, лок, метин, парма*,

¹⁰⁸ Бу микдор терминдан 60–70 тачаси Тошкент, Самарқанд, Бухоро ва Хива ҳунармандлари лексикасига оид терминлардир. Уларнинг анчагина қисми Фарғона усталари томонидан ўз вақтида ишлатилган эди.

¹⁰⁹ *Туюқ* — Тошкент дегрезлари нутқида учрайди. Фарғона дегрезлари буни қандай атаганлари аниқланмади, ҳарҳолда *қотқоқ* деб атаган бўлсалар керак.

¹¹⁰ Бу IV бобда санаб кўрсатилган терминларнинг маънолари (агар жуда зарур бўлмаса) кўрсатилмайди. Чунки ҳар бир терминнинг маъноси ишимизнинг лугат қисмида кенг ёритилган.

сатил, сандал каби. Уларни мутлақо ё ўзбекча, ё тожикча дейиш қийин. Биз уларни ўзбек терминлари деб кўрсатдик. Яна ўзак терминлардан *арра, теша, томоқ* каби айримларига баъзи тилшуносларимиз ясама деб қарайдилар. Бу хил терминлар устидаги тадқиқотлар бартараф бўлмагунча уларни ясама деб айтиш қийин.

Металлсозлар нутқида ишлатиладиган терминлар ўз номи эътибори билан касб-ҳунар (профессионал) терминлар бўлиб, улар уч хил характерга эга: а) фақат касб-ҳунар аҳллари томонидангина ишлатиладиган терминлар, б) маълум территориал диалект доирасидагина ишлатиладиган терминлар, в) умумистеъмолга кирган терминлар. Юқорида айтилган 96 та туб терминдан қуйидаги 18 таси (18,75%) фақат касб-ҳунар аҳлларигагина хос бўлган терминлардир: *бағал, жур, зивич, каваз, кевак, кира, куланг, мўрпа* (|| *мурма*), *моша, пачал, пўза* (*пиза*), *пўр, села, тарға, чарда, чулди, шийроқ*. Қолган 78 термин (81,25%) Фарғона водийсининг умум (ўзбек) аҳолилари нутқида ва балки умумўзбек тили доирасида учрайдиган терминлардир. Қўл меҳнати касб-ҳунар терминларининг ва умуман профессионал терминларнинг умумистеъмолга ўтиши ишлабчиқариш маҳсулотининг умумистеъмолга ўтиши, товарга айланиши билан зич боғлиқдир. Ишлабчиқариш маҳсулоти ишлабчиқаришдан чиқиб, умумхалқ истеъмолга ўтгач, у халқнинг кенг табақаси томонидан истеъмол этилади ва уларнинг номлари умумий нутққа кириб кетади ва бора-бора умумистеъмоллий сўзга айланиб кетади.

Умумистеъмолдаги (ёки асосий луғат фондига алоқадор) сўз-терминлардан айримлари касб-ҳунар лексикасида алоҳида маъноларда ишлатилади. Ушандай, махсус маъно касб этган туб терминлар: *бақа, жийда, жияк, лаппак, манғит, мита, чена, чувук* (|| *чибиқ*), *шўха, қора* (|| *сийи*) кабилар.

Ясама терминлар

Металлсозлик қўл меҳнати касби лексикасидаги ясама терминлар уч хил:

- а) префиксли терминлар,
- б) суффиксли терминлар,
- в) префиксли ва суффиксли терминлар.

Биринчи хил терминлар тожик тилидан кирган қуйидаги префикслар билан ясалган терминлардир:

бе- — бу префикс ўзбек металлсозлари лексикасида форс-тожикча сўзлардан ташқари, ўзбек, рус ва арабча сўзларга қўшилиб ҳам термин ясаydi: *бегул* (гулсиз, нақшсиз маъносида; *бегул оптова* каби); *бедаста* (дастасиз маъносида; *бе-*

даста мискўза); *бекашак* (кашаксиз маъносида: *бекашак арра*); *бекокил* (кокилсиз: *бекокил зира*), *бекўз* (кўзсиз; *бекўз узук*), *бенақш* (ар. نقش; *нақшсиз*), *бечизиқ* (чизиқсиз: *бечизиқ чўян*); *бешип* (*шип* русча, *пошна* маъносида: *шипсиз: бешип тақа*); *беқопқоқ* (*қопқоқсиз: беқопқоқ қумғон*).

бар- — бу префикс биргина *барбанд* (|| *бар вант*) терминдагина учрайди (сандиқсозлик термини). Яна қўшма *барбандсумба* терминининг биринчи қисми бўлиб ҳам келади.

Префиксли ва суффиксли терминлар *бе + чиз + иқ, бе + каш + ак, бе + даст + а* кабилардир.

Демак, Фарғона металлсозлари лексикасидаги 509 та ясама терминдан 8 таси (1,57%) префиксли, 2 тасигина (0,39%) префиксли ва суффиксли терминлардир. Ясама терминларнинг энг кўп қисми суффиксли терминлар бўлиб, улар 499 та ёки 98,04% ни ташкил этади.

Фарғона металлсозлари нутқида ўзбекча тожикча ва арабча суффикслар учрайди.

Ўзбекча суффикслар

а — бу суффикс феъл ва от ўзакларга қўшилиб, нарса оти ясайди. Чунончи: *тақа* (от ва эшакнинг туёғига қоқиш учун металлдан ясалган нарса. *Тақ* — тақмоқ феълнинг ўзаги); *тана* (*тан + а*), *ўра* (*ўр + а*), *картмона* (заргарлар термини — безак ашё қисмларидан; кичкина картмон маъносида).

-а суффикси форс-тожикча сўзларга қўшилиб ҳам от (маҳсулот ва қурол номлари) ясайди. Бу тўғрида кейинроқ тўхталамиз.

-ак, -оқ, -оғ — бу суффикслар от, феъл ўзак ва ундовларга қўшилиб маҳсулот, қурол ва уларнинг қисмларининг номини ясайди: *бурчак, варварак, зиғирак, кунак* || *кунакча* (заргарлар термини, *кун* — *қўш*), *кўкрак* (асли *кўкс* бўлиб, *с* нинг *р* лашуви мумкин), *пичоқ* (*пичмоқ* — кесмоқ, қиймоқ маъносида), *тутак* (тутмоқ феълдан), *чамбарак, чанггак* (*чанг + ак*). Бунда *бир г* ва баъзан *бир нг* орттириб айтилса керак), *юрак, яроғ* || *яроқ, ўроқ, ўроқ* (*ўроқ* термини XV аср тилида *ўрғоқ* учрайди: „Буларға... истимолотлар бериб юбордиким, арғамчи ва ўрғоқ ва болту ва сув кечмоқ асбоб ва от бўғузи ва егулик ва агар муяссар бўлса, от ҳам келтургай“, Бобирнома, 1948, 139-бет; XI аср тилида, чунончи „Девони луғатиттурк“ да ҳам *ўрғоқ*дир. Шундан маълумки, *ўроқ*даги **-оқ** суффикси тарихан **-ғоқ** бўлиб, кейинги асрлардагина **-оқ** **-ақ** лашган), *қиличак* (*қилич + ак*), *қўнғироқ*.

-анак — бу суффикс дегрез, рихтагар ва заргарлар лексикасидаги биргина *таганак* (|| *таванак, теганак* || *теванак*) термининида учрайди.

-в, -ув суффикслари феъл ўзагига қўшилиб, от ясайди: *чирмов* (|| *чилмиха*), *қиюв*, *қуов* (қуй + ув, процесс номи), *буров* (*бура* + в), *ўқлов*. Бу аффикслар билан ясалган процесс отлари бошқа хил буюм номларини ясашга ҳам асос бўлади: *ёғловчи*, *кесувчи*, *кесувчилик*, *хомловчи*, *тешувчи* (металлсоз саноат артель аъзолари нутқидагина учрайди), *терувгар*, *қашловғич*, *қайтарувчи* каби.

-ва — бу суффикс дегрезлар лексикасида ёндуқоннинг ҳаво кирадиган *шовва* номли қисми номидагина учрайди. Бу ном умумистеъмолда баланддан сув тушадиган жой ва шундай жойдан шовиллаб тушган сув маъносида қўлланилади: *тегирмоннинг шовваси* каби. Шунга кўра *шов* — овозни билдирувчи ундов сўзidir.

-вул — бу суффикс *қоровул* терминида учрайди (тақачи ва темирчилар термини. Луғатга қаранг).

-ги, -ки, -ғи, -қи — бу суффикслар феъл ва от ўзакларига қўшилиб, қурол, қурол қисмининг оти ва сифат ясайди. Чунончи сифат ясаши: *ички* (*ички куз* — дегрезлар термини), *кузги* (*кузги тақа*), *ташқи* (*ташқи кўз* — дегрезлар термини), *чаксаки* (*чакса* — $1\frac{3}{4}$ қадоқ миқдордаги оғирлик ўлчови; *чаксаки қозон*), *қайқи*. От ясаши: *сузги*, *сурги*, *тепки*, *тортқи*, *узанги*, *чопқи*, *қатранги*, *қирғи*.

-гич, -кич, -қич, -ғич — бу суффикслар феъл ўзаги ва инфинитивларга қўшилиб, буюм оти ясайди: *елпиғич* (елпимоқ феълдан), *кескич*, *пудагич* (пудамоқ || пуфламоқ феълдан), *туширгич*, *тутқич*, *қашловғич*, *қирғич*, *қисқич*.

-ди — бу суффикс феъл негизига қўшилиб, ишлабчиқаришда юзага келган майда қисм ва чиқит номларини ясайди: *кесинди*, *қиринди* (кесиб, қириб олинган ёки кесиб, қириб ташланган бўлак маъносида).

-дирик || *дириқ*, -тирик || *тириқ* — бу -суффикслардан касб-ҳунар лексикасида ҳозир янги терминлар ясалмайдн. Улар ўтмишда -ил суффикси билан бирликда, от яшаш учун ишлатилган: *ўмалдирик* (< *ўмул* + *дирик* < *тирик* < *туруқ*); *попилдирик*, *сувулдириқ* (|| *сувлуқ*) каби. Баъзан -ил суффиксисиз ҳам ишлатилиши мумкин: *соқолдириқ* || *соқолтириқ* каби (жугансозлар термини).

-дон суффикси бирор отга қўшилиб, ўша от англатган нарса солинадиган ёки қўйиладиган буюм номини англатади: *кулдон*, *носдон* (|| *ностон*), *сурмадон*, *ўсмадон*, *қаймоқдон*, *қаламдон*, *қошиқдон*. Аммо *чархдон* термини *чарх* да ишловчи уста маъносида қўлланилади. Юқоридаги мисоллардан (*манқалдон*, *шамдон*, *чархдон*, *қаламдон*) кўринадикн, бу аффикс форс-тожик ва арабча сўзларга қўшилиб ҳам термин ясайди.

-и суффикси отга қўшилиб, нарса оти ясайди: *айри* (асли *айир* бўлса керак), *булоқи*, *ёғлоғи*, *чақмоқи*, *чори*, *қайроқи*, *қозоқи*, *ғазали* каби. Бу суффикс яна III шахс эгалик турловчисини ифодаласа-да, ясовчилик вазифасида ҳам қўлланилади ва қўшма терминларнинг сўнгги компонентига қўшилиб, қўшма от ясайди: *ишбоши* (ишбошқарувчи), *отбоши*, (|| *ўтбоши* — қисм номи), *толбарги* (нақш номи), *электр сварка аппарати* (машина номи) каби.

-ик, -ук, -иқ, -уқ суффикслари феъл ўзак ва негизларига қўшилиб, нарса ва ҳолат оти ясайди: *бўртик*, *тешик*, *узук*, *чийириқ* || *чиғириқ* (< чиқар негиздан бўлса керак), *чиганоқ*, *эзик*, *қотиरोқ*, *ёстиқ* (*ёстанмоқ* феълидан), *санчиқ*, *синиқ*.

-к, -қ суффикслари от ва феъл ўзакларидан нарса ва ҳолат оти ясайди: *курак*, *тепчик* (*тепчик* йигна -- тепчийдиган йигна), *каллак* (*калла* + *к*), *улақ* (наманган заргарлари нутқида *илок* тарзида ҳам учрайди), *тақақ* (*тақа* + *қ* — сандиқ қулфи механизмининг бир қисми), *тирноқ*, *тарақ*, *ўлчақ*, *қадақ*, *қовуқ* (< *қови* + *қ* — қавийдиган — *қовуқ* йигна).

-ка, -қа — суффикслари металлсозлик терминларида жуда кам учрайди; асосан от ва феъл ўзакларига қўшилиб, от ясайди. Фарғона заргарлари лексикасидаги *эгридаҳандам* номли асбобни Андижон заргарлари *пуфка* (*пуф* + *ка*) деб ҳам юритадилар (профессионал-диалектал термин).

-қа суффиксининг феъл ўзагига қўшилиб, ундан сўнг -и суффикси тиркалиб процесс номи яшашини наманган металлсозлари нутқида *яйқаш* терминидагина учратилди (*яйқа* < яйқамоқ, ёзмоқ феълидан).

ки, -қи суффикслари феъл ўзакларига қўшилиб, сифат ясайди: *қайқи* (*қайқи пичоқ*), *тепки* каби.

-кир, -қир суффикслари феъл ўзакларига қўшилиб, сифат ясайди: *кескир* (*кескир пичоқ*), *ўткир* (*ўткир пойтеша*), *чопқир* (*чопқир теша*).

-ла суффикси умуман касб-ҳунар лексикасида отга қўшилиб, ўша отдан англашилган буюм воситаси билан ишлашга ундовчи бўйруқ феълнинг II шахс бирлик формасини ясайди: *болғала*, *эговла* каби. Ёки ўша ўзакдан англашилган мода билан ишлашни буюриш маъноси англашилади: *рангла*, *қалайла* каби. Бу формага -и аффиксини қўшиб, ҳаракат номи (конкрет тушунча англлатувчи термин) ясалади: *болғалаш*, *локлаш*, *масқоллаш*, *чархлаш*, *эговлаш* каби. Аммо *ёлпоқлаш*, *данданалаш*, *тоблаш*, *дасталаш* кабилардан эса, ўша ўзаклардан англашилган ҳолатга келтириш маъноси англашилади.

-*ли* суффикси касб-ҳунар лексикасида отга қўшилиб, ўша от англатган нарса (асбоб) билан бажариладиган иш-ҳаракатни юзага чиқарувчи асбобни англатиши ҳам кўринади: *чавли* || *човли* [суюқликнинг ичидаги нарсани човлаб олиш учун ясалган асбоб. *чов* — „чава“ || „чова“ (*чов* + *а*), „ёғчова“ кабиларда учрайди; *чав* || *чов* — аслида ичига нарса солса бўладиган, ичи чуқур идиш маъносида бўлса керак].

-*лик*, -*лиқ* суффикслари туб ва ясама от, феъл ва сонга қўшилиб, касб-ҳунар номини, буюм ва унинг қисмлари номини ҳамда сифатдош ёки сифат ясайди. Чунончи, от ясаши: 1) касб номини ясаши. Касб номини ясаганда бу аффиксдан олдин -*гар*, -*чи* суффиксларидан бири ва *соз* келади: *бухтовкачилик*, *гаҳчилик*, *дамгарлик* || *дамчилик*, *дўкандорлик*, *занжиргарлик* || *занжирсозлик*, *заргарлик*, *мийногарлик*, *мискарилик*, *наҳалчилик* || *наългарлик*, *рихтагарлик*, *пичоқчилик*, *совотгарлик*, (|| *соатгарлик*), *сваркачилик*, *табелчилик*, *тақачилик*, *темирчилик*, *терувгарлик* || *терувчилик*, *тешувчилик*, *тобгарлик*, *тунукасозлик*, *тўпончилик*, *хомловчилик*, *чархчилик*, *чилангарлик*, *чўянгарлик*, *ўткирчилик*, *қадоқчилик*, *қайтарувчилик*, *қуювчилик*, *қулфгарлик* || *қулфсозлик*. Бу суффикслар яна -*гар*, -*чи*, -*соз* лар қўшилиб келмаган ўзак ва негизларга ҳам қўшилади: *дўкандорлик*, *фармовшиқлик*, *халпалик*, *хушқувонлик*, *чархдонлик*; 2) буюм ва унинг қисми отини ясаши — *бетлик*, *бошлиқ*, *дўппилик*, *етмишталик*, *зўғаталик*, *кетмонлик*, *косалик*, *олмитаalik*, *олтмишталик*, *омочлик*, *саккизталик*, *сувлуқ*, *таглик*, *тўртталик*, *хинналик*, *чуғлик*, *элликталик*, *ўрталиқ*, *ўқлик*, *қирқлик* (қирқмоқ феълидан), *қирқталик*; 3) бирор белгига эгалликни (ё эга эмасликни), хосликни англатувчи ном ясаши: *гезлик*, *ёзлик*, *кокиллик*, *кўзлик*, *лойлик*, *музлик*, *нақшлик*, *қақшсизлик*, *нишлик* каби. Грамматика китобларида -*ли* аффикси сифат ясовчи вазифасида нормалаштирилган. Фарғона водийсидаги ўзбек шеваларида ва касб-ҳунар лексикаларида ҳам сифатлар -*лик*, -*лиқ* орқали ясалади: *кокиллик* (*кокиллик зира*), *кўзлик* (*кўзлик узук*), *нақшлик*, *нишлик*, *нўлалик*, *сойлик*, *энлик*, *қирралик*, *қубба* (|| *ғуппа*) *лик* каби. Бу процесс узоқ тарихга эга. Чунончи XV аср тилида ҳам сифат *лик*, *лиқ* орқали ясалишини кўрамиз: „Яна кўҳ дамонада ўн икки ўн уч кенттур. *Мевалик* кенттур“ (Бобирнома, 1948, I, 160-бет), „Бу чашманинг чор ҳади *сиёқлик*, *гўниялик* тахти бўлди“ (Бобирнома, I, 161-бет). Бобир-*лик*, -*лиқ* ни от ясаш учун ҳам қўллайди: „Бу чашманинг атрофини *сангкорлик* қилдурдум“ (Бобирнома, I, 161-бет).

-*лов* суффикси биргина терминда учради: *сувлөв* — ичига сув қуйиб қўйиладиган идишки, металл буюмларни қиздириб

ишлашда баъзан уларни сувловдаги сувга ботириб олинади. Бу ҳам аслида *сувла* феъл негизидан (*ов қўшиб*) ясалган бўлиши керак.

-м, -им, -ум суффикслари феълга қўшилиб от ясайди ва *турум* (дегрезлик термини), *қирим* терминларидагина учрайди.

-ма суффикси феъл ўзак ва *-ла* билан ясалган феъл негизларига қўшилиб, буюм ва унинг қисми оти ва сифат ясайди: *босма, бурма, буюртма, бўртма, ёрма, кесма, осма, санчма, сийирма, сурма, суқма, сўқма, тугма, узма, улама, чекма, эритма, ўйма, ўрама, қайирма, қотишма, қоқма; жуплама, пешлама.*

-мак, -моқ суффикслари. **-мак** суффикси туб феълга қўшилиб, шу феълдан англашилган ҳаракат натижасида юзага келган нарса отини англатади: *илмак* (бирор нарса илиб қўйиладиган нарса (Тошк. *илмоқ*), *кўчмак* (кўчиб тушган парча || *тўпон*). Бу суффикснинг **-гак** варианты ҳам бор: *илгак* (*илмақ* — Тошк. *илмоқ* маъносида).

-моқ суффикси ҳам от ясайди: *тўқмоқ* (тўқиллатиб уриб ишлатиладиган асбоб).

-мас суффикси феъл ўзагига қўшилиб, сифат ясайди: *ўтмас* (*ўтмас пичоқ, ўтмас болта* каби).

-н, -ин, -ун суффикслари металлсозлик лексикасида кам учрайди. Фақат *бўйин* (ўроқ бўйни), сўзидагина учради. Яна *сурунч* терминида *ч* дан олдин ишлатилади.

-ов суффикси феъл ўзаги ва ундовга қўшилиб, буюм оти ясайди: *биёв* (|| *чангқовуз*), *қиров* || *қилов*.

-ра суффикси отга қўшилиб, от ясайди: *қирра* (*эговнинг қирраси* каби). *Арра* термини ҳам *ар* ундовига **-ра** қўшиб ясалган деб фараз этилади.

-са суффикси ҳам сийрак ишлатиладиган суффикс бўлиб, металлсозлар лексикасида *чўпса* терминидагина учрайди (*чўпса* || *чўпса эгов* — эговнинг бир тури). Бу аффикс қишлоқ хўжалигида *тупса* терминида ҳам келади (*тупса* — ўсимлик, чунончи беда, ғўзапоя ўриб олингач, ерда қолган *туп* маъносида).

-сиз суффикси бирор нарса ва белгига эга эмастикни билдиради, тожикча **бе-**префиксига тенгдир. Бу суффикс айрим қисми йўқлиги билан бошқасидан фарқланувчи бирор буюмга от яшада ишлатилади: *нақшсиз* (|| *гулсиз*) *оптова, нишсиз тақа, нўласиз симсандон, энсиз сарбаста, қиррасиз эгов, қубба, из* (|| *ғуппасиз*) *қуюшқон, қопқоқсиз мискўза, чумаксиз қумғон, кўзсик узук* каби.

так суффикси *темиртак* сўзидагина учрайди. *Темиртак* — ишлатила-ишлатила дастаси кўчиб тушган пичоқ маъносида.

-*ч*, -*ич* суффикслари феъл ўзак ва негизига қўшилиб, буюм оти ясайди: *чўмич*, *сурунч* (сурунмоқ феълдан).

-*ча* суффикси касб-ҳунар аҳллари ўзлари ясаган ҳар хил қурол ва бошқа хил буюмлар ва уларнинг қисмларининг кичик турларини номлашда бу суффиксдан кўп фойдаланадилар. Дегрез, рихтагар ва бошқа металлсозлар нутқида бу суффикс билан ясалган терминлар қуйидагилардан иборат: *ариқча* (|| *сой* — пичоқчилар термини), *аррача*, *белча*, *бодомча*, *болдоқча*, *болтача*; *болгача*, *босқонча* || *бозғонча*, *бутача*, *гирача*, *декча*, *енгча*, *жомча*, *зерча*, *камонча*, *капча*, *келича*, *кетмонча*, *косача*, *кунаҳча* (|| *кунакча*, *кун* — *қуёш*), *найча*, *пақирча*, *пилакча*, *пичоқча*, *сатилча*, *туморча*, *чавгунча* (<*чой* + *гун* + *ча*), *чархча*, *эшикча*, *ўроқча*, *қаламча*, *қумғонча*, *қутича*. Бу суффиксдан яна нисбатли сифат оти ясашда ҳам фойдаланадилар: *бухорча* (*бухорча чавгун*), *исорча* < *ҳисорча*, || *ҳисори* (*исорча пичоқ*), *овғонча* (*овғонча узук*), *фарғонача* (*фарғонача болдоқ*). Бу касбларнинг усталари ўзаро гаплашганда, бу буюмларни сифатловчиқинг ўзи билан атайберадилар: *Битта бухорчам бор эди*, *тўйга деб*, *бирова олиб кетди*. *Кеча учта исорча ясаб қўйган эдим*. Ҳозир *овғончани* ясамай қўйганмиз каби.

-*чак*, -*чик*, -*чоқ* бу суффикслар от ва феълга қўшилиб, от ясайди: *эмчак*, *ойчиқ* (жуганнинг металл қисмларидан бири), *солинчоқ* || *осилчоқ* (исирға, бўйинтумор кабиларнинг солиниб, осилиб турган шокилалари), *сарпинчоқ* (анжома номи). Вазифа жиҳатдан бу суффикслар-*ча* суффиксига тенг келади.

чи от ва феълга қўшилиб, иш-процесс, ҳунар, касб эгалари номини ясовчи ва ишлабчиқариш аҳллари нутқида жуда кўп ишлатилувчи суффиксдир. Бу тожикча-*гар* суффикси ва *соз* лар билан тенг маънода қўлланилади: *наҳалгар* || *наҳалчи*, *пичоқсоз* || *пичоқчи* каби. Бироқ айрим ҳолларда *чи*: а) вофуруш маъносини ифодалашда ҳам ишлагилади: *пичоқчи* — пичоқ сотувчи; бу маънода *пичоқсоз* дейилмайди; б) буюмни ўзи ясаб, ўзи сотувчи уста: *пичоқчи* || *пичоқсоз*, *темирчи*, *тунукасоз* каби. Фарғона металлсозлари нутқида -*чи* суффикси билан ясалган терминлар *босқончи* || *бозғончи* (басқон билан ишловчи), *бухтовкачи* (рус. *бухтовка* номли машинада нарса ишловчи), *гаҳчи*, *гирвончи*, *дамчи* (|| *дамгар*), *ёғловчи*, *ишчи*, *йигначи*, *кесувчи*, *кетмончи*, *мўҳрчи*, *наҳалчи* (|| *нағлчи*), *пичоқчи*, *сваркачи*, *сувлуқчи*, *табелчи*, *тақачи*, *темирчи*, *терувчи*, *тешувчи*, *тўпончи*, *урғачи* ¹¹¹,

¹¹¹ *урғачи* — сўзи *ур* + *ға* + *чи* морфемаларидан иборатдир. Бу эса касб-ҳунарда айрим буюмлар ҳолатидан очиқ исбот этилади. Чунончи, жуган сувлуғи иккинчидан иборат: биринчи қисмининг бир *учи* — *очик*

учётчи, хомловчи, чархчи, штампачи (рус. штамповщик), *уроқчи, қадоқчи, қайчи, қайтарувчи, қиювчи, қуювчи*. Бу терминлардан *учётчи, штампачи* терминларидаги *чи* русча *щик* ўрнига олинган. Бу *чи* суффикси билан ясалган терминларга бошқа хил қўшимчалар қўшилиб, янги терминлар ҳам ясалади: *ёғловчилик, рихтагарчилик, сваркачилик* каби.

-ш, -иш, -уш — аффикслари феъл ўзак ва негизларига қўшилиб иш-процесс, ҳолат отларини ясайди. Фарғона металл-созлари бу суффикс билан ясалган қуйидаги терминларни ишлатадилар: *андазалаш* (нарсани андаза қўйиб ўлчаб, чи-зиб олиш), *бичиш, бозғонлаш* || *босқонлаш, болғалаш* (болға билан уриб ишлаш), *болғаланиш* (болға зарбини ейиш), *босиш, ботиш* (пасайиш), *бурдаланиш* (бурдаларга ажралиш), *бўяш* (бўёқ бериш), *бўрттириш* (бўртган ҳолга келтириш), *данданалаш* (данданалар — тишлар чиқариш), *дорилаш* (дори аралаштириш, дори суртиш), *доғлаш* (доғ — қайноқ нарса суртиш), *егизиш* || *едириш* (эговлаб, чархлаб юқартиш), *ёзилиш* (ёйилиш), *ёзиш* (ёйиш), *ёлпоқлаш, ётқизиш, жипланиш, жиплантириш* (бир-бирига теккан ҳолга келтириш), *жил-вирлаш* (жилвир суртиб ярқиратиш), *жилвирланиш* (жилвир билан ишланиб ярқираш), *жиллолаш* (пардоз бериб ялтира-тиш), *зарлаш* (зар ўрнатиш, зар аралаштириш), *зоклаш* (зок суртиш), *йиғиш* (луғатга қаралсин), *йўниш, кавшарлаш* (кавшар суртиб улаш), *каллаклаш* (нарсанинг, чунончи михнинг бир бошида каллак, қалпоқ пайдо этиш), *кесиндилаш* (кесинди пайдо этиш), *кесиш, ковиялаш* (ковия билан ишлаш, ковия билан қалай суриш), *локлаш* (лок суртиш), *масқо-лаш* (масқол ишқаб ялтиратиш), *михлаш* (мих қоқиб маҳкамлаш), *мурғилаш* (мурғи суртиш, мурғига бўяш), *мўрт-ланиш* (мўрт, синадиган бўлиб қолиш), *номерлаш* (нарсанинг юзига номер ўйиш), *омбирлаш* (омбир билан суғуриш), *осиш, очилиш* (Луғатга қаралсин), *очиш* (Луғатга қаралсин), *оқариш* (қалай сурилиши натижасида оқ тус олиш), *оқартириш* (қалай суртиб оқ тусга киритиш), *оғдариш, пайвандлаш* (улаш), *пайвандланиш, пардозлаш, пармалаш* (парма билан тешиш), *парчинлаш* (мих қадаб маҳкам қилиш), *пешлаш* (кетмон, теша каби буюмларнинг ишдан чиққанларининг ол-дига парча пўлат улаб, ишга ярайдиган қилиш), *пилталаш* (пилта ўрнатиш, пилтали ҳолига келтириш), *пичиш* (|| *бичиш*),

ҳалқа бўлиб: бунисини *эркак* || *эркаксувлук* аталади; иккинчи қисмининг учи ёпиқ ҳалқа бўлиб, бунга *эркак сувлукнинг* очиқ ҳалқасининг учи киргизилади ва шу сабабли *урғачи сувлук* аталади. „Урғочи“ сўзи дурадгорлик терминларида ҳам учрайди. Чунончи, иморат чорчўпи икки бўлакдан иборат бўлса, иккисининг икки учи бир-бирига киритилади; учи тешик бўлагини *урғочи* || *урғочичорчўп*, учи учли ва урғочининг тешигига-суқиладиган бўлагини *эркак* || *эркакчорчўп* аталади.

пишириш (русча *сваркалаш* маъносида), *пудаш* || *пүфлаш*, *ришталаш* (ришта суртиб юзини силлиқлаш), *сайқалаш* (сайқал суртиб ялтиратиш), *сваркалаш*, *силлиқлаш*, *сирлаш* (сир суртиш), *совутиш*, *совуш*, *сумбалаш* (сумба билан тешиш), *суртиш*, *суғориш* (луғатга қаралсин), *тамғалаш*, *тарошлаш*, *тақалаш* (тақа қоқиш), *териш* (луғатга қаралсин), *тешиш*, *тирқираш*, *тишаш* (тишлар чиқариш), *тишлатиш* (қимчителиш), *товлаш* (ўтда қиздириш), *тўкиш*, *улаш*, *уриш*, *ушлаш*, *учқунлаш*, *чардалаш*, *чархлаш* (чархга теккизиб, ўткир қилиш), *эгилиш*, *эговлаш*, *эриш*, *эритиш*, *югуртириш* (бир металлнинг юзига иккинчи металлнинг суюғини суриб ўрнатиш), *ювуш*, *юқартириш*, *яйқалиш* (ёзилиш, тарқалиш), *яйқалтириш*, *яйқаш* (тарқатиш, ёзиш), *ясаш*, *ўйиш*, *ўлдириш* (луғатга қаралсин), *ўткирлаш* (кесадиган қилиш), *ўчириш*, *ўчиш*, *қадаш*, *қайириш*, *қайиш*, *қайтариш*, *қайчилаш*, *қалайлаш* (қалай суртиш, қалай билан ёпиштириш), *қатланиш*, *қиздириш*, *қизиш* (тоб олиш), *қийиш* (кесиш) *қимчителиш*, *қимчиш*, *қириш*, *қирғилаш* (қирғи ишқаб ишлаш), *қотиш*, *қоқиш*, *қоқиштириш* (қоқиб ишлаб тугатиш), *қуйиш* (эритмани қуйиб, буюм тайёрлаш), *қурутиш*.

-**қоқ** суффикси *қопқоқ* терминиде учрайди. Маълумки, бу термин *қопламоқ* феълнинг ўзаги — *қоп* дан ясалган. Бошқа касбларнинг лексикасида бу аффикснинг **-гак**, **-как** (*эшкак*), **-ғоқ** (*тўзғоқ*) вариантлари учрайди.

-**қун** суффикси *учқун* (ўтда қизибган металлдан учиб чиққан парчалар) терминиде учрайди.

-**ғон**, **-қон** суффикслари *қумғон* (баъзи шеваларда *хумғон* деб талаффуз этилади)¹². Шунга кўра *хум* — **ғон** деб фарз этамиз), *қуюшқон*, *қўрғон(ча)* терминларида учрайди.

Форсича-тожикча суффикслар

Фарғона водийсидаги дегрез, рихтагар ва бошқа металл-созлардан ёзиб олинган 509 та ясама терминларнинг 75 таси (14,73%) форсича-тожикча терминлардир. Шулардан 36 термин ўзбекча суффикслар қўшиб ясалган бўлиб, улар юқорида баён этилди. Қолган 39 та термин қуйидагича фарсича-тожикча суффикслар қўшиб ясалган терминлардир:

-**а** суффикси форс-тожикча от сўзларга қўшилиб, металл буюмлар номини ясайди; *анжома*, *гардана*, *дандана* (*дандон* + **а**), *даста*, *дахана*, *занжира*, *картмона*, *кома*, *лома*,

¹² Андижон область, Олтинкўл районидаги Сарой, Қорақалпоқ, Чин-обод районидаги Қўштепасарой, Сафаробод, Ёмонсарой қишлоқларида, айниқса кекселар *хумғон* (шу билан бирга *қумғон* деб ҳам) талаффуз этадилар.

мўхра, нова, нўла, оба | ова, поя, тана, тақа (< тоқа), шоха.

-вор суффикси *толвор* || *толвори* терминида учрайди. Бу термин қўйма металл маъносида ишлатилади (Марғ.).

-ги, -ки суффикслари *бачки* (< *бачаги*), *дастаки, резги, қолипаки* каби терминларда учрайди.

-гар, -кар суффикслари, ўзбекча **-чи** суффикси каби иш-процесс бажарувчи, касб-ҳунар эгаси маъносини билдирувчи терминни юзага келтиради: *дамгар* (дамни босиб ишловчи), *занжиргар* (занжир ясовчи уста), *заргар, коргар* (ишчи), *мийногар* (буюмга мийно ўрнатувчи уста), *мисқар* (мис буюмлар ясовчи), *наҳалгар* || *наългар* (*наҳал* || *наъл* ясовчи ва оёқ кийим пошнасига қоқувчи уста), *рихтагар, совотгар, тақагар* (|| *тақачи*), *терувгар, тобгар, ҳапагар* (< *гаффагир*), *чилангар*. Бу суффикс *тақагар, терувгар, чўянгар*, каби ўзбекча сўзларга ҳам қўшилади.

-гар суффикси ўзбекча сўзларнинг баъзиларига қўшилса-да, баъзиларига қўшилмайди. Чунончи, *тақагар, терувгар*, дейилгани ҳолда, *тунукагар, пичоқгар, йигнагар* дейилмай. *тунукасоз* (|| *тунукачи*), *пичоқчи* (|| *пичоқсоз*), *йигначи* (|| *йигнасоз*) дейилади. Бунинг сабаби бу сўзларнинг баъзилари калькалаш йўли билан ясалиши (*тақачини* тожик тилида *наългар*; *йигначини* *сўзангар* дейилади), баъзилари тожик тилидан *гар* || *кар* аффикси ва *соз* (< сохтан феълидан) билан ясалган ҳолда ўтиши (*коргар, қулфгар, заргар, мискар, занжирсоз* каби), баъзилари ўзбеклар орасида яшовчи тожик усталар ўзбекча **-чи** аффикси ўрнига тожикча **-гар** аффиксини ишлатганликлари (*тақагар, терувгар* каби) бўлса керак. Чунки, бу номларни Фарғона усталарининг аксарияти кўпинча *тақачи, терувчи* тарзида ишлатадилар.

-гун—бу суффикс *чавгун* терминида учрайди ва у аслида *чой* + *гин* ёки *чой* + *гун* (*чой*—хитойча) бўлмоғи керак.

-дор суффикси отга қўшилиб, ўша отдан англашилган буюмга нисбатли сифат ясади: *аврдор* (*аврдор пичоқ*), *гулдор, каллакдор, чархдор* (|| *чоғдон*. Наманганда). Бу суффикс арабча сўзга ҳам қўшила олади: *дўқондор* каби.

-дон суффикси тожикча от сўзларга қўшилиб, буюм оти ясади: *гулдон, оташдон, чирогдон*; арабча *манқал, шамъ, қалам* кабиларга қўшилиб ҳам буюм оти ясади: *манқалдон, оташдон, шамъдон, қаламдон* каби. **-дон** билан ўзбекча ясама терминлар ҳам ясалиши юқорида кўрсатилган эди.

-и суффикси отга қўшилиб, ўша от англаган нарсага нисбатли сифат оти ясади: *барги, ислими, исори* || *ҳисори, испиҳони*, (< *исфиҳони*), *кошини, лаваки, мурғи, оби, сиёйи* (< *сиёҳи*), *таноби, чархи, чоки* || *чокки, ғазали*. Бу аффикс арабча сўзга ҳам қўшилади: *Қолипаки* каби.

-**ин** суффикси *заррин* сўзида учрайди — зарланган, зардан ясалган маъносида.

-**йиш** суффикси *оройиш* терминида учрайди. Бу термин аслида *безак* маъносида бўлса-да касб-ҳунар лексикасида бичилган нарсанинг ортиқча жойи маъносида қўлланиладики, бу жойни кесиб, қийиб олиб ташланади. Шу сабабли *оройиш*ни олиш деб юритилади.

-**к**, -**ак** суффикслари от ва феълга қўшилиб, нарса оти ясайди: *аравак* (< *арабак*), *аспак*, *баргак*, *гулвурак*, *гўяк* (*гўй* || *гў* + *ак*), *даҳанак*, *жуптак* (< *жуфт* + *ак*), *испарак*, *каллак*, *кашак*, *мурғак*, *нахунак* (< *нохун* + *ак*), *пайнак* (< *пойнак*), *харак*, *хиштак*, *холак*, *чанг* (*г*) + *ак*. Яна *қулф* + *ак* (*қулф* ар. *қуфл* قفل).

-**кан** суффикси *мўркан* (*мўри* + *кан*) терминида учрайди. *Кан* (< тож. *кандан*, *кофтан* феълдан) — қўшма феълнинг иккинчи компоненти бўлиб, кавловчи, қазувчи, сидириб олувчи маъноларини англатади. Бу маънода яна *кўшкан* сўзи ҳам бор (М. А. Ғафоров, Персидско-русский словарь, 1914, 669-бет).

каш — бу форсча-тожикча *кашидан* феълнинг ўзаги бўлиб, қўшимчага ўхшаб қолган. Бу *жувозкаш*, *аравакаш* каби касб эгалари ва *меҳнаткаш* каби иш бажарувчи маъноларини англатишидан ташқари, *гулкаш*, *хаткаш*, *хаскаш* каби асбоб (жонсиз нарса) отини яшаш учун ҳам ишлатилади.

-**ана**, -**она** суффикси *касана*, *шохона* (*к*) терминларида учрайди. *Касана иш* — устанинг ўз иши эмас, бошқа кишининг буюртмаси маъносидадир.

-**са** суффикси *чўпса* терминида учрайди. Бу суффикс вазифа жиҳатдан ўзбекча -**чи** суффиксига тенг келади. Яна *лайса* терминида ҳам -**са** бор, аммо бу терминни *лай* + *са* лардан мураккаб деб айтиш қийин.

Фарғона металлсозлари юқорида кўрсатилган суффикслардан ташқари, яна, араб тилидан кирган сўзларга форсча-тожикча суффиксларни қўшиб ҳам термин ясайдилар: *дўкондор*, *манқалдон*, *наҳалгар*, *табақа* || *тавақа*, *шамъдон*, *қаламдон*, *қолипаки* каби. Араб тилидан кирган сўзларга ўзбекча суффикс қўшиб ҳам термин ясалади: *халпалик*, *нақиллик*, *наққошлик*, *қуббалик*, *қаламча*, *наҳалчи*, *сайқаллаш* каби. Бундай терминлар 509 та ясама терминларнинг 2,94% ни ташкил этади.

Касб-ҳунар терминларининг аффиксация йўли билан тизилиши тўғрисида юқоридаги таҳлилларимиздан кўринадики, умумхалқ тилининг турли стилларида турлича маънолар учун қўлланилувчи — асосий луғат фондида мансуб бўлган аффикслар ва бошқа тиллардан олинган аффикслар касб-ҳунар лексикаларида махсус терминлар (жумладан, техника термин-

лари) тузиш учун фойдаланилади. Булар эса, касб-ҳунар лексикаларининг асосий луғат фонди ва умумхалқ тили лексикаси билан бўлган муносабатини ва тилимиз нчки тараққиёт қонунларидан бирини кўрсатади.

Қўшма терминлар

Фарғона дегрез, рихтагар ва бошқа металлсозларнинг лексикасини текшириш натижаларидан аниқланишича, касб-ҳунар аҳллари практикасида нарса ва тушунчаларни номлашда сўзларни бир-бирига қўшиб, қўшма термин тузиш энг актив усулдир. Чунончи, биз томондан тўпланган ва таҳлил этилган 2472 терминнинг қарийб 62% га яқини қўшма терминлардир. Касб-ҳунар (қўл меҳнати) лексикасида бу усул жуда қадимийдир. Ҳатто Урхун-Енисей ёзма ёдгорликларида *темир қопуғ* ва бошқа бир қанча қўшма сўз-терминлар учрайди.

Дегрез, рихтагар ва бошқа металлсозлар нутқидаги қўшма терминларнинг характери шундайки, баъзи сўзлар ўзаро қўшилганда синтактик усулда бирикканлари ҳеч сезилмайди: *абдаста* || *обдаста*, *айил тўқа*, *аравамих* каби. Тасвирлаш йули билан тузилган баъзи қўшма терминларда аниқловчи-аниқланмиш, сифатловчи — сифатланмишлик муносабатлари кўриниб туради: *нок нусха*, *ҳисори пичоқ*, *кўк қалам*, *кўр-қалам* (дами ўтмас қалам. Тақачилар термини), *кичик золун* каби. Баъзи терминларнинг формал белгилари сақлангани ва улар синтактик усулда тузилганликлари кўриниб туради: *бети қайткан кетмон* каби.

Қўшма терминларни: а) иш-ҳаракат, процесс билдирувчи, б) буюм (қурол, маҳсулот, уларнинг қисмларини), хомашё ва чиқитларни англатувчи терминлар, в) сифат-ҳолат билдирувчи терминлар қисмига бўлиш мумкин.

Биз бу қўшма терминлар билан танишиб чиқамиз:

1. Иш, процесс номини билдирувчи терминлар. Бундай терминлар неча сўздан таркиб топса ҳам, энг охириги феъл (ўзак ё негиз) қисмига *-иш* суффикси қўшилади. Бу тип терминлар бир неча сўздан иборат бўлиши мумкин:

Икки сўздан таркиб топганлари: *абзал кесиш*, „*авра очиш*“, „*авр очиш*“, „*босқон*“ (|| *бозғон*) *уриш*, *болға уриш*, *буроз солиш*, „*бўй кийгизиш*“, *гул ташлаш*, *дам бериш*, *дам босиш*, „*дандана ётқизиш*“, „*дандана очиш*“, „*даста егизиш*“, „*дум солиш*“, „*дум чиқариш*“, „*дўжон боғлаш*“, „*ер ўйиш*“ (мўҳркан ва наққош мискарлар термини), *жилвир қилиш*, *жило бериш*, *зев* (|| *зей* < *зеҳ*) *чиқариш*, *зий очиш*, *зок бериш*, *зўғата кийдириш*, *зўғата эгиш*, *зўғата ўрнатиш*, *зўғата қайтариш*, „*истара бериш*“, „*кесинди қилиш*“, „*ковия*

қилиш“, „кома очиш“, кўз босиш, кўз ўйиш, „лайса тортиш“, лок босиш, „маста қилиш“, нақш ўйиш, номер қоқиш, оро бериш, оғир ёниш, пайванд қилиш, пардоз бериш, „парчин қилиш“, пўст ташлаш, ремонт қилиш, ришта суриш, ришта тортиш, „сварка қилиш“, „сий отиш“, „совот (< савод) ўйиш“, „совуқ боғлаш“, „сой очиш“, соп ўрнатиш, сув бериш, сув ичириш, таг кесиш, таг солиш, тамга босиш, тақа қоқиш, темир кесиш, тешик боғлаш, тирноқ очиш, тирноқ чиқариш, „тиш босиш“, „тиш хомлаш“, тиш чиқариш, тоб бериш, тоб келтириш, тобсиз болғалаш, „тош ёпиш“, „туғ ошириш“, „тўпон тўкиш“, хат солиш, хат тортиш, хомаки пардозлаш, чарх тортиш, „чақмоқи очиш“, „чилмихалаш“, чок бостириш, чок чиқариш, „чок ўлдириш“, „чувуқ қайтарш“, „чувуқ босиш“, „чуғ уриш“, юз очиш, юк босиш, юк юклаш, ўт ейиш, ўткир қилиш, ўт кўтариш (ўтга тоб бериш, чидаш), ўтмас бўлиш, ўт олиш, ўт қўйиш, қора бериш, „қора чиқариш“, қулоқ чиқариш, қўш бозғонлаш, қўш болғалаш, „ғов босиш“, ҳал қилиш, ҳарорат бериш. Бу қўшма терминларнинг кўпчилиги умумистеъмолда бор терминлардир; кўштирноққа олинган терминлар металлсозлар лексикасида махсус маънода ишлатиладиган, бошқаларга англашилиши қийин бўлган терминлардир.

Уч сўздан таркиб топганлари: *жигар ранг товланиши, кавшар ҳал қилиш, „каптарбўйин суғориш“, „нақш совот қилиш“, об-тоб бўлиш, тилла ҳал қилиш, „хитхитак суриш“* (қўштирноқ ичидаги терминлар металлсозлар лексикасида махсус маънода қўлланилади).

Тўрт сўздан таркиб топганлари: *бир жул (< жуфт) тақа қоқиш, бир оёқ тақа қоқиш, бир пой тақа қоқиш, икки пой тақа қоқиш, қалтарбўйин сув бериш, оқтоб сув бериш, уч оёқ тақа қоқиш*. Бу терминларнинг қисмлари гарчи умумистеъмолдаги сўзлар бўлса-да, металлсозликда иш процессида махсус маъноларда ишлатилади.

Юқоридаги иш-ҳаракат, процесс номларини ифодаловчи 118 та қўшма терминлар кўрсатилган 1519 та қўшма терминларнинг 7,76% ни ташкил этади.

Қўшма терминларнинг энг кўпи, яъни 968 таси (70,76%) икки сўздан таркиб топган қўшма терминлардир. Буларнинг шакллари: а) икки ўзакдан тузилган (520 термин); б) бош қисми ясама, иккинчи қисми ўзакдан иборат (218 термин); в) бош қисми ясама, иккинчи қисми ўзакдан иборат (161 термин); г) ҳар икки қисми ҳам ясама сўздан (69 терминдан) иборатдир. Икки сўздан тузилган қўшма терминлар қуйидагилар. Биз бу терминларни умумистеъмолга ўтган-ўтмаганликлари жиҳатдан иккига бўлиб кўрсатамиз:

Икки туб сўзнинг қўшилишидан таркиб топган қўйндаги терминлар умумистеъмолда учрайдиган ва тушунарли терминлардир: айил тўқа, аравамих, араватемир, аравачўян, арчақўмир, атргул, аъло пўлат, аҳактош, барг ўроқ, баркаш [каш < тож. кашидан (тортмоқ, элтмоқ, элтиб бормоқ) феълининг ўзаги; чархкаш — (чархни тортувчи, чархни айлантурувчи); боркаш < бор + каш, — юкни олиб борувчи], батарин тақа, баҳя бигиз, бедзарра, белбоғ, биллагузук, бодомгул, болдоқпарма, болтатеша, бордон-печка, бола кетмон, бош устара, боғ қайчи, бужур (|| чўтир) эгов, бухор кўза, бўз қум, бўш пўлат, винтпарма, вожи халқа, гардишгул, гилом нақш, гулвант (< гулбанд), гулмих, дандон соп, дасболға (< даст + болға), дастарра, дастомбир, дасқайчи, дашқозон, дорёғоч, дукарт (< дукорда), дурадгор теша, елимқозон, ёнғоқгул, ёғ бетон, ёғ бочка, ёғ бонка, ёғочқўмир, жилварлатта, жоди қайчи, жомакор (|| коржоса), жомкоса, жувоз халқа, жуволдиз (< жувол + дўз), жуган тўқа, занжирсоз, заркокил, зарҳал, зеркунда, зингир мошина, зингир йиғна, зира болдоқ, зулук болдоқ, зулук зира, йиғна мошина, йиғнасоз, йирик пардоз, йирик эгов, камон ёғоч, канаболдоқ, каназира, кабгир (< кафт + гир < гирифтан феълидан), катта болдоқ, катта болға, катта дам, катта кетмон, катта омбир, катта парма, катта толка (< втулка), катта уста, катта қайчи, катта қумғон, керосин битон, керосин бонка, кирқозон, кичик болдоқ, кичик болға, кичик дам, кичик кунда, кичик омбир, кичик сандон, кичик толка (< втулка), кичик чувуқ, кичик қулоқ, кичик қулф, кишан қулф, корхона, кумуш зира, кумуш исирға, кумуш камар, кумуш узук, кўзхона, кўмирхона, лолагул, лола нақш, майин қум, майин пардоз, майин эгов, мантиқозон, масков оптова, мошина йиғна, мошина миҳ, мошина қайчи, метин болға, милтиқсоз, мисжом, мискоса, мискўза, мислаган, миснай, мисоптова, миспиёла, мис сим, мис таг, мистовоқ, мистоғора, мисчироқ мисчилиим, мисқайчи, мисқозон, мисқозик, михомбир, михпарма, мих қолип, мусулмон дам, мўҳргул, мўҳрузук, найзагул, наҳал миҳ, нозик иш, нозик йиғна, нок нусха, обгардон, об-моб, овқот қозон, одми нақш, ойбалдоқ, ойболта, ойгул, ойқайчи, олдпошна, оптова (< آفتاب و آفتاب < обтоба, М. А. Фаффоров, Персидско-русский словарь, 1914, 50-бет), орқа пошна, оташков, ошиқмошиқ, (< ошиқ + маъшуқ), оқ мўм, оқ тунука, оқтоб, панжара гул, панжарасим, панжара узук, пардозёғоч, пардозтахта, пардозчўп, паст пўлат, патак бигиз, патак йиғна, пачақ қумғон, пештоқ, пистакўмир, пистапўчоқ, пичоқсоз, повур йиғна, повур мошина, пайтеша, пошна бигиз, пуржина

{ (<пружина) *омбир, пўлат арра, пўлат қайчи, пўлат қалам, риштакач* (<ришта + каш), *садаф арра, садаф парма, самарқандзира, сандиқ калит, сандиқ қулф, сариқ мис, сепара, серах, сетор, сехат, сербар, симсеват, соч устара, соғ бигиз, соғ йигна, соҳибкор, сувпардоз, сувҳал, сумбул гул, сут битон, сўзан йигна, тавартеша, тактахта, танга кўз, танга чўлни, тарнов, тарози палла, тахта темир кўсов, темир қайчи, темир қопқоқ, тери дам, терувхона, тилла зира, тиллазулф, тилла камар, тилла кул, тилла ранг, тилла узук, нтилла ҳал, тиллақош, тиркиш тўқа, тоза пўлат, ток қайчи, толгул, толкўмир, тошчироқ, тошқозон, тунука кўра, тунука миҳ, тунука пақир, тунука режа, тунукасоз, тунука қайчи, туруптарош, туснуса, тухум нақш, тўйқозон, тўғри омбир, тўғри узук, тўғри қумғон, уйқайчи, уста теша, хаткаш, хитой тақа, чаргкаш, чархтовоқ, чарх қум, чойдиш* (<чой + жўш), *чорчўп, чочпонуқ, чўянгира, чўянчироқ, чўянқозон, чўян қулф, шайба парма, шашвар* (шаш + пар), *шиша кўз, шкаф қулф, шохарра, шох қолип, шох теша, шўрва қумғон, эскидўз, юлдуз гул, юлдуз мўҳр, юлдуз тамға, япалоқ болға, япалоқ омбир, яримой, ўрта кетмон, ўрта парма, ўрта қумғон, ўтомбир, ўтхона* || (|| *оташхона*), *қабза ёғоч, қадоқтош, қалай қалам, қалайқозон, қаламомбир, қаламтарош, қашқарболдоқ, қашқаргул, қашқарқулф, қашқарўчоқ, қизил мис, қозон қолип, қолип қоziқ, қонора сих, қорaelим, қора тунука, қорачироқ, қорақум, қорин арқон, қорин болға, қошиқ теша, қулоқчўп, қулфбанд, қулфсоз, қумлой, қумолтин, қумтахта, қумтош, қути қулф, қушгул, қўларра, қўл дам, қўломбир, қўлқайчи, қўшбош, қўшдам, қўшхат, ғўзапўчоқ, ҳакандоз* (<хоқ + андоз), *ҳалқа омбир, ҳаммом қозон, ҳолвақозон.*

Икки туб сўздан таркиб топган қуйидаги терминлар қисмларининг кўпчилиги металлсозлардан бошқаларга тушунарли бўлса-да, аммо у қўшма терминларнинг кўпчилиги металлсозлик лексикасида қандай терминологик маъноларда қўлланилиши умумта тушунилмайди, баъзиларининг тушунилиши қийин. Чунончи: *айрибандак* (|| *айрибандак узук*), *анжирболдоқ, анжамасоз* || *анжомасоз* [соз < сохтан (ясамоқ, тузмоқ, қурмоқ маъносида) феълининг ўзаги]¹¹³, *араваболдоқ,*

¹¹³ *Соз* сўзининг вазифасини *-гар, -чи* суффикслари бажаришлари, вазифа жиҳатдан ўхшашликлари борлиги сабабли баъзи ўртоқлар *соз* ни қўшимча санайдилар. Ҳақиқатда *-чи, -гар, созлар* тилимизда синонимларнинг морфологик йўл билан ясалган турларини юзага келтиради: *қулфчи* || *қулфсоз* || *қулфгар*; *йигначи* || *йигнасоз* || *йигнагар*; *сандиқчи* || *сандиқсоз*, (аммо *сандиқгар* дейилмайди. Бунда *гар* металл буюм ясовчи устага нис-

арпажсерак, аччиқжом, аҳансон (<тож. *оҳансов*; *сов* ساو опилки золота. М. А. Ғаффаров, Персидско-русский словарь, 1914, 439-бет; ўзбек заргарлари кумуш ва тиллани эговлаганда чиққан қипиқларни *аҳансон* дейдилар); *балиғоғиз, балогардон* (заргарлар термини), *барчин хойис, бешкокил, бигиз қалам, бир гудоз, бодгир* (*гир* тож. гирифтан феълдан), *бозвант* (<бозубанд), *бозгардон, болин нақш, болтаковия, баркаш, буруш арра* (*буруш* <тож. *дурушт*), *гашиомбир* || *газомбир, гамбур тилла, гаҳбанд* || *гаҳчи, гулафшон, гулпарма, гулқалам, дамдам* || *даҳандам, дам ёғоч, данавачча* (<девона бачча), *дабдаба қалам, дасбанд* (<дасбанд), *даскунда, дасхойис, дастчўп, дашиу* (<тож. *даст* + *шўй*). Бу термин фарғона ўзбекларининг кўпчилигига тушунилмайди, фақат Қўқон ва унинг атрофида ишлатилади, бошқа жойларда *чилочин* дейилади), *довон парма, дорвозахона, дудбура, дум орқон, дуруш арра* || *буруш арра, дуруш эгов, ёндўкон, ёшомбир, занжир арқон, захрогул, зилзила болдоқ, золомбир* || *золин омбир, иммомаржон, итомбир* (= *сакно омбир*), *йигна ўт, катта гулсун, катта гўяк, катта зий, катта золун, катта курмак, качкарт* (<тож. *кож* + *корда*), *кичик гулсун, кичик гўяк, кичик зий, кичик золун, кичик курмак, кичик чувуқ, корчўп, круг арра* (*юмалоқ арра*), *кўзпарма, кўк қалам, лавгир* (<*лабгир*), *лайскарт* (*лайса* || *леса карт*), *лўла эгов, макки парма, миёна-мўҳр, мис ковия, миҳлос, миҳсандон, моласих* || *молаших, молачўп, морпеч, мошпаранг, мунгўут* (<*нимгирд*), *мўҳр қалам, мўҳркан, мўҳрчўп, най ёғоч* || *нойёғоч, нақш қалам, нақш бигиз, нақш совот, нимзий* (<*ним* + *зеҳ*), *нимгирд, нимчорси, нишон қалам, новвот парма, новискана, новомбир, новпарма, новқайчи, новқалам, нукчўп, овсов* (<*обсоф*), *отёғоч, оқ кетмон, оқ сув, оҳансон, панжара оёқ, паргар арра, пардоз хойис, пармакунда, парма қалам, пешкўсов, пешовуз* (<*пеш* + *овсз*), *пилта эгов, пухта кавиар, ришта эгов, руҳтак, рўпам* (<*рўйпо*), *сакомбир* [|| *сакно омбир* || *итоёқ омбир*], *самарқанддўкон, санақалам, сандал занжир, сарбаста, сарбофта, сардам, сартўға, сарҳалқа, сийчопқи, силлиқ қалам, симрежа, симсандон, симтарош*¹¹⁴, *совот-*

батан ишлатилади. Шунинг каби *темирчи* дейилгани ҳолда *темирсоз* дейилмайди).

¹¹⁴ *Тарош* — < тож. *тирошидан* (қирқмоқ, йўнмоқ, қириб силлиқламоқ, қириб тозалаш маъноларида) феълнинг ўзаги. Батъан бу сўзни аффикс ҳисоблаш ҳолатлари учрайди. Касб-ҳунар лексикасини текшириш натижалари бу сўз аффиксга айланиб етмаганлигини кўрсатади. Чунончи, *тарош* сўзи *қаламтарош, тоштарош, хомтарош, пишиқтарош, симтарош* каби қўшма терминларнинг иккинчи қисми бўлиб келишидан ташқари, яна *тарошлаш, тарош қилиш* (йўниш, қирқиш маъносда), *тарош ёғ* (тарошлаб олинган ёғ), бу ёғочни *тарошлаб қўйинг* кабиларда ҳам мустақил сўз сифатида ишлатилади.

қалам, соҳиб такбир, так чўян, такадам, тангажевак тахтадам, темир ковия, темир чарда, тенг тоб, тепа киндик, тиғомбир, товуқпарма, тоғораболдоқ, тустак омбир, тўғри газан, тўғри ковия, хапа (<Ғаффа) банд, хойис бағал (|| хойис болға), хом кетмон, хом мис, хом-тарош, хом теша, хомшува, хом қолип, хом қумғон, чамбар болға, чаноғомбир (<чаноқ + омбир), чапарра, чилмих. чилтар (<чил + тор), чинғза арра, чорабзал, чормағиз, чорнашот, чортахт, чорхуш, чорчашм, чувискана, чувтемир, чувчўян, чўпкунда, чўянбош, шобарг, шохмаржон, шохнайза, шутургардан, энатахта, энатиш, энаянг, энақолип, эрикгул, яксара, яксув, яшомбир, қалай қоғоз, қалай қошиқ, қилич эгов, қоракетмон, қорин болға, ҳалчуп. ҳабжўш (<ҳафт + жўш).

Икки сўздан ва биринчи қисми суффикс ёки префикс билан ясалган қўшма терминлар: абдаста (<об + даста), аврли кетмон“, аврли қумғон“, бегул идиш, бедаста оптова (|| бухорча оптова), бечизик чўян“, дечувук кетмон“. беқопқоқ қумғон, биринчи пачал“, бошлиқ бигиз, бодо.чча гул, босма дам, босма занжир“, бурама калит, бурама қулф, бутов ип, бурцагул, бухорча оптова, „бухтовочний молот“, буюртма исирға, буюртма кетмон, „бўйин орқон“, бўйинтумор, бўйинча бигиз, бўртмагул, гажакгул, гажак мўҳр, газлама қайчи, „гулсун қалам“, „гўшак парма“, давра нақш, „дастаки узук“, „даста қолип“, „донапаранг“, думалоқ болға, „думлик наҳал“, думсиз наҳал, „ёпосқи тумор“, ёрма соп, ёстиқ гул, ёстиқ тумор, жаниварқуш, „жийдалик болдоқ“, зайпана (<занфона) кетмон, заранг-коса, заррин камар, „иккинчи пачал“, „ислими арус“, „ислими афшон“, „ислими бофта“, „ислими ганжа“, „ислими даража“, „ислими доира“, „ислими замра“, „ислими қорун“, „ислими меҳроб“, „ислими мова“, „ислими моки“, „ислими мураккб“, „ислими муғжа“, „ислими нийсад“, „ислими себа“, „ислими содда“, „ислими таноб“, „ислими хозин“, „ислими хурмо“, „ислими қавс“, „ислими ҳақиқ“, „ислими ҳошия“, „ислими ҳумо“, „ички кўз“, „ички ўқ“, каллакдор мих, касана иш, касана узук, келича соп, кесма гул, кетмонлик темир, кокиллик зира || кокиллик сирға, кокилсиз болдоқ, „конопровод“, „кунжавош“ (<кунж + а + бош), кўзлик зира, „кўзлик палла“, „кўзсиз палла“, кўкрактумор, „кўзсиз палла“, „лабчин хойис“, лойлик тақа, „мискара қолип“, „найча парма“, „найча қалам“, „нўлалик сандон“, „нўласиз сандон“, „нўла эгов“, обдаста (|| абдаста), овгонча узук, ойнаклик зира, „осма дам“, „осма занжир“, пастки лаб, патилақозон, пешлама кетмон, пешлама теша, пешонагажак, „пешонқадақ“, пилдироқгул, пичоқчи уста, пойнак-

лик қин, пойнаксиз қин, поки устара, постромка тўқа, пошналик тақа, пошнасиз тақа, „пуштаклик арра“, „пуштаксиз арра“, „ровон (< равон) кавшар“, „рашпил эгов“, румча узук, „сарак парма“, сеганча болдоқ || сеганиски (цыганский) болдоқ, симоб ҳал, синиқ чўян, „совотгар уста“, сойлик милтиқ, сувлуқсоз (|| анжомасоз), сурмачўп, „суқма парма“, танакор, „тана маржон“, татарча зира, ташки кўз, тақа болға, тақамих, „тақалик қолип“, тақа омбир, тепчик йигна, „терув мошина“, тешик зира, тешик қўмғон тилли тўқа, тилсиз тўға, „тирноқ қалам“, тобгар уста, „товлама кетмон“, „толвори қилич“, тугмагул, тугма нақш, „тортма ип“, „тортма мих“, туморча мўҳр, туркистонболдоқ, туркистонзира, „туртма арра“, турум искана, „турумпошна“, „тўзғоқ зок“, тўлиной (нақш номи), „тўйичоқ дўкон“, улама кетмон (|| беш бўлак кетмон), „урғочиянг“, устки лаб, фарғонача болдоқ, „харак чўп“, „чакки мўҳр, чаксаки қозон, чармак парма, „чатнов омбир“, чекичгул, „чекка мўҳр“, чекмагул, чекма қалам, чиннигул, „чирмовуқ сим“, „чирмовуқ парма (|| чилмиха парма)“, чойдишча (чой + жўш — ча) „чопма қалам“, „чоппа узук“, „чорси кумуш“ (пичоқсозлар термини), чорси омбир, чорси эгов, чоғроқ узук, „чувуқлик кетмон“, „чувуқсиз кетмон“, шалдиरोқ болдоқ, „шапрамаболдоқ“, шахматгул, „шлиповочний аппарат“, эгри найза (нақш номи), эгри омбир, „эркакянг“, „эшик дам“, эшик қулф, юлдузлик исирға, юмалоқ арра, юмалоқ болға, „юмалоқ зира, „юмалоқ нул“, юмалоқ омбир, юмалоқ темир, юмалоқ эгов, „якатабанд“, „якка дам“, „ясси қовия“, „ўрама нақш“, „ўрама узук“, ўроқранда, ўртанча болға, ўртанча пўлат, ўтин теша, қаттиқ пўлат, қирма искана, қовурғалик дам, қозоқча узук, „қуруқболдоқ“, (|| кокилсиз болдоқ), қўлтиқ-тумор, „қўлчиқ парма“, қўнғироқлик зира, қўқонча болдоқ, „ғалвирак зира“, ҳишшаки қозон, „ҳожисузук“.

Бу типдаги қўшма терминлар 221 та бўлиб, 23,65% ни ташкил этади.

Икки сўздан ва иккинчи қисми суффикс ёки префикс қўшиб ясалган қўшма терминлар: „анжомасозлик“, „боймоқ тақа“, „балиқ кўз || балиқкўзи“, „барбанд сумба“, бачкана кетмон || бачки кетмон, беда ўроқ, белкурак, бешилик (беш + илик < илмоқ феълидан), бешиликча, бешчойнаклик, „бешқатор“, „бирсойлик“, бирчилик(к), бола пичоқ, „бо.ла.харақ“ (харақ тож. хар + ак — эшакча), бола ўроқ, „бошёстиқ“, „бош узма“, бош ювғич (|| жомча), боғ пичоқ, „бургуттирноқ“, буғдой ўроқ, дам босувчи, даскаллак, дашқол эшик, дегрезлик || деризлик (< дек + рез + лик), „дугурда“ (<ду + гирд + а), дукартча (< ду + корда + ча), „ду-

лава“ (<ду + лаб + а) (?), „дунўла“, „дупная“ (< ду + пой + а), „дупўста“ (< ду + пўст + а), „дусара“ (< ду + сар + а), „жувазанжира“, занжирсозлик, зўғата қайтарувчи, иккичизиқлик, исирға занжира, „испиҳонпичоқ“, йигирма-тўртталик, йигнасослик, йириктишлик, карксонлик, „катта зерча“, катта келича, „катта қиличак“, катта қубба, катта қулоқ, кетмон тана, „кичик зерча“, кумуш даҳанак, кўзойнак (нақш номи), „лавхури“, „лолазанжира“, майда болғача, майин чўпса, „манколдаста“. „масковдаи-шу“; маъдансозлик, милтиқсозлик, мис даҳанак, мисжомча, „мис зерча“, мискўзача, мислаганча, мисликочча, мис-тоғорача, мисчойнак, мисчўмич, мисқозонча, мисқутича, „мода сувлуқ“, „молахарак“, мос тақа, „мугуззанжира“, муйчи-нак, „мўҳрканлик“, нўғой ўроқ, обдаста, „обнова“, „ойна-гажак“, оловкурак, „омбиргирак“, оташкурак, от тақа, ошпичоқ, „ошхўрда“, „пардозгира“, пичоқсозлик, пўлат пичоқ, рант пичоқ, „санула || саннула“ (< сар + нула), „сарбасталик“, сепоя, сераха, симчавли, симэлак, „содда мадохил“, содда пичоқ, „сой аррача“, сорт тақа, тамға босувчи, тангакўзлик, „тахтагирак“, темир тароқ, те-мир чўмич, тери ўроқ, тиллабаргак, тиллагажак, тилла-туморча, „тиш босувчи“, „тиш босувчилик“, тиш хомлов-чи“, тунука печка, тунукасозлик [\langle тунука + соз (< сох-тан феълидан) + лик], тунука чойнак, „туғ мадохил“, тўғри пичоқ, учбурчак, учқирраллик, „хойис бағалча“, (|| „хойис чорси“), „хитхитак“, „хойис болғача“, (|| хойис бағалча), „чайраки“ (< чоряки < чаҳоряки), чархкашлик, чархпоя, „чилмиха“, чилондаста, чорпоя, чустпичоқ, шоли ўроқ, шомол парра, „шоҳ занжира“, „шоҳ ислими“, „шоҳрезги“, эшак тақа, „яксара“, „яллатақа“, „ўт-тузиккиталик“, „қабзагира“, қамиш ўроқ, қассон пи-чоқ, „қирдирноқ“, „қирқоп қайчи“, қоракислота, қулф-созлик, қумғон даста, қушпичоқ, „қўшгажак“, „қушкома“, қўшқулоқча, қўқон(ча) пичоқ, „ҳашти ҳарам“.

Бу типдаги 158 термин 17,35 %ни ташкил этади.

Икки сўздан ва ҳар иккиси ҳам суффикс ёки префикс қўшиб ясалган қўшма терминлар: „аврли пичоқ“, бачкана ўроқ, „бешип тақа“, „битов тақа“, „бодомча ислими“, „бодомча мадохил“, бухорча пичоқ, буюртма пичоқ, „буғма тақа“, „гезлик пичоқ“, гулдор пичоқ, ёзлик тақа, ёрма даста, „ислими арави“, „ислими гашта“, „ислими даврон“, „ислими машади“ (< машади), „ислими испҳони“ (< исф-ҳони), „ислими мовий“, „ислими мори“, „ислими муқарра-рий“, „ислими намоеън“, „ислими оби“, „ислими паргора“, „ислими поя“, „ислими сабза“, „ислими туморча“, „ислими хованда“, „ислими чордиш“, келича даста, келича сопи,

кетмончи темирчи, „кичик қиличак“, „конеприводлик“, музлик тақа, „мўҳрапечон“, мўҳрчи мискара, наққош мискара, нақшлик тақа, нақшсиз тақа, „овғонча мадохил“, „пишишиқтарош“, „сийдам қашқарча“, „советгар заргар“, сойлик пичоқ, сойсиз пичоқ, „тақагар зерча“, тирноқлик тақа, тирноқсиз тақа, „тортиқ занжир“, „туморча ислими“, „урғочисувлуқ“, „хатлик занжир“, „хитойча мадохил“, чалабузар, чанақай ўроқ, чолғи ўроқ, „шиплик тақа“, „эркаксувлуқ“, ўймакорлик, ўнақай ўроқ, ўроқчи темирчи, қайирма пичоқ, қайқи пичоқ, қозоқи пичоқ, „қопқоқ тугма“, ҳисори пичоқ.

Бу хил қўшма терминлар 67 та бўлиб, 6,92 % ни ташкил этади.

Икки сўздан таркиб топган юқоридаги терминларнинг қўштирноқ ичида кўрсатилганлари дегрез, рихтагар ва бошқа металлсозлар томонидан махсус маънода ишлатиладиган ва бошқаларга англашилмайдиган ёки англашилиши қийин терминлардир.

Қўшма терминларнинг яна бир қисми уч сўздан таркиб топган бўлиб, улар 256 та. бу эса қўшма терминларнинг 16,78 % ни ташкил этади. Улар қуйида келтирилади. Қўштирноқ ичида кўрсатилганлари металлсозлар учунгина маълум бўлган терминлардир (тўрт ва беш сўздан тузилган қўшма терминларнинг шундайларини ҳам қўштирноқ ичида кўрсатамиз):

„Айрибош узма“ (анжомасозлар термини), анжанча зираболдоқ, араваҷуян қолип, арпақўз йиғна, бенақиш дашшу, бекокил чочпоқ, бенақиш оптова (<об + тоба), „бешбўлак кетмон“, бешкокилик исирға, бешойнаклик қумғон, беқопқоқ мискўза, беқопқоқ чойдиш (<чой + жўш), билазик (<билак + узук) лой, „бир жуп тақа“ „биринч сарбзста“, бир литрлик варонка, бир оёқ тақа, бир пойтақа, бир сойлик пичоқ, бирсуямлик пичоқ, „бадом барги ислими“, бодомча билагузук, буюртма билагузук, буюртма чойдиш (чой + жўш), гилбўта лой, гилбўта ғишт, гулвант қолип, „гулвант чўп“, „дамли (к) ёндўкон“, дандон соплик пичоқ, дастаки билагузук, даста ўрнатиш || даста ўтқазиш, дусара болға“, „дусарра“ (<ду + сар + арра), ёрмасоплик пичоқ, еттикокилли (к) исирға, етти литрлик пақир, еттиқосқонлик дам, „ёйбулул ўчоқ“, ёрмадаста пичоқ, ёғочдасталик пичоқ, „жаҳнари оптова“, занжиргар қулфсоз, занжирсоз темирчи, зарҳал исирға, „иккинчи сойришта“ иккипой тақа, иккисойлик пичоқ, иккиқовурғалик дам || || иккиқосқонлик дам, илонбош омбир, „илонбош узма“, „ислими патнус“ (<рус. поднос), „ислими семо“ (<се моҳ), „ислими сечашм“, „ислими чоргул“, „ислими чорқубба“, „ис-

лими қўштаноб“, „итоёқомбир (|| сакпоомбир || саком- бир)“, йирикбур арра, „йирик молачўп“, йирик чорси эгов, „капчин хойис“ [< каъб + чин (< чиндан феълидан) + хойск], карксонлик пичоқ, „карнай (< карра + ной) даҳан“, карт- моналик билагузук, катта мискўза, „каттаоғиз чўян“, катта чорси эгов, катта чочпопук, „катта қулоқ болдоқ“, „катта қулоқ таганак“, „келичасоп таганак“, „кичиго- физ чўян“, „кичик дастомбир“, „кичик толка (< втулка) қолип“, „кичик чувгоғиз“, „кичикқулоқ таганак“, кокил- лик зулукзира, кокиллик чочпопук, „корсувон эгов“ (< кар + сувҳон + эгов), кумуш билагузук, „кумуш сарбаста“, кўрнақовуқ йиғна, латабур қайчи, майинбур арра, „майин молачўп“, майин пардозкалтак, майин пардоз эгов, майин чорси эгов, мардона кетмон, мисжом болдоқ, мискарнай (< карра + ной), миҳчўп бигиз, „мушпарак парма“, муқо- васоз пичоқ, „мўйчинак тустак“, „мўргир омбир“ (< мўҳр + гир), нақши дашшу, наҳалчин болға, „нимгирд эгов“, нимчорси болға, „нимшаки қозон“ (< ним + шиш + яки қозон), нозик дасарра, нўғайдўз омбир, обдаста сомовор, „обжувоз мурғак“, „обжувоз қиличак“, „овсов (< об + соф) тахта“, „овсов харак“, ойнусха ўроқ, олтиқосқонлик дам, омоч тиш қолип, оптова (< об + тоба) гул, орқачок бигиз, оттуёқ ёмпи, оқоптова (< об + тоба), оқтоб аланга, „оқтоб сув“, панжаралик чочпопук, („пас(т) лай киндик“, пачоқ аптова, „пешравсумба“, „пилталиқ чойдиш“ (< чой + жўш), „пичоқ качкарт“, „пуштаклик дасарра“ || пуштак- лик қўларра“, „пўр чочпопук“, расмона билагузук, „рахли миҳлос“, санкизқосқонлик дам, „сакпоомбир“, самовор пан- жара, „сандиқсоз сумба“, „сарбасталиқ пичоқ“, „сарбур арра“, „сепоя зира“, „серафтор гул“, сераха эгов, „сияҳтоб сув“, сомовор қумғон, „сувпардоззира“, суқмасонлик пи- чоқ, сўқма билагузук, „такгир арра“, „танакар тоб“, тангакўзлик узук, тахтабур арра, „тақалиқ арава чўян, тезбур қалам, тезкор уста, „тепа лойкиндик“, тилла билагузук, „тиллаланг сув“, тиллачочвоқ (< соч + боғ), ташкан (< тошкент + ча) болдоқ, „ташкандўкон“, тугма- лик билагузук, тунука дашшу (> даст + шўй), турптарош эгов, туснусха пичоқ, тўнқовуқ йиғна, тўпорисоз уста [тўпори + соз (< сохтан — ясовчи феълидан) + уста], тўрт- пиликлик чироқ, тўққизлитрлик нақир, тўққизқосқонлик дам, „тўғри даҳандам“, „тўғри качкарт“, „узуккорчўп“, „урғочи сийчопқи“, урғочичорчўп, „учйўллик мадохил“, учко- киллик зира, „учизизқлик чўян“, учқирралик эгов, ханжар- форма пичоқ, хаткаш арра, холгул парма, хом чойдиш (< чой + жўш), чайраки (< чаҳор + яки) қозон, „чанақлик ёндўкон“, чарм жуволдиз (< жувол + дўз), чеким-чеким гул,

„чизиклик чувчўян“, „чилмиха гул“, „чилмиха парма“, чилмиха пичоқ, чилондаста пичоқ, чилонсоплик пичоқ, чилопчин (< чил + об + чин < чиндан феълидан), чироғ даҳандам“, чойдиш (< чой + жўш) даста, чойдишгул, чойдишгуллик“, „чоржуволдиз“ (< жувол + дўз), „чорпоя сандон“, чорраҳа эгов, чорқирра болға, чорқирра эгов, чоч дукорт (< ду + корда), чоғроқ билагузук, шабада (шаб + бода) машина, „шадабур арра“, шашвар (шаш + пар) қолип, шаҳрихонлиқ, шишақузлик узук, шолдўз йиғна, шоллоя кетмон, „эгри даҳандам“, энсиз билагузук, „эркак сийчопқи“, эркакчорчўп, эскидўз мискар, эскидўз уста, „якка булул учоқ“, якка йўл гул, япалоқ билагузук, ўзбек тақа, ўзбек қулф (|| бурама қулф), ўйма чавгун (< чой + гун), ўнқосқонлик дам, ўрдак тумшуқ омбир, ўриқдаста пичоқ, ўриксоплик пичоқ, ўроқ-болға қулф ўрта мисқўза, „ўртапайкал парма“, ўрта соғйиғна, ўрта суюмлик пичоқ, қадоқтош қулф, „қалай сарбаста“, „қаламгир омбир“, „қанотлик чойдиш“ (чой + чўш), қашқарчойдиш, қирққулоқлик қозон, қопқоқлик билагузук, қорасувпичоқ, қорачироқ қолип, „қоровуллик отбоши“, „қоровулсиз отбоши“, қумғон самовор, қўшнуса кетмон, „қўшбулул учоқ“, қўшбурама калит, „қўшкома пичоқ“, ғўлабур арра.

Тўрт сўздан таркиб топган қўшма терминлар 44 бўлиб, 2,89 % дир. Улар: бақабош билагузук, „бекашак шадабур арра“, „билагузук корчўп“, „биринч сарбастали (к) пичоқ“, бирпиликлик қорачироқ, бирчизикли (к) аравачўян, „бургуттирноқ качкарт“, ёғоч суқмасоплик пичоқ, иккичизиклик аравачўян, илонбош билагузук, йирик-тишлик бурушарра, камбар билагузук, камгул мислаган, „кашаклик шадабур арра“, „кичизоғиз чўян қолип“, „кичик чувоғиз қолип“, „конеприводлик ёндўкон“, „майдатишлик бурушарра“, мисэжом болдоқ қолип, мўйлов (< мўйлаб) дукорт (< дукорда), „овсов (< об + соф) молачўп“, „овсов тахтахарак“, оптовасомовор, оташков капгир, пичоқсоз уста, сербар билагузук, сомовор патнус, танакортоб омбир, „тахтадамлик ёндўкон“, „тери дамлик ёндўкон“, „ташканча (< тош + кент + ча) ёндўкон“, тўғрижумак оптова (< об + тоба), „чилмихагуллик пичоқ“, эгрижумак оптова (< об + тоба), „эшикдамлик ёндўкон, япалоқ қорин оптова, яримчайракк (< чор + яки) қозон, ўнбешлитрлик пақир, ўнбирқосқонлик дам, ўниккилитрлик пақир, ўнучсадафлик пичоқ, кўчқароқбошлик билагузук, ҳашрағ оптова (тож. < ҳашт + рахт + обтоба).

Беш сўздан таркиб топган номлар учтагина (0,109%) бўлиб, улар қуйидагилардир: балиқсирти дураха эгов, икки юз эллик граммлик воронка, йириктишлик дураха эгов.

Синтактик йўл билан тузилган қўшма терминлардан баъзиларининг қисмлари ўзларининг формал белгиларини сақлаганлар. Булар 39 та бўлиб, 2,63 % ни ташкил этади. Чунончи:

1. Сўнги (қаралмиш) қисми эгалик кўрсаткичини сақлаган терминлар: *анор барги*, „*дума мори*“ || *илон думи*, „*дў-конбоши*“ (сандон кундаси ўрнатилган супа. Пичоқчилар термини), *каптардуми*, *мисжом қулоғи* (бу типдаги қўшма терминлар кўпинча эгалик кўрсаткичини сақламайди), „*от-боши*“, *товуққўзи*, *толбарги*, *цех начальниги*, *чумчуқтили*, *чўянбўқи* (|| дашқол), „*чўян ҳақи*“, *электр сварка аппарати*, „*ўтбоши*“, *ўчоқбоши*, *қўл иши*, *ҳаво турубаси*.

Бундай эгалик кўрсаткичи биринчи қисмда ҳам сақланади: *суви қочиш*, *қорни ёриқ қулф каби*.

2. Биринчи қисми эгалик ва келишик кўрсаткичини сақлаган қўшма терминлар: *дамини тортиш*, *дамини чўзиш*, *лабини очиш*, „*олдини олиш*“, *оройшини олиш*, „*пешини тортиш*“, *сувини қайтариш*, *сувини қочириш*, „*тавқини олиш*“, *тагини очиш* || *тагини чекиш*, *тобини ейиш*, *тобини олиш*, *этагини очиш*, *қировини тўкиш*, *елкасини чиқариш*, *елкасини қайтариш*.

Бундай кўрсаткич қўшма терминнинг иккинчи қисмида ҳам сақланади: *тилла сувини бериш*.

Биринчи қисми ҳам эгалик, ҳамда келишик аффиксини сақлаган қўшма терминлар: *тобидан айниш*, *тобидан ўтиш*, *тобига келиш*, „*хом қолипга солиш*“.

Кўринадик, шу юқоридаги типдаги қўшма терминлар иш-процесс номларини ифодалайди.

3. Биринчи ёки иккинчи қисми келишик суффиксини сақлаган қўшма терминлар: „*оққа суғориш*“, „*такка қочириш*“, „*такка қочиш*“, „*тилларагга суғориш*“, *тобга келиш*, „*этга кетиш*“.

Биринчи қисми келишик, иккинчи қисми равишдош аффиксини сақлаган терминлар: *утга солиб олиш*.

Юқоридаги типдаги терминлар ҳам иш-ҳаракат, процесс номларини ифодалайди.

Биринчи қисми чиқиш келишиги суффиксини сақлаган қўшма терминлар: „*пастанжумак*“, *ўтдан чиқариш*.

4. Биринчи ёки иккинчи қисми равишдош аффиксини сақлаган терминлар: *жодилаб қирқиш*, *осиб болғалаш*, *тоблаб болғалаш*, „*товоқ бўлиб қолиш*“, *уч болғалаб уриш*. Бу терминлар ҳам иш-ҳаракат, процесс номларидир.

5. Биринчи қисми сифатдошлик кўрсаткичини сақлаган қўшма терминлар: *кўйдирилган кўмир*, *номерланган йигна*, *оқланган кетмон*, *пишган пўлат*, *суғорилган пичоқ*, *суғорилган пўлат*, *эриган чўян*, *тақатешар сумба*.

Бу тип қўшма терминларнинг баъзилари биринчи қисми эгалик, иккинчи қисми сифатдошлик кўрсаткичини сақлайди: *бетиқайтган, бетиқайтган кетмон, бетиқайтган пичоқ, бетиқайтган устара.*

6. Баъзи қўшма терминларнинг сўнгги қисми феъл кесим шаклида бўлиб, ўз формал белгисини сақлайди: „*куёвкелди*“ (*чангқовуз* номли чолғу. Наманганда).

Юқоридагилардан ташқари, формал белгиларини сақлаган қўшма терминлардан баъзиларининг қисми изофатли бўлиб, изофат белгисини сақлайди. Бундай терминлар 67 та бўлиб, 4,44 % ни ташкил этади. Чунончи: *барги аннос, барги инжор, барги мушак, барги муаннос, барги муғилон, барги сар, барги сумбул, барги хурма, барги шигуфт, барги бурги, барги думор, барги кошин, барги матбак, барги мағора, барги нөсира, барги рафтор, барги санжари, гули саримуғон, гули сарпўша, гули серафтор, гули тожихўроз, гули хирож, гули хуршид, гули якraftор, гули қасаб, гули ҳазораспанд, зебигардон, зеби тумор, ислими барибодом, ислими нақши ашток, қулоҳи мажнун, мадохили афғон, мадохили бодом, мадохили бута, мадохили давра, мадохили дароз, мадохили жавсак, мадохили мурғоби, мадохили ноёб, мадохили сардор, мадохили сарпароз, мадохили се таноб, мадохили содда, мадохили туғ, мадохили хитойча, нақши ашток, нақши гулистон, нақши гулхан, нақши захро, нақши зерипой, нақши замға, нақши лахлибанд, нақши лублон, нақши мараз, нақши моҳи, нақши мурғоби, нақши ситора, нақши хурон, нақши чашм, нақши чорбута, нақши шобарг, сари пўчак, таги нишон, чашми булбул, чашми зебар, чашми шикуфт.*

Бу терминларнинг кўпчилик қисми фақат наққош усталар, мискар ва мўҳрканлар нутқидагина ишлатиладиган терминлардир. Бу жойда шуни айтиб ўтиш керак: умумистеъмолга кирмаган, касб-ҳунар аҳллари нутқидагина ишлатиладиган терминларга адабий тилга, илмий терминологияга кирмайдиган, умумистеъмолий сўзларга айланмайдиган терминлар деб қараш тўғри бўлмайди. Бизнинг адабий тилимиз лексикаси ҳали халқ терминологиясидан кўп нарсалар олиши, илмий терминологияни ишлаш, пухталаш ва бойитишда халқ терминологиясидан анча фойдаланиши, шулар натижасида уларга касб-ҳунарга хос бўлган терминларнинг мувофиқларидан анча бир қисми ўтиб кириши мумкин.

Қўшма терминларнинг қисмлари турлича сўз туркумларидан бўла олади. Чунончи:

1. Икки отдан: а) икки туб отдан: *аравачўян, оҳактош, гулқалам, дамёғоч, келисон, мисқозон, самарқандўкон, такчўян, тахтадам, чувчўян* каби; б) туб от + ясама отдан: *бел-*

журак, бошестик, дашқол эшик, дам босувчи, тиш босувчи каби; в) иккинчи қисм ҳаракат номидан: дам босиш, дам бериш, дукон боғлаш, гул ташлаш, тош ёпиш. Бу типларнинг биринчи қисми келишик билан турланиб ҳам келади: тобидан айниш, тобидан қайтиш, такка қочиш, тобини олиш, тобини ейиш, қировини тўкиш, олдини олиш, пешини чўзиш, этагини очиш; г) икки ясама отдан: қопқоқтуғма; иккинчи қисми III шахс эғалик билан турланган ҳам бўлади: чўян ҳақи, балиқ кўзи каби.

2. Ясама сифат + туб отдан: тортма ип, тортма мих, қирма искана, қўйма узук каби.

3. Ясама сифат + ясама ёки туб отдан: қопқоқли билагузук, қопқоқсиз билагузук, бечизиқ чўян, ички кўз.

4. Эғалик билан турланган от + сифат + отдан: қорнияпа-лоқ, оптова каби.

5. Сифатдош + отдан: тақатешар сумба, куйдирилган кўмир, пухта кавшар, равон кавшар каби.

6. Қўшма от + содда отдан: аравачўян қолип, мисжом қолип, тоғора болдоқ қолип, мискўза болдоқ қолип каби.

Бу типдаги таркибларнинг биринчи қисми сифат вази-сидаги қўшма от, иккинчи қисми қўшма ёки содда от ҳам бўлади: илонбош билагузук, бургуттирноқ качкарт, қўш-булул ўчоқ, эгрижумақ оптова, майинбур арра каби.

7. Қўшма сифат + содда отдан: нимчорси эгов, нимчорси болға, нимчорси хойис, иккисойлик пичоқ, еттикокиллик исирға, учюзграммлик воронка, уччизиқ (|| уччизиқлик) чўян (аравачўяннинг бир тури), каттаоғиз чўян, кичик-оғиз чўян, бирпиликлик чироқ, тўртқосқонлик дам каби.

8. Қўшма сифат + қўшма отдан: теридамлик ёндукон, тахтадамлик ёндукон, майинтишлик бурушарра; тўққиз-литрлик пақир, конеприводлик ёндукон каби.

9. Сон ва икки отдан: иккинчи сой ришта.

10. Сон + содда отдан: бир гудоз, иккинчи пачал, уч чи-зиқ, сехат (нақш номи) каби.

11. Сон + от + от + ҳаракат номидан: иккипой тақа қо-қиш (отнинг икки оёғини тақалаш маъносиди), учпой тақа қоқиш каби.

12. Қўшма равишдош + ҳаракат номидан: уч болғалаб уриш (уста ва икки босқончи ўртасидаги иш-ҳаракатни анг-латади).

13. Икки қўшма сифат ва отдан: балиқсирти дураха эгов, йириктишлик дураха эгов каби.

14. Қўшма сифатдош ва отдан: тезкор уста, қўполдўз уста.

15. Содда сифат ва қўшма отдан: кичик қиличак, тақа-лик аравачўян, ўрта соғйигна, катталик шадабур арра, бекашак шадабур арра, майин пордоз эгов.

Жуфт. терминлар

Умумхалқ ўзбек тилига хос бўлган нарса ва ҳодисаларга от қўйишда ўхшаш сўзларни, ё антонимларни ёки бошқа хил сўзларни (ундовларни) жуфтлаш усулидан фойдаланиш ҳолати касб-ҳунар лексикасида ҳам учрайди. Чунончи:

Эркак-урғочи (ёки тож. *нар-мода*). Бу бири иккинчисига кирган ёки кирадиган икки нарсанинг умумий номи, чунончи жуган сувлуғининг бўлакларидир. Бу бўлаклардан бирининг учидаги ҳалқасига иккинчисининг учидаги ҳалқаси солиб қўйилади. Бу типга яна *темир-терсак*, *ўроқ-болға* (*ўроқ-болға қулф*) ҳам киради.

Хол-хол гул (пичоқчилар лексикасига оид) — пичоқнинг дастасига ўйиб ишланган ва дона-дона, рангдор нақшлар номини ифодалайди. *Чеким-чеким гул* ҳам шундайдир. *Хит хитак* — асбоб номини англатади.

Оғдариш тўнтариш (процесс номи) — темирчи, пичоқчи, тақачи, наългарлар қизиган металлни сандонга қўйиб болғалашда унинг гоҳ у томонини, гоҳ бу томонини оғдариб-тўнтариб туради. Шу процессни *оғдариш-тўнтариш* деб атайдилар. Тақлидий сўздан тузилган *дуддуд*, *хитхитаклар* асбоб номларини англатади. Бу типдаги номга ипак ишлаш касбидаги *ғарғара* теримини ва *жимжима* ҳам киради.

Бошқа тиллардан сўз-термин олиш

Умумхалқ тили лексикасининг бойиш йўлларида бири бошқа тиллардан сўз олишдир. Бу ҳолат ҳар бир халқнинг ўз тарихий тараққиёти давомида бошқа халқлар билан иқтисодий-сиёсий, ижтимоий-маданий муносабатда бўлиши натижасида юз беради. Ўзбек тили ҳам қадим вақтларда ўз лексикасини форс-тожик, араб, мўғул, хитой, уйғур тиллари ва XIX аср 60-йилларидан эътиборан рус тили билан муносабатда бўлиб бойитиб келмоқда. Бошқа тиллардан сўз олишда форс-тожик тили ҳам бундай манбалардан бири бўлиб келади. Бу ҳолат тилимизнинг лексикаси устидаги текширишларда етарли аниқланган. Бошқа тиллардан олинган сўз, термин ва грамматик воситалар умумхалқ тили лексикасининг ҳамма тармоғига, шу жумладан, касб-ҳунар лексикасига ҳам кенг ёйилган. Умумхалқ ўзбек тилига бошқа тиллардан кирган сўз-термин ва айрим аффикслардан ҳар қайси тармоқда, жумладан, касб-ҳунарда, термин тузишда кенг фойдаланилади.

Форсича-тожикча сўзлардан тузилган терминлар

Юқорида айтилган 444 та туб терминлардан 112 таси (25,20 %) форс-тожикча сўзлардан тузилган терминлардир. Булар қуйидагилар: *абзал*, *абр* (|| *авур*, || *авра*), *ангара*, *андаза*, *андова*, *банд*, *биринч* (برنج) *буранда*, *бўта*, *газан* (<газанд), *галабур*, *гардан*, *гардиш*, *гира*, *гирвон* (<гирибон), *гудоз*, *гул*, *гунгура* (<кунгура), *дазгир*, *дам*, *дандон*, *даска* (|| *дасков* || *даскай*), *даҳан*, *дор*, *дори*, *жавак* (|| *жевак*), *жазойил*, *жило*, *жиға*, *жоди* (<жоду), *жом*, *замбарак* (<занбурак || занбўрак), *занжир*, *зар*, *зеб*, *зеҳ* (|| *зев* || *зий*), *зок*, *зулпун* (<зулфин), *искана*, *исканжа*, *искарт* (<искорд), *испара* (|| *истара* <испарма), *исфиҳон*, *карк* (<كركدن) *каркдан*), *кип* (<кифт <китф), *кокил* (<кокул), *кунда*, *кўра*, *лаб*, *манак* (<манаҳ), *мийно*, *мих*, *музд*, *мўри*, *мўҳр*, *най* (|| *ной*), *найза*, *нўл* (|| *нул* || *нил* || *нол*), *ниш*, *нишон*, *нохун*, *нўги* (<нўг), *нўхат* (<нахуд), *омбир* (*анбур* || *анбўр*), *оро*, *пай*, *пайванд*, *палла*, *панжара*, *парда*, *пардоз*, *пеш*, *пиракўп*, *пой*, *пошна*, *пўлат* (<фўлод), *пўст*, *ранда*, *рах*, *режжа* (<режа), *рибак* (<рўпак), *ришта*, *руфта*, *сандон*,¹¹⁵ *синжон*, *сих* || *ших*, *сохт*, *сумба* (сунба) *сўзон*, *тарози* (<тарозу), *тарош*, *тахта*, *тиғ*, *тоб*, *тож*, *уста* (<устод, *устоз*), *хойис* || *хайис* (<хойск), *хом*, *хушкувон*, *чанг*, *чарх*, *чиллик*, *чок*, *шогирд*, *шоҳ*, *шўр*, *ғунча*.

Булардан қуйидаги 28 термин (25%) фақат касб-ҳунар аҳллари лексикасигагина хос, қолган 84 термин умумистеъмолда учрайдиган терминлардир: *абр* (|| *авур* || *авра*), *ангара*, *буранда*, *галабур*, *гирвон*, *гудоз*, *дазгир*, *дандон*, *жавак* || || *жевак*, *жазойил*, *газан*, *зок*, *испара* (|| *истара* <испарма), *исфиҳон*, *кип* (<китф), *манак*, *музд*, *нўл* (|| *нул* || *нол*), *нўги*, *нўхат*, *пай*, *пиракўп*, *рибак* (<рўпак), *руфта*, *синжон*, *хойис* (<хойск), *хушкувон*, *чапара*.

Туб терминларнинг 43 таси (10,15%) араб тилидан кирган сўз-терминлардан тузилган бўлиб, улар қуйидагилардир: *алам* (علم), [байза *بيضا* оқ, оқлик; тухум маъноларида, „*Байзо*—белизна; *перен.* расцвет; утренняя заря; белок глаза; Таж. русский словарь, 1954, 42-бет. Бу термин пўлатнинг бир турини ифодалайди], *булбул* (нақш тури), *дават* (داوات), *дўкон*

(<дуккон *دسكان*), *индалло* (<илиаллоҳ. Тарозининг миқдор кўрсаткичи, стрелка), *кап* (<كعب), *мадохил*, *маъдан*, *маржон* (مرجان), *меҳроб* (محراب), *миқроз* (مقراض), *нақш*,

¹¹⁵ Усталар *сандал* деб талаффуз этадилар.

наққош, наҳал, (< نعل ناھل), *навишадил* || *нўшадил* (< نشادر),
совот || *савот* (< سواد), *сайпа* (< سيف), *сайқал* (< صيقل),
суна || *суппа* (< صفا-صفا), *тавқ* (< طوق), *тарк* (< طرح),
тилло (< طلا), *товоқ* (< طبق), *тумор*, *халпа* (< خليفه),
хат (< خط), *шакила* || *шокила* (شكل *шакл* — сурат, расм;
 тур, нав, чизма маъноларида бўлса-да заргарлар безак
 ашёларига осилган ҳар хил майда солинчоқларни *шакила* ||
шокила деб юритадилар), *шутур* (شتر *туя* маъносида.
 Пичоқчи ва гилкорлар лексикасида *шутургардан* — қўшма
 терминнинг биринчи компоненти бўлиб, келади, тузилиши
 туя бўйини эслатувчи бир асбобни ифодалайди), *қабза* || *қавза*
 (< قبضة), *қалам*, *қолип* (< قالب *қолиб*), *қубба* || *ғуппа*,
қуллоб, *қулуп* (< قوفل), *ғазна* (< خزينه), *ғаш* (< غش *ғиш*),
ҳайкал (< هيكل), *ҳал* (< حل), *ҳарорат*, *ҳошия* (< حاشيه).
 Булардан бештаси (11,11%): *байза*, *индалло*, *сайпа*, *совот*,
тавқ, *қуллоб* — касб-ҳунар эгалари коллективи ўртасидангина
 ишлатилади. Қолганлари умумистеъмолда учрайдиган сўз-
 терминлардир. Яна *тавқ*, *шокила*, *ғазна* (< خزينه), *ғаш*,
ҳайкал — металлсозлик касб-ҳунарида алоҳида маънога эга
 терминлардир.

РУС ТИЛИДАН ВА У ОРҚАЛИ ЎТГАН ТЕРМИНЛАР

Фарғона водийсида биз томондан текширилган металлсоз-
 лар лексикасидаги техника терминларининг анча бир қисми
 русча ва рус тили орқали ўтган терминлардир. Касб-ҳунар
 лексикасига русча терминларнинг келиб кириши маълум
 тарихга эга. Ўзбек ҳунармандлари, жумладан, металлсозлар,
 XIX асрнинг 70 нчи йилларидан эътиборан, рус мастерлари
 билан бевосита алоқага киришадилар, аста-секин рус иш-
 лаб чиқариш қуролиларини ишлата бошлайдилар, шунинг
 натижасида уларнинг лексикасида русча сўз-терминлар пай-
 до бўла бошлайди ва бу процесс тобора кучайиб боради.

Ҳунарманд артель аъзолари рус тилидан тайёр термин-
 лар қабул қилиш билан бирга, янги қуроллар ёки улар-
 нинг қисмларини аташ учун илгаридан ишлатиб келган тер-
 минлардан ва умумхалқ ўзбек тиллининг луғат фондидаги
 сўзлардан ҳам фойдаланадилар. Чунончи, руслар келмасдан
 илгари ўзбек заргарлари *туморча*, *бозвант* каби безак ашё-
 ларини ясаш учун олтин ва кумушни сандонда болғалаб
 юқа тунука ҳолига келтирар эдилар. Кекса заргарларнинг
 айтишларича, ўзбек заргарлари XIX асрнинг охирида
 Россияга саёҳатга борганларида ундаги металлсозлар ме-
 таллни *вальц* номли асбобда енгилгина юқартиришларини
 кўрадилар ва ўзлари ҳам вальц сотиб олиб келиб ишлата

бошлайдилар. Вальци дастлаб Тошкент заргарлари, кейин Қўқон ва бошқа шаҳар заргарлари ишлатиб урф қиладилар. Шунинг каби, мискарлар ҳам, *вальцовка* номли иккинчи асбобни урф қилганлар. Заргарлар бу қуролни ўзлари ёғочдан ясашиб, унинг ёрдами билан ҳам олтин ва кумушни тунука (пластинка) га айлантиришни ўрганганлар. Улар ўзлари ясаган „вальц“ ни умумхалқ тили лексикасида мавжуд бўлган *чиғириқ* сўзи билан атаганлар ва металлни ундан ўтказишни *чиқариш* деб юритганлар. Фабрика *вальци* ни ҳам дастлабки вақтларда *чиғириқ*, ёки *тунука машина* деб номлаган бўлсалар-да, кейин-кейин ўзлари ясаган *чиғириқ*дан фарқлаб *вальц*, *вальцовка* деганлар. *Чиғириқ* термини бу даврда пахтани чиқариб, момигини чигитидан ажратиш учун ёғочдан ясалган ва Бухорода *халложи* деб аталадиган, қўл билан айлантириладиган қадимий асбобнинг номи эди. *Чиқариш* эса, унинг ўқлари орасидан чигитли пахтани ўтказиб, чигитини ажратишни англатар эди. Вазифа жиҳатдан *вальц* ва *чиғириқ* бир-бирига ўхшаш қуроллардир.

Бундан ташқари, дастлабки даврларда вагранка термини ни ўрнига *муркан* терминининг олиниси, дегрезлик ишлари артеллашгач, *вагранка* термини қабул этилиши, ҳозирги артелларда вагранканинг айрим қисмларининг номида *чорпоя* (русчиси *загрузочная площадка*), *куз*, *белвоқ* (ад. орф. „белбоғ“) сўзларининг қўлланилиши ҳам юқоридагича ҳодисалардандир. Ўзбек косиб-ҳунармандлари руслардан яна *тиска* (талаффузи *дискă* || *тискă*) номли асбобни ҳам олганлар. Ерли кустарь металлсозлар бу қуролдан ҳам фойдаланиб, уни *гира* деб атаганлар. Бу термин илгари касб-ҳунар лексикасида, чунончи пичоқсозликда, шу тискининг вазифасини бажарувчи содда ёғоч қуролнинг номи эди. Ҳозир фабрика тискисини *гира* ҳам, *тиска* (диска) ҳам дея берадилар. Муқовасозлар лексикасида орасига муқоваланадиган китоб ё дафтарни солиб, бураб қисиб қўйиладиган асбобни *исканжа* дейилса-да, тиски фабрика маҳсули экани сабабли, *исканжа* терминини унга татбиқ этмайдилар.

Кетмоннинг зўғатасини эски темирчилар қалин темирдан ясалган тананинг ўзидан чиқарар эдилар. Артелларда (1930 йилдан эътиборан) кетмон танасини қалин тунукадан кесиб ясалади. Бу *тунука* танадан зўғата чиқариб бўлмайди. Зўғатани бошқа тунукадан кесиб ясаб, уни танага электр токи билан *пишириб* (*сварка қилиб* ҳам дейдилар) уланади. Бундай кетмонни зўғатаси ўзидан чиқарилган эски турдаги кетмондан фарқлаб, эскичасини — *товламакетмон*,

янгисини — *сварка кетмон* деб атайдилар. ¹¹⁶ Саноат артелларида кетмон машинада ясалган ҳолда, уни ясаш процессларини ҳамда кетмоннинг қисмларини эскича аталгани каби (*кетмон, зўғата, зўғата қайтариш, териш, чувуқ, чувуғини қайтариш* ва ҳоказо), зўғата учун кесилган бўлак металлни номлаш учун унинг ўзидан-лик аффикси билан термин ясалган: *зўғаталик* каби.

Металлсоз артелларда кетмон ишлаб чиқаришнинг ҳажми каттадир. Чунончи, Тошкентдаги „Қизил олов“ артели 1954 йилги планига кўра, 250 минг дона кетмон ясаб чиқарган. Бундай ҳолда кетмон ясашнинг турли процесси яқка кустарь темирчиликдагидек бир-икки устанинг қўлидан ўтиши мумкин бўлмай, процесслар цех аъзолари ўртасида тақсимланади. Ҳар қайси процессни ва уни бажарувчини англатиш учун алоҳида-алоҳида термин қабул этишга зарурият туғилади. Чунончи, *қайтарувчи* ёки *гирвончи* (тож. гирибончи), *терувгар, қоқувчи* (зўғатани қоқувчи, ўрнатувчи), *қиювчи, ёғловчи* каби терминлар ишлатилмоқда. Бу терминларнинг русчаси *вырубщик, штамповщикдир. Қайтарувчининг* вазифаси *кетмонлик тунука* (пластинка)нинг бўғзини, *чувуғини* ва *елкасини қайтаришдан* иборатдир. Терувгар эса фақат кетмонни териш ишини бажаради. Буларнинг ишлашлари учун ажратилган хонани *терувгархона* деб юритадилар. Цехда *болға, хойис, бозғон, эгов, сумба, қалам, дам, обнова* (сувлов) каби иш қуроолларининг номи ҳам эскичадир. Эски темирчилар кетмон ясашда *андаза* ишлатмасдилар. Артель шароитида эса кетмон ясайдиган тунука андаза билан ўлчаб қийилади. *Андазалик тунука* ҳам эскича *андаза* аталмоқда.

Металлни ва бирор металл буюмни *сумба* билан тешишда унинг остига қўйилган нарсани эски ҳунармандлар *зерча* атаганлар. *Зер* > тож. *ост* маъносида бўлиб, -- *ча* ўзб. суффиксдир. Руслар келгандан сўнг бизда *гайка* ҳам ишлатиладиган бўлади. Ерли металлсоз усталар зерчани ясаш учун ортиқ вақт сарф этишдан қизганиб, гайкадан ҳам фойдаланадиган бўлганлар. Аммо гайкани ҳам, вазифаси зерча билан бир хилда бўлгани учун, *зерча* деб атайдилар. Ҳолбуки, рус мастерлари гайкани *гайка* деганлари ҳолда, зерчани *матрица* ва *подставка* дейдилар.

Руслар келишигача металлсозлик дўконларидаги дамнинг тузилиши рус дамларидан бошқача эди. Дамни таканинг те-

¹¹⁶ Кустарь саноатини текширишга доир баъзи китобларда Фарғона темирчилари 1926 йилларда кетмоннинг 20 га яқин хилини ясашлари кўрсатилган (Вячеслав Балков, „Кустарно-ремеслянная промышленность Средней Азии“, изд. САКУ, Ташкент, 1927).

рисидан ясар, аммо уни шипга осмасдилар. Темирчилик, тақачилик, пичоқсозликда бирданига икки дона дам (уларнинг терминича *қўшдам*) ишлатиларди. Дамгар бу икки дамнинг (қўшдамнинг) орасига ўтириб, *сардам* (дамнинг устидаги чўпи) ни биттадан қўл билан ушлаб, навбат билан босар эди. Рус дами, улкан, ўзига ҳавони кўп сиғдирадиган ва ишлатиш жиҳатдан қулайлиги сабабли, XIX асрнинг 80-йилларидан эътиборан маҳаллий усталар рус дамини ишлатишга киришганлар. У давр металлсозлари лексикасида ҳар икки дами бир-биридан фарқлаш учун эскича дами *такадам*, *ўзбекдам*, ишлатилиш усулига кўра *босмадам* деб юритганлар. Русча дами *ўрусдам*, ишлатилиш усулига кўра *осмадам* деб юритилган. Одатда касб-ҳунарда янги бир асбоб ишлатила бошланса, лексикада унинг бўлақларини кўрсатувчи янги терминлар ҳам пайдо бўлади: *Осмадам* икки қулоғидан икки айри (қозиқ) га ўрнатилади ва бир томонидан чилвир билан шипга осилган хоذاчага боғлаб кўтариб қўйилади. Дамгар бир табуреткага ўтириб дам осилган хоذاчанинг иккинчи учидаги занжир ёки чилвирдан ушлаб босиб туради. Бунинг натижасида *осмадам* термини билан бир қаторда *осмазанжир*, *осма* (ёки *қозиқ*), *тил*, *қосқон*, *саккизқосқонли дам*, *ўнбирқосқонли дам* каби терминлар ҳам ясалган. Русча дам турли катталиқда бўлиб, унинг формалари, ичидаги қосқонларнинг миқдорига қараб номлар ва шу сабабли металлсозлар у формаларни *учқосқонли дам*, *бешқосқонли дам*, *олтиқосқонли дам*, *саккизқосқонли дам*, *ўнқосқонли дам* каби номлар билан ифодалай бошлаганлар.

Рус тили профессионал лексикасининг таъсирини биз ўзбек тили касб-ҳунар лексикасининг ҳамма тармоқларида ҳам кўрамиз. Чунончи, тақачилар русча тақа формаларни ҳисобига тақа турларини кўпайтирганлар. Уларнинг лексикаси *батарин тақа*, *шип* (ёки *пошна*), *шиппи* (|| *пошнали*) *тақа*, *қишлик тақа*, *лойлик тақа*, *ёзлик тақа*, *ялла тақа* каби янги терминлар билан бойиган. Заргарлар олтин ва кумушнинг қанчалик соф эканини кўрсатувчи миқдорни ифодаловчи *проба* терминини руслардан олганлар. Илгари ерли заргарлар олтинни қайроқ тошга уриб кўриб, қанчалик соф эканлигини билар эдилар (ҳозирда бухоролик заргар Устақосим Мирақов бу усулни яхши билади), аммо улар *проба* ўрнида қандай термин ишлатганликларини аниқлаб бўлмади.

Темирчилар нутқида яна қуйидагилар учрайди: *бухтовка* (рус. „бухтать, бухнуть — гупиллатиб, тарсиллатиб урмоқ“ феълидан. Бу процесс „бухтовочная машина“ воситаси билан бажарилади); *бухтовочная машина* (талаффузи — „бухтовоч-

ний мошина“) — бу машина „кетмонлик темир“ ни тўқмоғи билан гупиллатиб уриб, ишлаб беради. Бу машинани идора этувчи ишчини *бухтовкачи* деб атайдилар. Русчаси бухтовщикдир; *духовка* (плита ўчоқда нчига гўшт ва хамирдан қилинган овқатларни солиб пишириш учун ясалган тунука идиш); *душ* (сувни ёмғирдай ёғдириб, остида чўмилиш учун ясалган тунука идиш). Духовка ва душни ўзбек тунукасозлари ўзлари ясайдилар ва *духўпка*, *душ* деб юритадилар.

Заргарлар лексикасида *гамбур кумуш* ва *гамбур тилла* сўзлари учрайди (бу сўзлар Германиянинг Гамбург номли шаҳарида паст пробали кумуш, тилладан ишланган юпқа тунука номидан олинган. Ўрта Осиёга Октябрдан илгари бундай тунука олиб келиб сотилар ва заргарлар олиб ишлатар эди. Бу номлар заргарлар лексикасида сақланган. Шунга ўхшаш маънода яна *полска* сўзи ҳам учрайди; *корито* [кир ювиш учун тунукадан эсалган махсус идиш. Қисман киртоғора деб ҳам атайдилар. *Киртоғора* (Тошк. *жомашов*) асосан сопол идиш номи бўлиб, шаклан ҳам „корыто“ дан фарқ қилади]; *мошинамих* — фабрика миҳи; *мошинайигна* (чок тикиладиган машинанинг йигнаси); *постромка* (талаффузи *пастирўнка*)—Тележка ва бошқа хил тўртғилдиракли узун араваларга қўшиладиган отларнинг нўхта ва тизгини. Бунинг ўрнида *абзал*, *жобдиқ*, ёки *тизган* сўзлари бўлса ҳам, уларни ишлатмай, *постромка* сўзини ишлатадилар; унга тақиладиган тўқани *постромка тўқа*, ҳалқасини *постромка ҳалқа* деб атайдилар; *починка* (тузатиш, ямаш; ҳозирги металлсоз артелларда эски, синиқ исирга, узукларни тузатиш; пачақ, тешик қумғон, оптова кабиларни тўғрилаш, ямаш маъносида ишлатадилар); *ромба* (рус. *ромб*). Бу термин этикдўзлар лексикасига ҳам ўтган; *сомовор* (бу ном ўзбек тилида умумистеъмолдаги сўзга айлангани каби, мискарлар лексикасида термин қаторида ҳам юритилади. Яна *сомовор панжара*, *сомовор карнай*, *сомовор жумрак*, *оптова сомовор*, *қумғон сомовор* каби қўшма терминларда ҳам қўлланилади); *шпал* (рус. шпала) — Бу термин этикдўзлар лексикасида ҳам ишлатилади; *шипсомбир* (*шипс* рус. шипцы. Заргар ва соатсозлар фабрикада ишланган бир хил майда омбирчани кустарь омбирларидан фарқлаш учун *шипсомбир* терминини қўллайдилар; *форма* (1) қолип. Металлсоз артелларнинг чўянгарлик цехларида чўяндан буюм қуйиш учун тайёрланган қолипни *порма* (<форма) деб атайдилар. Эски дегрезлар лексикасида *таганак* деб юритилади; 2) *шакл* маъносида ҳам ишлатилади: *қўқонформа пичоқ*, *анжанформа пичоқ* каби ва бошқалар.

Текшириляётган лексикада русча ва рус тили орқали кирган сўз-терминлар 59 та бўлиб, 14,42% ни ташкил эта-

ди. Улар қуйидагилар: *бобик* (<баббит), *бак* || *бок*, *барабон*, *битон* (<бидон), *бомба*, *бонгжа* (<банка), *вагранка*, *вальц*, *ванна*, *воронка*, *втулка*, *градилка* || *гладилка*, *деталь*, *духовка*, *душ*, *душник*, *жеребейка*, *ископ* (<скоба), *кампирак* || *кампирка* (<камфорка), *канал*, *коновод* || *коневод*, *кислота*, *клей*, *кокс*, *карита* (<корыто), *лапша*, *литник*, *мастик* (<мастер), *механик*, *ниждак* (<наждак), *ножовка*, *номер*, *опок* (<опока), *патнус* (<поднос), *пистон*, *пластинка*, *пилта* || *пилилта* (<плита), *почимник* (<подшипник), *починка*, *пробойка*, *проба*, *рабоччи* (<рабочий), *рашпиль*, *ремонт*, *решётка*, *ромба*, *сварка*, *серичка* (<серёжка), *серса*, (<сердца), *состав*, *стамиска*, *табель*, *тарамби* (<трамбил), *труба*, *уборшица*, *форма*, *формовка*, *формовщик* (бу уч термин „п“ билан талаффуз этилади), *фургон*, *цех*, *шестерёнка*, *шип*, *шків*, *шлиповка*, *шпал* (<шпала).

Бу ўринда шуни кўрсатиб ўтамизки, *вагранка*, *воронка*, *втулка*, *градилка* || *гладилка*, *духовка*, *жеребейка*, *камфорка*, *коновод*, *кислота*, *ножовка* каби русча терминлар рус тилидаги ҳолатига нисбатан ясама терминлардир. Улар русчадан айнан олинган ва улардаги суффикслар Фарғона металлсозлари нутқида алоҳида учрамайди. Мадомики улар бизнинг таҳлилимизда ўзак ва аффиксларга бўлиб қаралмас экан, уларни туб терминлар қаторига киритилди.

Бу 58 та русча туб терминдан *душник*, *градилка* || *гладилка*, *жеребейка*, *ископ* (<скоба), *коновод*, *карита*, *лапша*, *литник*, *ниждак*, *ножовка*, *опок* (<опока), *пробойка*, *починка*, *рашпиль*, *сварка*, *серичка* (<серёжка), *серса* (<сердца), *стамиска*, *тарамби* (<трамбил), *формовка*, *формовщик*, *шип*, *шків*, *шлиповка* терминлари айрим касб-ҳунар аҳллари нутқидагина учрайдиган ва умумистеъmolга ўтмаган. Булардан бошқалари умумистеъmolда учрайди. *Коновод* || *конепривод* терминлари эса, ишлатишдан қолиб кетган. *Пистон*, *пластинка*, *труба* — бошқа (махсус) маъноларда қўлланилади.

Туб терминлардан баъзиларини бирор тилга мансуб этиш жуда қийин. Чунончи *булул* (|| *булол* || *билол* || *бурул*), *гулсун* (|| *гурсун* || *гўрзум*), *даска*, *кадрав*, *лайса* (|| *леса*), *манкол*, *маста*, *масқол*, *нарга*, *чарда* терминлари тожикчага, *довор*, *зивич*, *зурла*, *лати*, *латтош*, *лағма*, *тем*, *чулди* терминлари ўзбекчага, *панзир*, русчага ўхшайди. *Сий*, *тем*, *ёмпи*, *мехо*, *пур*, *янг*, *шувшанг*, *чингза* терминлари хитойчага ўхшайди. Шу сабабли буларни этимологияси ноаниқ терминлар деб ҳисоблаймиз. *Пур*, *янг*, *сий* терминларини баъзи мутахассисларимиз хитойча санайдилар. „Патилақозон“ даги *патил* „Ғиёсуллуғот“ да ҳиндча экани айтилади. Қа-

димда фарғоналикларнинг хитойлар билан иқтисодий ва сиёсий муносабати кучли эди. Шу сабабли фарғона шевалари касб-ҳунар лексикасининг эскироқ қатламида хитойча сўз-терминлар бўлиши мумкин. Туб терминлардан *калит* аслида грекча *калитидир* (М. А. Гафоров, Персидско-русский словарь, 1914, 665-бет). *Темана* термини эса қирғизчадир. Умумистезмолда бу термин кўпроқ *шолдўз* деб юритилади. Шу юқоридаги этимологияси ноаниқ терминлар туб терминлар ичида 6,36% ни ташкил этади.

Бир тилдан иккинчи бир тилга сўз ва термин ўтганда улар туб ҳолида ё ясама ҳолида ё, қўшма сўз ҳолида ўтади. Чунончи, Фарғона металлсозлари лексикасидаги тожикча терминлар:

1. Туб терминлар: *абр* (бу сўзни фонетик жиҳатдан ўзгартиб, *авр* тарзида қўлланилади: *аврини очиш*, *аврдор пичоқ*, *аврбанд* каби); абзал (асли *абзол* бўлиб, рус. снаряжение, принадлежности; инструменты маъносида; Таджикско-русский словарь, 1954, 34-бет, *абзал*, *пойабзал* сўзларини матбуотимизда *афзал*, *пойафзал* тарзида ёзиш ҳоллари учрайди. Бу сўзлар ҳаттоки, мазкур Тадж.-русский словарда ҳам *афзол* ёзилган. Бундаги п || ф лашуви ҳақида яна қиёс этинг: *обтоба* || *оптова* || *офтоба*; *кабутар* || *каптар* || *кафтар*. Сўнги варианты, яъни *офтоба*, *кафтар*—Таджикско-русский словарь, 184—291 бетларда); *гудоз* (<*гудохтан* — эритмоқ феълининг ўзаги; *чўянгудоз* — чўян эритувчи, чўян эритиш маъносида. Дегрезлар лексикасида *бир гудоз чўян эритиш* ёки *икки гудоз чўян эритиш* ва ҳ. к. деб юритилади).

анжом — тожик тилида ҳам абстракт маънони (сўнг, ниҳоят, оқибат) ва ҳам конкрет маънони (отни) ифодалайди. Бу сўзга *а* аффиксини тиркаб (*анжом* тарзида) отнинг жуган, ўмалдирик ва қуюшқонига тақиладиган металл қисмларнинг умумий номини кўрсатувчи от — термин ясалган. Бу сўзга тожикча *сохтан* феълининг ўзаги — *соз* ни тиркаб, шу нарсаларни ясовчи ҳунарманд маъносини англлатувчи термин ясалган: *анжомасоз* каби. Бунга ўзбекча от ясовчи *-лик* аффиксини қўшиб, касб номи ясалган: *анжомасозлик* каби; *газан* (асли *газанд* — сапожный нож, Таджикско-русский сл., 95); *гардиш* (рус. ободок, круг маъносида; Таджикско-русский словарь, 99); гардан — бўйин Чунончи, *оптованинг гардани* — оптованинг бўйни маъносида; *гира* (асли *гира* — қисқич, қисиб ушлайдиган нарса, русча *тиски* маъносида); *даҳан* (оғиз, тешик, томоқ маъноларида ишлатилади: *қумғоннинг даҳани*, *оптованинг даҳани*, *даҳанини териш* каби); *дор* (икки маънода ишлатилади — 1) нарсани осииш учун ишланган ёғоч ускуна: тақачиликда — тақалашга унама-

ган отни тортиб боғлаб қўйиладиган ускуна; 2) аффикс вази-
 сида бўлиб *аврдор*, *ҳолдор* кабиларда ишлатилади. Асли „дош-
 тан“ феълидан); дуруш (асли *дурушт* — грубый, шерехова-
 тый; *матои дурушт* — *грубый материал*. Таджикско-рус-
 ский словарь, 141; ўзбек чилангар ва дурадгар усталар лек-
 сикасида *дурушэгов* деб ёғочни ёки металлни дастлабки
 ишлайдиган эговга айтилади); *дўкон*: 1) ишхона; 2) станок
 маъносида; *гирибон* (ўзгартиб *гирвон* тарзида *ёқа* маъносида
 ишлатилади. Чунончи: *кетмоннинг гирвони* — зўғата теши-
 гининг ёқаси; *гирвон чиқариш*, *гирвонни қайтариш* ва
 ш. к.); *дандон* (аслида *тиш* маъносида. Пичоқчилар фил
 тиши ва фил суягини *дандон* дейдилар); *дандана* (нарсанинг,
 чунончи бир-бирига уланадиган икки мис бўлакнинг четини
 тишга ўхшатиб қийилган жойи); *жом* (мис ё тунукадан
 ясалган тоғора); *зар* (тож., олтин маъносида. Аммо бу маъ-
 нода кўпроқ арабча *тилла* сўзи ишлатилади. *Зар эса зар-
 гар*, *заркокил* каби сўзларда учрайди. Яна олтиндан ёки са-
 риқ мисдан ишланган ингичка, нозик симга ҳам *зар* дейила-
 ди: *зардўппи* каби); *зий* (асли *зеҳ*: 1) қирғоқ, нарсанинг че-
 ти; нарсанинг четига бирор нарсани ёпиштириб ишланган
 жойи маъносида. Масалан, пичоқ тиғининг *зийи*; 2) пармани
 солиб айлантириб, металл тешиладиган камончанинг ипи);
качкил (аслида *кашқул* — тиланчиларнинг пул соладиган
 қовоқ идишларидир. Ўзбек мискарлари мисдан ясаган идиш-
 нинг бир турини ҳам *качкил* дейилади; *кўра* (ўчоқ, металл-
 созлар ўчоғи); *киря* (асли *кирё*. Заргарларнинг металлдан
 ингичка сим ясайдиган асбоблари); *искал* (аслида „искард“
 каждый раз, постоянно, всегда“, Таж.-русский сл., 166);
нишон (белги, ажралиб турувчи. Чунончи *тагинишон* — пи-
 чоқчилик термини); *нул* || нўл (тумшук, баъзи асбоблар-
 нинг тумшукқа ўхшаш жойи); *мўри* (туйнук; ўчоқ туйну-
 ги); *мўркон* (тутунтортар труба; вагранка); *мода* (урғочи
 маъносида). Бу сўз ўрдак, ғоз туркумидаги қушларга ва туя-
 га нисбатан ишлатилади: *сухсурнинг модаси*, *мода нор* ка-
 би. Бир металл бўлакнинг иккинчи бўлакка кирадигани *эр-
 как* ёки тож. *нар*; кирдиргани *урғочи ёки* тож. *мода*, ҳар
 иккисини бирликда *нар-мода* дейилади); *нохун* (тирноқ маъ-
 носида. Бармоққа солиб, танбур торини чертиладиган металл
 буюм); *нил* (рус. индиго номли модда ва унинг туси); *нар-
 доз* (*пардохтан* феълидан); *ришта* (*ип* маъносида бўлса-
 да, ип ва ипакни ишқалаб, тукини тўкиш учун симдан ясал-
 ган ингичка асбобга айтилади); *рупта* (*руфтан* феълидан)
режа: 1) рус. *эскиз*, *чертёж* маъносида; 2) заргарларнинг;
 эриган металлни қўйиладиган асбоби; *сохт* (тана, тана туг
 зилиши, гавда маъносида. Чунончи, мискарлар *қумфоннинг-
 сохти* дейдилар); *сўзан* (йигна. Аммо ўзбек йигначи ва

этикдўзлари лексикасида фақат оёқ кийими тикиладиган йигна-нигина *сўзан* дейилади); *чарх* (ғилдирак. Пичоқ ва тешани ўткир қилинадиган асбоб); *тос* (Ш. Сомийнинг قاموس ترکی сида арабча ёки тожикча *ташт* сўзидан деб кўрсатилган); *оҳан* (темир маъносида бўлса-да, *оҳансон* сўзидагина уч-райди. „сон“>сов II — “металлические опилки” —, Таджикско-русский словарь, 1954, 362-бет; оҳансов — 293-бет).

2. Ясама сўз-терминлар. Бу типдаги терминлар фарғона металлсозлари лексикасига тожик тилидан ясама ҳолда ўтган. Чунончи: *аврдор* (*авр*>*абр*—булут; *дор*<*доштан* феълнинг ўзаги бўлиб, ўзбекча *-ли* (|| *-лик*) аффикслари берган маънода ишлатилади: *пулдор* каби]; *ангара* (асли *ангора*. Фарғонанинг айрим жойларидаги металлсозлар бу сўзни русча *полуфабрикат* маъносида ишлатадилар); *аспак* (*асп*—от, *ак*—аффикс, *аспак*—отча, отга ўхшаш асбоб); *андаза* [асли *андоза*—„выкройка“; Тадж.-русский сл., 28]; *бандак* (*банд*—боғ, бўғим; *-ак*—аффикс); *буранда* [*буридан* (кесмоқ, қиймоқ, қирмоқ) феълнинг ҳозирги замон сифатдоши]; *жавак* (*жав*—арпа, *-ак* кичрайтириш аффикси, *жавак*—арпача; металлдан арпага ўхшатиб ясалган нарса); *бўрдак* (*бўрда*<*бурда*—бўлак, бир парча; *-к* суф.; *бўрдак*—бир бўлак, кичкина металл қисм, *чочпопук* қисми); *гардана* (*гардан*—бўйин; *-а* суф.). *гардана*—„перемычка, шейка“—Тадж.-русский словарь, 98-бет); *гўяк* (*гуй*—думалоқ нарса, тўп, айланадиган нарса; *-ак* суф.); *дандана* (*дандон*—тиш; *-а* суф., *дандана*—металл буюмнинг тишларга ёки арра тишларига ўхшатиб қўйилган жойи); *дамгар* (*дам*+*гар*, дам берувчи киши); *даскай* (*даст*+*кай*) деб ҳам талаффуз этилади; *даст*—қўл маъносида); *даскаллак* (аслида *дасткола*—„садовый нож серповидной формы, Тадж.-русский словарь, 122), *даҳана* (*даҳан*—оғиз, нарсанинг тешиги, *-а* суф.; яна *даҳанак* формасида ҳам ишлатилади); *заргар* (*зар*—олтин, *гар*—касб, иш қилувчи маъносини англатувчи суф.); *каннай* || *карнай* (эски луғатларда *карраной*, *карруной* кўрсатилса-да, ҳозирги замон ўзбек тилида *карнай* (айрим шеваларда, чунончи Қўқонда *карной*) дир]; *коргар* (*кор*+*гар*; *кор*--иш, *-гар*—суф.; ammo *коргар* термини металлсозлик лексикасида ҳунарни эгаллаган халфа ва устанинг ишини бажарувчи киши маъносида қўлланилади); *касана* (*кас*+*она*; *кас*—одам, киши. Яъни кишиники, бировники, биров томондан буюртилган маъносида; *касана иш*—заказ берилган иш маъносида); *панжа* (*панж*+*а*; *панж*—беш; *-а* от ясовчи суф.); *пойнак* (*пой*+*нак*; *пой* || *по*—оёқ; *пойнак*—этак томон (буюмнинг учига) ўрнатиладиган нарса. Чунончи пичоқ қинининг пойнаги); *харак* (*хар*+*ак*—

ак; хар — эшак; эшакча); баркаш (бор + каш), бор — мева, каш — кашидан — ташимоқ, тортмоқ фельнинг ўзаги. Мискар ва тунукасолар лексикасида мистовоқча маъносида); сандон (буни кўпроқ, сандал деб талаффуз этадилар. Қозоқлар тос дейдилар (тос — тўш, сийна, кўкрак маъносида) И. Д. Ягелло бу сўзни форсча سندان ва سندان „наковальня“ дейди: „Полный персидско-арабско-русский словарь“, 1910, 861-бет. М. А. Гаффоров ҳам форс. سندان „наковальня“ маъносида дейди: Персидско-русский словарь, 1914, 474-бет; Ш. Сомий бў сўзни арабча деб ҳисобласа-да, қандай ўзакдан олинганини айтмайди: قاموس ترکی 738-бет; халагир (қайси ўзакдан экани етарли аниқ бўлмади. Самарқанд косиблари (гафа — гафабанд, гафагир деб талаффуз этадилар); поки (асли тож. поку бўлиб пок — тоза, соф; устара маъносида, аммо Фарғонадаги ўзбек косиблари лексикасида — соч-соқолдан бошқа жунни қирадиган устара маъносида ишлатилади); пиллакча (тож. пиллак+ча бўлса керак); пуштак (пушт — орқа, -ак — суф.; арранинг орқа қирга ўрнатилган мағиз); мўркан (<мўри+кон — вагранка маъносида ишлатилади); пайвант (<пайванд — сварка; пайванд кардан, пайванд намудан — свариваться, спаиваться, Таж.-русский сл., 1925).

3. Қўшма терминлар. Лексикада ҳар икки компоненти тожикча бўлган қўшма терминлар ҳам ишлатилади. Улар ўзбек тилига тожик тилидан шу ҳолда ўтган.

Масалан: аҳансон (<оҳан+сон — темир, мис, кумуш, тилла каби металлни қирганда, эговлаганда тушган майда қириндиси); бозвант (<бозу+банд, бозу — қўл, билак; бозубанд — „браслет; амулет, ладонка“ Таж.-русский сл. 76-бет); дасомбир (қўломбир; даст — қўл); дукарт (ду икки, кард — пичоқ; дукорда — қайчи бўлса-да, ўзбек металлсозлари қайчининг майда, асосан сартарошлар ишлатадиган турини дукарт дейдилар); дусара (ду+сар+а; икки бошли); дуная (<ду+ноя; икки оёқли асбоб); дунўста (пўсти ажралган, пўсти кўчган. Чунончи, тобланган ва босқонланган темир ёки пўлатдан кўчиб тушган тўпон, кўчмак); зебигардон (зеб — безак, гардон || гардан — бўйин; -и — изофа; яъни бўйин беаги, бўйинга тақиладиган безак); гулафшон (гул+афшон — афшонидан — сочмоқ фельнинг ўзаги; гул сочувчи маъносида); гуликошини (кошин — гулдор, рангдор чинни; гули кошини — кошин сингари рангдор нақш); гулихуршид (хуршид — қуёш); гулиҳазараспанд (исирик гул; ҳазориспанд — исирик номли ўсимлик); дастхойис (даст — қўл, хойис — болға); дастшўй (шўй <шустан — ювмоқ фельнинг ўзаги); дудбура (дуд+буро <баромадан || буромадан —

чиқмоқ феълининг ўзаги, Тадж.-русский сл., 138-бет); *овсов* (*об+соф* — сув билан софлаш, тозалаш. Чунончи, пичоққа қум сешиб, сув қуйиб, *овсов молачўп* билан ишқаб тозалаш); *кабгир* (*кафт+гир*); *качкарт* (*каж. + эгри, кард* — пичоқ; учи эгри пичоқ); *манколдаста* (манколнинг сопи); *мўйчинак* (мўй терадиган асбоб маъносида); *нимгирт* (*ним* — ярим, *гирд* — доира, тўгарак, юмалоқ, яъни ярим юмалоқ); *оташков* (*оташ* — ўт, *ков* < *кофтан* — *кавламоқ* феълининг ўзаги); *сепара* (*се* + парра, уч қиррали), *сераха*; (уч қирра, *рах* — қирра); *чилтар* (*чил* — қирқ *тар* < *тор* — ип); *обтоб* (буни *ови-тови* тарзида талаффуз этадилар); *Сарбаста* (*сар* — бош, *баста* < *бастан* — устидан қопламоқ феълининг ўтган замон сифатдоши); *симтараш* (*тарош* < *тарошидан* — йўнмоқ феълининг ўзаги); *сетор* (уч чизик. Нақш номи); *чормағиз* (ёнғоқ маъносида. Нақш номи); *чортахт* (нақш номи); *хокандоз* (*хок* — тупроқ, кул; *андоз* < *андохтан* — ташламоқ, ирғитмоқ феълининг ўзаги); *зеркунда* (*зер* — ост, паст, яъни бирор нарсанинг остига қўйиладиган *кунда*); *шолдўз* (*дўз* < *дўхтан* — тикмоқ феълининг ўзаги); *молачўп* (*мола* < молидан — ишқамоқ, суртмоқ феълидан, яъни суркаладиган, ишқаладиган чўп);

Баъзан ўзбек тилига илгари кириб ўзлашган тожикча сўзлардан ҳам қўшма терминлар ясалиши кўзга ташланади. Чунончи, заргарлар металл безак ашёларни алангага тутиб, оғиз билан дам бериб қиздириш учун ишлатадиган, мисдан ясалган асбобни *даҳандам* деб атайдилар. Икки ўзакдан (*даҳан* ва *дам* ўзакларидан) тузилган бу қўшма термин тожик тилидан шу ҳолида ясалиб ўтган деб бўлмайди. Чунки, бу асбоб тожик тилида *найи оташ пуфкунда* деб юритилади (Қаранг: Таджикско-русский словарь, 1954, 255 ва 271-бетлар).

Тожик тилидан бириккан ҳолда ўтган қўшма терминлар асосан изофатли таркиблар бўлиб, уларда қаратқич ва қаралмиш муносабат аниқ кўринади. Масалан: *ду барги шигуфт* (мис идишларга ўйилган нақш номи; *шигуфт* < *шукуфт* — очилмоқ феълидан, яъни очилиб-ёзилиб турган икки барг маъносида); *ислими афшон* (*афшон* < *афшондан* феълидан — сочмоқ маъносида бўлиб, тилимизда кўпроқ қўшма сўзнинг компоненти тарзида ишлатилади. Чунончи, тўқимачилар лексикасида яна *оҳарафашон* термини ҳам бўлиб, оҳарни сочувчи, тўкувчи бир асбобнинг номи маъносидадир. Аммо Фарғона тоғларида *афшон* номи гул ўсимлиги ҳам бўлиб, *ислими афшон* ўша *афшон* мотивининг такрорланиб, ўралишидан юзага келган *ислими нақш маъносида*); *ислими барги бодом* (бодом барги шаклидаги, очиқ кўриниб турган *ислими нақши маъносида*); *мадохили дароз* (мадохил

нақшининг узунроқ формаси); *чашми булбул* (*чашм* — кўз, яъни булбул кўзига ўхшатирилган нақш). Мана бу турдаги қўшма терминлар мисқар наққошлар лексикасида классик нақш номларини ифода этувчи терминлардан бўлиб, асосан Бухоро, Самарқанд, Ҳратепа наққошлари лексикасига оиддир. Буларни Қўқондаги эски ўзбек наққошлари ҳам билар эдилар.

Тожиқ тилидан кириб ўзлашган содда сўзларни бир-бирига қўшиб ясалган қўшма терминлардан қуйидагиларни учратамиз: *пешонагажасак*, *нимчорси хойис*, *равон кавшар*, *пешрав сумба*, *майинпардоз*, *сакпоомбир*, *бекашак шадабурарра* кабилар. Бу қўшма терминларнинг тузилиши туб ўзбекча қўшма терминларнинг тузилишига ўхшайди.

Фарғона шевалларининг металлсозлик лексикасида ишлатиладиган айрим тожиқча терминлар билан бирга ўзбекчалари ҳам параллель юритилади. Чунончи, Қўқонда *дасомбир*, Андижонда *қўломбир* дейилиши каби. Яна *сераха* билан бирга *учқирра* (*уч қирра эгов*) термини ҳам ишлатилади ва ш. к.

Металлсозлар лексикасида четдан кирган сўз-терминлар қаторида араб тилидан олинганлари форс-тожиқ тиллари орқали ўтган бўлиши керак. Уларнинг бир қисми конкрет маънодаги, бир қисми абстракт маънодаги терминлардир. Конкрет маънодаги терминларнинг намуналари *байза* *بِضَا*, — пўлат тури; *дабдаба қалам* (*дабдаба* — серҳашамлик) — зарғарларнинг нақш ўядиган асбобларидан бири; *кап* (ар. *كعب* тўпиқ, тўпиқ суяги) — қумғон, оптова каби мис идишларнинг қориндан пастки қисми; *лома* (ар. *ل ل* ҳарфига ўхшатирилган нақш); *мадохил* (икки хил қараш бор: 1) ар. *мадхал* *مدخل* сўзидан, *кириш*, *кирим* маъносида; 2) арабча мад~ҳарфидан, нақш номи); *миқроз* (шам пилигини қирқиш учун мисдан ясалган маҳсус қайчи, ар. *مقراض* Бу терминни Нам. мисқарлари *ойқайчи* деб юритадилар); *нақш* (*نقش* расм, тасвир, сурат); *наққош* (*نقاش* рассом, нақш чизувчи, ўювчи, сураткаш); *соҳиби такбир* *صاحب تكبير* (*соҳиб* — бирор нарсанинг эгаси, бирор ишни қилган киши маъноларида, -и тож. изофат, *تكبير* *такбир* ар. улуғлаш, буюклаш; ислом дини пбодатида худони улуғлаб сўзлар айтиш. *Соҳиби такбир* — касб-ҳунар аҳллари ҳаётида ҳунарни ўрганиб, устадан фотиҳа олувчи шогирднинг „устоди пир“ ёки „анжуман“ (маросим) ида „такбир“ айтувчи (эшонбонинг ёрдамчиси маъносида қўлланивчи тожиқча таркибидир); *тавқ* (ар. маржон маъносида бўлсада, пичоқчилар лексикасида пичоқ гулбандига айлантириб ўйиб солинган безакка айтилади. Бунга ўзб. аффикс ва сўз

қўшиб, қўшма сўз ҳам ясалади: *тавқини очииш* каби); *таноб* (طناب, кўплиги اطئاب — ипга ўхшатиб чизилган нақш элементи номи); *тилла*, *шутур*; *халпа* (خليفة *халифа* — ўринбосар, нойиб, ҳунарни эгаллаб, уста ёнида ишловчи киши; рус. подмастерье); *қалам* ва бошқалар.

* *
*

Бошқа тиллардан келиб кирган ва касб-ҳунар лексикасида хосланган сўз, термин ва аффикслар тилимиздаги бошқа хил туб сўзлар билан бирикиб, ҳар хил қўшма сўз ва таркиблар вужудга келтиришда ҳам қатнашади. Чунончи:

1. Ўзбек+тож. типдаги сўзлар: *айрибандак* (*айри*—ўзб., *банд*+ак—тож.); *арпажевак* (*арпа*—ўзб., *жевак*—тож.<жав+ак); *аччиқжом* (идиш номи) (*аччиқ*—ўзб., *жом*—тож.); *билагузуккорчўп* (*билагузук*—ўзб., *кор*+*чўп*—тож.); *бўйинтумор* (*бўйин*—ўзб.; *тумор*—баъзи луғатлар фосча-тожикча деб қайд этадилар; М. А. Ғафоровнинг „Персидско-русский словарь“ (1914 йил, 193-бет) ида бу сўз грекча „свиток, свёрток бумаги“ деб кўрсатилган; *катта гўяк* (*катта*—ўзб., *гўй*+ак—тож.); *сувпардоз* (*сув*—ўзб., *пардоз*—тож.); *пардозэгов*; *тўғри* даҳандам ёки *эгри даҳанҳам* (*даҳан*+дам—тож.); *нимчорси эгов* (*ним*+чорси—тож., *эгов*—ўзб.); *оқ оптова* (*оптова*<об+тоба—тож.); *юмалоқ нўл* (*юмалоқ*—ўзб., *нўл*—тож.—тушмуқ, сандон тумшуғи); *йигнасоз* (*йигна*—ўзб., *соз*—тож. *сохтан*—ясамоқ феълидан. Яна: *тунукасоз*, *пичоқсоз*; *аравасоз* каби); *йирикбур арра* (*йирик*—ўзб., *бур*—тож. *буридан*—кесмоқ феълидан); *бургуттирноқ качкарт* (*качкарт*<тож. *каж*+*корда*—эгри пичоқ, яъни бургутнинг тумшуғига ўхшатиб ясалган эгри пичоқ маъносида); *кумуш сарбаста* (*кумуш*—ўзб., *сар*+*баста*—тож.).

2. Тож+ўзб. типдаги номлар: *арава болдоқ* (исирға тури); *дуруш эгов* (*дуруш*—тож.); *картмона билагузук* (*картмон*+а тож.); *касана иш* (тож. *касана*, яъни буюртма маъносида); *пардозёғоч*; *сераха эгов* (*се*+*рах*+а—тож.); *хойис болға*; *хом узук*; *хом кетмон* (*хом*—тож.); *чорсиэгов*; *аждардуми* (бу типдаги конструкция тожик тилида *думиаждар* тарзида тузилиб, қаратқичи олдинда келади. Бу хил тожикча конструкция наққош мискарлар лексикасидаги нақш номларида учрайди: *барги муғилон*, *барги аннос*, *гулиафшон*, *гулитожихўроз*, *гули хуршид*, *ислими сабза*, *мадолили бодом*, *нақши захро* каби); *капчин болға* (*қапчин*—тож., аммо *кап* كعب *каъб*—ар.; *чин*—тож.); *чоррах эгов*; *мода сувлуқ* (*мода*—тож. ур-

ғочи); *чорқирра эгов*; *каптар бўйин* (*каптар* — тож. *ка- бутар*); *бахя бигиз*; *чоч дукарт* (*дукарт* < *ду* + *корд* — тож.); *дандонсоплик пичоқ* (*дандон* — тож.); *камонёғоч* (*камон* — тож.); *нишон бигиз* (*нишон* — тож.); *сияҳтоб сув* (пўлатга берилган сувнинг бир даражаси; *сияҳ* — тож. қора, *тоб* — тож.); *корсувон эгов* (*корсувон* — тожик тилида рабойи эгов маъносида. Ўзбек терминчилари аррага тиш чиқарадиган эговни *корсувонэгов* дейдилар).

Юқоридагилардан кўринадики, бошқа тиллардан кирган сўзлар билан ясалган қўшма сўз ва таркибларда у элементлар бошда ҳам, ўртада ҳам, охирда ҳам кела олади. Чунончи, ўзб.+тож.+ўзб. типдаги: *етти кокилли исирға*, *такир арра*, *балиқсирти дураха эгов* каби.

Тожикча сўзлар ҳаттоки, ўзбек тилига араб тилидан кирган сўзлар билан бирикиб ҳам кела олади: *симоби ҳал* (*ҳал* *حل* ар. Симоб билан ҳал этиш, едириш); *тезбур қалам* (*тезбур* — тож., *қалам* *قلم* ар.); *ҳашти ҳарам* (*ҳарам* *حرم* ар., нақш номи).

Фарғона водийсидаги касб-ҳунар лексикасида тожикча + ўзбекча элементлардан қўшма сўзлар ва бирикмалар яса- ши каби, арабча + ўзбекча, русча + ўзбекча, русча + тожикча сўзлардан ҳам аралаш таркиблар ясалади. Масалан:

Ўзб.+ар. типда: *сувҳал* (*сувда* ҳал этиш), *чекма қа- лам*, *чопма қалам* (*қалам* — ар.); *тугманақш* (*нақш* — ар.), *қўш хат* (*хат* *خط* ар. нақш номи), *бурама қулф* (*қулф* — ар. < *قفل* *қуфл*), *байзапичоқ*, *тирноқ қалам*, *туснусха пичоқ* (*нусха* *نسخة* ар.).

Русча + ар. типдаги: *гамбургтилла*, *вожиҳалқа*, *шкаф қулф* каби (*гамбург* сўзи рус тили орқали кирган).

Рус.+тож. типдаги: *обдаста сомовор*, *оптова сомовор*, *сомовор панжара*, *пружина омбир* каби.

ар.+тож. типда: *тилла камар*, *сарҳалқа*, *байза тиг* (*пичоқнинг байза* номли пўлатдан ишланган тиги), *нақш са- вод*, *тилла ранг*, *қаламгир омбир* каби.

Ар.+ўзб. типдаги номлар: *нақшсавод қилиш*, *зилзила болдоқ* (*зилзила* ар. — *سلسله* *силсила* (занжир маъносида) (сўздан ўзгарган бўлиши керак). Яна: *силлиқ қалам*, *ҳал қилиш* (сингдириш, эритиш маъносида), *тилла узук* каби.

Ар.+ар. типдаги сўзлар: *ошиқмошиқ* (*ошиқ* + *маъшуқ* *معشوق عاشق* *ошиқ ҳам маъшуқ* ҳам арабча. Аммо бу сўзлардан бириккан *ошиқмошиқ* ўзбекча бўлиб, русча петли, шарнир номли нарсага, ўхшатиш йўли билан, от қилиб олинган. Бу типдаги бирикмаларнинг компонентлари арабча

сўзлар бўлсада, уни ўзбек тили практикасига мувофиқ, ўзбек усталарининг ўзлари тузганлар. Бундай бирикма араб тилида бошқача бўлади).

Пешрав сумба ҳам худди шундайдир. Бу бирикма тожик тилида *сумбаи пешрав* тарзида тузилади. Баъзан бундай таркиб тожикча изофатни ўзбекча сўзга тиркаб, тожикча таркиб формасида ҳам тузилади: „*таги нишон*“ каби. Ўзбекча бўлганда *нишонтаги* бўлиши керак эди. Яна *сана қалам* (ҳар иккиси ҳамар. — „сана ёзадиган қалам“ маъносида).

Тожикча ва арабча сўзларга ўзб. аффиксларнинг қўшилиши (*пардозлаш* — *-лаш* ўзб. суф. ва *қаламча* — *-ча* ўзб. суф. каби) ҳамда арабча сўзга тож. ва тож.+ўзбекча аффикс кўшилиши: *расмона* (-она тож. суф., *расманабилгузук*), *совотгар* (<*савод* — ар., *-гар.* — тож. аф.), *совотгарлик* (-лик ўзб.); *қаламдон* (*қалам* ар., *-дон* тож.-ўзб.); *анжомасозлик* (*анжом* — тож. انجام; а+ *-соз* тож., *-лик* ўзб.), *дукартча* каби. Қуйидагилар ўзб.+тож. сўзларга ўзб. аффикслар қўшиш билан тузилган: *кокиллик зулукзира* (*кокил* — тож.), *кокилсиз болдоқ*, *кўзхоналик иш* (бунда фақат хона сўзигина тож.), *нўллик сандон* (бунда — *-лик* аффиксигина ўзб.), *панжаралик чопчопук*, *бодомча ислими* (буларда фақат *-ли-чи* аффикслари ва *сочпопук* ўзб.) каби.

Тож. ва ар. сўзларга ўзб. аффикслар қўшиб ясалган терминлардан яна қуйидагилар учрайди: *гирача*, *камонча*, *данданалаш*, *кашарлаш*, *рахли михлос*, *хомаки пардозлаш* (*-лаш* аффикси ўзбекча), *ришталаш* (*ришта суриш*, *ришта тортиш*), *сайқаллаш*.

Ҳар бир тилда бошқа тиллардан сўз олишда бир ҳолат ғоятда диққатга сазовордир. У ҳам шундан иборатки, бошқа тилдан олинадиган сўзлар асосан феълдан бошқа сўзлар бўлади. Юқорида кўрсатилганча, касб-ҳунар лексикасига тожик, араб, рус ва бошқа тиллардан олинган сўзлар от, сифат, сон ва ш. к. от категориясидаги сўзлардир. Демак, бир тилдан бошқа тилга сўз олишда феъл сўзларнинг ўтиши қарийиб учрамайди.¹¹⁷ Ўзбек тилида бошқа тиллардан олинган от категориясидаги сўзларга ўзбек тилидаги ёрдамчи феълларни тиркаб от яшаш ҳолати кўп учрайди. Буни биз касб-ҳунар лексикасида ҳам кўрамыз: *ҳал қилиш* каби.

¹¹⁷ Б. А. Серебренниковнинг қуйидагича фикри ҳам бунинг далилидир: „Многочисленные наблюдения над различными языками мира давно привели многих лингвистов к выводу, что система словоизменительных элементов (падежные окончания и личные окснчания глаголов) не могут быть заимствованы одним языком из другого“ („Труды И. В. Сталина по языкознанию и задачи языковедов Узбекистана“, Известия А. Н. УзССР, 1952, №4, 7-бет)

Бундай ҳолатда бошқа тиллардан олинган от туркумидаги сўзга ўзбекча тушум келишиги қўшимчасини қўшиш йўли билан ҳам таркиб (процесс номи) тузилади: *кавшарни ҳал қилиш*. Баъзан бу типдаги бирикманинг биринчи компоненти эгалик билан турлангани ҳолда ҳам ишлатилади: *кавшарни ҳал қилиш, тавқини олиш каби*. Бошқа тиллардан олинган от сўзларга ёрдамчи феъл қўшиб, қўшма термин ясаш касб-ҳунар лексикасида кенг қўлланилади. Бундай ёрдамчи феъллар асосан *қилмоқ, очмоқ, термоқ, олмоқ, қуймоқ* ва бошқалардир. Бу типдаги қўшма терминлар айрим ҳолларда маънони дифференциялашда ҳам катта ўрин тутади. Чунончи, чархни тортиб айлантириб берувчи ўшини *чарх-каш, чархчи* дейилгани ҳолда, унинг (чархчининг) ишини *чарх тортиш* дейилади (*чарх* — тож. от, *тортиш* — ўзб. иш оти).

КАСБ-ҲУНАР ЛЕКСИКАСИГА МАҲАЛЛИЙ ШЕВАЛАРНИНГ ТАЪСИРИ ҲАҚИДА

Фарғона водийсидаги шаҳар ва қишлоқларда яшовчи ўзбеклар бир қанча шевада гапирадилар. Маълум бир шева ўз ичига олган территориядан тўпланган касб-ҳунар терминларида ўша территориядаги шеванинг фонетик, морфологик ва лексик хусусиятлари маълум даражада акс этиши мумкин. Маҳаллий шеваларнинг ана шундай таъсири натижасида Фарғона касб-ҳунар лексикасидаги айрим терминлар 2—3 хил талаффуз этилиши, айрим буюм ва ҳодисалар бир шаҳар ё қишлоқда бир хил, бошқа шаҳар ё қишлоқда яна бошқа хил сўз билан юритилиши кўзга ташланади. Масалан, фонетик фарқлар қуйидагичадир: *чайдиш* || *чойдиш*, *обдаста* || *абдаста*, *пичоқ* || *пичақ*, *сирға* || *исирға*, *балдақ* || *болдоқ* || *болдақ*, *кетман* || *кетмон*, *тунка* || *тунгқа*, *кавшар* || *ковшар*, *пиркўп* || *пиракўп*, *дўкан* (Анд.) || *дукон* (Қўқ.), *най* (Марғ. Анд., Нам.) || *ной* (Қўқ.), *исори* || *ҳисори* (*исорипичоқ* || *ҳисорипичоқ*), *мих* || *мех* (Нам. — мех.), *парма* || *парми* (Нам.), *чумак* (Анд., Марғ.) || *жумак* (Қўқ.), *сепая* (Анд.) || *сепия* (Нам. асли *се + поя*), *улақ* (ад. орф. *улоқ*) || *илоқ* (Нам.). Бундай фонетик фарқлар ишимизга илова этилган луғатда транскрипция билан анча тўлиқ кўрсатилган.

Айрим аффикслар маҳаллий шеваларда ад. тилдагидан бошқачароқ талаффуз этилади. Масалан: *-лик* (ад. орф.), *-лий* ёки *лийг* (сўнги *г* товуши *г* ва *й* ўрталиғидаги товуш сифатида айтилади): *пилталий* (ёки *пилталийг*) *чойдиш* (ад. орф. *пилталик чойдиш*), *кўзлий* || *кўзлийг* *узук* (ад. орф. *кўзлик узук*), *пўштејлийг* *дәсәррә* (Анд.) (ад.

орф.) *пуштакли дасарра*). Яна *кавшаллаш* || *ковшаллаш* (ад. орф. *кавшарлаш*). Бундай ҳолатлар қўшма сўзларда ҳам учрайди: *билагузук* || *билазик* || *биларзик* || *биланзик*, *биловзик* каби.

Лексик фарқлар эса асосан айрим терминлар турли шаҳарда турлича айтилишидан иборатдир. Чунончи, чочпопукка тақиладиган кумуш анжомларнинг косага ўхшаган бир бўлагини Нам. заргарлари *варварак*, Анд. заргарлари *косача* деб юритадилар. Қизиб, тобга келган металлни бозғон ва болға билан уриб ёзишни Анд., Марғ., Қўқ. металлсозлари *ёзиш*, Нам. *яйқаш* дейдилар. Чунки, Наманган шевасининг ўзида ҳар бир нарсани ёзиш, яйратишни *яйқаш* дейилади. Қўл-бет ювганда оптовадан тўкилган сув тушадиган мис идишни Қўқ. *дашшу* (тож. *даст+шўй*), Анд., Марғ., Нам. *чилоччин* (тож. *чилон > чалон+чин*) дейилади. Металлсоз усталарнинг қизиган металлни ботириб совутиш учун ичига сув қўйиб қўйилган идишларини Анд. *сувлов* (қисман *панзир*), Нам. *чена* ва *овнова*; Қўқ. *обнова*, Марғ. *обнова* ва *суддон* дейилади. Заргарларнинг *манкол* номли қолиплари устига қўйилган кумуш ёки тилла тунукани уриб қотириш учун ясаган, келича дастага ўхшаган асбобларини Анд. *тушурғич*, Нам., Марғ., Қўқ. *манколдаста* дейилади. Заргарларнинг билагузукка майда илонизи оқ нақш ўядиган металл қаламларини Қўқ. *тезбурқалам*, Анд. *дабдабақалам* дейилади.

Шунингдек, пичоқни қабзагиракка қистириб олиб чархлаганда, чархдор чап қўлига ушлаб, пичоқнинг устига қўйиб босиб турадиган асбобни Марғ., Чуст — *дасчўп*, Чимёнда — *нукчўп* дейилади. Асбоб яшаш учун металлни кесиб, бўлаклар қўйилганини Қорасув ва Андижон пичоқчилари *кесинди*, Шаҳрихон пичоқчилари *чарда*; процесс номини *чардалаш* ва *кесиндилаш* дейдилар. Пўлат ё темирни ўтда қиздирилган ва болғалаганда юзидан кўчган зарраларни Марғ. *кўчмак*, Анд., Қўқ. *тўпон* ва Нам. *пиза* дейилади. Кетмонлик тунуканинг юзини зўғата учун ўйилганда чиққан бўлакни Қўқ. темирчилари *оройиш*, чор, Марғ. темирчилари *пистон* деб юритадилар. Дамнинг остки (ҳаво кирадиган) тешигини қоплаб турувчи бўлакни Марғ. *тил*, Қўқ. ва Фарғ. *парда* деб номлаганлар ва ҳоказо. Жуган, қуюшқон ва ўмалдириққа металл қисмлар ясовчи устани Анд. *сувлуксоз*, қисман *анжомасоз*, бошқа шаҳарларда *анжамасоз* || *анжомасоз* дейилади.

Кўринадики, бундай диалектал фарқлар маълум территориядаги касб-ҳунар лексикасида маълум даражада синонимлар тусини олиб қолади. Бу ҳол (шева фарқлари) Фарғона водийси металлсозлари билан Тошкент ва бошқа шаҳарлардаги металлсозларнинг нутқида ҳам уч-

райди. Чунончи, дегрезлик ва рихтагарликда — эриган металл қуйиладиган қолипнинг металл оқиб тушадиган тешигини Тошкент дегрез ва рихтагарлари *жойрез* десалар, Фарғона водийси шаҳарларида *чуғ* дейилади ва ҳоказо. Айниқса наққошлик терминларида Фарғона ва Тошкент билан Бухоро ва Хива ўртасида талайгина фарқ учрайди.

Терминларни усталар ўз шеваларида талаффуз этишлари, терминлар учун муттаҳид талаффуз яратилмаганлиги орқасида айрим терминларнинг шакллари ҳам ўзгариб кетганлиги кўринади. Қўқон мискарлари қумғон ва оптова дастасининг тепасига ўрнатилган маълум бўлакни *аспак* (<тож. *ас* + *пак*), дейдилар. Тумшуклари бир томонга „г“ ҳарфи шаклида эгилган омбир тури аслида *кажомбир*дир. Буни ўзгартиб *гажомбир*, баъзан *гашомбир* тарзида айтадилар. Қоп тикиладиган металл асбоб аслида *жуволдўз*дир (тож. *жувол* — қоп маъносида, *дўз* — дўхтан — тикмоқ феълидан). Буни *жуволдиз* дейилади. Нарсаларнинг қирраси *зеҳ* бўлгани ҳолда ҳунармандлар *зий* деб талаффуз этадилар. Пўлат ё темирни ўтда қиздирилганда учқунлаб чиққан зарраларни металлсозлар *испара* дейдилар. Бу сўз аслида тож. *испармадир*. Иморат устуни билан харисига қоқиладиган, икки учи бир томонга қайрилган, рус металлсозлари *скоба* деб юритадиган нарсани *ископ* тарзида, *бидонни битон* тарзида ўзгартиб айтадилар. Рус. *наждакни ниждак*, рус. *гладилкани* гирадилка; *трамбилни, трамби* || *тарамби*; *комфоркани кампирка* || *кампирак* дейилади. Тож. *сандонни сандал, сарнулани саннула*, ар. *наъл نعل* ни *наҳал*: тож. *гулбанд* ни *гулвант*; *гилбўта* ни *гилвўта* || *гиловта*; *нимгирд* ни *нимгит* ва *мунггут*; *болохарак* ни *болахарак* дейдилар (*боло* тож. юқори, устки маъносида); *дуруштарра* ни *буручарра* || *бурушарра* дейдилар. Яна *нимшакиқазон, ҳишшакиқозон* терминларидаги *нимшаки, ҳишшаки* сўзлари аслида тож. *ним*+*шиш*+*яки* ва *шиш*<шаш (олти) *яки* (олтидан бири) *дир*; тож. *дасткола* сўзи *даскаллак* (рус. содовый нож, серпообразной формы: Таж.-русский сл., 1954, 122-бет); *дастбанд* ни *дасбанд*; *даҳандам* ни *дамдам* тарзида ҳам айтадилар. Юқоридагича территориал-диалектал терминлар ишимизга илова этилган луғатда тегишли белгилар билан кўрсатилган.

Фарғона касб-ҳунар лексикаси, шу шумладан, металлсозлар лексикасидаги юқорида намуналари кўрсатилган лексик фарқлар фарғона шевалари касб-ҳунар лексикасида ҳали умумистемолий сўзларга айланмаган территориал профессионал терминлардир. Биз бундай территориал профессионал терминлардан бир қанчасини ишимизнинг юқоридаги боб ва бўлимларида ҳам ора-сира кўрсатиб ўтдик.

Фарғона ўзбеклари бир қанча шеваларда гапирсалар ҳам, улар специфик терминологияга эга бўлган юзга яқин ҳар хил касб соҳаларида меҳнат қилиб ҳаёт кечирсалар ҳам, ўз-аро сўзлашувда бир-бирларининг айтганларини эркин тушунадилар. Чунки, турли хил касб-ҳунар терминлари бирманба — умумхалқ ўзбек тили лексикаси асосида юзага келади ва уларнинг асосий қисми барча шева вакиллари учун тушуниладиган умумистеъмолий сўзларга айланиб кетган.

Бу ерда шуни ҳам айтиб ўтиш керакки, ўзбек шевалари касб-ҳунар терминларининг кўпчилик қисми ҳамма шеваларда бир хил ва озчилик қисми фарқлидир. Фарғона металлсозлари лексикасидан тўпланган техника терминлари ҳам худди шундайдир. У диалектал фарқлар „Луғат“да анча ёритилган.

МЕТАЛЛСОЗЛИК КАСБ-ҲУНАРИ
ЛЕКСИКАСИНИНГ ЛУҒАТИ

А

АБЖЎШ *ābǰōsh* = қ. ҲАФТЖЎШ

АБЗАЛ *āwzāl* [асли тож. *абзал* > *абзол*] — темирчиликда — кетмон тана (рус. пластинка) маъносида (Анд.). қ. КЕТМОНЛИК ва ХОМ КЕТМОН.

АБЗАЛ КЕСИШ *ā°wzāl kesīsh* — темирчиликда — тахта ту- нукадан кетмон танасини кесиш иши (З. Н.) (рус. резка пластинки кетменя).

АБР *ābir* = қ. АВР.

АВР, АВРА *awur*, *ā°wrā* — пичоқчиликда — пичоқнинг (учи- дан то зийгача) чархга едириб кескир қилинган жойи (Анд., Нам., Қўқ., Марг.); (*дам билан мағизнинг оралиғи авур дейилади* — Чим., М. Аб.). Чуст уста- лари *абир* деб талаффуз этадилар.

Темирчиликда — кетмоннинг тиг (кесадиган) то- монидан 3 см. ча ичкаридан, дастболга қирраси билан чекиб, сўнгра шу жойдан то тигигача чархлаб юқар- тирилган қисми (Анд., Қ. М.); *аврали* (|| *авралик*) *кетмон* — бетидан авра чиқарилган кетмон;

Марғилон мискарлари қумғоннинг гули маъноси- да ишлатадилар. Чунончи, *аврали қумғон* — гул- дор қумғон маъносида (Қ. Ж.). Аслида *авр* || *авра* бир сўздир.

АВРА ОЧИШ — темирчиликда — кетмонда *авра* пайдо этиш (қ. АВРА).

АВРДОР *awurdor* — аврли, юзига авр очилган (қ. АВР). Чунончи: *аврли пичоқ* — тиг томонидан 0,4 см. ча жойи чархга едирилган пичоқ. Бу хил пичоқ чарх- лангач, пардозлаб, юзига зок суртилади. Шундан сўнг ўтмасланса, ўткир қилиш учун чархланмайди, балки тошга қайралади (Анд., Ас.). Наманган пичоқ- чилари *авзор* дейдилар (Қор. М.).

АВР ОЧИШ *ā°wūr očiš* — пичоқнинг тигида авр пайдо этиш иши (қ. АВР): *пичоқ ешээр боссә ешӯр эчиледи* (Нам., Қор. М.)

- АВЗОР *ā°vz̄or* = қ. АВРДОР
- АЖДАР ДУМИ *ājdār dūmi* — наққошликда¹¹⁸ — мис идишларга ўйилган бадий нақш композициясининг бир элементи (Қўқ. Ф. Л.). М. Р. *думи мора* (Бухорода) деб қайд этган
- АЙИЛ ТЎҚА *ājiltōqa* — анжомасозликда — от ва эшак айилнинг тўқаси. Айил тўқа темир ёки жездан ярим доира шаклида ясалади.
- АЙРИ — металлсозлар лексикасида икки маънода учрайди: — эски пилта милтиқнинг қисми; қ. ШИЙРОҚ; — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи (идишнинг четига, баъзан ўртасига солинади). Бу нақш Ўзбекистоннинг Фарғона водийсидан бошқа областларида ҳам учрайди (М. Р.).
- АЙРИБАНДИК УЗУК — заргарликда — зийнат учун бармоққа тақиладиган узукнинг бир тури; бу узукнинг кўзонаси ва кўзи юқоридан пастга қарата сал қайриброқ ёпиштирилади (Қўқ.). Марғилон заргарлари *айри банд* деб юритадилар ва: „*Банди ёлпоқроқ бўлади. Банди кўзонанинг икки ёнидан суюлиб юқорига чиқарилади. Турли ёш ва турли жинсдаги кишилар тақади*“ деб таърифлайдилар (Й. Р.).
- АЙРИБОШ УЗМА *ājriw̄sh ūzmā* — анжомасозликда — отнинг ўмганига тақиладиган ўмилдирикка ўрнатилган узма номли бўлакнинг бир тури; бунинг иккинчи тури *бош узма* деб аталади. қ. УМИЛДИРИК ва УЗМА (Нам., Р. Н.).
- АЛАМ *ālām ar.* ^oع^o — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш композициясининг бир элементи. Бу нақш Ўзбекистоннинг Фарғонадан бошқа областларида ҳам учрайди (М. Р.).
- АЪЛО ПЎЛАТ *ā: lō: polat* — энг қаттиқ, пухта пўлат: *пичағни жахшісіни ā: lō: polat t̄ān² қилнади* (Чим., М. Аб.)
- АНГАРА *āngārā* — ярим битган нарса (чунончи ярим тайёр мис идиш). *рус.* полуфабрикат. Бу сўз Андижон мискар, анжомасоз ва темирчилари лексикасида учрайди (Анд. Ҳ. А.). Кетмонга нисбатан яна *қора кетмон* ва *хом кетмон* деб ҳам юритилади.
- АНДАЗА — ўлчов, трафарет (*рус.* мерка). Чунончи: — тунукасозликда — пақирнинг танасини тахта тунукадан ўлчаб кесиб олиш учун тунука ёки картондан қи-

¹¹⁸ Бундаги ва бундан сўнгги „наққошликда“ сўздан *наққош мискарлик* маъноси тушунилиши лозим.

йиб тайёрланган ўлчов. Т. Ҳ. бу нарсани *андаза*, *ўлчак*, *искарт деб*, уч хил юритади: *Андазани қўйиб ўлчаб олинади. Кегин қайчи билан икки бўлак қилип қийилади*; „*ўлчакка ўлчап симдан даста кесилади*“ (Т. Ҳ.); — темирчиликда — кетмоннинг зўғата ёки танасини қирқиб олиш учун ясалган ўлчак. Ҳозирги металлсоз артелларда *андаза* ни *шаблон* деб ҳам юритмоқдалар.

АНДАЗАЛАШ — тунукасоzлик ва мискарликда — тахта тунука ёки миснинг бир қисмини буюм яшаш учун кесиб олиш мақсадида устига андазани қўйиб чизиб олиш иши (рус. *разметка*. Артель аъзолари *андазалаш* билан бир қаторда *разметка қилиш* деб ҳам юритадилар).

АНДОВА *андоша* — том ва девор суваш учун ясалган асбоб (ўзи пўлат ё темирдан, дастаси чинордан; рус. *малка*).

АНЖАНЧА **ЗИРАБОЛДОҚ** *анҷанҷа зираболдоқ* — заргарликда — Андижон форма зираболдоқ; асосан кумушдан ясалган, кокилли болдоқ (исирға) нинг бир тури. Кокиллари 5 — 6 — 7 қатор бўлади ва шунга кўра *беш қатор* (ёки *беш кокилли*) *анжанча зираболдоқ*, *олти қатор* (*олти кокилли*) *анжанча зираболдоқ* ва *етти қатор* (*етти кокилли*) *анжанча зираболдоқ* деб юритадилар. Бу исирға асосан уч бўлакдан иборат бўлиб, бўлаклари *ҳалқа* (қулоққа осиладиган қисми, боғи), *тана* ва *кокилдан* иборат. *Тана* эса, *ўзак*, *зивич* ва *панжарадан* иборат (*зивич* — ингичка кумуш сим бўлиб, бунга ўраб, юмалоқ қилиб кесиб, ўзакнинг юзига ўрнатилади; *панжара* — бу ҳам кумуш симдан иборат бўлиб, ўзак ва зивич маҳкамлансин учун уларнинг оралиғига ўрнатишган). *Кокил* — танага осилган осилчоқлардир. Унинг бўлаклари *картмона* (бир дона), *зира* (бу кумушдан юмалоқ қилиб ясалган, икки дона бўлиб, картмоннинг юқорисига ва пастига ўрнатилади Марғ. Й. Р.).

АНЖИР *анҷур*, *анҷир* — заргарликда — қашқарболдоқ танасининг юзини безаш учун ингичка (нозик) тилла, ёки кумуш симлардан, ёки турли катталиқдаги тилла ва ёки кумуш доначалардан тузилган нақш композициясининг анжир шаклида ясалган бир бўлакчаси (Нам., Д. К.)

АНЖИРБАРГИ — нақшошлиқда — мис идишларга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи (Қўқ., Ф. Л.); М. Р. Бухорода *барги анжир* деб юритилишини қайд этган.

- АНЖИРБОЛДОҚ *әнҷир(санҷўр) бэлдэқ* — заргарликда — исирганинг бир тури. Бу икки бўлакдан иборат: *банд* ва *тана*. Танаси бир неча майда бўлақлардан, худди очилиб турган конверт шаклида, аммо панжара-панжара қилиб ясалган. Панжаранинг юзида анжир тахлит доначалар ўрнатилганидан шу номни олган.
- АНЖОМА *әнҷәмә* || *әнҷәмә* — қуюшқон, жуган, ўмилдирик, айил каби абзаллардаги металл қисмларнинг умумий номи (бунга узанги ҳам киради).
- АНЖОМА САНДОН — сандоннинг анжомасозликда қўлланиладиган тури (Анд.).
- АНЖОМАСОЗ — анжома ясовчи (қуюшқон, жуган, ўмилдирик, айил кабиларнинг металл қисмларини ва темир узангини ясовчи) уста (Қўқ., Нам.). Андижонда кўпроқ *свлуқсоз* деб юритилади.
- АНЖОМАСОЗЛИК — анжома яшаш касби (қ. АНЖОМА). Анд. *свлуқсозлик* деб ҳам юритилади.
- АНОРБАРГИ *әнрбәргі* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бир тури. М. Р. Бухоро ва Самарқандда *баргианор* дейилишини қайд этган (бу нақш керамика буюмларида ҳам учрайди).
- АРАВАБОЛДОҚ *арә вәбәлдэқ* — заргарликда — XIX асрда урф бўлган исирга формаларидан бир тури; қисмлари *банд*, *тана*, *шилдироқдан*, *шилдироғи* шишадан, танаси *панжара* ва *ғунпачалардан* иборат (бу ном аслида *арабиболдоқ* бўлса керак) (Нам.).
- АРАВАК — заргарликда — буруннинг пардасига тақиладиган зира (асли *арабак* бўлса керак).
- АРАВАМИХ *арә°шаміх* — темирчиликда — арава темирини тўғинга қоқиб ёпиштириш учун темирдан ясалган махсус мих.
- АРАВАМИХ ҚОЛИП — темирчиликда — аравамихи яшаш учун темирдан ишланган қолип (Анд.). Бу 30 см. ча узунликда бўлиб, устида (атрофи эмчакка ўхшатиб ясалган) тешиги бўлади (уни *эмчак* дейилади). Арава михи ясаладиган темирни ўтда қиздириб олиб, шу *эмчакка* суқиб, устидан бозғон ва болға билан урилса, мих шаклига киради. Буни Фарғ. *қолип қозик* дейилади. Баъзи жойларда (чунончи, Олтинкўл рай. Сарой қишлоғида) *бомба* дейдилар:
- АРАВАТЕМИР — темирчиликда — арава юрганда тўғини ерга ишқалиб кетмасин учун тўғиннинг айланасига қоқиладиган (эни тўғиннинг энига тенг) юқа темир (буни қалин тунукадан ёки парча темирлардан ясалади).
- АРИҚЧА *аріхчә* = қ. СОЙ.

АРПА *äpñä* — заргарликда — арпажевакнинг доналари. Наманганда *писта* дейлади.

АРПАЖЕВАК *äpñäçewäk* — заргарликда — аёллар бўйинла-рига тақадиган безаклардан бир тури. Бу юқа ку-муш ёки юзига тилла суви берилган кумуш туну-кадан, манколда арпа шаклида тайёрланган донча-лардан иборат бўлиб, пишитилган ипакка бир дона арпа, бир дона маржон яна бир дона арпа, бир до-на маржон ва ҳоказо тартибда ўтказиб, шода ҳолига келтириб тақилади (М. Б. арпажевак XIX асрнинг охирида юзага келиб, жевак билан бир қаторда мода-дан қолганини, ўрнига 10 — 15 — 20 тийинлик тан-галардан ясалган „тангажевак“ урф бўлганини ай-тади). Наманганда *хапаванд* (арпасини *писта*) дей-дилар. (қ. ЖЕВАК). Хапаванд терминини Самарқанд заргарлари *Ғапабанд* > *Ғафабанд* деб юритадилар.

АРПАКЎЗ ЙИГНА *äpñäköz jignä* — йигнаозликда — тўнқо-вуқ йигнадан кўра йўғонроқ ва калтароқ йигна бў-либ, бу билан рўзғорда майда-чуйда ишлар бажари-лади. Ип ўтказиладиган тешигининг тузилиши арпа-га ўхшаганидан шундай аталган (Анд. Аз. А.).

- ✓ АРРА *ärrä* — чилангарликда — ёғоч, тахта, шох, суяк, са-даф, сим ва ш. к. ларни арралаш (кесиш ёки тилиш) учун темир ёки пўлатдан ясалган асбоб. Бу асосан икки қисмдан иборат: *тиғ* ва *даста*. Тиғининг дам томонида тишлари бўлади. Ёғоч, суяк, шохлардан ясаладиган буюмларнинг хиллари ва ишлабчиқариш процессларининг талабига мувофиқ турли касб эгалари арранинг бир қанча турларини ишлатадилар. Уларнинг номлари қуйидагича учрайди: *бекашак ша-дабур арра, буруш арра, дасарра, дусарра, йирик-бур арра, йириктишли бурушарра, кашакли ша-дабурарра, кругарра, майда тишли буруш арра, майинбур арра, ножовка, нозик дасарра, пар-гор арра, пуштакли арра, пуштакли дасарра, пўлат арра, садаф арра, сарбур арра, такгир ар-ра, тахтабур арра, туртма арра, хаткаш арра, чапарра, чингза арра, шадабур арра, шох арра, қў-ларра, ғўлабур арра, беда арра* (бу сўзларнинг ҳар қайсиси алфавит сираси билан ўз жойида изоҳланади). Бу сўз Навойда ҳам учрайди:

دیدى سورغان دم اول كدا پيشه
حاجتيم دور بر اره بر تيشه

Навоний, „Сабъан сайёр“

- ✓ АРРАЧА — кичкина арра.

- АРРАЧА, СОЙ АРРАЧА** — йигнасосликда — йигналарни ар-ралаб, улардан сой очиладиган, уч тийинлик чақадай, юқа, атрофи майда тишли, тўгарак пўлат арра (Анд. Аз. А.).
- АРЧАКЎМИР** *ārčākbūr* — темирчиликда — арча ёғочини хумдонда куйдириб тайёрланган. кўмир (тош кўмир ишлатилмасдан олдин, металлсослар арча кўмир ишлатганлар).
- АСПАК** (тож. *асб + ак*) — мискарликда — мис оптова ва мис чойдишлар дастасининг юқориги учини бўйинга маҳкамлаш учун мосланган қисми. Идишнинг қопқоғини ҳам шу аспакка михлаб қўйилади (Анд., Қўқ., Фар.). Марғилонда *часпак* дейдилар. Аслида *жапсак, жипсак* (жипсловчи маъносида бўлса керак).
- АТРУГУЛ** *ātrugul* — заргарликда — билагузукнинг юзига (Нам.), мискарликда — мис товоқнинг ўртасига (Қўқ. Ф. С.) ўйилган бадий нақш элементларининг бир тури бўлиб, очилиб турган атругул тасвиридан иборатдир.
- АТРОН** *ātrōn* — мискарликда — атр қуйиш учун мис ёки жездан ясалган идиш (Фарғона усталарининг айтишича, илгари бу идишни Тошкент, Бухоро ва Қўқон заргарлари ясар эдилар).
- АЧЧИҚ** — металлсосликда — металл буюмларни (чунончи, узук, билагузукни) пардозлаш учун ишлатиладиган сув, аччиқтош, кислота кабиларнинг эритмаси. Чунончи айтадилар: *узугни ачиққа солиб қайнатиб артилса, ярқирап кетади* (Х. О.).
- АЧЧИҚ ЖОМ** *āččiq jom* — заргарликда — ичига аччиқ қуйиб (қ. АЧЧИҚ) узук, билагузук, исирға каби зийнат асбобларини солиб қайнатиб, кир ва занглари кетказиладиган мис косача (Нам., Анд., Тошк. *ачиқкоса* (рус. испарительная чашка); Марғ. *жом, Қўқ. жомча* дейилади).
- АЯҚ** = қ. ОЁҚ.
- АҲАНСОП** *āhānsop* (*аҳан* тож. *оҳан*; *соп* > *соф*; соф темир, холис темир) — 1) темирни эговланганда чиққан майдаси (Марғ.), 2) заргарликда — кумушни эговлаганда чиққан майдаси (Анд. М. Б.). *Сурунч, резги* деб ҳам атайдилар.

Е

БАББИТ *bābit, bābik* — пичоқчиликда — пичоқнинг гулвантига ишлатиладиган, состави қалай, мис, сурмадан иборат бўлган қотишма. Бу қотишма мискарликда

эски мис идишларнинг тешикларини беркитиш учун ишлатилади ва мис оптова ҳамда мис чойдишлар оғир бўлсин учун уларнинг тагига қўйилади.

БАЙЗА — пичоқчиликда — пўлатнинг бир тури (испиҳон пўлатдан сўнг II ўринда саналади). Карк сопли пичоқни асосан *байзадан* ясайдилар [М. Б. *Байзани тайёрлаш йўли қўйидагича эканини айтади*: Тенг миқдор темир ва оддий пўлатни ўтда қиздириб, сандонга олиб, иккисини устма-уст қўйиб, бозгон ва болға билан уриб ёзилади, сўнг буклаб яна урилади. Совуса, қиздириб олиб урилади, букланади, урилади, букланади. Бу иш эртадан кечгача давом эттирилса, пўлат билан темир бир-бирига киришиб кетади, ҳар иккисининг ўндан бир миқдори қолади. Бошқаси тирқираб чиқиб кетади. Бу ҳолда пўлатнинг жисмига аралашиб кетган темир пўлатнинг юзида қум-қум оқ хол ташлаб, товланиб туради (*байза* بېضا; *байзо* „1) белизна, 2) блеск; *хуршеди байзо* яркое солнце, утреннее солнце“. „Таджикско-русский словарь“, 1954., 42-бет, Навоийда *байзо* بېضا 1) оқ, оқ рангли, ялтироқ; 2) қуёш, офтоб маъноларида. „Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 35-бет)]. Яна:

عارضى مو يا كل رعنا مو دور
تېشلارى مو يا در بېضا مو دور

ارمغان خصلت (194-бет).

БАЙМОҚ ТАҚА *баймақ тақа* — тақачиликда — оёғи оқсоқ

отларга қоқиш учун мослаб ясалган тақа (Анд.).

БАЛИҚКЎЗИ *баліқкөзі* — пичоқчиликда — нақш учун пичоқнинг дастасига ўрнатилган кўз тушиб кетмасин учун унинг атрофига жойланган ингичка биринч ёки мис ҳалқача (пистон) нинг кўз билан бирликдаги ҳолати. Буни сезон балиқнинг кўзига ўхшатишган (Қор. О. А. ва Анд. М. Б. ва Ю. М.). Марғилон пичоқчилари „товуқкўзи“ атайдилар (К. М.).

БАЛИҒОҒИЗ *баліғғғіз* — заргарликда — чочпопукнинг бир тури (Нам. Мир. М.). Буни Қўқ., Анд., Марғ. *пўр* дейилади (қ. *чочпопук*).

БАЛИҚСИРТИ ЭГОВ *баліхсірти эгəw* — пичоқчиликда — эговнинг бир тури бўлиб, тиғининг тузилиши балиқнинг сиртига ўхшайди. Нам. *баліқсірти эга°п* деб таллаффуз этилади (Қ. М.).

БАЛИҚСИРТИ ДУРАХА ЭГОВ — бир бутун (юмалоқ пўлат) нинг ярмидан иборат бўлган эгов (Чим. М. Аб.). Пичоқчилар бу эгов билан пичоқ дастасининг эгри жойларини эговлайдилар.

БАЛОГАРДОН = қ. БОЛОГАРДОН.

✓ БАНД *банд*, *бант* — баъзан даста, соп маъносида учрайди. Чунончи, ситарошнинг банди — унинг ушланадиган қисми, дастаси. Қўқ. *даста* (М. Ҳ.).

БАНКА *бэнка* — тунукасозликда — сут, асал, керосин каби суюқ нарсалар қўйиладиган, усти ёпиқ, аммо суюқлик қўйиш учун тешиги бор, дастали тунука идиш.

БАРБАНД *барбант* (тож. *бар+банд*) — қулфсозликда — сандиқ қулфи механизмнинг бир қисми бўлиб, 1—1/2 см. ча узунликдаги темирдан иборат. Буни *сийирма* ва *косалик* номли бўлақларнинг тешигига солинади ва косаликка маҳкамлаб қўйилади (Марғ.).

БАРБАНД СУМБА *барбант сўмба* — пичоқчиликда — *жониворқуш* номли пичоқнинг тигига қоқиладиган миҳнинг ўрни тешиладиган, пўлатдан ясалган асбоб (Чим. М. Аб.).

БАРГАК — қуйидаги маъноларда қўлланилади: — анжомасозликда — ўмилдирикка ёпиштириладиган металл безакларнинг бир тури; ўмилдирикнинг сарпинчоғига ўхшайди, аммо бу думли бўлиб, думини қайтариб гуппа (қубба) га ўтказиб қўйилади (Нам. Р. Н.).

— заргарликда — аёллар пешонага тақадиган безак ашёларнинг бир тури (тиладан ясалганини ёки кумушдан ясабли тилла суви берилганини *тиллабаргак* дейилади) (Нам. Мир. М., Анд. Х. О.). Тошкент заргарлари *тиллақош* дейдилар (М. Б.).

— темирчиликда — эскича дамнинг бир қисми — тепкиси (М. Ҳ.).

БАРГИ *барги* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи. Бу нақш шу номда Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учрайди (М. Р.).

БАРГИАННОС — наққошликда — мис идишга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи. М. Р. бу нақш „аннос“ номли (Ҳиндистонда ўсадиган) ўсимликни тасвирлашини айтади. Асосан оқжўхори тана сига ўхшаш бир тана бўлиб, ёнларига шох ва барг кабилар илова этилади. Бу ном асосан Бухоро наққошлари лексикасига оиддир.

БАРГИ, БУРГИ — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи бўлиб, қумликда садарайхон каби тўп ўсувчи, майда баргли *бурги* ўсимлигига ўхшатиладиган. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учраса-да, номи Бухоро наққошлари лексикасига оиддир (М. Р.). Бургини

М. Р. Эронда ўсадиган ўсимлик (рус. *цветок алой розы*) деб кўрсатади.

БАРГИ ИНЖОР *bārgi inṣar* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементи (М. Р. бу ўсимлик Ҳиндистонда ўсишини айтади ва „барги-инджар — лист лекарственного дерева инджар, растущего в Индии“ дейди). Бу ном ҳам Бухоро наққошлари лексикасига оиддир. *قاموس الاعلام* автори, *انجا* Ҳиндистонда бир шаҳар ва Басра кўрфазида бир жазира дейди; В. М. Бескровный ва В. Е. Краснодембский, Урду-русский словарь (1951) да *اندرور* Марказий Ҳиндистонда бир шаҳар номи деб айтилган.

БАРГИ МУШАК — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш композициясининг бир элементи. Бу нақш ва унинг номи Самарқанд наққош мискарларидан олинган. (М. Р.).

БАРГИ МУАННОС — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш композициясининг бир элементи (Бухоро наққошлари лексикасида). М. Р. бу нақшни Ҳиндистонда ўсадиган *муаннос* номли дори ўсимлигининг баргига ўхшатиб ясалганини айтади.

БАРГИ МУҒИЛОН (ёки **мағилон**) — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш композициясининг бир элементи. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учрайди (М. Р.). (Қашқадарё ва Бухоро чўлларида ўсадиган „мўғилон“ номли ёввойи бута ўсимлик бор). Бу ном ҳам, асосан, Бухорода ишлатилади.

БАРГИ САР — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементидан бири; ўсимлик баргини тасвир этади (М. Р.).

БАРГИ СУМБУЛ *bārgi sūmbul* — наққошликда — мис идишларга, сумбул номли ўсимликнинг гулига ўхшатиб ўйилган бадий нақш элементи (М. Р.).

БАРГИ ХУРМА *bārgi xurma* — наққошликда — мис идишларга, хурма дарахтининг (ёки қамишнинг) баргига ўхшатиб ўйилган бадий нақш элементи (М. Р.).

БАРГИ ШИГУФТ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементи (М. Р.) (асли тож. *барги шикуфта* — очилиб, ёзилиб турган барг, гул барги маъносиди). Бу ном Бухорода ишлатилади.

БАРГ ЎРОҚ *bārg oraḳ* — темирчиликда — ипак қурт уруғини тутувчилар учун тут дарахтининг баргини (баргли шох ва новдаларини) кесишга мослаб ясалган ўроқча (Марғ. „бачки ўроқ“) (М. А.).

БАРКАШ — мискарликда — „мистовоқ“ ни айрим шаҳарлар-

да (чунончи, Қўқонда) „баркаш“ деб ҳам юритадилар (Қўқ. Ф. Л.). (қ. МИСТОВОҚ, МИСЛАГАН).

БАРЧИН ХОЙИС — пичоқчиликда — болғанинги бир тури. Тузилиши тўртқиррали ва чўзинчоқ. Бу билан пичоқни хомлигида териб тобдан чиқарилади (Чим. М. Аб.).

БАТАРИН ТАҚА — тақачиликда — батарея отлари (оғир тўп-ларга қўшиладиган отлар) нинг туёғига қоқиладиган махсус тақа; фабрикада ишланади, пошна ва тирноғи бўлади. Пошнасининг ўрни тешик бўлиб, унга винт солиб бураб пошна қилинади, от туёғи синмасин учун тақа пешонасида қайирмаси (тирноғи) бўлади (Анд.). Косиб тақачилар ишлаган шу хилда пошналик тақа *қишлик тақа*, *шиллик тақа* деб номланади.

БАЧКАНА КЕТМОН *бачкәнә кетмон* — болалар учун мослаб ишланган кетмон (Қўқ. М. Ҳ.). Марғ. *бачкикетмон* (М. А.). Яна *бола кетмон* деб ҳам юритилади.

БАҚА — темирчиликда — тегирмон парраси ўқининг учига ўрнатиладиган, пўлатдан ясалган бўлак. Бунинг устки (урғочи) тошнинг кертигига солинса, тош ўққа маҳкамланади ва парра билан бирга айланади.

БАҚАБОШ БИЛАГУЗУК *бақашош биләгузук* — заргарликда — билагузукнинг бир тури. Боғи сербар бўлиб, икки учи бақанинги бошига ўхшатиб ишланади (Қўқ. М. Н.).

БАҚАОҒИЗ ОМБИР — темирчилик ва пичоқчиликда — оғзи (жағи) ни бақанинги бош ва тумшуғига, оралиғини новга ўхшатиб ясалган омбир. Бу билан катта, юмалоқ темирларни қимчиб ушланади (Чим. М. Аб.).

БАҒАЛ — мискарликда — қумғоннинг қорин билан кап ўрталиғидаги қисми (Қўқ. Ф. С., Марғ. Қ. Ж.) (*бағал* тож. *қучоқ* маъносида; Таджикско-русский словарь, 1953, 53-бет).

БАҲЯ БИГИЗ — чилангарликда — оёқ кийимининг баҳя (гулли) чоқини тикиш учун ишланган бигиз (Анд. Қ. М.). Тузилиши *соғ бигиз*нинг йўғон хилига ўхшайди (ҳозир оёқ кийимларига баҳяни машинада тикилади). Шу сабабли баҳя бигиз ҳозир қарийб ясалмайди) (*баҳя* тож. *йўрмадўз*).

БЕГУЛ — гулсиз, нақшсиз. Чунончи *бегул пичоқ* (дастаси гулсиз пичоқ).

БЕДАСТА ОПТОВА ёки **БУХОР** (ча) **ОПТОВА** — мискарликда — оптованинги бир тури. Қизил мисдан ясалиб,

сирти қалай билан оқланган, қопқоқли, жўмракли, қорни япалоқ бўлади. Дастаси бўлмаганидан, кўтаришда бўйнидан тутилади. Дастлаб Бухоро мискарлари расим этган, кейин Қўқон мискарлари ясаб, *бедаста оптова* ёки *бухор (ча) оптова* деб номлаганлар (Қўқ. Ф. С.).

БЕДА АРРА — арранинг беда қирқишга мослаб ясалган формаси.

БЕДА ЎРОҚ *беда орақ* — ўроқнинг бўйни калтароқ, ихчамроқ, беда ўриш учун мосланган формаси (Марғ. М. А.).

БЕКАШАК ШАДАБУР АРРА — чилангарликда — арранинг бир тури; бунинг тиғи — тахтадан, рамка шаклида ишланган шадага ўрнатилади, ёғочни арралашда икки киши тортади. Шу сабабли арранинг устки зеҳига кашак (мағиз) ўрнатишмайди (Марғ. М. Ю.). *қ. ШАДАБУР АРРА.*

БЕКОКИЛ ЧОЧПОПУК *беккил чачпониқ* — заргарликда — чочпопукнинг кокилсиз тури (*қ. ЧОЧПОПУК*). (Анд. Х. О., Нам. Д. Ж.).

БЕЛБОҒ *белбоғ* — заргарликда — пичоқ қини ва носқовоқнинг белига (безак учун) кумушдан ясаб қадалган ва юзи гулдор қилиб ишланган бўлак (Қўқ. М.Н.).

БЕЛЧА — металлсозликда қуйидаги маъноларда ишлатилади: — чилангарликда — 1) этик, маҳси ва кавушни тикаётганда уларнинг остидаги чармининг ортиқча жойлари (оройишини), пошна ва охирчўпнинг ортиқ жойини кесиб олиш учун ясалган, пичоқдек асбоб (пўлат ёки темир) (Анд. С. А.); 2) сабзи, пиёз каби экинларни ўташ учун темирдан ясалган куракча (дастаси ёғоч).

— тунукасозлик ва темирчиликда — кўрага кўмир солиб туриладиган темир куракча.

— наългарликда — кавушга наъл қоққанда кавушнинг ичидан ўсиб чиққан мих учини қайиришда қўлланиладиган асбоб.

БЕЛ ва **БЕЛКУРАК** — темирчиликда — темирдан ясалган курак (пахса уриш, ер кавлаш, от-мол шалтоғини тозалаш ва ш. к. ишлар учун. Пахса уриладиган хили кичикроқ бўлади): *Белни эпкел! Јерни бел билан кә°wлә* каби (Хоразмда *капча* дейилади; *Қайсингизни кўрди эл, КАПЧА билан ёп қозғоним* (Аваз ўтар).

БЕНАҚШ ДАШШУ *бенақиш дашшў* — мискарликда — чилопчининг ҳеч қандай гул-нақши йўқ тури (Қўқ.

Ф. С.) (бе тож. префикс, *нақиш* ар., ДАШШУ тож. *даст + шўй*).

БЕНАҚШ ОПТОВА — мискарликда — оптованинг гул-нақшсиз тури (Қўқ. Ф. С.) (*нақиш* ар. *منقش*; *оптова* тож. *об + тоба*)

БЕТ — бу сўз металлсозликда қўйидаги маъноларда ишлатилади:

— кетмон, пойтеша, теша, белкурак, куракча каби (ер қазила ва нарса чопиладиган) асбобларнинг устки (устга қараб турадиган) юзи (бунинг зидди *орқа* дейилади).

— пичоқ, ўроқ, қайчи каби (нарса кесиладиган) асбоблар тиғининг икки юзи (икки томони).

— бу хил (пичоқ, ўроқ, қайчи ва яна симтарош каби) асбобларнинг *дами* ни ҳам *бет* дейилади. Чунончи, *бети қайтган пичоқ* — ўтмас бўлиб қолган пичоқ маъносида; *кетмоннинг бети қайтипти* — дами ўтмас бўлибди маъносида.

— босқон ва болғанинг металлга уриладиган томони ҳамда сандоннинг металл қўйиладиган ўрни.

БЕТЛИК — пичоқчиликда — ёрма сопли пичоқ думининг икки бетига суяк ё шох, ёғоч ёки металлдан ясаб ўрнатилган икки бўлак. Пичоқнинг дум ва бетлик қисмлари бирликда пичоқнинг дастаси (сопи) ни ташкил этади (Қор. У. Т.).

БЕЧУВУҚ КЕТМОН (темирчиликда — икки елкаси чувуқ қилиб қайрилмаган кетмон (қ. *чувуқ*)).

БЕШБЎЛАК КЕТМОН *бешбўлак кетмон* — темирчиликда — беш бўлак темирни улаб ясалган кетмон (бу кетмоннинг энг эски туридир. Илгари темир камлигидан ва тахта тунука ҳам бўлмаганидан темирчилар беш бўлак темирдан бир дона кетмон ясаганлар. Беш бўлакнинг бир бўлаги *тахта*, икки бўлаги — *чивик* (тахтанинг икки ёнида биттадан турарди), бир бўлаги — *пеш*; бир бўлаги — *зўғата* ни ташкил этади. Бу турдаги кетмонни *уламакетмон* ҳам дейилган.

БЕШИЛИК — чилангарликда — похол, ахлат ва сомонни саңчиб кўтариш учун темирдан, дастаси ёғочдан, кўпинча тўрт шохли қилиб ясалган асбоб (рус. *грабли*).

БЕШИП ТАҚА — тақачиликда — тақанинг бир тури; икки учи пошнали, ўртаси пошнасиз бўлади. Бунинг ҳар икки томонига 3 тадан 6 та мих қоқилади. Яна *пошнасиз* (ёки *бепошна*) *тақа* деб ҳам юритилади. Ёзда извошчи отларнинг туёғига қоқилишидан *ёз*

лик ёки ёзлик тақа деб ҳам юритилади (*бешип* >
бе + *шип*. *Шип* сўзи русча).

БЕШКОКИЛЛИ ИСИРҒА *бешкәкілліҒ* *ісірҒа* — заргарликда — эски исирҒа турларидан бири. Танасига осилган кокиллари бешта эканидан шундай аталган (қ. КОКИЛ) (Қўқ. М. Н.).

БЕШЧОЙНАКЛИ ҚУМҒОН *бешчәјнејліҒ* *қумғән* — мискарликда — қумғоннинг 5 чойнак (5 литрча) сув сиғадиган тури (Қўқ. Ф. С.).

БЕШҚАТОР — бу сўз металлсозлик лексикасида қуйидаги маъноларда учрайди:

— заргарликда — аёллар буйинларига тақадиган безаклардан бир хили (Анд. Х. О.). Бунини Тошкент заргарлари *жевак* дейдилар (қ. ЖАВАК).

— мискарликда — қопқоқсиз мис идишларга айтилади.

БЕҚОПҚОҚ ҚУМҒОН — мискарликда — қумғоннинг қопқоқсиз тури (аммо даста ва жўмракли). Катта-кичикликда қумғонча билан тенг (бу Қўқонда 1939-1940-йилларда урф бўлган) (Қўқ. Ф. С.).

БЕҚОПҚОҚ МИСКЎЗА = қ. МИСКЎЗА.

БИГИЗ *бігіз* (қишлоқ жойларда *бўғўз* талаффузи ҳам учрайди): 1) оёқ кийимларини тикишда чармни тешиб, сўзонга йўл очиб бериш учун ишлатиладиган, пўлат ёки темирдан ясалган асбоб. Оёқ кийимининг турлари ва улардаги чокларнинг ҳолатига мувофиқ бигиз бир неча хил бўлади:

а) *соғ бигиз* — бу икки хилдир: *бошлиқ бигиз* (ингичка), *орқа чок бигиз* (йўғонроқ) (Марғ. М. А.),

б) *бахя бигиз* (шу сўзни кўринг),

в) *патак бигиз* (шу сўзни кўринг),

г) *чарм бигиз* (шу сўзни кўринг),

д) *пошна бигиз* (яна *михчўп бигиз* деб ҳам юритилади). Ишни тортишда бу бигиз билан ёғоч миҳнинг ўрнини тешилади.

2) пичоқчиликда — пичоқ ғулвантини ўйиб нақш солинадиган асбоб (М. Т.). Бу икки хилдир: *кўкқалам* ва *нақшбигиз*.

БИГИЗҚАЛАМ *бігізқалам* — пичоқчиликда — пичоқ ғулвантининг ва пичоқ тиғига ёпиштирилган кумушнинг юзига нақш ўйиш учун пўлатдан ясалган, бигизга ўхшаган асбоб (Чим. М. Аб.). *Пўлатқалам* ва *дудув* (Қор.) деб ҳам юритилади.

БИЁВ — кулфгарликда — икки лабнинг орасига қўйиб, тилини бармоқ билан уриб чолинадиган чолғу (Нам.). Фарғонанинг бошқа шаҳарларида *чанғқовуз* *чйққэвуз*, Тошкентда *чанг* дейилади.

БИЛАГУЗУК *біләгүзүк, біләрзік, біланзік, біләвзік, биләйзік* — заргарликда — тилла ё кумуш, ёки мисдан ясашиб, аёллар билакларига безак учун тақадиган ашё (рус. *браслет*). Анд. Х. О. билагузукни қуйидаги турларга бўлади: *сўқма б.*, япалоқ б., *илонбошли б.*, *қўчқароқбошли б.*, *расмона б.*, *кичик б.*, *картмонлик б.*; қандай металлдан ясалишига кўра *тилла б.*, *кумуш б.*, *мис б.*, ва җ. к. (шу сўзларни кўринг). Билагузук аслда *биллак* + *узук* бўлиб, Фарғона шаҳарларида турлича талаффуз этилади. Адабиётларда ва фольклорда ҳам ҳар хил талаффузда учрайди: *Сув бўйида ўтирган йигит. Қошин, кўзин сузган йигит. Билагузугимни олган йигит. Олсалар, берсин билагузугимни* (фольк.).

БИЛАГУЗУК КОРЧҮП *біләйзік кэрчөп* — заргарликда — билагузукни ясада ишлатиладиган, конус шакли ёғоч асбоб; узунлиги 20-25 см., йўғонлиги билагузукнинг катта-кичиклигига кўра ҳар хил. Билагузук бўладиган металл (кумуш ё олтин) ни кўрада қиздириб олиб, бу асбобга қўйиб, қайириб, билагузук шаклига солинади. Сўнгра билагузукни унга кийдириб туриб, юзига нақш солинади ва пардозланади (Анд. Х. О., Қўқ. М. Н., Нам. Мир. М.).

БИР ЖУФТ ТАҚА *бір сун тақа* — тақачиликда — нусхаси ва ҳажми бир хилда бўлган икки пой тақа.

БИР ПОЙ ТАҚА — тақачиликда — бир дона тақа. *Бир пой тақа қоқиш* — отнинг бир оёғига тақа қоқиш маъносида (Қўқ. К. А.). Тошкентда *бироёқ тақа қоқиш* дейилади.

БИРИНЧ — қалай, мис ва қўрғошиннинг қотишмаси. Бу термин фольклорда ҳам учрайди: *Олпомишнинг Олпинбий бовосидан қолгон ўн тўрт ботмон биринчтан порли жойи бориди* (Фоз. Олпомиш, № 18, 150). Навоийда *биринж*. *برنج* учрайди (Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат, 1953, 49-бет).

مس و روی قلعی برنج و تیمور
يانا قورغاشون بیرلا هم تال کومور

Навоий, Садди Искандарий.

БИРИНЧСАРБАСТА *бірінчсәрбәстә* — пичоқчиликда — пичоқ дастасига биринчдан ясаб ўрнатилган сарбаста (қ. САРБАСТА). *Биринч сарбастали пичоқ* — пичоқнинг сарбастаси биринчдан ясалган тури (Қор. О. А).

БИРИНЧИ ПАЧАЛ *бірінсі пәчәл* — темирчи, пичоқчи дўконида уста туриб ишлайган ўра (Чим. М. Аб).

- БИРСОЙЛИК ПИЧОҚ** *бирсәјліҗ пичақ* — пичоқчиликда — сойи (комаси) битта пичоқ (қ. СОЙ, КОМА).
- БИРСУЯМЛИК ПИЧОҚ** *бир сүјәмліҗ пичақ* — пичоқчиликда — тигининг узунлиги ўртача бир суям келадиган пичоқ (Марғ. М. А.). Яна *бола пичоқ* ҳам дейилади.
- БИТОВ ТАҚА** — тақачиликда — тақанинг пошна ва тирноқсиз бир хили (Анд.).
- БИТОН** *битон* (рус. бидон) — тунукасосликда — суюқ нарсалар қуйиш учун тунукадан ясалган, дастали, оғзи тор, қопқоқли идиш. Ичига нима қуйилишига кўра *сут битон, ёғ битон, керосин битон* кабиларга бўлинади.
- БИЧИШ** *бичиш, пичиш* — металлдан ясаладиган асбоб ва идишнинг тана ва қисмларини андаза билан ёки андазасиз, маълум ўлчовда кесиб олиш иши. Чунончи *кумфон бичиш, кетмон бичиш, пақир бичиш* ва ҳ. к.
- БОДГИР** (*бод* — тож. ел, шамол; *гир* тож. *гирифтан* феълнинг ўзаги) — айрим металлсоз усталар ўчоқнинг туйнуги маъносида ишлатадилар (Навойи ҳам бу сўзни шамол тортадиган туйнуқ; *мажозан* бурун тешиги маъносида ишлатган. „Ўзб. классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 51-бет).
- БОДОМБАРГИ ИСЛИМИ** *бодамбарги ислими* — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури бўлиб, бодом барги мотивининг такрорланиб, тугташиб кетишидан иборат (Қўқ. Ф. Л.). М. Р. бу нақшни Бухоро ва Самарқанд наққошлари *ислими барги бодом* деб юритишларини айтади (М. Р.).
- БОДОМГУЛ** — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири. Тузилиши бодом мевасига (чақилмаган ҳолига) ухшайди. М. Р. Бухорода бу нақш *гули бодом* (рус. цветок миндаля) аталишини кўрсатади.
- БОДОМЧА** — металлсозлар лексикасида бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:
 — пичоқчиликда — пичоқнинг *қозоқи* ёки *қозоқча* номли турига ҳам айтадилар (Нам. Қ. М.).
 — мискарликда — 1) мис чойдишнинг бир тури. Қорнининг тузилиши бодом мевасига (чақилмаган ҳолига) ўхшаш, чўзиқроқ; даста, қопқоқ ва жұмракли бўлади (Қўқ. Ф. С.); 2) мисоптова ва чилимнинг қорнига (ҳашам учун бодом мевасига ўхшатиб, орасига нақшлар солиб ясаб) ўрнатилган қолипаки бўлак (Анд. Ҳ. А.). Бу нақш мисга ҳам ўйилади (Ф. Л.).

— заргарликда — тиллабаргак номли безакка ўрнатилган майда шокилалар (қ. ТИЛЛАБАРГАК).

БОДОМЧА БИЛАГУЗУК — заргарликда — тузилиши илонбоши билагузукка ўхшаш, ammo икки учи бодом шаклида ишланган билагузук (Нам. Д. К.).

БОДОМЧА ГУЛ — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди: — заргарликда — билагузукнинг юзига бодом мевасига ўхшатиб ўйилган нақш (Нам. Д. К.).

— темирчиликда — ўроқнинг бўйнига бодом мевасига ёки баргига ўхшатиб ўйилган нақш (Анд. Б. Б.).

БОДОМЧА ИСЛИМИ *бодамчй іслимі* — наққошликда — 1) мис идишларга ўйилган нақшнинг бодом дарахтининг баргига ўхшаш шакллардан тузилган ислими тури. Яна *толбарги іслими* деб ҳам атайдилар (Қўқ. Ф. Л.). М. Р. бу нақш Самарқанд мискарлари лексикасида *ислими барги бодом* аталишини кўрсатади; 2) оптова, қумғонча ва чойдишларнинг қорнига ёпиштириладиган қолипаки мис бўлак ва шу бўлак ясаладиган қолипнинг ўзи (қ. МИСКАР ҚОЛИП).

БОДОМЧА МАДОХИЛ — наққошликда — мис идишларга мадохил нақшининг бодом меваси мотивида ўйилган тури. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учрайди. Бухорода *мадохили бодом* дейилади (М. Р.).

БОДОМЧА МЎҲР *бодамчй мўҳур* — бу сўз қуйидагиларни англатади:

— мўҳрканликда — бодом меваси (данаги) шаклида ясалган мўҳр (печать). (Қўқ. Ф. Л.). Навоийда *бодом мўҳр* *مهردامه بادامه* учрайди („Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 51-бет).

— темирчиликда — ўроқнинг бўғзига ўйилган нақш тури (қ. БОДОМЧА ГУЛ). (Чим. М. Аб.).

БОЗВАНТ *бозвѣнт*. Нам. *бозвѣнт* — заргарликда — аёллар бўйин ё кўкрак ёки қўлтиққа тақиши учун кумуш ёки тилладан ва ёки тилла суви берилган кумушдан ясалган безак ашёнинг бир тури (Қўқ. М. Н., Марғ. Й. Р., Анд. Х. О., Нам. Д. К.). Бу асбоб илгари Қўқон ва Тошкентда ясалган, 1929 йилга келиб, модадан қолган. *Бозвант* — остин-устин ўрнатилган иккита чорқирра юқа тунука бўлакдан иборат бўлиб, усткиси *қопқоқ*, осткиси *қути* аталади; булар бири-бирига тегиб қолмасин учун қирғоқларига ингичка ва юқа *жиyak* қўйиб бирлаштирилган. Юзига совет ва ўйма нақшлар солинади, баъзан феруза ва рангдор шиша, маржон, мунчоқлар ўрнатиб безалади. Қопқоқнинг пастига ҳашам учун калта-калта ингичка симлардан *панжара* ўрнатилади. Бозвант сал

қимирлаши билан панжара ситкинади. Шу сабабли буни Тошкент ва Наманган заргарлари *зилзила* атайдилар. Баъзи бозвантларнинг тўрт бурчига биттадан 10 тийинлик, пастига 8 қатор 15 титанлик, юқорисига (занжирига) бир нечта 10 ва 20 тийинлик эски тангалар тақилади. Пастдаги тангаларнинг ҳар бирига биттадан, ичи ҳовол қўнғироқча осилган. Бозвантнинг қопқоғи (олдинги бети) тилла суви билан нақшланган, ўртасига хат ёки сана ёзилган. Бозвант очилади ва ёпилади. Уни беркитиш учун *суқма* номли, мих сингари бўлакни суқилади, очиш учун уни суғириб олинади. Бозвантнинг турлари *кўкрактумор*, *бўйинтумор* ва *қўлтиқтумордир*. [БОЗВАНТ > тож. бозубанд: „1) браслет; 2) уст., амulet; ладанка, талисман“, Таджикско-русский словарь, 1954 й., 76-бет].

БОЗГАРДОН — пичоқчиликда — пичоққа даста қилинадиган, эгри-бугри шохни шохқолипга солиб тўғрилангач, уни қолипдан чиқариб олиш учун ясалган, синчалоқ йўғонлигида, бир қаришча узунликдаги темир (Қўқ. М. П.). Яна *бўзгардон* (Нам. Қ. М., Чуст С. У.), *гўзгардон* (Марғ. К. М.) деб ҳам юритадилар (*гўзгардон* талаффузи ғалат). Бу сўз тож. боз + а + гардон (*гардонидан* феълидан). Чим. М. Аб. *бўзгардон* ўрнига *диска* номли асбобни ишлатади.

БОЗҒОН, **БОСҚОН** *бўзғон*, *бўсқон* — темирчилик, тақачилик ва пичоқчиликда — қизиган темир ва пўлатни сандонга қўйиб, зарб билан уриб чўзила ва ялпоқ қилинадиган катта, оғир болға Ўзи пўлат (оғирлиги 4—5—6 кг. ча), дастаси ёғоч. Марғ. ва Анд. *бозғон*, Нам. Чим. Қўқ. *босқон*, Қорасувда *катта болға* ва *бозғон* дейилади.

БОЗҒОНЛАШ *бўзғаллаш* — металлни бозғон билан уриб ишлаш: *тешй қілінадгэн темір ғола босй, ікікішй бўзғалләйді* (Анд. Қ. М.).

БОЗҒОН УРИШ (Анд. Фар.), *бўсқон уриш* (Қўқ.) — металлни бозғонлаш: *мәни ішім бўзғон уриш* (Фар.).

БОЗҒОНЧИ, **БОСҚОНЧИ** — темирчилик ва пичоқчиликда — металлни бозғон билан уриб чўзувчи, ялпоқловчи: *михчагарни* (нг) *минг ургани* — *бозғончини* (нг) *бир ургани* (фольк.).

БОК *бўк* — тунукасоzликда — суюқ нарсалар қуйиш, сув қайнатиш учун тунукадан ясалган катта идиш (рус. бак.).

БОЛАГАРДОН [тож. **боло** (юқори) + **гардон**] — қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— пичоқчиликда — пичоқни пардоз қилинадиган тах-
тахаракнинг устидаги қисми бўлиб, унинг устига
пичоқни қўйиб, маҳкамлаб, сўнг пардозланади (Чуст.
С. У.). Яна **болахарак** ҳам дейилади.

— заргарликда (талаффузи *бәлгәрдән*) — аёллар бў-
йинларига осиб, икки куракнинг икки томонига
ташлаб оладиган бир турли безак.

БОЛА ПИЧОҚ *бәлә пичақ* — пичоқчиликда — болалар учун
мослаб ясалган кичкина пичоқ (қ. = **бир суямли пи-
чоқ**).

БОЛАХАРАК *бәләхарәк* [БОЛА > тож. БОЛО (юқори, уст-
ки)] ва **ХАРАК** > тож. **хар** [(эшак) + **ак** суф. —
эшакча] — пичоқчиликда — тахтахаракнинг устки
қисми бўлиб, унга пичоқни маҳкамлаб олиб пардоз
қилинади (Чуст, Чим., Нам). Марғ. *молахарак* дейи-
лади (К. М.).

БОЛА ҲРОҚ *бәлаорақ* — темирчиликда — болаларга мослаб
ясалган ӯроқча (Марғ. М. А.). Анд. *бачкана ӯроқ*
дейилади.

БОЛДОҚ *балдәқ* (Қўқ.), *балдақ* (Анд., Нам.) — бу сўз металл-
созлар лексикасида қуйидаги маъноларда ишлати-
лади:

— заргарликда — кокилсиз исирға (кокиллисини *исир-
ға* дейилади). Бу беш хилдир: *ҳалқа*, *болдоқ* (ёки
туркистонболдоқ), *ойболдоқ*, *фарғона (ча) болдоқ*
ва *қашқарболдоқ* (Қўқ. М. Н.).

— тақачиликда — симтарошнинг сопини ёрилиш ва
мертилишдан сақлаш учун унинг учига кийдирилган
темир ҳалқа. Қўқ. *болдоқ* ва *узук*, Нам. *болдоқ* ва
ҳалқа.

— қулфгарликда — сандиқнинг дастаси (ушланадиган
темир ҳалқаси) (Марғ. Н. М.).

— пичоқчиликда — қилич ва шоп дастасининг у боши-
дан бу бошига ўрнатилган ярим ҳалқа (бу қўлни
тўсиб туради). Бу сўз фольклорда ҳам учрайди: *„Ил-
лалло!“ деб сермай берди, болдоғи олтин қиличти*
(Берди бахши, Олпомиш, қулёзма, 126-бет).

БОЛДОҚ ПАРМА — заргарларнинг болдоқ (исирға) бандини
тешадиган пармаси (Қўқ.).

БОЛИН НАҚШ — наққошликда — мис идишларга ёстиқ шак-
лида солинган нақш бўлиб, Бухоро, Самарқанд нақ-
қошлари лексикасига оиддир (М. Р). (БОЛИН — тож.
болиш маъносида (Таджикско-русский словарь, 1954,
77-бет).

✓ **БОЛТА** *бәлтә* (Нам. *бәлти*) — темирчиликда — дарахт ва
ёғочни кесиш, чопиш учун темирдан, пеши пўлат-

дан ишланган асбос. Бунинг хиллари: *болта* (оғирлиги 2,5 кг. ча), *катта болта* (оғирлиги 3 кг. ча), *болтача* (оғирлиги 1 кг. ча), *ойболта* (Марғ. М. А.). Навоийда *болту* بالٹو учрайди (Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат, 1953, 52-бет).

БОЛТАКОВИЯ—қ. КОВИЯ.

БОЛТАТЕША *бэлтәтешә* (Нам. *бэлтәтешә*) — темирчиликда — бир томони болтага, иккинчи томони тешага ўхшатиб ясалган асбоб (Анд. Қ. М.). Қўқ. *тавартеша* дейилади (М. Х.). Бу сўз фольклорда ҳам учрайди: *Мўллалар ўқўйди зери забарди. Усталар чопади тешатабарди* (Фозил бахши, Олпомиш).

БОЛТАЧА — темирчиликда — болтанинг кичкина тури (оғирлиги 1 кг. ча) (қ. *болта*).

БОЛҒА *балға* (Анд., Қўқ.), *бэлғи* (Нам.), *болға* (Қор., Чим.) — металлсозларнинг металлни уриб чўза, йиға ва ёядиган, ўзи пўлат, дастаси ёғоч (баъзан темир) асбоблари. Метални босқон билан уриб ишланадиган касбларда (темирчилик, тақачилик ва пичоқчиликда) болғанинг роли II ўринда туради. Кўпинча у билан металлнинг уриладиган жойини босқончига кўрсатиб берилади. Металлнинг ва ундан ишланадиган буюмларнинг хилларига, ишларнинг процессига мувофиқ, болға ҳам бир неча турга бўлинади, номлари қуйидагилар: Мискарликда: 1) *хойисчорси* — тўртқиррали хойис (Марғ. ва Нам; Анд. *нарға*, Тошк. *қўлболға* ва *хойис*). Тахта мисни дастлабки ишлаш (уриб юқа қилиш) шу болға билан бўлади; 2) *хойис пағал* (Марғ.), *хойис пағал* (Нам.), *хойис чорси* (Анд.). Бу билан ҳам мисни уриб ёзилади ва йиғилади (қ. *ёзиш*, *йиғиш*); 3) *нимчорси болға*. Болғанинг хойиспағалдан кичкина тури. Мисни олдин хойис пағал билан ишланади, унинг қолдирган излари нимчорси болға билан уриб кеткизилади (Марғ., Анд., Нам.); 4) *капчин болға* ёки *капчин*—Нимчорси болғадан кичикроқ бўлади. Бу билан ҳам мисни уриб йиғила ва ёзилади (Марғ., Анд., Нам.). Анд. ва Нам. *чамбар болға* деб ҳам юритилади; 5) *юмалоқ болға* (Анд., Марғ.) ва *қорин болға* (Нам.). Бу болғанинг бети юмалоқ бўлиб, бу билан мисни очилади (мис идишларнинг ич томонини уриб ишланади); 6) *териғ болға* (Марғ., Нам., Анд.) || *терги болға* (Анд.). Бу билан мис идишни терилади (юқоридаги болғалар темирчи ва пичоқчиларникидан шакл ва ҳажм жиҳатдан сал бўлса ҳам фарқланади).

Темирчилик ва пичоқчиликда: 1) *метин болға* (Анд. Б. М.). Бу болға билан кетмон қирғоғини секин-секин уриб, ўзидан елка чиқарилади. Учи тош тешадиган метиннинг учига ўхшаганидан шундай номланган; 2) *кичик болға ёки болғача* (Анд. Б. М.). Бу билан енгилроқ ишлар бажарилади; 3) *хойис* (Анд. Б. М.). Темирчи уста босқончи билан бирга ишлаганда доимо шу болғани ишлатади (бунинг *дастхойис*, *лабчинхойис* каби турлари бор); 4) *терув болға* (Анд. Б. М.). Бу билан кетмоннинг орқа-олди терилади; 5) *дусара болға* (Анд. Б. М.). Икки бошли, ҳар икки боши ҳам ишлайдиган, бир учи тигли, иккинчи томони тигсиз болға. Бу билан кетмон зўғатасининг гирибони қайтарилади, ўроқнинг орқасидан сой чиқарилади ва пичоқ яшашда ишлатилади; Қўқ. *дусарахойис* ва *дусараболға*, яна *терув болға*; Нам. *терув болға*, *дусарахойис* дейилади; 6) *испара болға*; 7) *бозғон*, *босқон*.

Чим. М. Аб. болғанинг қушпичоқни яшашда қўлланиладиган яна *барчинхойис*, *дастхойис*, *катта болға* номли турларини ҳам қўлланади.

БОЛҒАЛАНИШ — металлнинг болға билан урилиши, ишланиши.

БОЛҒАЛАШ — металлни болға билан уриб ишлаш.

БОЛҒА УРИШ — металлга болғани ташлаш, тушириш.

БОЛҒАЧА *болғача, балғача, болғича* — болғанинг кичкина бир тури бўлиб:

— заргарликда узукнинг боғини яшашда қўлланилади. (Анд. Х. О.).

— анжомасозликда — тўқа букилади (Қўқ. Ал. М.).

— йиғнасозликда — йиғнанинг кўзини тешиш учун ишлатилади (Анд. Аз. А.).

БОМБА *бомба* — қ. АРАВАМИХ ҚОЛИП.

БОРДОН ПЕЧКА *бэрдэм печкә* — тунукасозликда — голландская печь сўзи билан тенг ишлатадилар. *Бир уста бир кўндә биттә бэрдэм печкә ясәјдә* (Қўқ. Т. Х.).

БОРИКБЎР АРРА — тороқнинг майда тишларини арралаш учун ясалган арра (Анд. Маҳ. М.).

БОСИШ — бу сўз металлсозлар лексикасида қуйидаги маъноларда қўлланилади:

— *дам босиш* — дамни пастга қараб тортиш (ичига ҳаво тўлдириш учун).

— *босқон босиш* — босқон уриш маъносида.

— *кўз босиш*: 1) (заргарликда) узукка кўз ўрнатиш маъносида; 2) (пичоқчиликда) пичоқнинг дастасига

садаф, мунчоқ, тош каби (кўз бўладиган) нарсаларни ўрнатиш.

БОСМА = қ. ҚОЛИПАКИ.

БОСМА ДАМ — металлсозларнинг ўчоққа ҳаво ҳайдайдиган дамларининг эски формаси. Буни ишлатишда дамгар унинг ёнига (ерга) ўтириб олиб, устидаги сардамидан ушлаб кўтарса, дам кенгайиб, ичига ҳаво тўлади; босса, ичидаги ҳаво ўчоққа ҳайдалади. Дамнинг шипга осиб қўйиладиган формаси „осмадам“ аталади. Босмадамни ҳозир заргар ва анжомасозларгина ишлатадилар. Яна *қўлдам*, *мусулмондам* деб ҳам юри-тадилар. Шундан ҳам кўринадики, ерли металлсозлар *осмадам* ни руслардан олганлар. Ундан илгари металлсозликнинг ҳамма соҳасида *босмадам* иккита бўлиб, дамгар уларнинг орасига ўтириб олиб, икки қўл билан икки сардамдан ушлаб навбат-навбат босар эди.

БОСМА ЗАНЖИР *босмә зәнҷир* = қ. ЗАНЖИР.

БОСҚОН, БОЗФОН *босқон, бозғон* (рус. КУВАЛДА). = қ.

БОЗФОН

БОСҚОНЛАШ = қ. БОЗФОНЛАШ.

БОСҚОНЧА — мискарликда — болғанинг бир тури (оғирлиги $1\frac{1}{2}$ кг). Бу билан қалинроқ мисни уриб ёзилади (Қўқ. Ф. С.).

БОТИШ — болга ёки босқонни қизиган темир ёки пўлатга урганда унга ботиши: *полът қаттиғ босә, балға бәт-мәйдә; жумшағ босә бәтәйдә* (Қўқ. У. А.).

БОШ *баш* — 1) қалам ва субманинг болга билан уриладиган жойи (усти); 2) болга, босқон бетининг зид томони, мўҳраси.

БОШЛИҚ — шадабур арра дасталарининг юқориги учларини бир-бирига бирлаштирувчи чилвир ёки ёғоч (қ. ШАДАБУР АРРА).

БОШЛИҚ БИГИЗ *бәшлиғ бигиз* — чилангарликда — бигизнинг соғ бигиздан ингичкароқ тури. Бу билан оёқ кийимининг бошлиғи тикилади (Анд. С. А.).

БОШ УСТАРА, ЧОЧ УСТАРА — чилангарликда — устаранинг соч оладиган тури (Анд. С. А.).

БОШЮВҒИЧ — мискарликда — мис тоғорачанинг кичкина тури, жомча (қ. ЖОМ), (Марғ., Қўқ.)

БОҒ *бағ* — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди:

— пичоқчиликда — пичоқ қинига ўтказилган қайиш (қинни шу боғдан белбоққа ўтказиб, ёнга осиб юрилади).

— заргарликда: 1) исирға ва ҳалқанинг қулоққа ўт-

казиладиган қисми; 2) узукнинг бармоқ, билагузукнинг биллак ўтадиган, ҳалқасимон қисми.

БОҒ ҚАЙЧИ *боғ қайчи* — чилангарликда — боғда дарахт (ток, ўрик, гилос, тут кабилар) шохини қирқиладиган қайчи. Бу қайчи ўрнида илгари боғпичоқ ёки качкарт ишлатилган. XIX аср охирларидадан бошлаб боғқайчи урф бўлган. Боғқайчини кустарлар ҳам фабрика қайчисига ўхшатиб қўлда ясайдилар.

БУЖУР *бўсўр* — заргарликда — эритиб режага қуйилган металл (чунончи кумуш) нинг сиртида пайдо бўлган ғадир-будурлари (Анд. Х. О.). *Бужурини кетказиш* — металлнинг юзини эговлаб, ғадир-будурларини йўқ қилиш.

БУЖУР ЭГОВ *бўсуреғо* — эговнинг юзлари ўйилиб, бўртик тишлар чиқарилган тури (рус. рашпиль), чўпса эгов. Пичоққа гулвант қуйилгач, гулвант юзини ва зийнинг остини бу билан ичланади (Қор., О. А.). Яна *турптарош эгов* (Марғ.), *дамд рдон* (Анд. Маҳ. М.) деб ҳам юритилади; қ. ЧўПСА, ЧўПСА ЭГОВ.

БУЛАҚИ — заргарликда: 1) буруннинг четига тақиладиган зира; 2) *қўқонча болдоқ*нинг жийдасиз (шокиласиз) тури. *Жийдасиз болдоқ* деб ҳам юритилади (Марғ. Й. Р.). (қ. *қўқонча болдоқ*).

БУЛБУЛ *бўлбўл'* (Қўқ.) — наққошликда — катта мислаганнинг четига ўйиладиган бадий нақш элементларидан бир тури (Қўқ. Ф. Л.). Бухоро наққошлари буни *чашмибулбул* (булбул кўзи) дейдилар (М. Р.) — бу шаклларнинг ичига нозик нақшлар ўйилади.

БУЛУЛ *бўлўл* (рус. фурма, фурменное отверстие) — темирчи, тақачи ва пичоқчилар ўчоғида — шохнайзанинг учига ўрнатилган, узунлиги 20 см., йўғонлиги қамчи сопидай темир найча (кўз). Дамдан келган ҳаво булуддан ўтиб, ўтга уради (Чим. М. Аб. булол, Шаҳр. М. Т. биллол, Қўқ. анжомасози Ал. М. бурун деб юргизади); „*бурун деп даскэвни, ја:ни эчэғни* (ўчоқни) *тўрўбасига айтиледі. Бурун демми кэвэсегига киреди* (Ал. М.)

БУРАМА — қулфсозликда — *бурама калит*нинг найчаси (сирти спираль шаклда ўйиб ясалади).

БУРАМАКАЛИТ — қулфсозликда — қулфнинг, найчаси спираль шаклда ўйиб ясалган тури. Буни қулфга солиб олдинга қараб буралса, қулф очилади, орқасига буралса ёпилади. Бу калитнинг яна бир турини *қўшбурама калит* дейилади (шу сўзни кўринг) (Фар. Б. В.).

БУРАМАҚУЛФ *бурамақулуп* — қулфсозликда — қулфнинг

бурама калит билан очиладиган тури (қ. *бурама-калит*) (Фар. Б. В.).

БУРАНДА *буранда* — пичоқчиликда — пичоқ қини учун чарм кесиладиган, „газан“га ўхшаш асбоб; тиғи пўлат, дастаси ёғоч (Қўқ. А. Аб.).

БУРГУТТИРНОҚ КАЧКАРТ — пичоқчиликда — қушпичоқнинг бир тури; тиғ ва дастаси бургутнинг тирноғи шаклида қайрилган бўлади (Чим. М. Аб.).

БУРДАЛАНИШ — *темир* (ё *пўлат*) *нинг бурдаланиши* — ўтда узоқ қизиб, тобидан ўтган темир (ё пўлат) нинг тирқираб, бурдаланиб кетиши.

БУРОВ *буров* (Нам. *буреп*) — тақачиликда — шўх ва чўчийдиган отни тақалаш вақтида унинг юқориги лабини қимчиб, боғлаб, тортиб туриладиган асбоб (узунлиги бир газча, йўғонлиги теша сопидай, учига чилвирни ҳалқа қилиб боғланган). От типирчилаганда буровни буралса, лаби оғриб жим туради (ҳозир буни ишлатмайдилар). (Анд., Қўқ., Марғ.). Баъзи қишлоқларда *чиллик* деб ҳам юритилади.

БУРОВ ИП — тақачиликда — буровнинг ипи (қ. БУРОВ).

БУРОВ СОЛИШ — тақачиликда — шўх ва ҳуркович отни тақалаш чоғида унинг лабига буров солиб тортиб туриш (қ. *буров*). *Буров* отни қийнашидан, жонли тилда *буров солиш*, мажозан қийнаш, фик эткизмай қўйиш маъноларида ҳам ишлатилади.

БУРУЛ = қ. **БУЛУЛ**.

БУРУН анжомасозликда — мўрисиз ўчоқнинг дам кавазаси кирадиган трубаси.

БУРУШ АРРА *бўруш арра* — чилангарликда — арранинг бир тури. Бу билан тахта ва ёғочни узунасига тилинади (Марғ. М. Т.). Баъзи усталар *буруч арра* деб юритадилар (Анд. Ш. И.). Аслида тож. *дурушт арра*.

БУРЧАКГУЛ *бурчакгул* — мискарликда — мис идишларнинг бурчагига мослаб ўйилган нақш (Қўқ.).

БУРЧАКМЎҲР — муқованинг бурчагига босиб, нақш солиш учун ясалган металл тамға (қ. *МЎҲР*). (Анд., Қўқ.)

БУРҒИ = қ. **ПАРМА**.

БУХОРЧА, БУХОРЧАПИЧОҚ — пичоқчиликда — пичоқнинг бир тури. Бунинг тиғининг уч томони орқага қайрилмай, тўғри ишланган бўлади. (Қор. О. Б.).

БУХТОВКА *бухтонка* — темир асбобларни ишлаш чоғида тўпонини тўкиш иши. (Тошк.).

БУХТОВКАЧИ = қ. **ТЎПОНЧИ**.

БУХОРКЎЗА = қ. **МИСКЎЗА**.

БУХТОВОЧНИЙ МОЛОТ *бухтовичний молот* — темир-

чиликда — кетмоннинг тўпонини тўкадиган машина (Тошк.)

БУЮРТМА: 1) заказ; 2) заказ қилиб (ёки заказ билан) тайёрланган:

— *буюртма пичоқ* — пичоқчи устага буюртиб (заказ билан) ясатилган (бозордан сотиб олинмаган) пичоқ; сифатли пичоқ;

— *буюртма исирға* — бозордан (қўлдан) сотиб олмай, заргарга махсус заказ бериб қилдирилган исирға. Шунингдек *буюртма билагузук*, *буюртма узук* ва ҳ. к.; — *буюртма чойдиш* — мискарга буюртиб ясаттирилган чойдиш.

БУҒДОЙ ЎРОҚ *буғдајорақ* — темирчиликда — буғдой ўриш учун мослаб ясалган ўроқ (қ. ЎРОҚ).

БЎЙ *бој* — темирчиликда: 1) Марғилонда „зўғата“ (чунончи *бўй кийгизиш* — кетмон танасига зўғата ўрнатиш) маъносида (М. А.). 2) қ. КЕТМОНЛИК.

БЎЙИН *бојин*, *бојун*, — металлсозлар лексикасида қуйидаги маъноларда ишлатилади:

а) мискарликда — қумфон, чойдиш, оптова каби мис идишларнинг қорнидан юқориги ингичка қисми, бўғзи (Қўқ. Ф. С., Марғ. Қ. Ж.);

б) темирчиликда — ўроқнинг қулоқ билан бўғиз оралиғи.

БЎЙИН **АРҚОН** — тақачиликда — тақа қоқиш чоғида ўзини қўйиб бермайдиган шўх отни дорга (қ. ДОР) тортганда унинг бўйнидан боғланадиган арқон (бир учи отнинг бўйнига, иккинчи учи бош томонидаги ён ёғочга боғланади).

БЎЙИНТУМОР — заргарликда — аёллар бўйинларига тақадиган *бозвант* нинг уч бурчак шаклдаги тури. Бу кумуш ёки тилладан ёки тилла югуртилган кумушдан ишланади. Бунинг тўрт бурчакли шаклдагисини Анд. *тумор* ёки *туморча* дейилади (Х. О.) *Бўйинтумор* Навоийда *ҳаблул-варид* *حبلى الوريد* тарзида учрайди.

БЎЙИНЧА **БИГИЗ** — бўйинча тикиш учун ясалган, бўйи 20-21 см. диаметри 1½ см, учи жуводизники каби тешик, ўзи пўлат, дастаси ёғочдан ясалган бигиз.

БЎРДАК — заргарликда — *пўр чоппојук* нинг гарданаси устига ўрнатилган, кумушдан ясалган, маккажўхори катталигидаги (ичи ҳавол) бир қисм (Анд. Х. О.). Бундай қисм яна шалдиरोқболдоқда ҳам бўлиб, уни *картмона* деб атайдилар (Қўқ. М. Н.).

БЎРТИК *бўртўк* — темирчиликда — 1) аравамих қолипнинг бўртиб чиққан жойи бўлиб, унинг тешигида михнинг

қалпоғи ясалади (қ. ЭМЧАК); 2) бозгон ва болганинг зарби билан пўлат ё темирнинг танасидан бўртиб чиққан жойлари.

БЎРТИШ *бўртиш* — темирчиликда — тобланган темир ё пўлатни сандонга қўйиб бозгонлаганда, унинг зарби билан металлнинг у ер-бу еридан кўтарилиб (бўртиб) чиқиши (Қўқ. М. Ҳ. ва У. А.).

БЎРТМА ёки **БЎРТМАГУЛ** мискарликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир хили. Самарқандда *бўртма нақш*, Бухорода *нақши мунабат* деб юритилади (М. Р.)

БЎТА *ботā* — заргарликда — гилвўта лойидан ясалган косача. Бунда олтин ёки қумуш эритилади.

БЎШ ПЎЛАТ пўлатнинг паст (сифатсиз, мўрт) нави. Бундай пўлат суғоришда оқиш тус беради.

БЎҒИЗ *боғуз* — металлсозлар лексикасида бу сўз қуйдаги маъноларда қўлланилади:

— темирчиликда: 1) ўроқнинг бўйин қисмининг усти (бет билан даста оралиғи); 2) кетмоннинг зўғата қоқиладиган тешигининг атрофи (гирвони || гирибони);

— пичоқчиликда: пичоқнинг тиг билан даста бириккан жойи (Анд., Марғ., Қор.). Чустда *манақ* дейилади. Яна гулвант ўрнатилган жойни ҳам бўғуз дейдилар;

— мискарликда — қумғон, чойдиш, оптова каби мис идишларнинг томоғи.

БЎҒМА ТАҚА — тақачиликда: фабрика тақасига, пошнали ва тирноқли тақага айтадилар (Қўқ. У. А.).

В

ВАЛЬЦ *wālc* (рус. вальцы) — заргарликда — металлни тунукалай (юқа қила) диган аппарат. Бу асосан устмас-уст ўрнатилган иккита ўқ ва бошқа қисмлардан иборат (бунинг қўлда ёғочдан ишланган турини *чиғириқ* дейилади).

— тунукасозликда — пақирнинг лабини қайириб, чок очиладиган аппарат (фабрика иши). *Вальцовка* деб ҳам юритилади (Қўқ., Т. Ҳ.). [Илгари бу чиғириқнинг ишини болға билан бажарилар эди. Ўзбек заргарлари вальцни биринчи марта 1900 йилларда Москвадан олиб келиб ишлатишга киришганлар. У вақтда буни *тунука машина* атаганлар. Вальцовка темирчиликда ҳам татбиқ этилиб, қўлланиш доираси кенгайгач, кейин-кейин *вальц*, *вальцовка* (*шласопка*) терминининг ўзи ишлатиб юборилди].

- ВАЛЬЦОВКА *валасонка* — тунукасосликда — пақирнинг лабини қайириб, чок очиладиган аппарат (қ. ВАЛЬЦ). Яна *зик машина* деб ҳам юритадилар (Қўқ., Т. Ҳ.).
- ВАРВАРАК *варварак* = қ. КОСАЧА 2).
- ВАННА *ванна* — тунукасосликда — болаларни чўмилтириш учун ясалган, чўзинчоқ тунука идиш, тос (Қўқ. Т. Ҳ.).
- ВОЖЖИ ҲАЛҚА *вожжи*: *ҳалқа* — анжомасозликда — бричка, фургонларга қўшиб, долвой қилиб ҳайдаладиган отларнинг тизгинига ўрнатиладиган ҳалқа (Анд. Й. А.).
- ВОРОНКА *воронка* — тунукасосликда — оғзи тор идишларга суюқлик қуйиш учун тунукадан ясалган нарса. Бу қанча суюқликни сиғдиришига кўра 5 хил бўлиб, номлари: *бирлитрлик воронка*, *яримлитрлик воронка*, *учюзграммлик воронка*, *250 граммлик ва юзэлликграммлик воронка* (энг кичкина тури).

Г

- ГАЖАКГУЛ *гаҷаггул* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларининг икки томонида гажаги бор тури. Бу нақш Хоразм усталари ясаган мис идишларда учрайди (М. Р. ГАДЖАК-ГУЛ — Цветок из завитков).
- ГАЖАК МЎҲҶР *гаҷеҷе* *моҳҷур* — муқовада — миёнамўҳр ва чекка мўҳрлар орасига гул тушириш учун ясалган металл тамға. Атрофи гажакдор қилиб ишланганидан шундай аталган (қ. МЎҲҶР).
- ГАЖИ ОМБИР = қ. ГАЖОМБИР.
- ГАЖ ОМБИР *гаҷ омбир* — омбирнинг жағи эгри тури. Бу билан пичоқчилар пичоқ ясаш учун ўтда қиздирилган пўлатни қимчиб туриб болғалайдилар (Анд.). Яна *гаҷомбур* (Марғ. К. М., Нам. Қ. М.) ва *гаҷи омбур* (Чим. М. Аб.) талаффузида ҳам учрайди. Темирчилар бунни зўғатали буюм (болта ва теша каби) ларни ясашда ишлатади, яъни зўғата тешигидан қимчитилади [аслида тож. *каж* (*эгри* маъносида) + *омбур*].
- ГАЗАН — чилангарликда — теридан оёқ кийими (этик, маҳси, ботинка, кавуш ва ш. к.) бичиш, терини кешиш учун ясалган, дами эгри ва калта, махсус пичоқ (газанд II сапожный нож. Таджикско = русский словарь, 1954, 95-бет).
- ГАЗЛАМА ҚАЙЧИ = қ. ҚАЙЧИ ва МАШИНА ҚАЙЧИ.
- ГАЗ ОМБИР — пичоқчилик, темирчилик ва тақачиликда — омбирнинг оғзи кенг ва юмалоқ бир тури. Бу билан қизиган пўлат ва темирни қимчиб (тишлатиб) оли-

нади; отни тақалашда тақачилар (*рус.* клещи ково-
чный), мих суғуришда дурадгорлар ҳам ишлатадилар;
гашомбир талаффузи ҳам учрайди (Фарғ. М. У.).
газ > тож. *газидан* (тишламоқ) феълининг буйруғи,
яъни *тишловчи омбир* маъносида).

ГАЛАБУР *gālābūr* (*рус.* круглое зубило) — тунукасоzликда —
тунукага қўйиб, устидан болға билан уриб, уни (чу-
нончи банканинг оғзини) ўйиладиган асбоб. Идишнинг
катта-кичиклигига кўра бу ҳам турли ҳажмда бў-
лади (Қўқ. Т. Ҳ.). Тошкент мискарлари *галабир* дей-
дилар.

ГАМБУР ТИЛЛА заргарликда — қоғозга ўхшаш юқа тунука
тилла бўлиб, илгари (Октябргача) заргарлар бун
банкдан сотиб олиб, безак ашёлар яшаш учун ишлат-
ганлар (Қўқ. М. Н.). (Айтишларича, бундай тилла
Германиянинг Гамбург шаҳрида ясалган ва Россия
орқали Туркистон ўлкасидаги шаҳарларга келтириб
сотилган).

ГАРДАН — темирчиликда — ўроқнинг тиг қисми (Нам. М. М.),
(тож. *гардан* — бўйин маъносида. Шунга кўра ўроқ-
нинг гардани — бўйни бўлиши керак эди. Кўринадики,
Нам. темирчилари бу сўзни кенгроқ маънода қўл-
лайдилар).

ГАРДАНА — заргарликда — чочпопукнинг бир қисми. Бу од-
дий қаламдан сал ингичка, ичи бўш, узунлиги
5-6 см., шаклан худди ҳусайни узум тахлит бўлиб, ту-
нука кумушдан қолипаки қилиб ясалади. Бу чочпопук-
да *бўрдак*нинг остига ва пўрнинг устига жойланади
(Анд. Х. О.). („*гардана тех.* перемычка, шейка“
Таджикско-русский словарь, 1954, 98-бет).

ГАРДИШ (*тож.* чамбарак маъносида) — темирчиликда — дам-
нинг ичидаги қосқони (қ. ҚОСҚОН).

ГАРДИШГУЛ — наққошликда — мис идишларга гардиш (қос-
қон) га ўхшатиб солинган нақш; Хоразмда *нақши*
гардиш (М. Р.).

ГАШ ОМБИР = қ. **ГАЖОМБИР**.

ГАҲБАНД = қ. **ГАҲЧИ**.

ГАҲЧИ *gāhchi* — кумушдан олтинни, мисдан кумушни ажра-
тиб олувчи уста.

ГАҲЧИЛИК — кумушдан олтинни, мисдан кумушни ажратиб
олиш иши.

ГЕЖГА *gejgā* — темирчиликда — кетмоннинг кичик чувуғи
(қ. **КИЧИКЧУВУҒ**) (Чим. М. Аб.).

ГЕЗЛИК: *гезлик пичоқ гезлиҒ пичақ* — пичоқчиликда — бо-
лалар учун хослаб ясалган пичоқ. Яна *бола пичоқ*,
тўй пичоқ ҳам дейилади (М. А., Марғ.) (*тўй пичоқ*

қиз тўйида келиннинг ўғил укаси ёки жиянига куёв томонидан тортиқ тариқасида бериладиган пичоқ).
ГЕЛДИГУЛ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий элементдан бири бўлиб, Хоразм наққошлари лексикасига хосдир (М. Р.).

ГИЛАМ (ёки ГИЛАМИ) НАҚШ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементидан бири. Туркмани гиламлар нақшини эслатади. Хоразм наққошлари лексикасига хосдир (М. Р.).

ГИРА (*тож.*) — асбоб тури. Чунончи:

— мискарликда — мис идиш қисмларини, чунончи, қумғон дастасини тишлатиб қисиб туриб ишлана (эговлана) диган қисқич (Анд. ва Марғ. Аммо Қўқ. ва Нам. мискарлари ишлатмайдилар).

— пичоқчиликда — хом пичоқни тишлатиб, қисиб қўйиб ишланадиган, омбирсимон қисқич асбоб. Қисмлари: оғиз, қулоқ, ўқ, зўғата, белбоғ, думдир. Буни бир ғўла ёғочнинг бир четига ўрнатиб қўйиб, қулогини буралса, жағлари очилади, орасига пичоқни қўйиб қулогини қайтариб буралса беркилиб, пичоқни қисиб қолади (илгари қўлда ишланган, ҳозир фабрика маҳсули, *рус.* тиски; буни *диска* деб ҳам юриладилар (Нам. Қ. М., Қор. О. А., Қўқ. М. П.).

— йигначиликда — йигна ясаладиган симни қистириб қўйиладиган қисқич (Анд. Аз. А.) — заргарликда — узукни қимчитиб қўйиб ишланадиган қисқич (кустарь усталар ўзлари ясайдилар (Нам. М. М.).

ГИРАЧА — мўҳрканликда — мўҳрни дастасидан қимчитиб маҳкамлаб қўйиб, юзига хат ўйиладиган металл қисқич (гирачани кундага ўрнатилади). Бу бўлмаса, ўрнига *мўҳрчўп* ишлатилади (Қўқ. Ф. Л.).

ГИРВОН *гирвон* [*тож.* > *гирибон* (ёқа) маъносида] — темирчиликда — кетмон танасидаги зўғата тешигининг атрофи. Бу сўз Тошкент темирчилари лексикасида ҳозир кўп ишлатилади. Андижон темирчилари лексикасида илгари ишлатилган, ҳозир *қўрғон*, Қўқонда *бўғиз*, Марғилонда *гирвон* дейилади. Тошкент „Қизил олов“ артелида *гирвончи* — кетмон гирвонининг четини қайтарувчи ишчи; *гирвон қайтариш* — шу ишнинг номидир.

ГИРВОНЧИ = қ. ГИРВОН.

ГИРВОН ҚАЙТАРИШ = қ. ГИРВОН.

ГУЛ *гўл* — мис, темир, кумуш, олтиндан ясалган буюмларнинг юзига туширилган безак, нақш:

— темирчиликда — кетмоннинг чувуғидан бўғзигача

болғанинг қирраси билан чекиб солинган хол-хол гуллар.

— пичоқчиликда — 1) пичоқнинг дастасига солинган кўз, миҳ ва чилмихаларнинг умумий номи: *гулдор-пичоқ* — дастасига кўз, миҳ ва чилмихалар ўрнатилган чиройли пичоқ; 2) пичоқ гулвантига бўёқ билан берилган нақш.

ГУЛИ БУРГИ *gʻūli bʻurgi* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементидан бири. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учраса ҳам, бу ном аслида Бухоро наққошлари лексикасига оиддир (М. Р. „цветок алой розы“ деб таржима этган).

ГУЛВАНТ (тож. ГУЛ + БАНД) — пичоқчиликда — пичоқнинг бўйни маҳкам бўлсин, синиб кетмасин, дастасининг шох, суяк, ёғоч қисми тушиб кетмасин учун унга қуйиб ўрнатилган қалай ёки баббит. Буни эритиб, ковия билан ёпиштирилади ва юзини силлиқлаб пардозланади, турлича нақшлар — гуллар солинади, баъзан қийматли тошлар билан безалади. Қийматли пичоқнинг гулванти кумушдан ясалади (Анд., Нам., Марғ., Қўқ.). **ГУЛБАНД** — Металлическая часть ножа, шашки, соединяющая рукоятку с лезвием; Тадж. = рус. словарь, 1954, 106-бет).

ГУЛВАНТЧЎП *gʻulwānchʻōp* (*гул + банд + чўп*) — пичоқчиликда — пичоқнинг томоғига гулвант ҳосил этадиган ва иккита юқа тарашадан иборат бўлган қолип. Бу тарашаларни картоннинг орасига олиб, ип билан бўғиб, пичоқ тигини унинг орасидан ўтказиб, ичига қалай ёки баббитни эритиб қуйилса, пичоқнинг томоғига ёпишиб, гулвант ҳосил бўлади (Қор. О. А., Нам. Қ. М., Анд.): „Қалайни қалай қошигда эритиб, гулвантчўп номли қолип ёрдами билан қуямиз“ (М. Б.). Чим. ва Марғ. *гулвантқолип* дейилади.

ГУЛВАНТ ҚОЛИП = қ. **ГУЛВАНТЧЎП**.

ГУЛВАНТ ҚУЙИШ — пичоқчиликда — пичоқни гулвантчўпдан ўтказиб туриб, томоғига қалай ёки баббит қуйиши (М. Т.).

ГУЛВУРАК *gʻulwʻurāk* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Самарқанд наққошлари лексикасига хосдир (М. Р.).

ГУЛДОР ПИЧОҚ, **ГУЛЛИ ПИЧОҚ** *gʻuldʻor* (|| *gʻullijʻ*) *пичақ* — даста ва гулвантига гул (нақш) лар солинган, чиройли пичоқ (гулсиз турини *содда пичоқ* дейилади). Чунончи „чилмихагулли пичоқ, „кўзли пичоқ“ лар гулдор пичоқ турига киради.

ГУЛАФШОН *gʻulāfshʻn* — наққошликда — мис идишларга со-

- линган (*гулафшон* номли гул ўсимлигига ўхшаш) бадий нақш элементи. Ўзбекистоннинг ҳамма областларида ҳам учрайди (М. Р.).
- ГУЛИ ДУМОР — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементидан бири. Бу нақшни Хоразм усталари ишлатадилар. Шу сабабли „*тумор*“ сўзи Хива-Урганч диалектининг хусусиятига мувофиқ *думор* дейилган (М. Р.).
- ГУЛИ КОШИН — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири (Бухоро мис идишларида учрайди). Бу нақш иморат деворларига ўрнатилган ранг баранг гишт кошинларига ўхшатиб олинган.
- ГУЛИ МАТБАК — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. бу элемент Эронда ўсадиган *матбак* номли ўсимликнинг гулига ўхшатилаганини айтади). Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учраса ҳам, номи Бухоро, Самарқанд наққошлари лексикасига хосдир.
- ГУЛИ МАҒОРА *гўлимағо: ра* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Бухоро наққошлари лексикасида учрайди (М. Р. „*гули мағора* — цветок розы магоры, растущий в Аравии“).
- ГУЛМИХ *гўлмих* — мискарликда — мис идишларга солинган нақшлардан бири бўлиб, гулмих қалпоғидаги донадона гулларга ўхшатиб ясалган (М. Р.).
- ГУЛИ НОСИРА *гўлинэ: сира* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. „*гулиносира* — цветок носира со душистым запахом, растущий в Сиаме“).
- ГУЛИ РАФТОР *гўлирафтэр* || *гўлираптэр* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учрайди. Бу нақш идишга чизилган чизиқ атрофида кетсиз туташ бир шаклда солинади (М. Р.) ва *гули якрафтор*, *гули серафтор* деб, икки хилга ажралади.
- ГУЛИ САНЖАРИ *гўли санҷари* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. бу нақш XVI асрда Бағдод шоҳи Султон Санжар саройининг деворига чизилган гулдан нусха кўтариб ишланганини кўрсатади дейди).
- ГУЛИ САР (и) МУФОН — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, кўпинча Хоразмда ясалган мис идишларда учрайди

(М. Р. бу нақш ҳақида: „ . . . цветок растений сар- муган, растущий на острове Цейлона и в Индии“ деб изоҳ беради. Баъзи наққошлар *муғон* номли қуш- нинг бошига ўхшатиб ясалганини айтади).

ГУЛИ САРПЎША — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Хоразм мис идишларида учрайди. Бу ном ҳам Хоразм нақ- қошлари лексикасига оид (М. Р.).

ГУЛИСЕРАФТОР = қ. ГУЛИРАФТОР

ГУЛИ ТОЖИХЎРОЗ *гули тэҗихорэз* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, шу номли гулни эслатади.

ГУЛИ ХИРОЖ *гүліхірэс* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Хоразм наққошлари лексикасига оиддир (М. Р.).

ГУЛИ ХУРШИД *гүлі хурші :д* — наққошликда — мис идиш- ларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бў- либ, офтобпараст (семичка) ўсимлигининг гули та- саввур этилади (Ҳоразмда). Бу нақш идишларнинг ўртасига солиниб, атрофида бошқа хил гуллар ўрин олади (ХУРШИД — *тож.* кун, қуёш; ГУЛИ ХУР- ШИД — семичка гули, офтобпараст гул маъносида).

ГУЛИ ЯКРАФТОР — қ. ГУЛИ РАФТОР.

ГУЛИ ҚАСАБ — наққошликда — мис идишларга ўйилган ба- дий нақш элементларидан бири (М. Р.).

ГУЛИ ҲАЗАРАСПАНД *гүліҳазәрәспәнд* (тож. гули ҳа- зорсипанд — яъни *исириқгул*) — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири (Хоразмда).

ГУЛКАШ — тароқнинг юзига гул (*юрғузма*) ўйиш учун ясалган, тиғи пўлат, дастаси ёғоч асбоб (Анд. Маҳ. М.).

ГУЛ ПАРМА — пичоқчиликда — пичоқнинг думига ўрнатил- ган суяк ёки шохга гул (нақш) солиш учун ишла- тиладиган, учи айри, пўлат тиғли, ёғоч дастали ас- боб. Дастасидан камончага солиб айлантириб, учи билан пичоқнинг дастасини тешилади (Қор. О. А.), Шаҳр. М. Т., Марғ. К. М. *товуқкўзи парма* деб атайди.

ГУЛСУН (Анд. Х. О. *гүрзим* деб талаффуз этади) — мўҳр- канлик ва мискарликда — мис идишларнинг юзига ўйилган бадий нақш элементи. Бу тариқ катталиги- даги доира шаклдан иборат. Бунини „*гулсун қалам*“ (шу сўзни кўринг) билан ўйилади (Қўқ. Ф. Л.). — заргарликда — билагузукнинг юзига қалам билан солинган нақш тури. Бу икки хил: *кичик гулсун* ва *катта гулсун*. қ. ҚОҚМА (Х. О.).

- ГУЛСУНҚАЛАМ** *гүлсұңқалам* (Анд., Марғ.) *гүлсімқалам* || *гүрсұңқалам* (Құқ.) — заргарлик ва мўҳрканликда — кумуш ё тилла безак буюмларнинг ва мўҳрнинг юзига ётиқ қилиб қўйиб, устидан болға билан уриб ўйиб, турли шаклда гул туширадиган пўлат асбоб. Дастаси ёғочдан. Учига турлича нақшлар ўрни ўйилган бўлади (қолип тахлит). Шунга кўра *гулсун қалам*нинг тиги турлича бўлади: тухумсимон, учбурчак, тўгарак, донача (қўноқ катталигида. Бу доначаларни Х. А. ва Ф. С. *Кўнакча* деб атайдилар) ва ш. к. нақшлар туширадиган асбоб.
- ГУЛ ТАШЛАШ** — пичоқчиликда — металлнинг (чунончи байза дўлатнинг) товланиб гул бериб кўриниши (қ. БАЙЗА).
- ГУЛҚАЛАМ** — пичоқчиликда — пичоқ тигининг юзини ўйиб хат ёзиладиган, бигизсимон, пўлатдан ясалган асбоб (Марғ., К. М.). Яна *дувдув* деб ҳам юритилади (қ. ДУВДУВ).
- ГУНГУРА** *гүңгүрә* — мис идишларнинг бўйин, даста ва жўмрагига атрофлатиб солинган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.).
- ГҶРЗУМ** — қ. ГУЛСУН
- ГҶЯК** *гöяк* — заргарликда: 1) зираболдоқ (қашқарболдоқ)нинг юзига юқа, энсиз металл (чунончи кумуш) дан ишланган хонача бўлиб, бунга турли рангдаги тош ё шишалардан кўзлар ўрнатилади (Нам., Д. К.); *гүяк* > тож.; 2) чочпопукка тақиладиган ғуппача (Нам. Д. К.).

Д

- ДАБДАБА ҚАЛАМ** *дäбдäбä* (Анд.), *дäбдäwä* (Марғ.) *қалам* — заргарликда — кумуш ва тилла безакларнинг юзига гул ўядиган қаламнинг япалоқ бир тури. Бу қалам буюмнинг юзига ~~~~~ шаклида гул туширади (Анд. Х. О., Марғ. Й. Р.). Қўқонда *тезбур қалам* дейилади (М. Н.). Анд. ва Марғ. *тезбурқалам* — дабдаба қаламдан бошқа хилдадир.
- ДАВАТ** — мискарликда — мисдан ишланган сиёҳдон. Навоийда *дават* *دوات* учрайди (Ўзб. клас. ад. асар. учун қисқача луғат, 79-бет).
- ДАВРА НАҚШ** — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, шакли тўгаракдир (М. Р.).
- ДАЗГИР** — пичоқчиликда — пичоққа қин тикишда ишлати-

ладиган қайиш асбоблардан бири. Қинни тахтага қўйиб, устидан дазгирни қўйиб, тиззага солиб олиб ишланади (Қуқ. А. Аб.).

ДАМ I *дәм* — ичига ҳаво тўлдириб, сўнг уни ўчоққа юбориб, ўтни пуфлаш мақсадида меши ёки чармдан ясаб, ўчоқнинг орқа томонига ўрнатилган асбоб. XIX аср 70-нчи йилларигача дамни ерга, кўранинг ёнига ўрнатилад, дамгар унинг ёнига ўтириб, устидаги сардамидан ушлаб босар эди. XIX аср 70-нчи йилларидан сўнг рус кустарь темирчилари келиб, дамнинг бошқа — каттароқ турини расм килдилар. Бу дамни икки ёнига қозик қоқиб, ердан кўтариб қўйилади, яна шипга тарози шайнидай қилиб бир хоначани осиб, икки учига чилвир ё занжир боғланади. Бунинг бири дамнинг остки тахтасига боғланади ва дамнинг очилиш ёпилишига ва ҳавонинг кўрага ҳайдалишига ёрдам этади. Ипнинг олд томондагиси бўш бўлиб, уни дамгар ушлаб тортса, хоначанинг орқа учи кўтарилиб, дамнинг қосқонлари ёпилиб, ҳаво ўчоққа ҳайдалади; ипни қўйиб юборилса, қосқонлар кенгайиб, ичига ҳаво тўлади. Шу сабабли металлсозлар лексикасида дамнинг эски (ерли) формасини *босма дам ё қўл дам* (баъзан *мусулмонча дам*), русча дамни *рус дам* ёки *осма дам* деб юритилган. Дамнинг терисини кериб ва очилиб-ёпилишини тартибга солиш учун ичига сим ёки темирдан *қосқон* (|| *гардиш* || *чамбарак*) ўрнатилади. Дамнинг каттакичиликлигига кўра унга 2 тадан то 11 тагача *қосқон* ўрнатилади ва шу қосқонининг миқдорига кўра нумерланиб, номланади. Чунончи: *иккинчи* ёки *иккиқосқонли* ва ёки *иккиқовурғали дам* (заргар учун), *учинчи* ёки *учқосқонли дам* (анжомасоз учун), *бешинчи* ёки *бешқосқонли дам* (пичоқчи учун), *олтинчи* ёки *олтиқосқонли дам* (наългар учун), *еттинчи*, ёки *етти қосқонли дам* (тақачи учун), *саккизинчи*, *тўққизинчи*, *ўнинчи*, *ўн биринчи* [8 қосқонли, 9—10—11 қосқонли (дам) — темирчи учун]. Навонӣ ҳам бу асбобни дам атайди: *Темурчидин тилаб дам бирла кўра. Белига боғлоди чармин танура* („Фарҳод ва Ширин“).

Дамнинг остида ҳаво кирадиган тешиги бор. Унинг ички томонига бир парча латта ёки чармдан *тил* ёки *еллугич* ёпиштирилган. Дамгар дамни босганда тил кўтарилиб, дамнинг ичига ҳаво киради. Дамни қўйиб юборилса, тил беркилиб, ҳаво қамалади ва қаваза орқали шохнайзага урилади (*бу тилни Марғ.М. А. тепки* атайди). Дам қандай касбга белгиланиб ясалишига

кўра *темирчи дами, заргар дами, пичоқчи дами, мискар дами* ва ҳоказо деб ҳам номланади: *Бу темирчини* (нг) *дами эмас, сувлуқсозни* (нг) *дами* қяби (Марғ. М. А.).

ДАМ II — умуман яроғнинг кесадиган жойи (рус. лезвие, остриё). Чунончи *пичоқнинг дами* — кесадиган жойи, *дами қайтган пичоқ* — ўтмасланган пичоқ; *пичоқ дамича қолди* (мажозан) — сал қолди маъноларида. Яна *уроқ дами, кетмон дами, симтарош дами* (от туёғини кесадиган жойи), *қалам дами* (темирни кесадиган жойи) ва ш. к.

ДАМ БЕРИШ — дамни босиб, ўтга ҳаво юбориш.

ДАМ БОСИШ — дамни босиб (очиб-беркитиб), ичига ҳаво тўлдириш ва ўтни пуфлаш иши.

ДАМ БОСУВЧИ (Анд., Қор.) = қ. ДАМГАР (Марғ.).

Д. ДАМГАР (тож. *дам + гар*) — дамни босиб, ўтга ҳаво юборувчи ишчи = қ. ДАМ.

ДАМДАМ *дәмдәм* — қ. ДАҲАНДАМ.

ДАМДАРДОН *дәмдәрдон* — рус. *рашпил* маъносида (Анд. Маҳ. М.), қ. БУЖУР ЭГОВ.

ДАМЁҒОЧ *дәмғоғчи* — дамнинг юқорисига (1 метрча баландлигига) дам билан параллел қилиб ўрнатилган ходача (2,5 метрча узунлигида). Бунинг ҳар икки учига занжир ё чилвир боғланган. Орқа учидаги занжирни дамнинг орқасига уланган, дам ёғочни ўртасидан шишга илинган. Иккинчи (олдинги) учидаги боғидан ушлаб тортилганда орқа учи кўтарилиб, ҳаво кириши учун дамни кериб беради, дамёғочни бўшатганда дамнинг қосқонлари ёпилиб, ҳавони суръат билан каваза ва шохнайзага ҳайдайди. Дамёғочни баъзи темирчилар (Анд. Й. О.) *зурла* деб ҳам атайдилар.

ДАМИНИ ТОРТИШ — темирчиликда — кетмон ва тешани ясаётиб, унинг дам қисмини (қ. ДАМ II) чўзиш, ёзиш (Марғ., М. А.)

ДАМИНИ ЧЎЗИШ = қ. ДАМИНИ ТОРТИШ.

ДАМЧИ — дам босувчи (Чим. М. Аб.); = қ. ДАМГАР.

ДАНАВАЧЧА — анжомасозликда — жуган, қуюшқон, сувлуққа ўрнатиладиган металл қисмларнинг юзига қаламни қўйиб, болға билан уриб, тиш чиқарувчи ишчи (Нам. Р. Н.) — < девонавачча

ДАНДОН (*тож.* тиш маъносида) — пичоқчиликда — филнинг тиши ва суягига айтадилар. Буни пичоққа даста (соп) қилинади ва бундай пичоқнинг нархи қиймат юради (Навоийда ҳам *дандон* *دندان* тиш маъносида, „Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқ. луғат“, 1953, 81-бет).

ДАНДОНСОПЛИ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — дастасини филнинг тиши ёки суягидан ясалган, қиймат нархли пичоқ.

ДАНДАНА — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади: — мискарликда: 1) идиш ясаш учун бичилган мис бўлак қирғоғини бир-бирига улаш мақсадида тиш-тиш қилиб қирқилган жойи (миснинг икки томонидаги бундай данданаларни бир-бирига кириштириб, чокини ётқизиб кавшарланса, ёпишиб қолади); 2) мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида ҳам учрайди (М. Р.).

— темирчиликда: 1) ўчоқ (кўра) нинг дам чиқиб, темирни қиздирадиган жойи (Анд.). Аммо бу сўзни Қўқон темирчилари ишлатмайди. (М. Ҳ.); 2) кетмонга зўғата кийдириладиган асбоб (Марғ. М. А.).

Навоийда *дандона* دندانه нарсаларнинг тиши, иморат (бино) лар томи ёки деворнинг ғишт кунгураси; тишнинг учидаги арра-арра жойи маъносида учрайди („Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқача луғат“, 81-бет).

ДАНДАНАЛАШ — мискарликда — мис идишлар данданасини бир-бирига кириштириб улаш иши (Марғ. Х. Д.).

ДАНДАНА ОЧИШ — мискарликда — идиш учун бичилган мис қирғоғидан дандана чиқариш (Қўқ., Ф. С.).

ДАСБАНД *дәсбән* — шадабур арранинг бошлиғига ўрнатиб, учи ўрталиқдан ўтказиб қўйилган, бир қаришча тахтача (қ. *шадабур арра*).

✓ **ДАСБОЛҒА** = қ. **ДАСТБОЛҒА**.

ДАСКА *дәскә* — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади: — мискарликда — металл қиздириладиган ўчоқ (кўра) (Анд., Нам.). Яна *даскай* деб ҳам айтилади (Қўқ., Марғ.).

— пичоқчиликда (айрим пичоқчи усталаргина ишлатадилар) — *даскак* — ўчоқ маъносида (Марғ. К. М.). — анжомасозликда — *дасков* — мўрисиз ўчоқ маъносида (Қўқ. Ал. М.). (Бундай ўчоқнинг бир дона узун трубаси бўлиб, уни *бурун* дейилади. Дамнинг кавазаси шу бурунга киради).

ДАСКАЙ — темирчи, пичоқчи ва тақачиларнинг дўконига *сандон* ва *чўпкундани* бирданига *даскай* ҳам дейдилар (Фарғ. М. У.). Андижон темирчилари лексикасида эса, *сандон* билан *даскай* бир маънода юритилади.

ДАСКАЛЛАК — темирчиликда — дарахт шохини (асосан тутни) кесиладиган катта пичоқ (*дас* < тож. *дос* ўроқ. Навоий ҳам *дос* داس сўзини *ўроқ* маъносида ишла-

тади. „Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқача луғат“, 95-бет) ДАСТКОЛА садовий нож серпообразной формы“, Тадж.-русский словарь, 1954, 122-бет.

ДАСКУНДА — чилангарликда — ийланган терини қириш учун темирдан ясалган қирғич асбоб (*дас* < тож. *даст* қўл маъносда).

↓ ДАСТА (тож. *даста*) — умуман металлдан ясалган буюмларнинг ушланадиган қисми, соп, совоқ; қабза:

— темирчиликда — болға дастаси, босқон дастаси, ўроқ дастаси, теша дастаси, кетмон дастаси (бу буюмларга ўрнатилган ёғоч соп); *даста ўрнатиш*, *даста ўтқизиш* (металл буюмларга ёғоч соп ўрнатиш);

— тунукасозликда — *пақир дастаси* — пақирнинг симдан ўрнатилган сопи, боғи;

— пичоқчиликда — *пичоқ дастаси*: 1) пичоқнинг металл сопи; 2) пичоқнинг шу сопига ёғоч ё суяк, ё шохдан ўрнатилган қабза. Бу маънодаги „даста“ икки хилдир: *ёрма даста* (ёки *ёрма соп*) ва *суқма даста* (ёки *суқма соп*). *Ёрма даста* — икки бўлак бўлиб, буларнинг ҳар бири пичоқнинг металл думининг икки томонига биттадан ўрнатилади. *Суқма даста* бир бўлак бўлиб, ё шох (ҳайвон шохи) ёки суякдан ясади ва ичини тешиб, пичоқнинг думини унга суқиб маҳкамланади; 3) қилич дастаси (Навоийда *болчоқ* بالچاق учрайли. „Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 52-бет);

— қулфсозликда — калит дастаси — калитнинг ушланадиган (металл) қисми;

— мискарликда — мис идишларнинг (чунончи оптова, қумғон, мисқуза, мистогора кабиларнинг) ушланадиган ва бронза ёки жездан қуйилган қисми.

ДАСТАКИ (тож. *даст* + *аки*) — заргарликда — қўл иши, қўлда ясалган (қуйилмаган, қуйма эмас) иш; *дастаки узук* — металлни болға билан уриб, чўзиб ясалган (қуйилмаган) узук; *дастаки билагузук* — металлни болға билан уриб, чўзиб ясалган (қуйилмаган) билагузук.

ДАСТА ПАРМА — пичоқчиликда — пичоқ дастасини тешадиган парма (Нам. М. М.). Марғ. *парма* (К. М.). (*пармаи дасти* — коловорот; Тадж.-русский словарь, 299-бет):

ДАСТАРРА (тож. *даст* + *арра*) — чилангарликда — арранинг бир қўл билан ушлаб ишлатиладиган тури, қўларра (пила — ножовка, „Тадж.-русский словарь“, 1954, 122-бет).

ДАСТА ҚОЛИП — пичоқчиликда — ичига пичоққа даста бўладиган қинғир-қийшиқ шохни қиздириб суқиб, тўғри-

лаб олинадиган, ичи конус шаклида ўйилган ёғоч асбоб (шохни ўтда қиздириб юмшатиб, учини даста қолипга киритиб, кетидан болга (ёки *пиркўп*) билан урилса, қолипга кириб тўғриланиб қолади. Сўнг унинг учидан бўзгардон билан туртиб, орқага қайтариб чиқарилади).

ДАСТ БОЛГА = қ. ХОЙИС БОЛГА.

ДАСТГОҲ — бу сўз Фарғона металлсозлари лексикасида *даска*, *даскай* талаффузида ишлатилади (қ. *даска*). Тошкент мискарлари *дасткак* || *даскак* талаффуз этадилар (*дастгоҳ* — иш ўрни, бирор иш бажариш учун ясалган қурилма (установка), чунончи, мискарларнинг супа шаклида ясалган ўчоғи маъносида қўлланилади; Навоий ҳам *дастгоҳ* دستگاه ни асбоб, асбоб-ускуна, яроғ маъноларида ишлатган („Ўзб. классик ад. асарлари учун“ қисқача луғат“, 1953, 85-бет).

ياغى اولسازك انكا سپا هيئك يوق

بولسا هم رزم دستكا هيئك يوق

Навоий, *سبعهٴ سيار* 1956, 49-бет.

ДАСТОМБИР *däs(t)əmbir* (рус. клещи кузнечные) — металл буюмларини, чунончи пичоқни ва мис идишларни ясаш процессларида ишлатиладиган омбир тури. Турли шаҳарда ва металлсозлик касбининг турли тармоғида турлича аталади. Чунончи, Қўқ. ва Чим. „*дас(т) омбир*“, Анд. „*қўл омбир*“, Фарғ. „*ўтомбир*“ ва ш. к. Шакл ва ҳажми ҳам стандарт эмас.

ДАСТХОЙИС (тож.) қўл болга демакдир:

— пичоқчиликда — бу асбобнинг бети тухумнинг пойнак томони сингари бўлиб, теккан жойини эзиб суради, чўзади. Бу билан пичоқни хомликда ишланади (Чим. М. Аб.);

— темирчи ва тақачиликда — кичик болга (оғирлиги 1 кг.), пўлатдан. Темирни ишлаш процессида уни уста ушлайди ва босқончидан олдин уриб туради. Яна *дастхойис* деб ҳам талаффуз этилади.

— мискарликда — мисни терадиган болга тури. Мискарлар уни *терувболга* (Марғ.), *териғболга* (Анд., Нам.) деб юритадилар.

ДАСТЧЎП *däsčöp* (тож. *даст* + *чўб*) — пичоқчиликда — ёғоч асбоб турларидан бири. Пичоқнинг тигини қабзагирага қистириб чархлаган вақтда чархдор бу дастчўпни чап қўлга ушлаб, пичоқнинг устига тутиб, босиб турса, ўнг қўлга қувват беради (акс ҳолда пичоқни чархлашга ўнг қўлнинг кучи етмай қолади) (Чим. М. Аб.).

Бунн яна нукчўп деб ҳам юритадилар (қ. НУКЧЎП).
 ДАСТШЎЙ *dāshshū* — мискарликда — оптовадан сув қуйиб қўл-бетни ювганда ювинди сув тушуви учун металлдан ясалган идиш. Қўқонда — *дашшу*, Андижон, Марғилон, Фаргона ва Наманганда *чилоччин* дейиладн. *дашшу* > тож. *даст* + *шўя* (*шустан* — ювмоқ феълинг ўзаги). Дашшу — қизил ёки сариғ мисдан ясаиб, кўпинча сиртини қалай билан оқланади. Фабрикада ишланган турини *масковдашшу* дейдилар. Қўқон мискарлари бу буюмни *нақшлидашшу*, *бенақшидашшу*, ва *масковдашшу* деб уч турга бўладилар. Нақшли дашшунинг юзи ва орқасига чекма ва ўйма ажойиб нақш (гул) лар солинади. Ҳатто феруза ва бошқа қийматли тошлар ҳам ўрнатилади. Дашшунинг тунукасозлар томонидан ясалган оддий турини *тунука чилоччин* || *тунука дашшу* дейдилар (М. Р. „даст-шўй — медный сосуд, шляпообразной формы для умывания“).

ДАС ҚАЙЧИ — пичоқчиликда — пичоққа даста қилинадиган шохнинг резгилари қийиладиган қайчи (Нам. Қ. М).

ДАШҚОЛ—1) темирни қиздирганда чиққан ножинс моддалар (М. А.); 2) ёқилган кўмирдан чиққан ва қотиб қолган ножинс модда (М. А. бунн *чаноқдашқол* деб атайди).

ДАҲАН (тож. *огиз* маъносида)—омбир икки жағининг оралиғи (темир ва пўлатни тишлайдиган жойи). Чунончи, ўтомбирнинг даҳани, тақаомбирнинг даҳани (Анд. ва Қўқ. *огиз* ва *даҳан.*, Фарғ. ва Нам. *даҳана*).

ДАҲАНА (тож.) — темирчиликда — омбирнинг оғзи (қ. ДАҲАН).

— қулфсозликда — сандиқнинг калит солинадиган жойи. Бу оқ тунукадан ишланиб, сандиқ тешигига ўрнатилади (Марғ. Н. М.);

— пичоқ қинининг оғзи (бунга даҳанак кийдирилади; қ. ДАҲАНАК).

Навойида бу сўз *даҳона*, *даҳана* دھانه، دھانه шаклларида учрайди („Ўзб. классик ад. асарлари учун қисқача луғат“, 87-бет).

ДАҲАНАК — заргарликда — пичоқ қинининг оғзини пичоқ кесиб кетмасин учун кумуш ё мисдан ясаб кийдирилган қисм (қоплама). Мисдан ясалгани — *мисдаҳанак*, кумушдан ясалгани — *кумуш даҳанак* дейилади (сўнгисининг юзига совет усулида гуллар берилади). *Даҳанак* ни Тошкентда „сарак“ дейилади.

ДАҲАНДАМ (тож. *огиз дам* демакдир) — заргарликда — учини оғизга солиб, ўт пуфланадиган, узунлиги 35 см., сариқ ё қизил мисдан ясалган най асбоб (безак ашёларни

кўрадаги ўтга солиб, дамни босиб қиздирилса, аланга кучайиб, ҳарорат ортиб кетиб ашёни эритиб юборади. Уни пастроқ ҳароратда қиздириш мақсадида заргар ўтни даҳандам билан пуфлайди). Даҳандамни Андижон заргарлари кўпроқ *пудагич* (қисман *даҳандам*), Нам., Марғ. ва Қўқ. *даҳандам* дейдилар. Тузилишига кўра бу асбоб икки хил аталади: *тўғридаҳандам* (бу билан кўрадаги ўтни пуфланади) ва *эгридаҳандам* (бу билан чироқ алангасини пуфланади). Синиқ узук ва синиқ зиракларни кўрага солиб, ҳатто тўғри даҳандам билан пудаб ҳам қиздириб бўлмайди (эриб кетади). Шу сабабли ундай ашёларни омбирча билан қимчиб, чироқнинг алангасига яқин обориб, эгридаҳандам билан пуфлаб, чироғ алангасида уланади. Шу сабабли бу даҳандамни Қўқон ва Марғилон заргарлари *чироғдаҳандам* деб ҳам юритадилар.

ДЕТАЛЬ *деталь* — қисм, бўлак. Чунончи анжомасозликда — ўмилдирик, жуган ва қуюшқоннинг металл бўлаклари.

ДОВОР *дәвәр* — пичоқчиликда — лок ва граммофон пластинкаси синиғи қотишмасининг эзилгани бўлиб, суқмасопли пичоқ дастасининг тешигига қўйиб, пичоқ думини қиздириб суқилса, довор эриб, думни дастага маҳкам ёпиштириб қўяди (Чуст. С. К.). Чимёнда бу мақсад учун локнинг ўзинигина ишлатадилар (М. Аб.).

ДОНА ПАРАНГ — эски шохли (пилта) милтиқнинг якка ўқининг майда (нўхотдай) тури.

ДОР *дор* — тақачиликда — тақаланадиган от шўх (тақалашга кўнмайдиган) бўлса, уни тортиб боғлаб қўйиладиган ускуна (2,5 метрлик, болдир йўғонлигидаги иккита, ёғочни ерга кўмиб, устига учинчи бир ёғочни ўрна-тиб ясалади). (Анд., Марғ., Нам., Фарғ, Қўқ.) *дорёғоч* (ҳозир тақачиликда *дорни* қарийб ишлатмайдилар).

ДОРВОЗАХОНА — тарози шайинининг ўртасидаги кўприги (бунга *индалло* ёки *тил* ва *даста* уланади).

ДОРЁҒОЧ *дорјоғоч* — тақачиликда — дорнинг устки ёғочи (қ. ДОР).

ДОРИ, МИЛТИҚ ДОРИ — порох.

ДОҒЛАШ:

— тақачиликда — отни нотўғри тақалаш орқасида мих этга кетганда михни суғуриб олиб, қайноқ сув қуйиш ёки ёғ қиздириб босиш (ҳозир бу усул қолиб кетган).

— пичоқчилик ва темирчиликда — қиздириш, қумни қиздириш: *қумни қумтошта бақам билан янчип, доғлап, елим билан чарққа боғланади* (Чуст. С. У.).

- ДУБАРГИ ШИКУФТ — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири (бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учраса ҳам, бу термин Бухоро, Самарқанд наққошлари лексикасига хосдир).
- ДУВАСТАРА *дувастара* (тож. *ду астара*) — заргарликда — кумушга тиллани ёпиштиришнинг бир усули (ишимизнинг II боби, заргарлар лексикасида ҳалчиликка доир лексика қисмини кўрилсин).
- ДУВДУВ пичоқчиликда — бигизсимон бир асбоб, ўзи пўлат, дастаси ёғоч (учи тўнтақроқ). Бу билан пичоқ тифининг юзини ўйиб хат ёзилади (Қор. О. А.). Қўқонда *санақалам* (М. П.), Чимёнда *пўлатқалам* ва *бигизқалам*, Марғилонда *гулқалам* деб юритилади.
- ДУДБУРА *дудбура* — баъзи темирчилар мўри (ўчоқ мўриси) маъносида ишлатадилар (Қўқ., М. Ҳ.), баъзилари (М. А.) ўчоқнинг шохнайза ўрнатган қисмига айтадилар (тож. „*дудбура* — дымоход, дымоходная труба“, Таджикско-русский словарь, 1954, 138-бет).
- ДУГУРДА *дугурда* — мискарликда — ўзи темир, юзига (устига) пўлат ўрнатилган, михлосга ўхшаш асбоб. Бунда қумғон, оптова ва чойдиш каби мис идишларга зий очилади ва қопқоғини қўйиб терилади (Анд., Ҳ. А.). Марғ. Қўқ. ва Наманганда ҳам шундай аталади (М. Р. „*михлос дугурда*“ деб қайд этган).
- ДУКАРТ *дукарт* || *дукат* (тож. *ду + корда*) — чилангарликда — қайчининг, кўпинча соч олинадиган кичкина тури. Бун яна юпқароқ газлама ва қоғоз кесиш учун ҳам ишлатилади (ДУКОРДА — ножницы для стрижки овец и коз, „Таджикско-русский словарь“, 1954, 139-бет).
- ДУКАРТЧА *дукартча* || *дукачча* чилангарликда — „дукарт“нинг кичкина тури. Илгари сартарошлар дукарт ишлатиб бўлмайдиган нозикроқ жойларнинг тук ва мўйини қириш учун дукартчани ишлатардилар.
- ДУЛАВА (тож. *ду + лаба*) — мискарликда — мислаган (|| мис-товоқ) нинг бир тури. Лавхурига ўхшайди, аммо дулаванинг лаби тиккасига қайрилиб, сўнг ён томонга букилган бўлади (Қўқ., Ф. С., Марғ. Қ. Ж.): Ҳ. А. *ду-лава* (ад. орф. *дулова*) деб талаффуз этади.
- ДУМ, *дўм* — қуйидаги маъноларда ишлатилади:
 — темирчиликда — 1) *ўроқ думи* — ўроқнинг дастага кирадиган ингичка қисми, 2) *аравамих думи* — михнинг тўғинга қоқиладиган ингичка қисми;
 — наълчиликда — наълнинг оёқ кийимига қоқиладиган ингичка қисми;
 — пичоқчиликда: *пичоқ думи* — суқма ва ёрма дас-

тали пичоқнинг ҳамда қушпичоқнинг ёғоч, суяк ёки шохдан ясалган дастаси ўрнатиладиган металл қисми. Чуст пичоқчилари *қабза* дейдилар (қ. ҚАБЗА); — тақачиликда — отнинг думи ёки ёлидан қилинган елпиғич. Ёз, куз фаслларида тақаланаётган отга пашшасуна қўниб безовта қилмасин учун уни елпиб турилади (бу сўз асосан Тошкент тақачилари лексикасида, қисман Қўқонда ҳам учрайди); — мискарлик ва наълчиликда — дупоянинг ерга санчиладиган учли қисми.

ДУМАЛОҚ БОЛҒА *думалоғ болға* — мискарликда — болғанинг бир тури бўлиб, бу билан чамбар қилиб олинган мис бўлакнинг бир томонини болғалаб ёзилади (кенгайтирилади). (Қўқ. Ф. С.). (М. Р. „*думалоқ болға* — молоток с закругленным концом, применяется дляковки внутренней корпуса изделий“). Яна *юмалоқ болға* ҳам дейилади (Анд.)

ДУМАМОРИ — қ. ИЛОНДУМИ.

ДУМЛИ НАҲАЛ наългарликда — наълнинг ўзидан мих (дум) чиқарилган тури.

ДУМСИЗ НАҲАЛ наългарликда — оёқ кийимига қоқиладиган наълнинг ўзидан мих (дум) чиқарилмаган тури (бунинг икки учи ва ўртасида тешиги бўлиб, улардан наъл михни ўтказиб пошнага қоқилади).

ДУМОРҚОН *думарқон* — тақачиликда — бир қулочча арқон. Чўнтоқ ва калта дум отларнинг кейинги оёқларини тақалашда туёққа солиб кўтариш учун дум калталиқ қилади. Шунинг учун думорқоннинг бир учини от думига боғлаб, иккинчи учини оёққа солиб кўтариб турилар эди (ҳозир қарийб ишлатилмайди).

ДУМ СОЛИШ — тақачиликда — отнинг орқа оёғини тақалашда бир киши от оёғини кўтариб туради, иккинчи киши дарров отнинг думини қайириб келиб, кўтарилиб турган оёқнинг тўпиғига солиб, айлантириб олади ва учини оёқ кўтариб турувчи киши ушлаб туради. Шу процессни *дум солиш* дейилади.

ДУМ ЧИҚАРИШ — пичоқчиликда — ёрма соп (даста) га суқиш учун пичоқ тиғининг орқа (кет) томонини учли қилиш иши.

ДУНУЛА *дўнў:лә, дўнў:лә* — сандоннинг икки тумшуқли кичик бир тури. Бу, мискарларнинг биринчи даражали муҳим иш қуроллари бўлиб, мисни қайириш, чамбарлар яшаш, мис идишларни пардозлаш чоғида ишлатилади.

ДУПОЯ — сандоннинг новча бўйли, думли бир тури. Бош қисмининг икки томонида тумшуғи бўлади; думидан ерга қоқиб қўйиб ишлатилади. Чунончи:

— мискарликда — бунга оптова, қумғон ва чойдиш-нинг бўйин ва капини қўйиб терилади; мис ва темирни қўйиб болғалаб букилади;

— наългарликда — наълни қўйиб болғалаб текисланади ва думининг учини учли қилинади;

— заргарликда — унинг тумшуғига узукни солиб қўйиб болға ва эгов билан ишланади (Бу асбобнинг тузилиши 2—3 хил — биртумшуқли, иккитумшуқли бўлади. Дупоянинг бош қисмини *мўҳра*, тумшуғини *нўл* ёки *нўла* ёки *тумшуқ*, ерга қоқиладиган қисми *дум*; дум ва мўҳра ўрталиғи *тана* дейилади. Нўласи юмалоқ бўлса, *юмалоқ* (ёки *думалоқ*) *нўлали дупоя*; қиррали бўлса, *рахт* (ёки *қирра*) *нўлали дупоя* дейилади. Нўланинг қиррасида мис ва тунука идишларга қирра чиқарилади). (М. Р. „*дупоя* — наковальник с двумя выступами вроде керки“). Қўқон усталари *дупо: ја* (Анд. ва Марғ. *дўппяја* талаффуз этадилар).

ДУПЎСТА — қуйидаги маъноларда учрайди:

— пичоқчиликда — қиздирилган пўлат ва темирдан кўчиб чиққан юпқа қабат, кўчкилар (Чим., М. Абд.)..

— темирчиликда — икки қабат букилиб қолган темир асбоб. Буни болғалаб тўғриланади (Қўқ. М. Ҳ. Аммо бу сўзнинг шу маънода эканини бошқа шаҳарлардан аниқлаб бўлмади). Марғилон темірчиларидан М. А. „тўпон“нинг каттароқ кўчганини *дупўста* атайди.

ДУРАДГОР ТЕША = қ. **УСТА ТЕША** ВА **ТЕША**.

ДУРУШ АРРА ёки **дурушбур арра** — чилангарликда — тароқнинг тишларини дастлабки марта арралаш учун мослаб ясалган арра (*дуруш* > тож. „*дурушт* — грубый, шероховатый“, „Таджикско-русский словарь“, 1954, 141-бет; ўзгартиб *буруш арра*, *буруч арра* деб ҳам юритадилар); қ. **БУРУШАРРА**.

ДУРУШ ЭГОВ — заргарликда — эговнинг бир тури. Бу билан, ишлаб тайёр қилинаётган билагузук ва узукларнинг юзидаги удур-будурлари эговлаб кетказилади (бунинг тишлари қолдирган изларни майин эгов, ундан сўнг қирғи билан кетказилади). (Анд. Х. О., Қўқ. М. Н.).

ДУСАР = қ. **ҚЎШБОШ**.

ДУСАРРА *дусарра* — чилангарликда — арранинг бир тури. Дурушаррага ўхшаса ҳам, тишларининг ярмидан учигача арранинг уч томонига, ярмидан бу ёғи арранинг даста томонига ётқизилган бўлади. Бунинг икки учигадаги икки дастасидан икки киши ушлаб, сербар ёғочларни узунасига арралайди (Марғ. М. Ю.). (*дусарра* > тож. *ду + сар + арра*).

ДУСАРА БОЛҒА — пичоқчиликда — икки бошли болға, шакли

тешасимон, юзи япалоқ (ўзи пўлат, дастаси ёғочдан) бўлади. Пичоқ яшашнинг қарийб ҳамма процессида ишлатилади (Қор. О. А., Марғ. К. М.). Аммо Нам. Қ. М. *дусарраболғи*; Шаҳрихонда *япалоқболға* ҳам дейилади (М. Т.).

ДУХОВКА *духонкә* — тунукасосликда — ғишт билан уриб ясалган плита печкада нарса иситиш ва пишириш учун тунукадан ясалган идиш (Қўқ. Т. Ҳ.).

ДУШ *душ* — тунукасосликда — баландга осиб қўйиб, ичига сув қуйилса, сув тешиклардан сочилиб тушадиган ва остида кишилар ювинадиган тунука идиш (Қўқ. Т. Ҳ.).

ДҶКОН *дѡкән* (Анд.), *дўкөн* (Қўқ.), *дѡкән* (Марғ.) — қуйидаги маъноларда учрайди:

1) металлсосликнинг барча тармоқлари лексикасида ишхона маъносида: *темирчи дўкони*, *мискар дўкони*, *заргар дўкони*, *пичоқчи дўкони*; *дўконни очиш*; *дўконда ишлаш* каби.

2) яна металл қиздириладиган *ўчоқ* (*кўра*) маъносида ҳам ишлатадилар (Нам. Қ. М.); Анд. темирчи ўчоғининг тагида — кулдон ва кўра ёнидаги бўшлик жой маъносида ҳам ишлатилади (Қ. М.). Тошкент темирчилари *дўкон* деб „кадрав“нинг ўт ёқиладиган ва шу ўтда товланувчи темир ва пўлат турадиган қисмига айтадилар; М. Р. эса „ДҶКОН — гори“ деб кўрсатган.

ДҶКОНБОШИ *дѡкәмбәши* — пичоқчиликда — сандоннинг кундаси ўрнатилган супа (Марғ., К. М.).

ДҶКОНДОР — дўкон эгаси, дўконда нарса сотувчи; косибнинг маҳсулотини ундан арзонга олиб, фойда қўшиб сотувчи.

ДҶППИЛИК — заргарликда — чочпопукка тақиладиган, кумушдан картмонага ўхшатиб ясалган бир турли қисм (Марғ. Й. Р.).

Е

ЕГИЗИШ ва **ЕДИРИШ** — қуйидаги маъноларда учрайди:

— пичоқчиликда: *даста егизиш* — 1) пичоқ дастасини эговлаб йўниш (дастани эговга йўндириш); 2) пичоқнинг дамнини чархга тутиб юқартириш;

— мўҳрканликда — бир металлга бошқа металлни сингдириш, ҳал қилиш. Яна металлнинг юзини (чунончи, замбарак стволини) ўйиб, устига тилла ё кумуш симни қўйиб (унинг устидан бахмал парча қўйиб), устидан болға билан уриб, едириш, чопиш (Қўқ. Ф. Л.);

— анжомасозликда — жуган, қуюшқон ва ўмилдирикнинг металл бўлаклари — юзини арра-арра қилиб эгов-

лаб, устидан кумуш симни босиб, болғалаб ўрнатиш, — мискарликда — миснинг нотекис жойларини болға билан уриб, юзини уёқ-буёққа сал-пал суриб тўғри-лаш (Марғ. Х. Д.).

ЕЙИЛИШ *jijilish* — ишқалиб юқаланиш. Чунончи, тақа ва эговнинг ейилиши; булулнинг (ўтда) ейилиши.

ЕЛИМ, ТАХТА ЕЛИМ — пичоқчиликда — пичоқ дастасини ёпиштириш учун ишлатиладиган қораелим.

ЕЛКА — темирчиликда: *кетмон елкаси* — кетмоннинг энг устки қисми (мўҳра ва унинг икки ёни, чувуқдан юқориги қисми); *ўроқ елкаси* — ўроқнинг ёнидаги қайрилиб келган жойи.

ЕЛКАСИНИ ЧИҚАРИШ — темирчиликда — кетмон ёки ўроқнинг кет томонини букиб, елка пайдо этиш (яна *елкасини қайтариш* ҳам дейилади), (рус. отбортовка кетменя).

ЕЛКАСИНИ ҚАЙТАРИШ — қ. ЕЛКАСИНИ ЧИҚАРИШ.

↓ ЕЛПИГИЧ *jelpigich* (Анд.), *jelpuguch* (Нам.): *дам елпигичи* — темирчи, мискар, пичоқчи ва ҳ. к. лар дамнинг остки тешигини очиб-ёпиб турадиган бир бўлак латта ёки чарм (Анд., Нам.). Қўқ. ва Фарғ. *парда*; Марғ. *парда* ва *тил* дейилади.

ЕР *jer* — наққошликда — мис идишларга ўйилган ислими нақшнинг, орасига солинган чизиқчалари билан бирликдаги номи (Қўқ. Ф. Л.).

ЕР ЎЙИШ — наққошликда — мис идишларга *ер* нақшини ўйиш иши (қ. ЕР). (Қўқ. Ф. Л.).

ЕТТИКОКИЛЛИ ИСИРҒА — заргарликда — эски (ҳозир модадан қолган) исирға турларидан бири, танасига еттита кокил осилган бўлади (Қўқ. М. Н.).

ЕТТИЛИТРИК ПАҚИР — тунукасошликда — пақирнинг 7 литр сув сиғадиган хили (Қўқ. Т. Ҳ.).

Ё

ЁЗИШ *jzish* — қуйидаги маъноларда:

— пичоқчиликда — яйратиш, чўзиш, чунончи қизиган темир ё пўлатни бозғонлаб кенгайтиш маъносига. Яна *тарқатиш* ва *яйқаш* дейилади (Нам.);

— мискарликда — мисни (қиздирмасдан, совуқ ҳолда) болғалаб кенгайтиш, юқартириш („*йиғиш*“нинг зидди).

•ЁЗИЛИШ — металлнинг босқон ё болға билан урганда кенгайтиши (қ. ЁЗИШ). Нам. *яйқалиш* дейилади.

ЁЗЛИК: *ёзликтақа* — тақачиликда — отларга ёз фаслида қоқиш учун ясалган, пошнасииз тақа (Фарғ. М. У., Қўқ. У. А.).

- ЁЛПОҚЛАШ *jǎlpǎqlǎsh* — ёзиш (металлни болға ё босқон билан уриб кенгайтириш).
- ЁМПИ *jǎmпи* (хитойча) — заргарликда — қуйма кумуш ёки қуйма олтин (бир қадоқдан ўн қадоқча бўлиб, илгари Хитойдан келтирилишини айтадилар). Бу турли шаклларда бўлиб, *оттуёқ ёмпи*, *тойтуёқ ёмпи* деб юритилган.
- ЁНФОҚГУЛ *jǎnfǎqǎqǎ gǎul* — мискарликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, ёнфоқни эслатади (М. Р.).
- ЁНБУЛУЛ *ўчоқ=қ*. ЯККА БУЛУЛ *ўчоқ*.
- ЁПОСҚИ ТУМОР (Нам.)=қ. ЁСТИҚ ТУМОР.
- ЁРМА *jǎrmǎ*: *ёрма даста* ёки *ёрма соп* — пичоқчиликда — пичоқ дастаси (металл думи) нинг икки томонига ёғоч, ё суяк, ёки шохдан қилинган бўлак.
- ЁРМАДАСТА (СОП)ЛИГ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — металл сопининг икки юзига *ёрма* (ёғоч, ё суяк ёки шох бўлак) ўрнатилган пичоқ.
- ЁРЛИҚ *jǎrлиқ* — мискарликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Хоразм мис идишларида учрайди. М. Р. бу нақш туркманлардан олинганини кўрсатади (мисдан ташқари ганч ва ёғочга ҳам ўйилади).
- ЁСТИҚГУЛ — мискарликда — мис идишларга ўйилган нақш элементларидан бири; М. Р. *болин нақш* деб ҳам қайд этган.
- ЁСТИҚ ТУМОР — заргарликда — аёллар қўлтиқча тақиши учун, лўла болиш шаклида кумушдан ясалган безак ашёси (Марғ. Й. Р.). Қўқонда *қўлтиқтумор*, Наманганда *ёпосқи тумор* дейилади (*ёстиқтумор* танасининг устида ҳалқа ва картмона, унинг устида занжир; тананинг остида 6 қатор *панжараоёқ*, уларнинг остида *шокила*, *картмона* номли бўлақлар, картмонанинг остида 10 тийинлик эски танга бўлади. Тананинг бир томони очилиб-ёпилади ва бу *қопқоқ* аталади).
- ЁТҚИЗИШ: *дандана ётқизиш* — мискарликда — идиш ясаш учун бичилган мис бўлакнинг қирғоғидан чиқарилган данданаларни бир-бирига кириштириб, бир тишни уёққа, бир тишни буёққа ётқизиш иши (Марғ. Х. Д.).
- ЁШОМБИР — темирчиликда — каттароқ бўлак темирни қимчиб ушланадиган омбир (Фарғ. М. У., Қўқ. М. Ҳ.). Андижонда *мўрагиромбир* дейилади ва у билан тешани ясашда зўғатасидан ушланади (Қ. М., Б. М.).
- ЁҒ БЕТОН *jǎgbǎton* — тунукасозликда — ёғ ва керосин қуйиш учун тунукадан ясалган цилиндрик идиш (Қўқ. Т. Ҳ.).

ЁҒ БОЧКА — тунукасосликда — ёғ, асал, ё керосин қуйиш учун тунукадан ясалган цилиндрик ёки тўрт бурчак идиш (Қўқ. Т. Ҳ.).

ЁҒЛАШ: *кетмон ёғлаш* — темирчиликда — тайёр бўлган кетмонга (зангламасин учун) ёғ суртиш иши.

ЁҒЛОВЧИ — темирчиликда — кетмонга ёғ суртувчи ишчи (рус. смазчик).

ЁҒЛОҒИ — тунукасослик ва мискарликда — тунука ё мисдан чўмичга ўхшатиб ясалган (аммо дастаси чўмичникидан калта), ичи ёйиқроқ (идиш) бўлиб, бунда ёғ қизи-тилади, сув олинади.

ЁҒОЧКЎМИР *јғғчкѳмір* — кўрада ёғочни куйдириб ясалган кўмир. Бу металлсозликнинг ҳамма тармоғида ишлатилган; *куйдирилган кўмир* ҳам дейилади.

ЁҒОЧСУҚМАСОПЛИ (ДАСТАЛИ) ПИЧОҚ — пичоқчиликда — суқмаси (суқма дастаси) ёғочдан ишланган пичоқ тури.

Ж

ЖАВАК *ҷаъвак* — заргарликда — аёллар бўйинларига тақадиган, тўрт ёки беш қатор шодадан иборат, аллақачон модадан қолган безак [*жавак* тож. *жав* (арпа) + *ак* кичрайтиш суффикси бўлиб, арпача маъносидадир]. Бу шодалар қолипаки қилиб кумушдан ясалган ҳуққача (медальон) лардан тузилган. Олдин битта катта ҳуққача, сўнг кичикроқ ҳуққача; шу равишча бир қанча ҳуққача эшилган ипакка тақилади. Катта ҳуққачаларнинг ҳар бирига биттадан *жавак* (арпача шаклидаги қолипаки шокила) осилган. Буни ҳам *жавак* дейилади.

Жавакнинг ҳар икки қатор шодасининг икки бошига биттадан ҳуққача бирлашган. Юқориги шоданинг ўртасига атрофи найза — найза битта гулдор ҳуққача, ундан пастки қатор шоданинг ўртасига шингилали туморча осилган. Бу ҳуққачаларнинг юзида ўйма нақшлар бўлиб, уларга рангдор тошлар ўрнатилади.

Тошкент заргарлари *жевак*, Нурота заргарлари *жевак* || *жаваки жав* (яъни *арпа жавак*), Қўқ., Марғ. ва Анд. заргарлари *жавак* (Анд. яна *бешқатор*¹¹⁹), Нам. *жевак* деб талаффуз этадилар. Х. О. (Анд.), Й. Р. (Марғ.) лар бу безак илгари Қўқон, Хўжанд ва Тошкентда ясалишини, аммо тангажавакни ўзлари ясашларини айтадилар. Фарғонанинг тангажаваги 10—15—20 тийинлик тангаларни беш қатор қилиб, жавак

¹¹⁹ Пискент районида *манғити* дейилади (М. Б.).

(арпача) сиз, бир - бирига занжирбанд қилиб бириктирилган ва ортиқ ҳашамсиз безакдан иборат эди. Жавакнинг шадасига маржон, ёки танга ҳам тақилган. Шунга кўра уни *маржонжавак* (М. Б. „коралловое ожерелье“ деб таржима этган), *тангажавак* (М. Б. „ожерелье из монет“) ва *арпажавак* дейилади (М. Б. да „ожерелье с ячменем“ дейилган). Яна *бешқатор* деб ҳам юритилади.

ЖАНИВАРҚУШ *çainğâr quş* — пичоқчиликда — тиф ва дастаси камалакдек қайрилган пичоқ. Аслида бу пичоқ тифининг формаси қарчиғой номли қушнинг қайрилган тумшугига, баъзилари қушнинг буйин, бош ва тумшугининг ёндан қарагандаги умумий кўринишидан олинган эканлигидан *жаниварқуш* ёки *қуш пичоқ* деб номланган (қ. *қуш пичоқ* ва *качкарт*). Тифи қайрилиши сабабли *қайрилма пичоқ* деб ҳам юритилади. Тошкентда бу форма пичоқни *қушбурун* дейилади.

ЖАҒ (Қўқ. *жоғ*): *омбир жағи* — омбирнинг ҳар икки бўлагининг учигаги, нарсани қимчигиладиган (5–6 см узунликдаги) қисми. Чим. М. Аб. *нўла* деб номлайди.

ЖАЪҒАРИ ОПТОВА *çâğñâri optowâ* — мискарликда — оптованинг гўзал бир тури (қ. ОПТОВА). Сариг мисдан ясаллади, жўмраги эгри, қопқоқли, қорни япалоқ, сирти нақшлар ўйиб безалган, даста ва жўмрагининг оралигида (елкасида) 2 қатор пилтаси, қорнининг ёнида *ой* номли ҳалқа шакли бўлади (Қўқ. Ф. С.).

ЖЕВАК *çewâk* = қ. **ЖАВАК**.

ЖЕЗ *çez* — мис ва рух қотишмасидан иборат бўлган металл (рус. *латунь*). Мискарликда мис идишларга ишлатилади. Чунончи карнай ҳам асосан жездан тузилади (*Овзи катта жез карнайлар*, — Бердибахши, „Олпомиш“ дostonидан).

ЖИГАР РАНГ ТОВЛАНИШ — *çigârñâç tawlanış* = қ. **ТОВЛАНИШ**.

ЖИЙДАЛИ БОЛДОҚ *çijðâlij² baldaq* = қ. **ҚЎҚОНЧА БОЛДОҚ**.

ЖИЙДАСИЗ БОЛДОҚ заргарликда — *қўқонча болдоқ* нинг жийдасиз (шокиласиз) тури (қ. **ҚЎҚОНЧА БОЛДОҚ**). (Марғ. Й. Р. *булақи* деб атайди).

ЖИЛВИР *çilwîr* — юзига шиша майдаси, чарх қуми ва шу сингари (нарсага ишқаганда ея оладиган) нарсалар ёпиштирилган латта ёки қоғоз (рус. *наждачная бумага ёки шкурка*).

— йигнасозликда — йигна қилинадиган симни ишқаб, зангини кетказилади;

— пичоқчиликда — пичоқнинг ёғоч ё суқма ёки шохдан ясалган дастасини ишқаб силлиқ қилинади.

ЖИЛВИРЛАТА — жилвирнинг газламадан ясалган тури.

ЖИЛВИРЛАШ — металл ёки ёғоч буюмни жилвир билан силлиқлаш иши (*жилвир қилиш* деб ҳам айтилади).

ЖИЛО *сiл:* — металл буюмларнинг юзидаги тиниқлик, ялтироқлик. [(1) „блеск, сверкание; 2) полировка; глянец, лоск“; Тадж. - русский словарь, 1954, 515-бет].

ЖИЛО БЕРИШ — 1) ялтиратиш, силлиқлаш. Чунончи, тилла ёки кумуш безак ашёларни пардозлаб, юзини тиниқлаш; пичоққа жилвир суртиб юзини очиш; 2) ялтираб кўриниш, товланиш.

ЖИЛОЛАШ = қ. **ЖИЛО БЕРИШ**.

ЖИЛОЛАНИШ — жило бериш, ялтираб кўриниш; чунончи, пардозланган тилла узукнинг ёки жилвирланган пичоқ юзининг ялтираб кўриниши.

ЖИМЖИМА — исирға ва зебигардон кабиларнинг спирал шаклида ўралган кир-кира сим ўрнатиб ясалган қисми.

ЖИПЛАШИШ *сiпләшиш* — ёпишиш, бирикиш;

— омбирнинг икки жағининг бир бирига тегуви;

— тунука идиш (чунончи пақир)нинг танаси билан таг қисмининг бирикуви;

— пичоқнинг темир сопи (думи)га ёғоч, шох ё суяк дастанинг бирикуви.

ЖИПЛАШТИРИШ — ёпиштириш, бириктириш. Чунончи, пақир, қумғон, оптова каби идишларнинг танасига таг ё жўмрак ёпиштириш.

ЖИЯК *сijäk* — заргарликда — аёллар бўйнига тақадиган туморча, бозвантларнинг остки ва устки қопқоқларининг орасига қўйиб жиплаштирилган энсиз, узунчоқ кумуш бўлак (Қўқ.). *Рус.* боковая стенка.

ЖИҒА *сiға* — заргарликда — эркаклар саллага тақадиган эски безак ашёлардан бири. Бу икки палла юқа кумуш бўлиб, ҳар иккиси қирғоғидан бир-бирига жиплаштирилган; сиртига босма нақшлар берилган, тилла суви югуртилган; марварид, фируза ва бошқа ялтироқ тош ва шишалар ўрнатиб безатилган; устига бир тутам укки пари қистирилган бўлади. Жиғанинг ичи ҳовол бўлиб, уни мум билан тўлдирилади. Фарғона шаҳарларидаги кекса заргарларнинг айтувучи, жиғани илгари хон ва хонзодалар таққанлар. Ҳозирги заргарлар ўз замонларида бунинг ишланганини билмаслиklarини айтадилар. Тошкентда жиға то XX аср бошларигача ҳам ишланган ва яқин вақтларда ҳам, хотин олувчи куёвга, ёки чупрон тўйи қилинувчи ўғил болага тўй

кунлари тақилар эди (одатда қиз тўйида қиз томон куёвга *жиға* совға қилади. Куёв уни тўй кунлари саллага тақади, тўйдан сўнг сақлаб олиб қўяди-да агар ўгил кўрса, чупрон тўйида унинг бошига тақади).

ЖОДИ *çə:di* (Анд. яна *çəwədi*) — қўйидаги маънода қўлланилади — темирчиликда: — беда, поя қирқиб от-молларга бериш учун темирдан ясалган асбоб; — йигначиликда — йигна қилинадиган симни йигна учун мувофиқлаб қирқиладиган (хашак қирқадиган жодига ўхшаш, аммо ундан 10—12 марта кичкина) асбоб.

ЖОДИҚАЙЧИ — чилангарликда — сандиқ учун мис ва ту-нука қийиладиган махсус қайчи. Яна *каттақайчи* деб ҳам юритилади (Б. С. Анд).

ЖОМ *çəm* — мискарликда — Андижон ва Марғилонда ичи чуқур ва ёйиқ (кенг), қирғоғи юқорига анча кўтарилган катта мис тоғорага айтилади (икки томонида иккита қулоғи бўлади, унда асосан хамир қилинади, тўйларда паловга гуруч ивителиди; уёқ-буёққа қуюқ овқат солиб олиб борилади). Бунинг кичкина турини *жомча* дейилади. Қўқон ва Наманганда каттасини *мистоғора*, кичкинасини *жом* дейилади (кичкинасида аёллар бош ювишлари сабабли уни Андижонда *бошювғи* ҳам дейдилар). *Жом* сўзи Навоийда *қадах*, *коса* маъносида (*Ёр аксин майда кўр деб, жомдин чиқди садо*, Навоий). („ЖОМ — чашка, кубок; бокал, чарка“ Таж.-русский словарь, 1954, 517-бет).

ЖОМАКОР *çəməkər* — иш вақтида кийиладиган устки кийим (Фарғ. водийсидаги усталар кўпроқ *коржом* дейдилар, тож. **кор** — иш, хизмат, **жом** — кийим).

ЖОМКОСА — *мискоса* маъносида (Нам.).

ЖОМЧА: 1) кичкина жом; 2) қ. АЧЧИҚЖОМ.

ЖУВОЗТЕША *çuwəz teshə* — темирчиликда — тешанинг бели пастга букилган (эгри), зўғатасидан учигача нова шаклида, дастаси қисқа бир тури. Бу теша билан илгари ёғ ҳайдаладиган жувоз кундасининг ёғхонаси ўйилар эди.

ЖУВОЗҲАЛҚА — ёғ жувоз ўқи ёрилмасин учун унга кийдириш мақсадида темирдан ясалган чамбарак.

ЖУВАЗАНЖИР — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадний нақш элементларидан, хамир жува шаклидаги бир тури. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учраса-да, бу термин Тошкент наққошлари лексикасига оиддир (М. Р.).

ЖУГАН ТЎҚА *çugʻan toqʻa* — анжомасозликда — жуганнинг

бошлиқ ва томоқлигига тақиш учун темир ё симдан ясалган тўқа

ЖУМРАК *çūmāk* ва *çūmāk* (ад. орф. жўмрак) — мискарлик ва тунукасосликда — оптова, мис чойнак ва самоварнинг ичидаги сув оқиб тушадиган, найчасимон қисми (рус. кран). Шаклига кўра *тўғри жумак* ва *эгри жумак* турларига бўлинади.

ЖУВОЛДИЗ *çuwəldiz* — йигнасозликда — қоп тикиш учун ишланган, учи эгри, йигнасимон (аммо ундан кўра анча йўғон ва узун) асбоб. [*жуволдиз* > тож. *жувол* (қоп маъносида), — *диз* > *дўз* (*дўхтан* — тикмоқ) феълининг ўзаги; „*чуволдўз*: 1) шьющий мешки,; 2) большая игла для шитья мешков“ (Тадж.-рус. словарь, 1954, 519-бет).

ЖУПТАК *çūptāk* — мискарликда — мис идишларга кавшар ёпиштириш учун ишлатиладиган, омбирга ўхшаш асбоб (Марғ.). Тошкент заргарлари *пинцетни жуптак* дейдилар.

Андижон соатсозлари бунини *тустак* атайдилар.

ЖУФТЛАМА *çūplāma* — заргарликда — чочпопукка тақиладиган кумуш бўлақларининг бир-бирига жуфтлаб ёпиштирилган иккита косачадан иборат қисми. Бу юмалоқ (ёнғоқдай) бўлиб, *қалқон* номли қисмининг тепасига ўрнатилади. Жуфтламанинг устига эса *карнай* ўрнайтилади (Марғ. Й. Р.). қ. ЧОЧПОПУК.

3

ЗАЙ — пичоқчиликда — пичоқ дастасини тешиладиган камончанингни ичакдан ясалган ипи (Чим. М. Аб.) (Навойида *зеҳ* о; камоннинг ипи. Қаранг: „Ўзб. классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат, 124-бет; яна: „*зеҳ* — тетива (лука)“ Тадж.-русский словарь, 1954, 154-бет.

ЗАЙФОНА КЕТМОН *zājnə:nā ketmān* — темирчиликда — аёллар учун хослаб ясалган (кичикроқ, енгилроқ) кетмон (Қўқ. М. Ҳ.).

ЗАНЖИР I *zānçir* — сим ҳалқачаларни бир-бирига кириштириб (улаб) ясалган асбоб:

— *дамзанжир* — темирчи, мискар, пичоқчилар дамнининг ёғочига боғланган қисм. Бу икки турли: 1) *босмазанжир* — дамёғочнинг учига боғланади (буни дамгар ушлаб, дам ёғочни ерга босади); 2) *осмазанжир* — бу билан дамёғочни шипга осилади (Анд., Нам.);

— *кишанқулф занжир* — кишанқулфни отнинг оё-

фига солинган ҳалқа билан бириктирувчи қисм, занжир.

— *пичоқ занжир* — чалабузар ва қушпичоқни белгасиш учун қилинган занжир, боғ.

— заргарликда — бозвант, қўлтиқтумор, зебигардон ва ш. к. ларга ўрнатиб, бўйинга ўтказиладиган занжир.

ЗАНЖИР II — пичоқчиликда — пичоқ гулвантининг зеҳига ўйиб ишланган, бир-бирига занжир бўлиб киришган нақши (Қор. О. А.).

ЗАНЖИРА *зйнҷира* — қуйидаги маъноларда учрайди:

— заргарликда — *зира болдоқ* (|| *қашқар болдоқ*) нинг юзидаги, нозик симлардан занжир шаклида ясалган гул (Нам. Д. К.).

— темирчиликда — ўроқнинг бўйнига ўйилган бир турли гул (Анд. Б. М.).

— мискарликда — 1) мис идишларга солинган бадий нақш турларидан бири бўлиб, бирор доира чизиқнинг атрофига ёки икки хат оралиғига бурам-бурам шаклда туширилади; 2) *хатликзанжир* — мискўза, мис-тоғора, мискосаларга чизилган 2–3 қатор тўғри параллель чизиқлар; 3) *лолазанжир* — мис идишларнинг четига ва ўртасига чизилган нақш; 4) *сирғазанжир* — бу ҳам мис идишларнинг чет ва ўртасига чизиладиган нақш; 5) *қубба занжир* — бу ҳам шундай (М. Р.).

ЗАНЖИРА АРҚОН — наққошликда — мискосаларга солинган ва занжир каби ишланган арқонни эслатувчи нақш (М. Р. „цепь верёвки“).

ЗАНЖИРГАР — занжирсоз, занжир ясовчи уста. Бу касб қулф-созлик билан боғлиқ эканидан, *занжиргар қулфсоз* деб ҳам юритилади.

ЗАНЖИРГАРЛИК — занжир ясаш касби, занжирсозлик.

ЗАНЖИРСОЗ = қ. **ЗАНЖИРГАР**

ЗАНЖИРСОЗЛИК = қ. **ЗАНЖИРГАРЛИК**.

ЗАР *зәр* — 1) олтин, тилла (металлсозлар лексикасида бу сўз олтин маъносида яқка ўзи ишлатилмай, балки *заргар*, *зарҳал*, *зарбоп* каби қўшма сўзларда ишлатилади); жонли тилда *зар сочмоқ* — „Бошимдан зар сочсанг ҳам, бу ишни қилмайман“ кабиларда ҳам зар сўзи олтин ёки қийматбаҳо нарса маъносида ишлатилади; 2) тилла ёки сариқ мис ё жез, ёки оқ мисдан ишланган нозик сим ип [булар *зарбоп* (тож. *зар + бафт*) ва *зардўзи* кабиларга ишлатилади]. Навоийда *олтин*, *тилло* ва *зар* сўзларининг учови ҳам учрайди. Шу билан бирга Навоий *зийн* زین (и чўзик) (олтин маъносида) сўзини

ҳам ишлатган. Навоий *зарришта* زرشته олтин ип, зар ип; *зарнигор* زرنیکار олтин билан безалган, олтин суви югуртирилган, *зардўз* — зар тикувчи; *зарнишон* زرنشان олтин қадалган, *заркаш*: 1) зар тортувчи, олтин рудасини эритиб, тилласини ажратувчи; 2) зар (олтин) билан ишланган маъноларида; *иёр* عيار терминини олтин ва кумуш кабиларнинг бошқа моддалардан ажратиб, соф ҳолга келтирилгани маъносида ишлатади (Қаранг: „Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 121—122 ва 131 бетлар.). Бу маънода Бухоро заргарлари лексикасида *гаҳбанд* термини учрайди. Навоий буюмга зар берувчи маъносида *заркор* сўзини ишлатади:

قلم اهلين قيليپ يتىي سرکار
يادیکيل نقش بند يازکار

Навоий; *Сибехе* سيار 1957, 76

✓ ЗАРАНГ КОСА—қ. МИСКОСА.

ЗАРГАР *zārgār* — зар (олтин) дан безак буюмлар ясовчи уста маъносида (аммо *заргар* кумуш, мис, қалайдан ҳам безак ашёлари ясайди). Навоийда ҳам *заргар* сўзи ўша маънода учрайди. Шу билан бирга *заркор* сўзи ҳам борки, Навоий уни: 1) зар сурковчи; 2) зар суви билан ишланган маъноларида қўллайди („Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 121-бет). Ҳозирги тилимизда *заргар* термини қисман „*заркор*“ маъносини ҳам ўз ичига олади. Чунончи, заргар кумуш буюмнинг юзига олтин сувини, мис буюмнинг юзига кумуш сувини югуртиради.

ЗАРГАРЛИК 1) заргарнинг касби (олтин, кумуш, мис, қалайдан безак ашёлари яшаш касби); 2) бозорда заргар дўконлари жойлашган раста.

Заргарлик термини Навоийда ҳам учрайди:

دیدى زرکریک ایچرا نی اسباب
که بولور ایلانکیز تاپار دا شتاب

Навоий, *Сибехе* سيار 1957, 103

ЗАРКОКИЛ *zārkoqil* — заргарликда — аёллар икки чаккаларига ёки соч ўримларига тақадиган безаклардан бири. Қўқон заргари М. Н. бундай безак Қўқон хонлиги вақтида тилладан ясашиб, *заркокил* аталганини айтади. Фарғона водийсидаги шаҳар ва қишлоқларда ёшларнинг ўрик данагини кафтга беркитиб, ёнидаги кишига муштини кўрсатиб: „*Чаламан чантак, заркокилкам нечтак? Топ!*“ деган ўйинларида ҳам *заркокил*

сўзи ишлатилади. Марғилон заргарлари (Й. Р.) ва Наманган заргарлари (Д. К.) бу безак танга ва сўлкавойдан яшалишини ҳамда *танга чўлли* аталганини айтади. Шулардан ҳам кўринадики, *тангачўлли* — *заркокил* дан кейинроқ юзага келган. Б. М. бу безакни Тошкент заргарлари *заркокил* ва *тангачўлли* (рус. золотая коса) деб номлашларини айтади (Бу безак одатда икки қатор бўлиб, ё юқориги ёки пастки қатори тангалардан, иккинчи қатори эса, сўлкавойлардан иборатдир).

ЗАРРИН — зар (олтин) билан ишланган. Чунончи *заррин камар* — зар (олтин) билан ишланган камар (бу сўз тож. *заррина* га тўғри келади; „*заррина* — золотой, сделанный из золота, „Тадж.-русский словарь“, 1954, 151-бет).

ЗАРҲАЛ — заргарликда — нарсаларнинг юзага эритиб суртилган (югуртирилган) олтин; *зарҳалисирға* — юзига олтин югуртирилган кумуш исирға (Навоийда „*зарҳал* — زرحل олтин эритмаси, олтиннинг майдалангани (кукуни); *зарҳал этмак* زرحل ايتماك олтин суви югуртмоқ, зарламоқ“ маъноларида учрайди („Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 122-бет).

Яна Навоийда учрайди: *зарҳал исирға* — зарҳал этилган исирға; *зарҳал ўтук* — зар берилган этик:

آلتون ايسيرغا كه قولاق آغر يتور
 زرحل اوتوك دور كه اياغ آغر يتور
 Навоий, „Ҳайратул аброр“, 40.

ЗАҲРО ГУЛ — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементи бўлиб, Зуҳра юлдузига ўхшатишган; Бухорода *нақши заҳро* дейдилар (М. Р.).

ЗЕБ *зе:б* безак („украшение, убранство“, Таджикско-русский словарь, 1954, 153-бет),

ЗЕБИГАРДОН *зе:бигардон* — заргарликда — аёллар кўкракка тақадиган безаклардан бир хили. Бу турли катталиктаги бирнеча дона ҳуққача (медальон) ларнинг ҳалқа, нозик садаф ва маржонли занжирлар орқали бирига бириктирилганидан иборат бўлиб, юзларига босма нақшлар солинган, гирдаклар ва уларга қимматли тошлар ва ранг-баранг ялтироқ шишалар ўрнатилган, ғоят чиройли, ҳашамлидир. М. Н. бу безак аслда Бухородан чиққанини, Қўқонда Октябрдан илгари ишланганини; Й. Р. Марғилон заргарлари буни *мангит* ва қисман *зебигардон* аташларини (Марғилонда ясалмай, Тошкент, Хўжанд ва қисман Қўқондан

келтирилишини) айтади (*зев* — тож. безак; *гардон* > *гардан* — бўйин, яъни бўйин безаги маъносидадир).

ЗЕБИТУМОР = қ. ТИЛЛАТУМОР.

ЗЕВ = қ. ЗИЙ.

ЗЕВ ЧИҚАРИШ = қ. ЗИЙ ЧИҚАРИШ.

ЗЕРКУНДА — ерга ўрнатилган бирор нарсанинг остига қўйилган ғўла (ёғоч), ё-тош:

— темирчилик, пичоқчилик ва ҳ. к. да — сандоннинг остига ўрнатилган ғўла ёғоч.

— йигначиликда — бир бўлак ғўла темир бўлиб, бунга йигнани қўйиб, болға билан уриб япалоқ қилинади (Анд. Аз. А.)

ЗЕРЧА *зерчā* || *зегчā* (Нам.) [зерча тож. *зер* (ост маъносида) ва *-ча* ўзб. кичрайтиш суффикси. Демак, *зерча* — остга қўйиладиган буюмча маъносида] — бу асбоб ё гайка, ёки темирдан гайкага ўхшатиб ясалади, ўртаси тешик, шакли тўгарак ёки чорқирра бўлади. Бу буюмни маъдансозликнинг ҳар қайси тармоғида бирор нарсани тешишда унинг остига қўйилади. Чунончи:

— *тақагар зерча* — тақани тешишда унинг остига қўйилади ва сумбани унинг тешигига тўғрилаб қўйиб, босқон билан урилса, тақа тешилади.

— *тунукасоз зерча* — зерча ё гайканинг тунукани тешишга мувофиқлаб ишланган тури.

— *наългар зерча* — думсиз наълнинг мнх ўрнини тешишда ишлатиладиган тури.

— *мискар зерча* — мисни ва мис идишлар қисмини тешиш учун мослаб ясалган зерча.

Буюмларнинг ҳолатига кўра зерча ҳам икки хил бўлиб, *катта зерча*, *кичик зерча* аталади.

— пичоқчиликда — пичоқ сопи (думи) ни тешишда ишлатилади (Рус усталари буни *матрица* ёки *подставка* дейдилар).

ЗЕҲ — қирра, қирғоқ. Чунончи, тақанинг зеҳи — қирраси (аммо буни кўпроқ *зий* талаффуз этадилар).

ЗИВИЧ *зиwич* — заргарликда — ингичка металл симдан ўриб, ўраб ясалган бўлак. Бу бўлак исирғадарга, чунончи, шалдироқболдоққа тақилади (Марғ. Й. Р.).

ЗИЙ — қуйидаги маъноларда учрайди:

— мискарликда — қумғон, оптова ва чойдишларнинг бўйин ва қорнидан ташқарига юмалоқ билагузук тахлитига дўмпайгириб чиқарилган, пилтасимон жойи (Қўқ. Ф. С.). Буни ҳажмига кўра *каттазий* ва *кичикзий* деб иккига бўладилар (Нам.), Анд. Ҳ. А. *зев* талаффуз этади. Чунончи, *зев чиқариш* || *зий очииш*

мис идишларда зий пайдо қилиш маъносида (*зийни дугурда* номли асбоб билан чиқарилади).

— пичоқчиликда — пичоқ тиғи билан (дастаси) ёпишган жойда, тиғнинг пастки қирғоғига қалай ёки баббитни эритиб ёпиштириб, усти занжира шаклда нақшланган қисми (Қор. О. А.). Яна *зеҳ* ҳам дейдилар (Нам. Қ. М.).

ЗИЙ ОЧИШ = қ. *зий*

ЗИЛЗИЛАБОЛДОҚ *zilzilaboldaq* — 1) = қ. ТОШКАНБОЛДОҚ; 2) кўкрактуморнинг тагидаги панжараси (Нам. Мир. М.); қ. КЎКРАКТУМОР.

ЗИНГИР: *зингир машина* — революциядан олдинги „Зингер“ фирмасининг машинаси; *зингир йигна* — йигна-созликда — „зингер“ машинасининг йигнаси.

ЗИРА — заргарликда — Андижон ва Марғилон заргарлари бу сўзни исирға маъносида ишлатадилар (Х. О., Й. Р.); *тилла зира* — *тилла исирға* каби. Й. Р. *зира* га синоним этиб *болдоқ* сўзини ишлатади. Навоий исирға, ҳалқа маъносида *зиреҳ* زره; сўзини ҳам ишлатган („Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“, 1953, 126-бет).

❖ **ЗИРАБОЛДОҚ** = қ. ҚАШҚАРБОЛДОҚ.

ЗИҒИРАК — заргарликда — исирға (жумладан, қашқарзира) панжарасининг оралиғига ўрнатилган (тилла ёки кумушдан ишланган) майда-майда тўғарак доначалар (Анд. Х. О., Нам. Д. К.). Марғ. Й. Р. буни ҳам *зира* деб юритади.

ЗОК *зак* — пичоқчиликда — темир купороси (*рус.* железный купорос). Буни сувга эритиб, пичоқнинг тиғи зангламасин, пўхта бўлсин учун, унга суртиб қорайтирилади (бу сўз Навоийда ҳам учрайди). Зок сўзи фольклорда қора тус маъносида ҳам қўлланилади: „*Борса, Бужул шаҳри шундай: Деворини зокка бўяган, ҳаммаси кийимини кўкка бўяган, биров-бировига ёндашмайди, ортиқ-камини ҳисоблашмайди*“ (Фозил Йўлдош. „Рустам“ достони, 1955, 43-бет).

ЗОК БЕРИШ — пичоққа зок суртиш.

ЗОКЛАШ — зок бериш, зок суртиш иши (*рус.* оксидировка, воронение).

ЗОЛ **ОМБИР** *zol ombir* — чилангарлик ва заргарликда — жағлари тўғарак ва учлари учли, кичкина омбир. Бу билан занжир букилади; заргарлар исирға боғларини ясашда ишлатади; қиридан ўтказилган симни қимчиб тортилади; узук кўзхонаси букилади. Яна *юмалоқ омбир* деб ҳам юритилади (Анд. Х. О.). Нам. *золун*

омбир, ёки *катта золун* (Мир. М.), Марғ. *золин омбир* (Й. Р.) деб юритилади.

ЗОЛИН ОМБИР *зэ: лін эмбїр = қ.* **ЗОЛ ОМБИР.**

ЗУЛПУН ёки **ЗУЛУП** *зулп, зулпўн* — қулфгарликда — 1) эшик, дарвоза занжирининг учини илиб, ёки ҳалқани ўтказиб қўйиш учун ясалган — боши ҳалқасимон илмоқ („*зулфин* — цепной запор; дверная цепочка, „Тадж. - русский словарь, 1954, 158-бет). Буни думидан эшик, дарвоза ва сандиққа қоқилади; 2) сандиқ қоқоғига қоқилган, ҳалқасимон темир қисм бўлиб, бунга *сарҳалқа* ўтказилади (Н. М.).

ЗУЛУК *зўлўк* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементи.

ЗУЛУКБОЛДОҚ *зўлўшбўлдўқ = қ.* **ЗУЛУКЗИРА.**

ЗУЛУКЗИРА *зўлігзїрā* — заргарликда — зулук формасида ясалган зира. Бунинг янги чиққан ой нусхасида ишланган яна бир тури *ойболдоқ* аталади (Анд. Х. О.); бу зира Андижонда қайрилмачоқ, Наманганда чўзиқ шаклда ишланади ва *зулукболдоқ* (*зўлўшбўлдўқ*) деб юритадилар (Д. К.).

ЗУРЛА *зўрлā* — Андижондаги баъзи темирчилар *дамёғоч* маъносида ишлатади (Й. О.).

ЗЎҒАТА *зоғатā* (Нам. *зоғатā*) — темирчиликда: 1) кетмон, теша, пойгеша ва болтанинг даста ўтказиладиган тешиги; 2) кетмон танасининг тешигига дастанни киритиш учун темирдан ёки тунукадан ясаб ўрнатилган труба. Буни яна *зўғаталик*, *испара* (*к*) ҳам дейилади (русчасини металлсоз артелларда *патрубок* дейдилар).

ЗЎҒАТА КИЙДИРИШ — темирчиликда — кетмонга зўғата (ёки зўғаталик) ўрнатиш (*қ.* **ЗЎҒАТА 2** ||).

ЗЎҒАТА ЭГИШ — темирчиликда — зўғата учун бичилган тунукани қайириб, зўғата шаклига келтириш. Буни зўғата қайтариш ҳам дейилади.

ЗЎҒАТА ЎРНАТИШ — темирчиликда — кетмонга зўғаталик темирни жойлаштириш.

ЗЎҒАТА ҚАЙТАРИШ — зўғата эгиш (*рус.* гибка патурбка).

ЗЎҒАТА ҚАЙТАРУВЧИ — зўғата учун бичилган тунукани эгиб, зўғаталик (патрубок) ҳолига келтирувчи ишчи.

И

ИДИШ *идиш* — ичига ва устига (юзига) нарса қўйиладиган. мис, темир, тунука ва ҳ. к. дан ясалган асбоб, Чунончи, *мистовоқ*, *мискўза*, *оптова*, *пақир* каби. Бу сўз „Девону луғатит турк“да ҳам учрайди

ادش القدح وهو عند يغما و تخسى و يماك والغزيرة و اوغوز
يفع على كل قدر اونوراداناء

(идиш сўзи тухси, яғмо, ямак, арғу, ўғуз қабила-
лари тилида қозон, лаган, товоқ, областа каби асбоб-
ларнинг ҳаммаси маъносида қўлланади) *کتاب دیوان*
I том, 59-бет.

ИЗ *iz* — қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— пичоқчиликда — чизиқ: 1) пичоқ гулвантининг юзи-
га ўйиб туширилган тўғри чизиқлар; 2) ҳар бир ме-
талл буюм, чунончи пичоқнинг юзини эговлаганда,
чархлаганда юзага келган чизиқлар (буни пардозлаб
кетказилади);

— анжомасозликда — қуюшқон, жуган, ўмалдирик-
лардаги металл қисмларнинг юзини (кумуш ўрнатиш
учун) эговлаб солинган чизиқларнинг ораси (бунда
ҳар изнинг орасига ингичка кумуш ёки тилла симни
қўйиб болғаланса, изларга ўрнашиб қолади).

ИККИНЧИ ПАЧАЛ *иккинчи пайчәл* — пичоқчи ва темирчи
устанинг дўқонида босқончи туриб ишлайдиган чу-
қур (Чим. М. Аб).

ИККИНЧИ СОЙРИШТА *иккинчи сәјриштә* — пичоқчиликда —
пичоқ дастасининг юзини пардозлайдиган асбоблардан
бири (Қор., О. А.). Тиғи пўлат, учи айри, қайрилган,
дастаси ёғочдан; Марғ. *риштакач* (К. М.) дейилади.

ИККИ ПОЙ ТАҚА — тақачиликда — икки дона тақа маъно-
сида. *Икки пой тақа қоқиш* — отнинг икки оёғига
тақа қоқиш ёки отнинг икки оёғинигина тақалаш.

ИККИСОЙЛИ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — тиғининг юзига ик-
ки қатор сой (кома) ўйилган пичоқ. Яна *қушқома*
пичоқ ҳам дейилади (Нам. Қ. М.). қ. СОЙ.

ИККИҚОСҚОНЛИ ДАМ *иккиқосқонлиҗ дәм* — ичидаги қос-
қони (чамбараги) иккита дам (анжомасоз, заргарлар
дами).

ИЛМАК *илмак, илгәк* — эшикнинг қанотига қоқилиб, учини
ёндордаги ҳалқага солиб, эшикни маҳкамлаш учун
ясалган темир асбоб. Навоий ҳам *илмак* *ایلماک*
деб ишлатган.

ИЛОҚ *иләқ* = қ. УЛОҚ.

ИЛОНБОШ БИЛАГУЗУК *иләмбәш биләзік* — заргарликда —
икки учини илоннинг бўйин ва бошига ўхшатиб
ясалган (асосан, кумушдан ишланган) билагузук (Нам.
Мир. М.) (Қўқ. М. Н. *илонбош биловзик* деб талаф-
фуз этади). Бу форманинг эни тор бўлиши сабабли
Марғ. Й. Р. *энсиз билазик* деб атайди.

ИЛОНБОШ ОМБИР — темирчиликда — жағ ва тумшуги (нў-ласи) илоннинг бошига ўхшатиб ясалган омбир. Бунинг кетмон яшашда ишлатадилар (Чим., М. Аб.). қ. НЎЛА.

ИЛОНБОШ УЗМА — анжомасозликда — ўмилдирикка тақийш учун темир ёки жездан ясалган зийнат бўлақларидан бириси (узма нинг бир тури) (Нам. Р. Н.).

ИЛОНДУМИ — наққошликда — мис идишларга илон думига ўхшатиб солинган нақш (М. Р.).

ИМОММАРЖОН *imommārjon* — заргарликда — маржоннинг танамаржон дан катта ва думалоқроқ бир тури (Қўқ. М. Н.).

ИНДАЛЛО *indallo*: — тарози шайнининг тили (қоровули) бўлиб, тарозининг келганини билдиради.

ИСИРҒА *isirğa, sīrğa* — заргарликда — қулоққа тақиладиган безак. Қўқон заргарлари шу безакнинг кокилли турини *исирға*, кокилсизини *болдоқ* деб юритадилар (Қўқ., М. Н.). Талаффуз жиҳатдан кўпроқ *сирға* дейилади: *Шилдир-шилдир ариққа сирғам тушти, Синамаган йигитга сийним тушди* (фольклор) каби. „Исирға“ талаффузи камроқ учрайди; Навоий асарларида *исирға* ايسرغا учрайди:

آلتون ايسرغا كه قولاق آغريتور
زرحل اوتوك دور كه اياغ آغريتور

(Навоий, „Ҳайратул-аброр“, 40.)

Бу буюм Навоийда *зиреҳ*, *гўшвора* тарзида ҳам учрайди.

ИСИРҒАЗАНЖИРА *isirğazāncirā* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш композициясининг бир элементи. Бу билан мис идишларнинг четини ва ўртасини безалади. Бу нақш Ўзбекистоннинг ҳамма об-ластларида ҳам учрайди (М. Р.).

ИСКАНА — чилангарликда — ёғочни ўйиш ё қириш учун ясалган махсус асбоб; тиғи пўлат, дастаси ёғоч. Бу бир неча турда бўлади: *новискана*, *чувискана*, *япалоқискана*, *қирмаискана* (|| *уюв искана*) (сўнггисини йиқчилар ёғочни қириш учун ишлатади), *қинғир искана* (гупчак ўйиш учун), *қолоқ искана* (тўғин ўйиш учун) в. б.

ИСКАРТ, ИСКАТ *iskā (p) t* — 1) андаза, ўлчак (қ. АНДАЗА); 2) белгиланган меъёр, ҳолат. Чунончи, пичоқчиликда — суғориш учун қиздирилган пичоқнинг сувга тикиш учун тайёр бўлган ҳолати (Марғ., М. А.).

ИСКОП *iskop* — икки ёғочни бир-бирига маҳкамлаш учун қоқиладиган, икки учи букилган темир (рус. скоба). қ. ЧАНГАК.

ИСЛИМИ *islīmi* — ганч, ёғоч, мис, тилла ва кумуш кабиларга ўйиб, ё чизиб туширилган нақш тури бўлиб, бир иланғ-биланғ мотивнинг такрорланиб, ўралиб, туташиб кетишидан иборат. Шунинг учун ҳам буни баъзи усталар *ўрама* атайдилар. *Ислими* мис идишларга, жуган, ўмилдирик ва қуюшқонларга тақиландиган, кумуш чопилган металл бўлакларга, пичоқнинг гулвантига солинади. *Ислими* нақши бир неча тур бўлиб, уларнинг махсус номлари бор. Чунончи:

ИСЛИМИ АРАБИ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури. Хоразм мис идишларида учрайди (М. Р. бу нақш араблардан олинганини айтади).

ИСЛИМИ АРУС — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури бўлиб, бундан гўё, таъзим бериб турувчи келин тасаввур этилади (*арус* ар. *عروس* келин, келинчак). Бухоро наққошлари лексикасига оид.

ИСЛИМИ АФШОН — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури: асосий тана — афшон номли гул мотивининг такрорланиб, ўралиб кетишидан иборат (М. Р. китобларга чизилган бу нақш *мўҳр нақш* ва *гули нодир* номи билан икки турда бўлишини кўрсатган).

ИСЛИМИ БАРГИ БОДОМ = *қ.* БОДОМБАРГИ ИСЛИМИ.

ИСЛИМИ БОФТА — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг, асосий чизиқлари бир-бирига тўқилиб кетган бир нусхаси. Хоразм, Бухоро ва Самарқанд идишларида учрайди (М. Р. — „ислими в форме груши“); *бофта* тож. *бофтан* (тўқимоқ) феълидан, *тўқима ислими* маъносида.

ИСЛИМИ ГАНЖА *islīmi gānǰā* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг *ганжа* номли ўсимлик мотивининг туташиб кетувидан иборат бўлган бир тури (М. Р. — „элемент, с горными лекарственными ягодами „ганджи“). Бу ном Хоразм ва Бухоро наққошлари лексикасига оиддир.

ИСЛИМИ ГАШТА — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури бўлиб, бундаги мотив бир-бирининг ичидан айланиб ўтади (М. Р.). [гашта тож. *гаштан* (юрмоқ, айланмоқ) феълидан бўлиб, *айланмаислими* маъносида. Бу ном Бухоро наққошлари лексикасига оиддир].

ИСЛИМИ ДАВРОН — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури. Бундаги мотив бир доира ичида айлантирилган бўлади (М. Р. „орнамент современный“ деб изоҳлаган).

- ИСЛИМИ ДАРАЖА *ислімі дәрәсә* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури (М. Р. „ислимида-
ража — орнамент, применяемый на двенадцатых во-
ротах высоких зданий рая (приводится в книге стр.
110, „Шавки Гулистони Сагдий“ деб изоҳлаган.)
- ИСЛИМИ ДОИРА *ислімі дә : ірә* — мискарликда — мис идиш-
ларга ўйилган ислими номли нақшнинг, ичлари тур-
лича нақшлар билан тўлдирилган доира чизиқларнинг
бир-бирига туташувидан иборат бўлган бир тури
(М. Р. „орнамент, состоящий из кругов“); Хоразм
наққошлари лексикасига оид.
- ИСЛИМИ ЗАМРА — мис идишларга ўйилган ислими номли
нақшнинг бир тури. Бухоро ва Хоразм наққошлари
лексикасига оид.
- ИСЛИМИ ИСФИҲОНИ — мис идишларга ўйилган ислими
нақшининг бир нусхаси. Хоразм идишларида учрайди.
М. Р. бу нақш Исфиҳон идишларидаги нақшларга
ўхшатиб ясалганидан шундай номланган дейди.
- ИСЛИМИ ҚОРУН *ислімі қз : рун* — мис идишларга ўйилган
ислими нақшнинг жимжимадор бир тури [бу нақш
ҳақида хивалик наққошлар шундай мифик ривоятни
айтадилар: „Мусо пайғамбарнинг бобоси Қоруннинг
70 минг сандиқ дунёси бўлиб, ҳар бир сандиқнинг
калит тушадиган жойини (ўғрилар топа олмасин, кўз-
лари адашинг учун) ғоят мураккаб ислими нақшлар
билан беркитилган ва шундан бу нақш „ислимиқорун“
номини олиб қолган“ — М. Р.]
- ИСЛИМИ МАШАДИ — мис идишларга ўйилган ислими нақш-
нинг бир тури [асли *ислими машҳади*, яъни *машҳад-
чаислими* демакдир]. Бу нақш мис идишлардан таш-
қари ёғоч, мармар, ганч ва керамикага ҳам ўйилади
(М. Р.).
- ИСЛИМИ МЕҲРОБ — мис идишларга ўйилган ислими нақ-
шининг „меҳроб“ шаклида ишланган бир тури (М. Р.
„Орнамент, исполненный на плане михраба, т. е.
ниша с арками“).
- ИСЛИМИ МОВА *ислімі мз : wä* — ислими нақшининг осмонни
тусдаги нарса устига туширилган бир тури (М. Р.).
Бухоро ва Хоразм наққошлари лексикасига оид.
- ИСЛИМИ МОВИЙ *ислімі мз : wij* — мис идишлардаги исли-
ми нақшининг бир тури. Бу ҳам аслида осмонни бўёқ-
нинг устидан солинади. Ислими мовий қимматбаҳо
ва чиройли буюмлар, бошлича қорни юмалоқ ёки ту-
хум шаклидаги мис чойнакларнинг қопламасига ўйиб
(тешиб), панжара нусха қилиб ишланади ва ўртасига
ҳар-ҳар жойига қимматбаҳо тошлардан кўзлар ҳам

ўрнатилади. Бу нақш Хоразм идишларида учрайди (М. Р.).

ИСЛИМИ МОКИ *ислімі* : *мэ : кі* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури (яъни мокки ислими). Ўртасига моки шаклини эслатувчи бир шакл чизиб, орасига ислими элементлари солинади. Бу нақшни, асосан, Бухоро наққошлари қўлланади.

ИСЛИМИ МОРИ *ислімі мэ : рі* — мискарликда — мис идишларга солинган ислими нақшининг илонга ўхшаш иланг-биланг бир тури. Бухоро наққошлари лексикасига оид.

ИСЛИМИ МУРАККАБ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг ғоятда мураккаб (бош-учини топиб бўлмайдиган) бир тури. Бу нақш ёғочга, ганч ва мрамарга ҳам чизилади. Кўпроқ Бухоро ва Самарқанд наққошларининг ишларида учрайди (М. Р.).

ИСЛИМИ МУҚАРРАРИЙ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури бўлиб, эшик ҳамда дарвозаларнинг шақилдоғига ўхшаш мотивнинг такрорланишидан иборат. Буни бошлигича Хоразм наққошлари қўлланади (М. Р.).

ИСЛИМИ МУҒЖА *ислімі муғжә* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси; Бухоро наққошлари ишлатади (М. Р. „орнамент, двухрогое насекомое мугджа“).

ИСЛИМИ НАМОЁН *ислімі нәмәјән* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг машҳур бўлган бир тури, меҳробга ўхшайди, ичи нақш билан тўлдирилади, четларига „рута гул“ (Арабистон чўлларида ўсади) га ўхшаш элемент киритилади. Бу нақшни Хоразм наққошлари кўп ишлатади (М. Р.).

ИСЛИМИ НАҚШИ АШТОК — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси; кўпроқ Хоразм наққошлари қўллайди (М. Р.).

ИСЛИМИ НИЙСАД — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури (Хоразм мис идишларида учрайди). (М. Р. „орнамент дерева с душистым запахом нейсад“).

ИСЛИМИ ОБИ *ислімі ә : бі* — ислими нақшининг сербарг ва сершоҳ, ғоятда нозик чизиқлардан иборат бўлган бир тури. Бу нақшни Самарқанд наққошлари буюмларнинг металл қисмларига, камарларга босма (камроқ ўйма) усулда ишлайдилар (М. Р.).

ИСЛИМИ ПАТНУС — мис патнусларга, уларнинг сатҳига мувофиқлаштириб ўйилган ислими нақши бўлиб, Қўқон наққошларининг ихтироидир.

- ИСЛИМИ ПАРГОРА *ислімі пәрғә :рә* — мис идишларга паргор билан айлангириб чизилган ва ичи гуллар билан ишланган ислими нақши; Бухоро наққошларининг ихтирои. Жез, бронза ва ёғочга ўйиб солинади (бу нақш эски китоб муқоваларида ҳам учрайди) (М. Р.).
- ИСЛИМИ ПОЯ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир хили; Самарқанд наққошлари қўлланади (М. Р.).
- ИСЛИМИ САБЗА — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси бўлиб, қўм-қўк сабзи баргларининг такрорланишидан иборатдир. Бухоро наққошлари ишлатади (М. Р.).
- ИСЛИМИ СЕБА — *ислімі се :бә* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг олма меваси, ёки олма гули мотивининг такрорланишдан иборат бўлган нусхаси [*себа* тож. *сиб* (олма) + *а* — суффикс]. Буни Хоразм наққошлари томонидан ишлатилади (М. Р. „орнамент „яблоко“, применяется для украшения крупных декоративных изделий“).
- ИСЛИМИ СЕМО *ислімі се :мә* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг эски нусхаларидан бири; Бухоро наққошлари ишлар эди. Бу нақш солинган идиш уйда сақланса, у киши бахт ва бойликка эришади деган ишонч бор эди; илгари кўпроқ хон, бек, бой ва савдогарлар мис идишларга бу нақшни ўйдириб, ирим учун уйларида сақлар эдилар (М. Р. „*ислими семо* — орнамент счастья и благополучия“).
- ИСЛИМИ СЕ ЧАШМ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси; Самарқанд наққошларининг ишларида учрайди (М. Р.).
- ИСЛИМИ СОДДА — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг содда бир нусхаси. Бухоро ва Самарқанд идишларида учрайди (М. Р.).
- ИСЛИМИ ТАНОБ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси; Бухоро мис идишларида учрайди (М. Р.).
- ИСЛИМИ ТУМОРЧА = қ. ТУМОРЧА ИСЛИМИ.
- ИСЛИМИ ХОВАНДА *ислімі хә :вәндә* — мис идишларга солинган ислими нақшининг бир тури, бунинг атрофига *капалакгул* номли қўшимча нақш илова этилади; Хоразм наққошлари лексикасига оид (М. Р.).
- ИСЛИМИ ХОЗИН *ислімі хә :зін* — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг нозик чизиқлардан таркиб топган бир хили; Хоразм наққошлари ишлатади; буни бронза қолипнинг учига ўйиб, жүзгирга ёки китоб муқовасига ҳам босилар эди (М. Р.).
- ИСЛИМИ ХУРМО — мискарликда — мис идишларга ўйилган

ислими нақшининг хурмо меваси мотивининг такрорланишидан иборат бўлган нусхаси. Купроқ Бухоро, Қарши ва Хоразм мис идишларида учрайди.

ИСЛИМИ ЧОРГУЛ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг тўрт томонда тўртта гул ва унинг атрофлари турилча нақшлар билан безалган бир нусхаси (М. Р. „Орнамент, с четырьмя цветами“); Хоразм наққошлари лексикасига оид.

ИСЛИМИ ЧОРДИШ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг тухум шаклидаги бир нусхаси (М. Р.).

ИСЛИМИ ЧОРҚУББА — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг ислими чоргулга ўхшаган бир хили. Бу нақшни, асосан, Хоразм наққошлари мис идишларга ва ганч ҳамда ёғочга ўядилар (М. Р. — „Орнамент, с четырьмя женскими головными украшениями кубба“. т. е. прикрепленными разноцветными камнями над головными уборами“).

ИСЛИМИ ҚАВС — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг яримдоира шакллари мотивининг такрорланишидан иборат бўлган бир нусхаси (М. Р.); Бухоро наққошлари ишлатади.

ИСЛИМИ ҚУШТАНОБ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг атрофи гул билан безалган, кетсиз икки музовий чизиқдан иборат бўлган бир нусхаси (М. Р.). Бухоро наққошларига хосдир.

ИСЛИМИ ҲАҚИҚ — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг бир тури бўлиб, аслида аёллар безак учун сочларига тақадиган ҳақиқнинг юзига ўйилган нақшдан олинган; Бухоро наққошларида қўлланади (М. Р.).

ИСЛИМИ ҲОШИЯ — мис идишларнинг четларига ўйилган ислими нақшининг бир нусхаси; Бухоро мис идишларида учрайди (М. Р.).

ИСЛИМИ ҲУМО *ислими ҳумо*: — мис идишларга ўйилган ислими нақшининг, ҳумоюн номли афсонавий қуш тасаввур этилган бир нусхаси; Бухоро наққошлари қўлланади (М. Р.).

ИСОРИ = қ. ҲИСОРИ.

ИСОРЧА = қ. ҲИСОРЧА.

ИСПАРА = қ. ИСТАРА.

ИСПАРА(К) — қуйидагиларни англатади:

1) темирчиликда — болғага ўхшаш, дастали, пўлатдан ясалган бир асбоб; металлнинг болға ва босқон бормайдиган жойига испаракни қўйиб, устидан босқон билан уриб ишланади (Қўқ); 2) кетмон ва тешанинг зўғата тешигига ўтказилган труба, зўғата.

— тақачиликда — қаламга ўхшаш, узунлиги 5—5,5 см;

эни 3,5 см. лик асбоб. Буни тақанинг юзига қўйиб, бозғонлаб, чизиқ чиқарилади (Қўқ).

ИСТАРА *istārā* — пичоқчилик ва темирчиликда — ўчоқда қиздирилган пўлатнинг бир ҳолатга етганда гуриллаб чиқарган учқуни [аслида тож. *испарма* сўзидан ўзгарган бўлса керак]; Анд., Фарғ., Чим. ва Тошк. *истара*, Нам. *испара*, яна Анд. *учқун*, *гул ташлаш* дейилади.

ИСТАРА БЕРИШ — қизиган пўлатнинг гуриллаб учқун чиқариши (бу ҳолат пўлатнинг тобга келишини билдиради деб ҳисобланади).

ИСФИҲОН *ispiḥon* — пичоқчиликда — 1) I сорт, тоза пўлат; юзи тўр-тўр товланади (гул ташлаб туради); 2) *исфиҳонпичоқ* — исфиҳон пўлатдан ясалган, тифи пухта ва ўткир пичоқ.

ИСФИҲОНИ *ispiḥoni* — мискарликда — оптованинг бир тури; қизил ё сариғ мисдан, қорнини япалоқ қилиб, тухум шаклида ишланади; бўйни новча, кап ва томоғида пилтаси бор, ич ва ташини қалай билан оқартилади (М. Р.). Бу форма, асосан, Бухоро ва Тошкент усталари томонидан ишланади.

ИТОМБИР — омбирнинг бир тури („сакпоомбир“га ўхшатиб ясалганидан шундай номланган). Наманган заргарлари *симкаш омбир* ўрнида ишлатадилар (Д. Қ.).

Й

ЙИГНА — нарса тикиш учун пўлатдан ясалган, ингичка, кетида ип ўтказадиган тешиги бор асбоб. Бунинг турлари: *чок йигна*, *сўзон йигна* ва *машина йигна*. „Чок йигна“ нинг турлари: *тепчик йигна*, *тўнқовуқ йигна*, *кўрпақовуқ йигна*; „сўзон“ нинг турлари: *соғ йигна*, *ўртасоғ йигна*, *патак йигна*, *чарм йигна*. Яна „чок йигна“ ўз хусусиятлари билан „арпакуз“ ва „нозик йигна“ турларига бўлинади (шу сўзларга қаралсин).

ЙИГНАМАШИНА *jigñamšinnā* — йигначиликда — йигна ясайдиган станок (кустарь иши: тикув машинасининг эски бетлигини арралаб, унга сим қирқадиган, арралайдиган, йўнадиган парралар, қимчитилдиган ва айлантирадиган деталлар қўйилган. Буни ишлатишда тепкили тикув машинасига ўрнатиб, оёқ билан тепиб айлантирилади).

ЙИГНАСОЗ *jigñāsōz* — йигна ясовчи уста, йигначи уста.

ЙИГНАСОЗЛИК — йигна ясаш касби; йигначилик.

- ИИГНАЧИ — 1) йигна ясовчи уста, йигнасоз (камроқ); 2) йигна сотувчи (кўпроқ).
- ИИГНАЎТ *jigñot* — пичоқчилик ва темирчиликда — пўлатни ўтга товлаганда буралиб-буралиб чиққан учқунлари (Чим. М. Аб.).
- ИИРИКБУРАРРА *jirigbūrārrā* — чилангарликда — тароқчиликка хос арра тури. Бу билан тароқ йирик тишларининг ораларини арралаб олиб ташланади; тишлари тўғрига қараган бўлади (А. М.).
- ЙИРИК МОЛАЧЎП — пичоқчиликда — *тахтахарак* ёки *молахарак* номли асбобнинг бир тури. Бунда пичоқни чархдан чиқариб (чархлаб) қўйиб пардозланади (бундан сўнг пичоқни *майин молачўп*да ишланади). (Нам. Қор. М.).
- ЙИРИК ПАРДОЗ — пичоқчиликда — чархланган пичоқдаги чарх изини кетказиш учун қилинган пардоз (бунда пичоқни *тахтагиракка* қўйиб, устидан қум сепиб, ёғ томизиб, *молачўп* билан ишқаб ялтиратилади). (Қор., Шаҳр., Анд., Чуст).
- ЙИРИКТИШЛИ БУРУШ АРРА *jirik chishlij² būrūshārrā* — чилангарликда = арранинг йириктишли бир тури бўлиб, қўполроқ (нозик бўлмаган) ишларда ишлатилади (Марғ., М. Ю.)
- ЙИРИКТИШЛИ ДУРАХА ЭГОВ — пичоқчиликда — эговнинг юзи кенг, чорқирра, тишлари йирик бир тури. Бу билан пичоқ дастасининг юзини эговлаб силлиқ қилинади (Чим., М. Аб.). Наманганда *йириктишли эгов* дейдилар (Қор. М.). Яна *йирик чорсиэгов* деб ҳам номлайдилар (Қор., О. А., Марғ., К. М.; Нам., Қор. М.)
- ЙИРИК ЧОРСИ ЭГОВ = қ. ЙИРИКТИШЛИ ДУРАХА ЭГОВ.
- ЙИРИК ЭГОВ — йигначиликда — эговнинг бир тури. Бу билан йигна ясаладиган симни биринчи бор эговлаб пардоз қилинади (бундан сўнг йигнани *майинпардоз эгов* билан эговланади) (Анд. А. А.).
- ЙИҒИШ — мискарликда — мисни болға билан бир томонга қараб уриб қалинлаштириш, торайтириш иши (Қўқ. Ф. С.).
- ЙЎНИШ — ҳар нарсанинг юзини кесиб, тарашлаб олиш. Чунончи, отга тақа қоқишда от туёғининг юзини ва сассиғини тарашлаш.

К

КАВАЗА — ўчоққа (кўрага) ҳаво юборадиган дамнинг учидаги (узунлиги 20 см., ичи қўл сиғарли) ёғочдан ишланган трубача. Дамнинг ичидаги ҳаво *каваза* орқа-

ли шохнайзага ўтади (Анд., Марғ., Нам.). Яна *куваза* || *қаваза* тарзида айтилиши ҳам учрайди. Бу номни Қўқ. фақат анжомасозларгина ишлатади, бошқа темирчилар *дамни*(нг) *учи* дейдилар.

КАВШАР — мискарликда — 1) мис билан рух қотишмасидан тайёрланган модда (300 гр. жез + 100 гр. рух) бўлиб, бу билан мис идишларнинг дегал ва чокларини бир-бирига уланади (бу ҳақда „*Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси*“нинг луғат қисмида кенг баён қилинган). Ф. С. кавшарни *равон кавшар* ва *пухта кавшар* деб иккига бўлади; 2) метални кавшарлаб улаш иши.

КАВШАРЛАШ — 1) мис идишларни кавшар билан улаш; 2) умуман икки бўлак металл буюмни бир-бирига улаш, чокларини ёпиштириш иши (хоҳ кавшар ва хоҳ қалай билан уланса ҳам) *кавшарлаш* дейила беради. Чунончи: пичоқчиликда — ёрмасопли пичоқнинг тирнига дум (металл даста) улаш. Буни баъзи усталар „*ковия қиллиш*“ деб ҳам юритадилар (Қўқ. М. П.).

КАВШАР ҲАЛ ҚИЛИШ — мискарликда — мис идишларнинг кавшар қўйилган чокини болға билан уриб ўлдириш (едириш, уриб юқартириш) (Қўқ. Ф. С., Анд. Ҳ. А.).

КАДРАВ — темирчилик ва тақачиликда — металл тобланидиган ўчоқ маъносида (асосан Тошкент металлсозлари лексикасида учрайди). Бу „оташхона“ ва „мўркон“ дан иборат.

КАЛИТ — (тож. *калид*) — қулфсозликда — қулфни очиб беркитиладиган, темирдан ясалган асбоб, очқич. Қулфнинг турига кўра *калит* бир неча хил бўлади: *бурама калит*, *қўшбурама калит*, *кишанг калит* ва ш. к. Калит: *найча* ёки *ўзак* (қулфга кирадиган қисми), *ҳалқа* ёки *барбанд* (ушланадиган қисми) номи бўлаклардан мураккаб. Баъзи калитлар найчасининг учида — бир ёнида *тожиси* бўлиб, у сийирмани уёқ-буёққа суради.

КАЛЛАК — михгарликда — михнинг боши, қалпоғи (Анд., Қўқ., Нам.). қ. ҚАЛПОҚ.

КАЛЛАҚДОР — *каллақдор мих каллејдэр мих* — михгарликда — каллаги (қалпоғи) бор мих.

КАЛЛАҚЛАШ *каллејләш* — сим ёки ингичка темирнинг бир учини болғалаб, бош (қалпоқ) ҳолига келтириш (*каллак* — рус. *шляпка*).

КАМБАР — энсиз, эни тор: *камбар билагузук* — эни энсиз билагузук маъносида.

КАМГУЛ — гули (нақши) кам. Чунончи, *камгул мислаган*.

КАМОНЁҒОЧ *кәмәјғәч* — пичоқчиликда — камончанинг устки тўғри ёғочи. Бундан ушлаб туриб тортиб, камонни айлантирилади (Чим. М. Аб.). (қ. КАМОНЧА).

КАМОНЧА *kāmonchā* — пичоқчиликда — кичкина камалакка ўхшаш асбоб; бунга пичоқчилар пармани солиб ва айлантириб, пичоқ дастасини тешадилар. Бу 4 қисмдан иборат: 1) *камонеғоч*; 2) *қабзаеғоч*; 3) *зай* (қўйнинг ичагидан қилинган ип); 4) *парма* (Чим. М. Аб.; Қор. У. Т). Мискарларнинг мис тешадиган асбобини эса, *парма* деб юритилади (Қўқ. Ф. С.).

КАНАБОЛДОҚ *kānāboldaq* — заргарликда — болдоқ тури; Андижон заргарлари „*кўзликзира*“ (қ). ёки „*татарчазира*“ деб атайдиган зирага ўхшаб кетади. Буни Наманган заргарлари чиқарган ва номини ҳам улар қўйган (Д. К.).

КАНАЗИРА — заргарликда — зиранинг бир тури; нусхаси фабрика зирасидан олинган. Бунинг танаси кўзхонали бўлиб, унга каттароқ кўз (қизил ёки бошқа рангли тош) ёки шиша ўрнатилади. Шокиллари бўлмайди. Оғирлиги 2-3-4 грамм ё тилла, ё кумушдан; турли ёшдаги аёллар тақади (Қўқ., Анд.). Анд. яна *татарчазира* ва *серичка* деб ҳам юритилади (Ҳ. О.). (*серичка* рус. *серёжки*). Яна *юмалоқзира* деб ҳам юритилади.

КАНАЛ *kānāl* — йиғначиликда — йиғна ясаладиган машинанинг *сурма* (йиғнани суриб борувчи қисм) турадиган бўшлиқ жойи (Анд. Аз. А.).

КАП — мискарликда — қумғон, чойдиш, мискўза ва оптованинг қориндан пастки қисми (Қўқ., Марғ., Анд.).

✓ **КАПГИР** *kāngir* (Қўқ.), *кябгир* (Анд.), *кябгүр* (Нам.), *кабгил* (Марғ.). (< тож. *кафт* ва *гир* — *олувчи кафт* маъносига) — Қозондаги қуюқ овқатни сузиб олиш ва қозонни кавлаш учун темир ёки мисдан ясалган асбоб. Навоийда *кафлиз* *كفليز* учрайди (Ўзбек классик адабиёт асарлари учун қисқача луғат, 153-бет).

КАПТАРБЎЙИНИ — кўк ва сапсар аралаш товланган бир тус. Усталар пўлатни (йиғна ё пичоқ тигини) қиздириб олиб, ҳавода тутиб туради ва каптарбўйин тусга кирганда уни дарров сувга соладилар ва пўлат шу тусини сақлайди. Чунончи, *пичоқ каптарбўйин сув ичди, пичоққа каптарбўйинда сув берилди* деб айтилади (Марғ., Қўқ.); Наманганда *каптар гули*; Андижон, Қорасув, Шаҳрихон, Чуст пичоқчилари *кўк, кўкиш* (*пичоқ кўкиш сув ичди* каби) дейдилар. Аммо Анд. йиғначилари *йиғна каптарбўйин суғорилди* дейдилар (Аз. А.).

КАПТАРБЎЙИНИ II — мискарликда — мис идишларга ўйланган бадиий нақш элементининг бир тури; Бухоро наққошлари мислаган ва мис патнусларнинг четига ўядилар (М. Р.).

- КАПТАРБЎЙИН СУВ БЕРИШ = қ. КАПТАРБЎЙИН I.
- КАПТАРБЎЙИН СУҒОРИШ = қ. КАПТАРБЎЙИН I.
- КАПТАРДУМИ — пичоқчиликда — қушпичоқ (качкарт) думининг учидаги қайрилган қисми (қ. = ДУМ); бу дум тигни дастанинг ёриғидан чиқармай тўсиб туради (қушпичоқ чапарасиз бўлсагина каптардуми қилинади) (Чим. М. Аб.).
- КАПЧА = қ. БЕЛ, БЕЛКУРАК.
- КАПЧИН БОЛҒА *кәпчәм балға* — мискарликда — болғанинг *нимчорси* болғадан кўра кичик бир тури. Чойдиш ва оптова каби буюмларга зий, нимзий ва чамбар чиқаришда, теришда ишлатилади (Қўқ., Анд., Марғ., Нам.). Анд. ва Нам. яна *чамбар болға* деб ҳам юртилади (*капчин* тож. *кафт* + *чин*—*чиндан* феълидан).
- КАРК — пичоқчиликда — каркидон номли ҳайвоннинг мугузи. Бундан пичоқчилар қимматбаҳо пичоқларга даста қиладилар.
- КАРКСОҒЛИ ПИЧОҚ *кәркәсплӣҗ пичақ* — пичоқчиликда — дастаси каркидон мугузидан ясалган (қимматбаҳо) пичоқ.
- КАРНАЙ *кәннәй* — мисдан қилинган най, яъни труба: — тўй, сайил ва катта йиғинларда (одамларга хабар етказиш учун) чалинадиган узун чолғу асбоби. Навоий *карраной* *کرنای* деб юритади. — заргарликда — сочпопукка тақиладиган ва кумушдан қолипаки қилиб ясалган, найчасимон безак (Марғ. Й. Р., Анд. Х. О.). Қўқонда *найча* дейдилар.
- КАРНАЙДАҲАН — мискарликда — мискўза ё оптова ва ш. к. буюмларнинг бўйнидан оғзигача бўлган қисмини карнайнинг оғзига ўхшатиб ясалган тури (Қўқ., Ф. С.). Чунончи, *карнайдаҳан мискўза*.
- КАРТМОНА — заргарликда — аёллар бўйинга, соч ва қулоққа тақадиган безак ашёларидаги, кумуш ё тилладан ишланган, медальон қисмларидан бири. Чунончи, *шалдиरोқболдоқ* кокилининг белидаги бўлакча бўлиб, унинг устига *тешикзира* ўрнатилади (Й. Р.). (қ. БЎРДАК).
- КАРТМОНАЛИК БИЛАГУЗУК — заргарликда — банди юмадоқ, икки учи картмонанинг бир-бирига алмашиб беркиладиган икки банди сингари қилиб ишланган билагузук тури. Буни билакка тақилгач, икки учини бир-бирига босилса, беркилиб қолади (Анд. Х. О.).
- КАСАНА — заказ, заказ қилинган: КАСАНА ИШ — устага заказчи томонидан топширилган иш; КАСАНА УЗУК — заргарга бошқа киши томонидан буюртилган узук (ҳозирги артелларда — бировларнинг ремонтга берил-

- ган синиқ, узилган нарсаларини *касана иш* дейдилар).
- КАТТА БОЛҒА *кәттә балға* (Анд.), *кәттә бәлғи* (Нам., Қўқ., Марғ.) ёки *хойис* — қуйидаги маъноларда учрайди: — заргарликда — қизиган кумуш ва олтинни уриб чўзиладиган болға.
— пичоқчиликда — қушпичоқ тиғини ишлашда қўланиладиган болға (М. Аб.).
— яна *босқон* маъносида ҳам ишлатадилар (Қор.).
- КАТТА ГУЛСУН — заргарликда — билагузукка ўйилдиган қоқма нақшнинг бир элементи (қ. ҚОҚМА ГУЛСУН) (Анд.).
- КАТТА ГҮЯК — заргарликда — сочпопукка тақиладиган ғуппанинг каттакон бир тури (Нам., Д. К.).
- КАТТА ДАМ — темирчиликда — дамнинг 9-10-11 қосқонли тури.
- КАТТА ЗИЙ — мискарликда — қумғон ва чойдишнинг бўйнига солинган зийнинг йўғонроғи. қ. ЗИЙ (Нам.)
- КАТТА ЗОЛУН *кәттә зәлүн қ.* — ЗОЛУНОМБИР.
- КАТТА КЕТМОН *кәттә кетмән* — темирчиликда — кетмоннинг эскича оғир бир тури; бўйи 35 см., бет томонининг кенглиги 30 см. (бу бақувват кишилар учун мўлжалланган) (Анд. Б. М.).
- КАТТАКУРМАК — мискарликда — мислаган ёки чойдишнинг лабига, атрофлатиб ҳарқайси жойига ўйиб солинадиган нақш тури (Қўқ. Ф. Л.).
- КАТТА МИСКҮЗА — мискарликда — мис кўзанинг 1,5 пақир сув сиғадиган энг катта хили.
- КАТТА ОМБИР *кәттә әмбәр* — пичоқчиликда — омбирнинг бир тури; танаси катта, тумшуғи (жағи) чўзиқ, пўлатдан. Бу билан ўчоқда қизиган металлни қимчиб, сандонга олиб қўйилади.
— заргарликда — кирянинг кўзидан ўтказилган металлни тортиб, сим қилишда ишлатилади (Қўқ., Марғ.).
- КАТТА УСТА — тажрибакор уста, кекса уста, ҳунари ўткир мастер (Қор., Анд.).
- КАТТА ЧОРСИ ЭГОВ — пичоқчиликда — эговнинг бир тури; шакли тўрт қиррали, юзи кенг (пичоқ ангарасини гирага қисиб туриб, шу эгов билан эговлаб ишланади).
- КАТТА ЧОЧПОПУК = қ. ЧОЧПОПУК.
- КАТТА ҚУББА || КАТТУ ҒУППА — заргарликда — чочпопукка қадаладиган кумуш безак (ғуппа) ларнинг улкан тури; қ. кубба.

- КАТТА ҚУМҒОН — мискарликда — қумғоннинг энг катта (10 чойнак ёки 50 стакан сув сиғадиган) тури.
- КАЧКАРТ — пичоқчиликда — 1) тиғи, думи ва дастаси эгри пичоқ; тиғини қайрилса, букилиб, дастага бориб тақалади ва беркилади [*качкарт* тож. *кож.* (эгри) + *корд* (пичоқ), яни *эгри пичоқ* демакдир]. Бу пичоқнинг турлари *качкарт*, *тўғри калчкарт*, *эгри калчкарт* (Чим., М. Аб).
- 2) пичоққа даста бўладиган шох (мугуз) кесилдиган махсус пичоқ (Анд.).
- 3) боғдорчиликда (чунончи, тоқчиликда) дарахтнинг шох ва новдалари кесилдиган, тиғининг учи қайрилган пичоқ.
- КАЧКУЛ, КАШКУЛ — мискарликда — сув, суюқ ош каби суюқ нарсаларни қуйиш учун мисдан ясалган (қопқоқли, дастали, гулдор) идиш. Бу идиш Тошкент, Самарқанд, Бухорода кўпроқ ишланган.
- Ленинобод (илгариги Хўжанд) ва Қўқонда *кашкил*; Андижонда *сатил*, Марғилонда кекса мискарлар (К. Ж.) кашкил ва *сатил*, ёшроқ мискарлар *сатил*, Наманганда *сетил* дейдилар („кашкўл, калкўл — 1) котомка,; 2) *уст.* продолговатой формы чаша, служившая деревшам для сбора подаяний“, Тадж.-русский словарь, 1954, 185-бет.
- КАШАКЛИ ШАДАБУРАРРА *кашәкли шадәбурәррә* — устки қиррасига (арралаганда синиб кетмасин учун) тунукадан мағиз (кашак) ўрнатиб пухталанган, шу сабабли бир киши тортиб ишлатадиган арра тури (шадабурарранинг бир тури) (Марғ., М. Ю.)
- КЕРКА — темирчиликда — жувозтешага ўхшаган бир асбоб (ўзи темир, пеши пўлатдан, дастаси ёғоч). Бу билан қошиқ чопилади (Марғ., Мир. А.).
- КЕРОСИНБАНКА *кiрәсимбәңкә* — тунукасосликда — керосин қуйиш учун ясалган банка идиш.
- КЕСИНДИ — бирор буюм ясаш учун темир ёки тунукадан кесиб қўйилган бир бўлак:
- пичоқчиликда — бир дона пичоқ ясаш учун мўлжаллаб кесилган темир бўлак (Анд., Қор., Марғ.), Шаҳрихон пичоқчилари *чарда* дейдилар (М. Т.);
- темирчиликда — бир дона кетмон ясаш учун мўлжаллаб кесилган парча тунука (*рус.* пластинка кетменя). Тошкент усталари *кесма*, Фарғона шаҳрида *кетмонлик* дейдилар;
- тақаччиликда — бир пой тақа ясаш учун кесиб қўйилган бир бўлак темир.
- КЕСИНДИЛАШ, КЕСИНДИ ҚИЛИШ — пичоқчиликда — ме-

таллни пичоққа тиг ёки дум (соп) қилиш учун кесиб бўлақларга айириш (агар металл ғўла ёки қалин бўлса, ўтда тоблаб, сандонга қўйиб уриб ялпоқлаб, сўнгра кесилади). Шаҳрихонда *чардалаш* дейилади.

КЕСИШ — тунука, тахта мис ва темирни кесиш; *зўғаталик темирни кесиш* (рус. вырубка контура для патрубкa); *кесинди атрофини кесиш* (рус. вырубка контура кетменя); *тахта темирни кесиш* (рус. резка листового железа) каби.

КЕСКИЧ — пичоқчиликда — иш асбобларидан бири; пичоқ қилинадиган кесиндини бунинг устида болғалаб, бир четини кесиб, ингичкалаштириб олинади (Чим., М. Аб.).

КЕСМА — 1). қ. **КЕСИНДИ**; 2) кесиб ишланган.

КЕСМАГУЛ — мискарликда — мис идишларнинг юзига кесиб ишланган нақш (М. Р.).

КЕСУВЧИ — металлни кесадиган одам (рус. резчик).

КЕТМОН *кетман* — темирчиликда — ер қазиш, экинни чопиқ қилиш, ариқ кавлаш, лой қилиш кабилар учун пўлат ёки темирдан ясалган махсус асбоб. Бу асбоб ишнинг тури ва ишловчининг ҳолатига мувофиқ бир неча хил бўлади: *мардона кетмон* || *эркак кетмон*; *зайфона кетмон* || *хотин кетмон*; *бачкана кетмон* || *бола кетмон*; *товлама кетмон* (Анд., Нам.) — зўғатаси сваркаланган, пиширилган кетмон; *сварка кетмон* — зўғатаси сваркалаб ёпиштирилган кетмон; *дечувуқ кетмон* — елкасидан пасти қайтарилмаган кетмон; *чувуқли кетмон* — елкасидан пасти қайтарилган кетмон; *қушнусха кетмон* — ерга тикка қилиб орқа тарафидан қаралганда ўтирган қуш тасвирини эслатувчи кетмон; *бешбўлак кетмон* (шу сўзни кўринг) ёки *улама кетмон*.

Кетмоннинг асосий қисмини *тана*, тананинг олд томони (кесадиган жойи) *дам*, дамдан 3-4 см. ичкариги, чархланган жойи *авра*, авранинг устки чизиги *мағиз*; кетмон даста ўрнатиладиган жойи *зўғата*, зўғатанинг зўғаталик (тешик) билан ўрнашган жойи *гирвон* (<*гирибон*), унинг атрофи *қўрғонча*; кетмоннинг иккинчи чети *елка* ёки *мўҳра*, елканинг икки томони *елка чувуқ*, ундан пасти (авра билан туташган жойи) *кичик чувуқ*; кетмон танасининг биринчи томони *бет* (*кетмоннинг бети*) деб юритилади. *Кетмон* сўзи „Девону луғотит турк“да ҳам учрайди:

كيتمان — المغزق الذى تغزق به الارض
کتاب ديوان لغات الترك 1. том, 370-бет.

Кетмоннинг илгаридан ишлатиб келингани *ўнқадоқли, тўққизқадоқли* (буғдой, арпа экувчи деҳқонлар ишлатар эди), *саккизқадоқли, олтиқадоқли* деб номланган.

КЕТМОНЧА *кетмәнчә* — кичкина кетмон.

КЕТМОНЧИ — кетмон ясовчи уста; *кетмончи темирчи*

— кетмон яшаш билангина шуғулланувчи темирчи.

КЕТМОНЛИК — кетмон яшашга мослаб кесилган бўлак; кесма; Анд. *авзал*, Нам. *бўй* дейдилар (рус. пластинка для кетменя). Яна *кетмонлик темир, кетмонтана* деб ҳам юритилади.

КИРКИРА — заргарликда — 1) олтин ё кумушдан киряда қилинган нозик симнинг чилтардан ўтказилган бир тури (йўғонликда *чирмовуқ сим* ва *ўрама* дан сўнг III ўринда туради). (рус. „филигранная нить“ нинг хили) (Марғ. Й. Р); 2) пўрчочпопукда — пўрнинг оғзига ҳошия қилиб ўрнатилган нозик сим (Й. Р.).

КИРЯ — заргарликда — сим ясаладиган асбоб (узунлиги бир қаришча, қалинлиги 0,25 см., кенглиги 4-5 см., пўлат ёки темирдан). Бунинг турли катталиқда бир қанча тешиги бўлади. Кумуш ё тиллани унинг битта тешигидан ўтказиб тортилса, чўзилиб симга айланади. Уни ундан кўра кичик тешикдан ўтказиб тортилса, ундан ингичка бўлади, ундан ҳам кичик тешикдан ўтказилса, яна ҳам ингичка бўлади ва ҳ. к. *Киря*нинг юзида тешиклардан ташқари, яна нақш ўйилган жой (чекма) лари ҳам бўлади. Симни шу чекмага қўйиб, устидан болға билан урилса, симга жимжамдор нақш тушиб қолади (Анд., Нам., Марғ. *кёрјә*, яна Анд. *кёлјә*; Қўқ. *кёрјә*, қисман *кёрјә* деб талаффуз этадилар). *Киря*нинг фабрикада ясалган турини (рус. волоочильная машина) заргарлар 1900 йилларда ишлата бошлаганлар ва дастлаб *симмашина* деб юритсалар ҳам, сўнгра *киря* деб номланганлар.

КУЁВКЕЛДИ *кёркелдӣ* (Нам.) = қ. ЧАНГҚОВУЗ.

КИПТ *кӣп, кӣпт* — темирчиликда — елка. Чунончи, кетмон елкасининг ўртасидаги жойи, мўҳраси.

КИРҚОЗОН — мискарликда — кир ювиш учун сув иситишга тайёрланган мис қозон (Қўқ., Ф. С.).

КИСЛОТА: *серная кислота сернӣј кӣсләтә* — металлни бир-бирига улашда ишлатилади (бу металлнинг юзидаги зангни кеткизиб, бир-бирига ёпишувини осонлаштиради), яна *гугуртарақ, қоракислота* деб ҳам юритилади.

- КИЧКИНА БОЛҒА *кичкинә бәлғи* — заргарликда — узукка күз босишда ишлатиладиган бир хил болғача (Нам., Д. К.).
— пичоқчиликда — болғанинг *хойис бағал* (Шахр.), *дастхойис ғә қўлболға* (Қўқ.) деб аталган тури (Анд., Қор.).
- КИЧИК ГУЛСИН *кичиг гүлсін* — заргарликда — билагозукка уйиладиган *қоқма*, *гулсин* номли нақшнинг бир элементи (Анд., Х. О.). *қ. ҚОҚМА, гулсин.*
- КИЧИК ГҮЯК *кичиг гөйәк* — заргарликда — чочпопукка тақиладиган металл қуббачанинг кичкина тури (Нам., Д. К.).
- КИЧИК ДАМ = *қ. ДАМ.*
- КИЧИК ДАСТОМБИР — пичоқчиликда — қушпичоқни ангараликдан сўнгги процессида ишлатиладиган омбир тури (Чим., М. Аб.).
- КИЧИК ЗИЙ *кичијә zij* — мискарликда — қумғон ва чойдишнинг бўйнига солинган *зий* нинг ингичкароғи; *қ. ЗИЙ* (Нам.).
- КИЧИК ЗОЛУН *кичијә зә: лун* — заргарликда — омбирнинг бир тури; бу билан симларни қимчиб ушланади, букилади, ўралади ёки синдирилади (Нам., Мир. М.).
- КИЧИК КУРМАК — наққошликда — мис идишлар лабига уйилган бадий нақш элементининг бир тури (Қўқ., Ф. Л.).
- КИЧИГОМБИР *кичигөмбир* = *қ. НОВ ОМБИР.*
- КИЧИК САНДОН *кичијә сәндән* — анжомасозликда — сандоннинг кичкина бир тури. Бунда нақшли нозик иш (деталлар) ишланади (Қўқ., Ал. М.).
- КИЧИК ЧУВУҚ *кичијә чушуқ* — темирчиликда — кетмоннинг яккадам тепасидан то елкачувуқ учигача бўлган оралиғи (Анд.). Чим. *гежга* дейилади (М. Аб.).
- КИЧИК КУНДА — темирчиликда — темирчининг даскайига ўрнатилган ёғоч қозиклардан бириси (Анд., Б. М.).
- КИЧИК ҚУЛФ *кичик қулуп* — қулфсозликда — қулфнинг майда тури (Фар., Б. В.).
- КИШАН *кишәң* — чилангарликда — жойидан жилмасин (ёки жилдирилмасин) учун от-мол ва эшакнинг икки оёғига ва араванинг тўғин ҳамда шотисига солиб, қулфлаб қўйиладиган (ҳалқа ва занжирдан иборат бўлган) асбоб.
- КИШАН ҚУЛФ *кишәң қулуп* — қулфсозликда — кишанга солиб беркитиладиган махсус қулф. Бунинг калити ҳам бошқача формада бўлади.
- КЛЕЙ *келеј* — елим.

КОВИЯ (Нам. ва Марғ. талаффузи *кə:ji*) — мискарлик, тунукасозлиқ, чилангарлик ва пичоқчиликда — металл буюмларнинг қисмларини бир-бирига улаш ва тешиқларини беркитиш учун қалай, баббит каби металлларни эритиб суркаладиган, шакли болтачага ўхшаш асбоб (олдин унинг учини ўтда қиздириб олиб, қалай ё баббитга тегизилса, у эриб бунинг учига ёпишади, сўнг ковиянинг учини нарсанинг ёпиштириладиган жойига теккизилади) (*рус.* паяльник). Ковиянинг дастаси четига ёпиштирилган хилини *тўғри ковия* дейдилар (Ф. С.). Андижонда илгари бу асбобнинг навшадил билан ишланадиган турига *темир ковия* дейилган; кислота билан ишлатиладиган турини (ҳозир) *мис ковия* дейилади. Марғ. самовар учун каттаси, чойдиш учун кичкинаси ишлатилса ҳам, номи битта — *ковия* дир (пичоқчилар ковияни пичоқ гулвантини ва сарбастасини ёпиштириш учун ишлатадилар).

КОВИЯ ҚИЛИШ — металл буюмларнинг қисм ёки чокини ковия билан ёпиштириш, кавшарлаш.

КОВИЯЛАШ — металл буюмларнинг қисм ё чокини ковия билан ёпиштириш ёки ёриқ-тешигини улаш иши.

КОМА *кə:mə* — пичоқчиликда — пичоқ тигининг юзидаги, зийдан то пичоқ учигача нов шаклида ўйилган жойи (Нам., Чим.). *кома* — *тож.* „1) паз, желобок, бороздка; 2) выдолбленное отверстие; 3) яма, размытая водой на дне водоёма“; „Тадж-русский словарь“, 1954, 190-бет. Баъзи усталар *сой* деб юритадилар. Пичоқнинг юзидаги бундай сойи иккита бўлса *қушкома*, *қушкома пичоқ* деб юритадилар.

КОКИЛ *кə:kil* (Анд.), *кə:kil* — заргарликда — қулоқ, соч, бўйин ва қўлтиққа тақадиган безакларнинг осилиб турган қисмлари. Чунончи, „шалдиरोқболдоқ“ нинг (қ.) танасига тақилган 7 қатор (ҳар қатори *кармона*, *тешиқ зира*, *зивич* дан мураккаб бўлган) шокиласи (Марғ., Й. Р.). *Зулукзира* нинг танасига тақилган 5-6-7 қатор шокиласи; *чочпопук* нинг эшилган ё ўрилган ва осилиб турган бўлак — шингилари. Буни *оёқ*, *шокила* деб ҳам айтилади.

КОКИЛЛИ *кə:kilij*² — кокили бор демақдир.

КОКИЛЛИ ЗУЛУКЗИРА *кə:kilij² зўлўғзирə* — заргарликда — зулукзиранинг, танасига 5-6-7 қатор кокил осилган бир тури (ҳозир модадан қолган. Илгари ўрташар аёллар, келинчаклар, кўпроқ қирғиз ва лўлилар тақар эди) (Анд., Қўқ.).

КОКИЛЛИ ИСИРҒА *кә: киліҗ² сирға* — танасига кокиллар осилган исирға.

КОКИЛЛИ ЧОЧПОПУК *кә: килліҗ² чәчпәпик* — чочпопукнинг эшилган ё үрилган кокилларининг бир тури (Анд., Х. О.). Нам., Қўқ. *кә: килліҗ² чәчпәпук*.

КОКИЛСИЗ БОЛДОҚ ёки ҚУРУҚБОЛДОҚ — заргарликда — болдоқнинг кокили йўқ, фақат зивич, панжара, ҳалқа ва зира номли бўлақлардан мураккаб бўлган ўзакдан иборат тури (Марғ., Й. Л.). Яна *кокилсиз исирға* (Нам.), Қўқ. *кокилсиз болдоқ* тарзида ҳам учрайди.

КОМА ОЧИШ = қ. СОЙ ОЧИШ.

КОНТРОЛЁР ОТК = қ. ОТК КОНТРОЛЁРИ.

КОРГАР — бу сўз қўйдаги маъноларда ишлатилади:

— анжомасозликда — жуган, қуюшқон, ўмилдирикнинг металл деталларини эговлаб берувчи ишчи (Нам., Р. Н.);

— тақачиликда — тақа ясовчи ва отни тақаловчи уста, мастер (Фарғ. М. У.; Марғ. Мир. А.). Анд., Қўқ. темирчилари бу сўзни ишлатмайди [*коргар* тож. *кор + гар* „1) рабочий; 2) специалист, „Тодж.-русский словарь, 1954, 193-бет.

КОРЖОМА *кәрҗәмә* — ишкийим (Фарғ.), Анд. ва Қўқ. *жомакор* [*коржома* тож. *кор* (иш) + *жома* (кийим) — иш кийими].

КОРИТО *кәри: то* — тунукасоликда — кир ювиш учун қалин оқ тунукадан узун тўрт бурчакли қилиб ясалган идиш (рус. корыто).

КОРСУВОН ЭГОВ — эговнинг бир хили; аррага тиш чиқариш, арра тишини ўткирлаш учун ишлатилади. Шакли — бир томони япалоқ, орқа томони дўнг (*корсувон* тож. *кор + сувон < сўҳон. Сўҳон* — напильник, *сўҳони дурушт додан* — рашпиль“, „Тадж.-русский словарь“, 1954, 372-бет. Демак, „*корсувон эгов*“ — рабочий эгов, яъни ҳар бир ишда энг кўп қўлланиладиган эгов маъносига. Заргарлар бу форма эговни қилич эгов дейдилар. Сўҳон .. сўҳон сўзи Навоийда ҳам учрайди:

خنجری اسرار ایردی پنوانی
باشورون هم بار ایردی سوهانی

Сабъаи сайёр, 101-бет.

КОРХОНА *кәрхәнә* — ишхона маъносига. Навоий КОРХОНА ва КОРГОҲ тарзида ишлатади.

تقد نى آلدى فيلسوف جهان
بولدى اوز كار خانهسيدا نهان
Навоий, سبعةٴسيار, ۱۹۵۶, ۹۹
غارنى كارگاه ايلاب ايدى
ايل كوزيدىن پناه ايلاب ايدى
۱۰۳, سبعةٴسيار

- КОРЧЎП** *кэрчѡп* — қуйидаги маъноларда ишлатилади:
— заргарликда — узунлиги ярим газча, турли йўғонликдаги ёғоч асбоб (бир боши йўғон, иккинчи боши ингичка). Бунга янгидан ясалаётган узук ва билагузукларни солиб ишланади ва узилган ё букилган узукни, билагузукни солиб уланади ёки болғалаб тўғриланади. Шу сабабли бу икки хил бўлади: узук-*корчўп* ва *билагузуккорчўп* (Қўқ., Анд., Нам.);
— пичоқчиликда—пичоқнинг қинини қўйиб туриб, унга гул тикиш учун ишлатиладиган, ёғочдан ясалган асбоб.
- КОСАЛИК** — қулфсозликда — сандиқ қулфининг қисми. Бу бир бўлак тунукадан иборат бўлиб, бунга қулфнинг механизми ўрнатилади.
- КОСАЧА** *кѡсача* (Фарғ.), *кѡсача* (Анд.) — заргарликда — 1) чочпоук ғуппаси ёки *жуфтламасининг* ярмини ташкил этган (манколда ясалган) бўлак (икки косачани бир-бирига уланса ғуппа ҳосил бўлади). (Марғ. Й. Р.); 2) зираболдоқ (ёки қашқарболдоқ) нинг пастки қиррасига ўрнатилган майда бўлакчалар (Анд. Ҳ. О.) Нам. Д. К. *варварақ* атайди.
- КОШИНИ** — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадний нақш элементларидан бири; Бухоро мис идишларида учрайди (М. Р.).
- КРУГАРРА** — қ. ЮМАЛОҚАРРА
- КУВА** — оёқ кийими тикувчилар чармни уриб қотириш учун ишлатадиган асбоб. Ўзи пўлат ва темирдан ясалади, ушлаш учун бир суямча дастаси бўлиб, уриладиган юзи кенг ва ялпоқдир.
- КУВАЗА** = қ. КАВАЗА.
- КУЙДИРИЛГАН КЎМИР** = қ. ЁҒОЧКЎМИР.
- КУЛАНГ** *кўлаң* — эски айри милтиқнинг, босганда тепкига келиб уриладиган, болғача тахлит металл қисми (Марғ., М. А.); рус. *курок*.
- КУЛДОН** — кул тўкилиши учун қилинган жой ёки идиш. Чунончи, темирчиликда — ўчоқнинг кул тушадиган жойи.
- КУЛОҲИ МАЖНУН** *кўлҳи маҷнўн* — наққошликда — мислаган ва патнусларга ўйилган бадний нақш элементларидан бири; Бухоро идишларида учрайди. Бу ном-

ни ҳам Бухоро усталари ишлатадилар (М. Р. „Орнамент головной убор „маджнуна“, т. е. полусумасшедшего“).

КУМУШ *кўмуш* — маълум металл (Нам. *кўмуш*) — заргарлик ва анжомасозликда безак ашёлар яшаш учун ишлатилади. Бу сўз Орхун-Енисей ва XI аср ёзма ёдгорликларида ҳам учрайди. Чунончи: *кумуш, гавҳар, олтун била мис, қолойи* (С. Е. Малов, Памятники древнетюркской письменности, 1951, 69-бет; 2) „Қутодқу билик“, II т., 543-бет).

КУМУШ БИЛАГУЗУК — заргарликда — кумушдан ясалган билагузук.

КУМУШ ЗИРА — заргарликда — зиранинг кумушдан ясалган тури.

КУМУШ ИСИРҒА — исирғанинг кумушдан ясалган тури.

КУМУШ САРБАСТА — пичоқчиликда — ёрмасопли пичоқ дастасига кумушдан ясаб ўрнатилган сарбаста (қ. САРБАСТА).

КУМУШ КАМАР — заргарликда — металл қисмлари кумушдан ишланган камар.

КУМУШ УЗУК — заргарликда — кумушдан ясалган узук.

КУНАКЧА *кўнакча* — заргарликда — кумушдан ясалган безак ашёларнинг юзига нақш учун (гулсун қалам билан) тарик катталигида, юмалоқ қилиб ўйилган жойи (бунинг юзини совет ёки бошқа нарса билан тўлдирилади) (Қўқ.). (КУНАКЧА — *кун* тож. таг, ост, орқа маъносида, *ак + ча* суффикс).

КУНДА — бирор асбобнинг остига ўрнатилган ёғоч гўла. — темирчиликда — сандоннинг остига ўрнатилган гўла ёғоч; тунукасозликда — тарозипалла бўладиган тўгарак тунукани қўйиб, устидан уриб, ўртасини тайпоқ қилинадиган гўла (кайрағочдан).

КУРМАК — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири; кўпроқ Бухоро ва Қўқон идишларида учрайди. Самарқанд усталари *занжира* деб ҳам юритадилар (М. Р.).

КЎЗ КЎЗ — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди:

— заргарликда — 1) узукка ўрнатилган тош ёки рангдор шиша; 2) исирға (жумладан, *қашқарзира*) га ўрнатилган тош, шиша;

— пичоқчиликда — 1) пичоқнинг даста ёки гулвантига ўрнатилган тўгарак тош, садаф ёки рангли мум; 2) пичоқ дастасидаги чилмиха нақшнинг ўртасига ўрнатилган мих; 3) пичоқ дастасини ўйиб, шу ўйиқларга совет билан ишланган рангдор тўгарак гуллар;

- йигначиликда — 1) йигнанинг ип ўтказиладиган тешиги (рус. ушко, игольное ушко); 2) оёқ кийимининг юзига нақш ўядиган чекмақалам ва у ҳосил этган тўгарак ўйиқ.
- КЎЗ БОСИШ — заргарликда — узук кўзхонасига кўз ўрнатиш иши (қ. КЎЗ.), чунончи: *Бугун юзта узукка кўз босдим* дейдилар.
- КЎЗЛИК *көзлік, көзлігі* — 1) = қ. КЎЗХОНА; 2) кўзи бор, кўз ўрнатилган, кўзли (қ. КЎЗ).
- КЎЗЛИК ЗИРА ёки ТАТАРЧА ЗИРА — заргарликда — исирганинг бир тури. Бунинг нухаси фабрикада ишланган ва русча *серёжка* деб аталадиган зирадан олинган (шунинг учун ҳам буни Қўқон заргари М. Н. *серичка* деб атайди). Бу тилла, ёки қизил мисдан ясалиб боғ, кўзлик ва кўздан иборат бўлади (Анд.).
- КЎЗЛИК ПАЛЛА *көзлігі пәллә* — заргарликда — қашқарболдоқнинг кўз ўрнатиладиган қисми, кўзхонали палласи (Анд., Х. О.).
- КЎЗЗОЙНАК || ГУЛИ КЎЗЗОЙНАК *көззйнак* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, кўзойнакни эслатади; кўпроқ Хоразм мис идишларида учрайди. Хоразмда *нақши кўзойнак* деб юритилади (М. Р.).
- КЎЗСИЗ ПАЛЛА — заргарликда — қашқарболдоқнинг тош ёшишадан кўз ўрнатилмаган, ўзидан кўз чиқарилган палласи (Анд., Х. О.).
- КЎЗПАРМА *көзпәрмә* — пичоқчиликда — парманинг бир тури. Бу билан пичоқнинг дастасига кўз ўйилади (Чуст, С. У.). Қорасув пичоқчилари „*холпарма*“ дейдилар (О. А., У. Т.). Бунинг тиғи пўлат, дастаси ёғоч (камончага солиб айлантириб ишлатадилар).
- КЎЗХОНА *көз хәнә* — заргарликда — узук ва исирғаларнинг тош ва шиша ўрнатиладиган хоначаси, яна *кўзлик* ҳам дейилади. Тошкент заргарлари *гирдак* дейдилар.
- КЎЗХОНАЛИ ИШ *көз хәнәлігіш* — Наманган заргарлари тош (кўз) ўрнатиладиган кўзхонали узук, исирғаларга айтадилар (Мир. М., Д. К.).
- КЎК *көк* — пичоқчиликда — 1) пичоқнинг гулвантига квадрат шаклда ўйилган кичкина ўйиқларга ҳар хил рангдаги локни эритиб босиб ясалган нақш (Шаҳр. М. Т.; С. У., Нам. Қор. М.). Чуст усталари *тавқ* деб атайдилар (О. А.); 2) пичоқнинг тиғини (пўлатни) суғорганда пайдо этган кўкиш тус (=қ. КАПТАРБЎЙИН): „*Пичоқ каптарбўйин сув ичди*“

дейилганидек, „пичоқ кўк сув ичди“ деб ҳам айтадилар.

КЎК ҲИШИ — пичоқчиликда — пичоқнинг гулвантига кўк (тавқ) ўрнини Ҳиши иши (Шаҳр. М. Т.).

КЎКҚАЛАМ — пичоқчиликда — қаламторошга ўхшаган бир асбоб бўлиб, бу билан: 1) пичоқнинг гулвантига кўк (тавқ) ўрни тешилади ва зийга гул Ҳиилади; 2) гулвантга ўрнатиловчи маржонни кесилади (Чим. М. Аб., Нам. Қ. М.).

КЎКРАК: *қумғон кўкраги* — мискарликда — қумғон, мискўза, чойдиш каби новча идишлар қорнининг уст қисми (Марғ. Қ. Н.).

КЎКРАКТУМОР *кўкреј тумор* — заргарликда — аёллар бўйнига, бўйинтуморнинг пастига тақиб, кўкракка ташлаб юрадиган кумуш ё тилла безак (туморча)нинг бир тури; қ. БОЗВАНТ.

КЎМИР *кўмўр* — металлсозларнинг ёрдамчи хомашёларидан бириси: *ёғочкўмир, арчакўмир, пистакўмир, тошкўмир* каби (бу билан маталл товлана ва эритилади).

КЎМИРХОНА — темирчи, тақачи, пичоқчилар ўчоғининг ёнидаги, запас кўмир қўйиш учун қилинган чуқур.

КЎРА I *кўрә* — 1) металлсозларнинг металл қиздира ва эритадиган ўчоғи. Ҳозирги кунда заргарларгина ўчоқни *кўра* дейдилар; темирчи, тақачи, мискар, рихтагар, анжомасозлар асосан *ўчоқ* дейдилар, баъзиларигина параллел *кўра* сўзини ҳам ишлатадилар.

Кўра тож.

خیام که خیمه های حکمت میدوخت
در کوره غم فناد و ناکه بسوخت

Навоний ҳам *кўра* деб айтади:

Темирчидин тилаб дам бирла *кўра*.

Белига боғлоди чармин танура („Фарҳод ва Ширин“дан).

Темирчи, мискар, заргар, рихтагар, анжомасозлар кўраси тузилиш жиҳатдан бир-биридан фарқ қилади.

2) Кўмирчиларнинг ёғочни ёқиб кўмир қиладиган қурилмалари; 3) кавоппазларнинг кавоп пиширадиган темир ўчоқлари.

КЎРА II *кўрә* — тунукасозларда — ичига сув қўйиш учун ясалган, дастали, қопқоқсиз, цилиндрик тунука идиш. Тошкентда *сархум* дейилади.

КЎРПАҚОВУҚ ИИГНА — йигнасозликда — кўрпа қовуш учун мослаб ясалган (*тўнқовуқ йигна*дан кўра узун ва

йўгон) йиғна бўлиб, кўзидан X номерли ип ўткази-
лади (Анд. Аз. А.).
КЎЧМАК = қ. ТЎПОН.

Л

ЛАБ *лй°w* — металлдан ясалган идишларнинг устки қирғо-
ғи, чети (рус. край сосуда, бортик). Чунончи, па-
қирнинг лаби, банканинг лаби, қумғоннинг лаби,
мислаган ёки мис тоғоранинг лаби ва ҳ. к. (тунука-
созлар таг солинмаган пақирнинг лабарини — *уст-
ки лаб, остки лаб* деб юритадилар).

ЛАБЧИН ХОЙИС — темирчиликда — кетмоннинг мўҳрасини
уриб бостириш учун ишлатиладиган болға [*чин* —
тож. чиндан (термоқ) феълининг ўзаги бўлиб, *лаб-
ни тарадиган болға* маъносида].

ЛАБИНИ ОЧИШ *лй°wўни очиш* — тунукасозликда — тунука-
дан ясалган идиш (чунончи, пақир) нинг лабини
қайириб тўғрилаш.

ЛАВАКИ — мискарликда — қумғон, чойдиш ва оптовалар
бўйинининг тепа томонига ва лабига ёпиштирилган
1 см., эндидаги жияк (Қўқ., Ф. С.).

ЛАВХУРИ — мискарликда — мислаганнинг бир тури; *лав-
хурда, ошхури* деб ҳам айтилади (қ. МИСЛАГАН).

ЛАЙСА — металл буюмларни пардозлаш учун ясалган кич-
кина асбоб (тиғи пўлатдан, дастаси ёғочдан); бу би-
лан тароқнинг юзини ҳам қириб сайқал берилади
(*Шаҳр. А. М.*).

ЛАЙСАКАРТ — пичоқчиликда — тиғини пўлат, дастасини ёғоч-
дан, чалабузарга ўхшатиб ясалган бир асбоб. Бу
билан тайёр бўлган пичоқнинг тиғ ва дастаси (ёғоч,
шоҳ ёки суяк қисми) қириб силлиқ қилинади. Анд.
лесакат, сайқал; Чим., Марғ. *лесакорт*; Нам. *лэйсэ-
кэр, лесэкэр* дейилади (бу сўздаги *кат* < *корт* тож.
корда — пичоқ). Шаҳр. *қирғи* дейилади (қ. ҚИРҒИ).

ЛАЙСА ТОРТИШ, ЛЕСА ТОРТИШ — пичоқчиликда — нар-
санинг устидан лайса, лайсакарт юргизиш, лайсакарт
билан силлиқлаш.

ЛАППАК *лэппак*: *чарх лаппаги* — пичоқ, теша кабилар
ўткирланадиган чархнинг қум болғланган тўгарак
қисми (рус. диск).

ЛАПША *лэпшэ* — темирчиликда — уграга ўхшатиб, узун ва
энсиз қилиб қирқилган тунука. Буни кетмон зўғата-

сининг гирвонига қўйиб, электр билан эритиб сварка қиладилар (Тошк.).

ЛАТАБУР ҚАЙЧИ — газлама (лата) қийиладиган қайчи.

ЛАТИ *läti* — йиғначиликда — омбирнинг бир тури. Бу билан йиғна қилинадиган симни қисиб туриб, ишқаб, қинғир-қийшиқ жойлари тўғриланади. Яна *шипсомбир* ҳам дейдилар (ШИПС *рус.* шипцы сўзидан) (Анд. Аз. А).

ЛАҒМА = қ. ЛОМА.

ЛЕСА = қ. ЛАЙСА.

ЛЕСАКАТ, ЛЕСАКАРТ = қ. ЛАЙСАКАРТ.

ЛЕСА ТОРТИШ = қ. ЛАЙСА ТОРТИШ.

ЛОЙЛИК: *лойлик тақа* — тақачиликда — тирноқсиз, иккита пошнаси бор тақа (от оёғига лой вақтларда қоқилади) (Анд.).

ЛОК *лок, ләк* — 1) пичоқчиликда — ёрдамчи материал турндан. Пичоққа даста ва дум ўрнатиш, гулвантга гуллар солиш учун ишлатилади [локка турли рангларни аралаштириб, даста ва гулвантнинг кўз ва тавқига (ўйиқ жойига) босиб тўлдириб, устидан ишқаб силлиқланса, гул пайдо бўлади. Шаҳр. *ширлок* дейдилар, М. Т.], (*рус.* сухая политура); 2) заргарликда — безак ашёларнинг кўзхоналарига кўзни маҳкам ёпиштириш, ичи бўш буюмларни тўлдириб, пачоқ бўлишдан сақлаш учун ишлатилади.

ЛОК БОСИШ = қ. ЛОКЛАШ.

ЛОКЛАШ — пичоқчиликда — лок бериш, лок суртиш иши (қ. ЛОК).

ЛОЛАГУЛ — мискарликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.).

ЛОЛАЗАНЖИРА *ләләзәнҗирә* — наққошликда — мис идишларнинг чет ва ўртасини безаш учун ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. „орнамент, изображающий цепь цветков тюльпана“).

ЛОМА *ләмә* — тунокасозликда — бир ҳисса қалай, икки ҳисса қўрғошиннинг қотишмаси. Буни тунока идишларнинг чокларини ёпиштиришда ишлатилади (бунга қизиган ковияни теккизиб эритиб суртилади) (Нам., Марғ.), Анд. *лағма* (Андижон мискарлари 100 грамм қалай, 200 грамм қўрғошин ва 50 грамм рухдан ясаб, мис идишларнинг кавшарлаш мумкин бўлмаган жойларини, чунончи, чавгуннинг тешикларини бу билан ямайдилар). *Рус.* третник.

ЛЎЛА НАҚШ *ләлә нақиш* — наққошликда — мис идишларга ҳамда ёғоч, ганч ва мрамарга ўйиладиган, лўла бо-

лиш каби юмалоқ формадаги бадий нақш (М. Р. „рисунок, с закругленными линиями“).

ЛЎЛА ЭГОВ *lólægəw* || *Lūwlá. egəp* (Нам.) = қ. НЎЛА ЭГОВ; қ. ПИЛТАЭГОВ.

ЛЎМ *lom* — бир қулоч ва ундан ҳам узунроқ темир ёки пўлат асбоб.

— Мискар ва туноказозлар турли хил асбоблар яшаш учун фойдаланадилар;

— Йигначилар симни солиб, чўзиб, қингир-қийшиқ жойларини тўғрилайдилар.

М

МАЪДАН *mā:dān* — металл (олтин, кумуш, мис, қалай, темир кабилар). Навойда *معادن* — кон маъносида учрайди.

МАЪДАНСОЗЛИК — маъдан (металл) дан ҳар хил асбоб-ускуна, ашё ва қурол яшаш касби, металлсозлик.

МАДОХИЛ *mādxīl* — наққошликда — мис идишларга ўйилган нақш тури. Бу 1) арабча мад ~ ҳарфи мотивининг қайтарилишидан, 2) арабча кириш, кирим маъносидаги *مدخل* сўзидан иборат; Бу — бир томони очиқлик (йўл), усти (атрофи) турли шаклда ўралган чизиқларни ташкил этади. Наққошлар бунга турли хил гулларни киритиб, бу нақшнинг ранг-баранг шакллари ясайдилар. Уларни номлашда *мадохил* сўзининг ёнига бошқа сўз қўшиб, изофа билан қўшма сўз ясайдилар. Чунончи: *мадохили бодом, мадохили ноёб* каби.

МАДОХИЛИ АФҒОН = қ. ОВҒОНЧА МАДОХИЛ.

МАДОХИЛИ БОДОМ = қ. БОДОМЧА МАДОХИЛ.

МАДОХИЛИ БУТА — мис идишларга ўйилган мадохил нақшининг бир хили (М. Р. „наконечники орнамента“).

МАДОХИЛИ ДАВРА = қ. МАДОХИЛИ САРДОР.

МАДОХИЛИ ДАРОЗ — мис идишларга ўйилган мадохил нақшининг чизиқлари жуда узун (чўзилган) бир хили; Бухоро наққошларининг лексикасида учрайди (М. Р.).

МАДОХИЛИ ЖАВСАК *mādxīlī ṣāʿwṣāḳ* — мис идишларга ўйилган мадохил нақшининг бир хили; Бухоро наққошлари лексикасида учрайди (М. Р. бу нақш илгари хон ва амирлар қасрида — хон ўтирадиган айвоннинг сарропини безаш учун чизилганлигини айтади).

МАДОХИЛИ МУРҒОБИ — мис идишларга ўйилган мадохил нақшининг қуш тасвири тасаввур этиладиган бир тури (Бухоро наққошлари лексикасида).

- МАДОХИЛИ НОЁБ = қ. ХИТОЙЧА МАДОХИЛ.
- МАДОХИЛИ САРДОР — мис идишларнинг четига ўйилди-
ган мадохил нақши; *мадохили давра* деб ҳам юри-
тилади (М. Р.).
- МАДОХИЛИ САРПАРОЗ — мискарликда — мис идишларга
ўйилган мадохил нақшининг мураккаб бир хили; Ўз-
бекистоннинг ҳамма областларида ҳам учрайди (М. Р.).
- МАДОХИЛИ СЕТАНОБ = қ. УЧ ЙЎЛЛИ МАДОХИЛ.
- МАДОХИЛИ СОДДА = қ. СОДДА МАДОХИЛ.
- МАДОХИЛИ ТУҒ = қ. ТУҒ МАДОХИЛ.
- МАДОХИЛИ ХИТОЙЧА = қ. ХИТОЙЧА МАДОХИЛ ва
МАДОХИЛИ НОЁБ.
- МАЙДА БОЛҒАЧА *мәйдә балғачә* — заргарликда — болғача-
нинг энг кичкина тури. Бу билан нозик ва майда бе-
зак ашёлар ишланади (Қўқ., М. Н.).
- МАЙДАТИШЛИ БУРУШ АРРА *мәйдәчишлиҗе бүрүшәррә* —
бурушарранинг тишлари майда бир тури бўлиб, но-
зикроқ ёғоч буюмларни ясашда ишлатилади (Марғ.,
М. Ю.). (*буруш* < *тож. дурушт*).
- МАЙИНБУР АРРА *мәјинмбүр әррә* — арранинг тароқнинг
майин тишларини арралаб очиладиган бир тури; тиш-
лари арракаш томонга (олдинга) ётган бўлади (А. М.).
- МАЙИН МОЛАЧЎП *мәјинм мөләчөп* — пичоқчиликда — пи-
чоқни пардоз қиладиган асбоблардан бири. Бунда
йирик молачўпда ишланган (ишқалган) пичоқни қўйиб
пардоз қилинади (Нам., М. М.).
- МАЙИНПАРДОЗ *мәјинм пәрдәз* — пичоқчиликда — пичоқнинг
тигини чархлаб, тахтагиракда йирик пардоз этил-
гандан сўнг, юзига майин чарх қуми сепиб, бетида
қолган-қутган доғларни *майинпардоз калтак* (ёки
хитхитак) билан ишқаб пардозлаш иши.
- МАЙИНПАРДОЗ КАЛТАК *мәјинм пәрдәзс кәлтәк* — пичоқ-
чиликда — пичоқнинг тиғига майин пардоз берадиган,
ёғочдан ясалган асбоб (Қор., Анд., Шаҳр.) (қ. МАЙИН-
ПАРДОЗ), Қўқ. ва Чуст. *хитхитак* дейилади.
- МАЙИН ПАРДОЗ ЭГОВ *мәјинм пәрдәз егөв* — йиғначилик-
да — эговнинг бир тури; бу билан йиғнани эговлаб,
қировлари ва йирик эгов билан эговланганда қолган
из (қитир)лари кетказилади (Анд. Аз. А.).
- МАЙИН ЧОРСИ ЭГОВ — пичоқчиликда — майинпардоз эгов-
нинг бир тури. Бу билан пичоқ дастасини *холпарма*
билан тешганда пайдо бўлган қипиқларини эговлаб
силлиқ қилинади (Марғ., Нам., Шаҳр.). Қор. *майин-
эгов*.

- МАЙИН ЧҮПСА *mājīnchōpsā* — пичоқчиликда — пичоқнинг юзига сепилган майин қумни ишқаб, пичоқни ялтиратиладиган ёғоч асбоб.
- МАЙИН ЭГОВ 1) = қ. МАЙИН ЧОРСИ ЭГОВ; 2) заргарликда — эгов тури; бу билан олтин ва кумушдан ясалган безак ашёлар *дуруш эгов* билан эговлаганда қолдирган излари эговлаб кетказилади (бундан сўнг *қирғи* билан ишқаб ялтиратади).
- МАЙИН ҚУМ *mājīn ч қум* — чарх қумининг майин (майда) хили. Буни пичоқчилар пичоқнинг юзига сешиб, майин чорсиэгов ёки майинчўпса билан ишқаб ялтиратадилар.
- МАНАК — пичоқчиликда (Чуст) — пичоқнинг бўғзи (қ. *бўғз*). (*Манак* > тож. *манаҳ* — пастки жағ).
- МАНКОЛ *mānққол* — заргарликда — ҳафтжўшдан қуйилган бир асбоб, қолип. Шакли турлича; юзида турли хил катта-кичикликда ўйиқ (қозонча)лари бўлади. Бунинг устига тилла ё кумушнинг юқа тунукасини қўйиб, устидан манколдастани қўйиб, тепасидан болға билан урилса, тунука қозончага ботиб, косачага айланади. Бундай косачадан иккитасини устма-уст қўйиб, зеҳларини қалайлаб, чочпопукка *ғуппа* қилинади. *Жавак* ни ҳам манколда ясалади. — мискарликда — оптованинг қорнига қадаладиган *бодомча* ни тайёрланадиган қолип (Анд. Х. А.).
- МАНКОЛДАСТА — заргарликда — манколнинг юзидаги юқа металл тунуканинг устига қўйиб, болғалаб, *косача* тайёр қилинадиган пўлат дастача; бу турлича катталикда бўлади (Қўқ., Нам), Анд. *чушургуч*, Марғ. *чушургуч* ва *манколдаста* дейилади.
- МАНТИҚОЗОН — мискарликда — хом мантини солиб, буғда пишириш учун ясалган мис асбоб (қопқоқ ва дастали, ичида манти териладиган, юзи тешик-тешик бир нечта табақаси бўлади).
- МАНҒИТ *mānғит* — заргарликда — аёллар бўйинларига тақадиган, зебигардонга ўхшаш гўзал безак ашёлардан бир тури. Баъзи заргарлар (чунончи, Марғ. Й. Р.) *зебигардон* маъносида ишлатадилар (М. Б., бу безакни Нуротада *жаваки жав* ва *жаваки манғити* деб аталишини айтади. Пискент ва Самарқанд заргарлари лексикасида *манғит* билан *зебигардон* бошқа-бошқа икки турли безакнинг номини билдиради).
- МАРДОНА КЕТМОН — темирчиликда — эркаклар учун мослаб ишланган, оғирроқ кетмон.
- МАРЖОН I *mārҷən* — заргарликда — денгизда етишадиган

маълум модда. Заргарлар бунни жавак, исирға, бозвант каби безак ашёларга ишлатадилар. Маржоннинг узунчоқ турини *шоҳмаржон* (бу қийматли саналади), юмалоқ турини *танамаржон*, танамаржондан ҳам каттароқ турини *имоммаржон* деб юритадилар (Қўқ. М. Н.).

МАРЖОН II *мърсн* — мискарликда — қумғоннинг қорнига қаламча билан солинган думалоқ гул (Қўқ., Ф. С.).

МАСКОВОПТОВА — мискарликда — оптованинг ё сариғ, ё оқ мисдан фабрикада ясалган тури; жўмраги эгри, даста ва қопқоқли, мискарлар бунинг фақат йиртигини ямайдилар, тешигини қалайлайдилар (Қўқ., Ф. С.).

МАСТА: *маста қилиш* — мискарликда — мисни нимчорси болға билан ҳар-ҳар жойидан катта-катта қилиб уриб, эгри-бугри жойларини кириштириб тўғрилаш иши (Марғ., Х. Д.).

МАСТЕР *мастёр* — ҳунарманд, уста.

МАСҚОЛ — қуйидаги маъноларда учрайди:

— мискарликда — мисни ишқаб ялтирилатадиган асбоб тури; тиғи пўлатдан, уч қиррали, тишсиз эговга ўхшаган, дастаси ёғочдан; бу билан мис идишни ишқаб, едириб ялтиратилади (Қўқ., Ф. С.; Нам., Қор. М. Ҳ.; Марғ. Х. Д.). Бу асбобнинг яна бир эски формаси ҳам бўлиб, у нуқул пўлатдан. Бунни мис идишларга охирги пардоз бериш, териш ва кавшарни ҳал қилишда ишлатилар эди (ҳозир ишлатилмайди. Ўрнида *терув болға* ишлайди);

— пичоқчиликда — масқол билан пичоқ гулвантининг юзини ишқаб, едириб силлиқ қилинади (Чуст., Марғ.). Қорасув ва Шаҳрихон пичоқчиллири *сайқал* деб юритадилар (О. А.; М. Т.);

— заргарликда — узук ва билагузукни ишқаб, чизиб ялтиратилади (Қўқ., М. Н.).

МАСҚОЛАШ — мискарликда — мис идишларни масқол билан ишқаб силлиқлаш.

МАШАТ — мискарликда — мис чироқнинг зигирёғи қуйиб, пилта билан ёқиладиган тури; ҳозир ишлатилмайди (Анд, Ҳ. А.). қ. МИС ЧИРОҚ.

МАШИНА ИЙГНА *машинā йігна* — йигнаСОЗликда — чок тикадиган машина учун мослаб ишланган йигна. Бу икки хил: *повур йигна* ва *зингир йигна* (Анд. Аз. А.).

МАШИНА МИХ *машинā мїх* — тақачиликда — тақага қоқиладиган (фабрикада ишланган) мих (узунлиги 5 см., эни 1 см., қалинлиги 1/2 см.; бир томонда 8 нумери бор, боши учидан бироз йўғон).

МАШИНА ҚАЙЧИ *машинā қайчи*: — чилангарликда — кийим-

ларни қийиш-бичиш учун ишланган, фабрика қайчи-си (Қўқ. М. Ҳ.). Яна *латабурқайчи* деб ҳам юритилади.

- МАФИЗ** — пичоқчиликда — қушпичоқнинг бўғзидан юқориги қисми (то учигача) (Чим., М. Аб).
- МЕТИН** — темирчиликда — тумшуғи узун ва учли, тош майдалайдиган, тошлоқ ерларни ўйиладиган, тешага ўхшаш пўлат асбоб.
- МЕТИН БОЛҒА** *метін Мболға* — пичоқчиликда — тиғи пўлат, дастаси темирдан ясалган кичкина болға бўлиб, бу билан пичоқнинг тиғ ва сопини қайирилади (М. Т.).
- МЕХАНИК** *мїхајнік* — ҳозирги металлсоз артель аъзолари лексикасида — механизмга, машиналарга қараб турувчи мутахассис.
- МЕХО** *ме: хэ* — заргарликда — қашқарзиранинг (қ.) қиррасига ўрнатилган, кўкнор уруғи катталигидаги металл доначалар (Анд. Х. О.).
- МЕХРОБ** *мехрәп* — наққошликда — мис идишларга ўйилган, меҳроб формадаги нақш.
- МИЁНА МЎҲР** *міјә: нә мōхўр* — муқованинг ўртасига бошиб нақш тушириш учун ясалган металл тамға (қ. *мўхр*).
- МИЙНО** *міјнә:* (тож. *مینا*) — эмаль.
- МИЙНОГАР** — заргарликда — безак ашёларнинг юзига мийно берувчи уста.
- МИЙНОГАРЛИК** — безак ашёларнинг юзига мийно билан нақш бериш иши.
- МИЛТИҚ** — ўқ солиб отиладиган маълум қурол. Эски милтиқсозлар ясаган милтиқларнинг бир неча турлари бўлиб, номи *пилта милтиқ, айри милтиқ, жазойил* ва ш. к.
- МИЛТИҚСОЗ** *мілтїхсәз* — милтиқ ясовчи, милтиқ тузатувчи уста.
- МИЛТИҚСОЗЛИК** *мілтїхсәзлік* — 1) милтиқ ясаш, милтиқ тузатиш иши, касби; 2) милтиқсозлик корхоналари ўрнашган жой, кўча.
- МИС** *міс* — маълум металл бўлиб, мискарлик, заргарлик ва пичоқчиликда хомашё; рангига кўра *оқ мис, сариг мис, қизил мис* деб юритилади; тахта ҳолидагисини *тахта мис* дейилади; *мис* сўзи ўзидан ясалган буюмлар номига қўшилиб *мисқумғон, мис чойдиш, мистоғора; мис узук, мис исирға; миссарбаста, миспойнак* каби ишлатилади.
- МИСЖОМ** *місрәм* = қ. ЖОМ ва МИСТОҒОРА.
- МИСЖОМЧА** — қ. МИСТОҒОРА ва ЖОМ.

МИСКАР — мисдан турли идиш-товоқ ясовчи ва эски мис идишларни тузатувчи уста (асли *мисгар*).

МИСКАРЛИК — 1) мисдан турли хил буюмлар яшаш ва эскиларини тузатиш касби (мис идишларга нақш ўювчи мискарни *наққош мискар* дейилади); 2) мискарлик ишхоналари ўрнашган жой, кўча, маҳалла.

МИСКАРҚОЛИП — мискарликда — қумғонча, чойдиш ва оптовалар гулдор, чиройли бўлсин учун уларнинг қорнига ёпиштириладиган мис бўлакни тайёрлашда ишлатиладиган асбоб. Бу мис бўлаklarнинг шаклига кўра, қолиплар ҳам *ғўзанўчоқ*, *бодомча*, *пистанўчоқ* ва ҳ. к. аталади (Анд, Х. А.).

МИС КОВИЯ — мискарликда — ковиянинг бир тури; бу билан мис идишларга кислота берилади (қ. КОВИЯ).

МИСКОСА (Қўқ., Нам.), *мис кай* (Анд., Марғ.) — мискарликда — мисдан ясалган коса (оғзи кенг, ичи чуқур, таги оғздан кўра торроқ; кўпинча ташқи томони нақшли, хат ўйилган, ичи оқартилган бўлади). Тошкентда *зарангкоса* дейилади.

МИСКЎЗА *мискўзай* — мискарликда — асосан сув, баъзан шинни ва ш. к. қуйиш учун мисдан ясалган, дастали, кўпинча қопқоқсиз, жўмраксиз идиш; баъзиларининг бўйи бир метрга яқин боради; ичига ярим пақирдан икки пақиргача сув сиғади. Шунга кўра *катта мискўза*, *ўрта мискўза* ва *мискўзача* деб юритилади (М. Р. „МИСКЎЗА — медный сосуд с узким горлышком с одной ручкой). Қизил мисдан ясалганини *қизил(мис)кўза*, қалай билан оқланганини *оқ(мис) кўза*, қорин ва бўйинларига нақшлар солинганини *нақшили мискўза*; қопқоқли, оқланган, нақшли бир турини *бухор кўза*; қопқоғи бор-йўқлигига кўра *қопқоқли мискўза*, *қопқоқсиз* (ёки *беқопқоқ*) *мискўза* деб юритадилар (Хоразмда *мискўза* ни *тунг тўң* дейилади).

МИСКЎЗАЧА — мискарликда — мис кўзанинг $\frac{1}{2}$ —1 пақир сув сиғадиган кичкина тури (қ. МИСКЎЗА).

МИСЛАГАН *мислаган* (Нам. *мислагант*) ёки МИСТОВОҚ *мистовоқ* — мискарликда — устига нон ва мева-чева солинадиган, юзи ёйиқ, кенг (*чархитовоққа ўхшаш*) идиш. Қисман *баркаш* деб юритадилар (Қўқ., Ф. Л.). Хива, Урганчада *хўн* дейилади. Катта-кичикликда турлича, баъзилари нақшли, юзи оқланган, шунга кўра 1) *лавхўри* — лаби ёнга қайрилган (Қўқ. Ф. С.), Тошкентда *лавхурда*, Наманганда *ошхури*; 2) *дулова* ёки *дулава* (Қўқ., Анд., Марғ.); 3) *қошиғлиқ* — чети кунгурали (Қўқ. Ф. С.) деб юритилади.

- МИСЛАГАНЧА — мистовоқнинг кичкина тури.
- МИСЛИКОПЧА *mişlikəpçä* (Анд). *mişlikəwi* (Нам.) — мискарликда — мисдан ясалган тарелкача (илгари мевачева, нишолда солиш учун кўплаб ишланар эди). Яна *мис талингка* (< рус. *тарелка*) ҳам дейилади (Қўқ., Марғ.).
- МИСОПТОВА = қ. **оптова**.
- МИСПИЁЛА *mişpiyalä* — мискарликда — мисдан ясалган пиёла (кўпроқ орқа томони ўйма нақшлар билан безалган бўлади).
- МИСТАГ — мискарликда — мис идиш (қумғон, оптова, чойдиш кабиларнинг мисдан ясалган таги (қ. *таг*). (Қўқ. Ф. С.).
- МИСТОВОҚ = қ. **МИСЛАГАН**.
- МИСТОГОРА — мискарликда — мисдан ясалган ичи кенг, таги ёйиқ ва текис, қирғоғи юқорига бир суямча кўтарилган идиш; турли катталиқда бўлади; кичкина турини *мистоғорача* ёки *жом*, *жомча* дейилади (Қўқ. Ф. С. ва Нам.). Анд. ва Марғ. асосан *мисжом*, *жом* (кичкинасини *жомча*, *мисжомча* дейилади). Бу идишда хамир қилинади, тўйларда қилинган кўп паловнинг гуручи ивотилади. Нишолда тайёрланадиган бир турини Қўқ. *патилақозон* дейдилар (Ф. С.).
- МИСТОГОРАЧА — мискарликда — мистоғоранинг кичкина тури (Қўқ.). Анд. ва Марғ. *жомча*. Тошк. *норинтоғора* ҳам дейдилар (М. Р.).
- МИСЧИРОФ *mişçiraq* — мискарликда — мисдан ясалган чироқ. Бу икки хил: 1) шам қўйиб ёқиладиган тури. Буни *шамдон* деб ҳам юритганлар; 2) ичига зиғир ёғи қўйиб, пилик билан ёқиладиган тури. Буни Андижон мискарларни *машат* дейдилар (Х. А.).
- МИСЧИЛИМ — мискарликда — мисдан ясалган чилим. Бу икки хил бўлади: 1) оддий чилим қовоқдан иборат бўлиб, ост ва устига сариқ мис ёки жез қопланади, бошқа жойларига мис ёки жездан катак шаклда лента ёпиштирилади; тумшуги мис ё жездан; 2) ҳамма ёғи мис ё жездан ясалади (мисчилимининг сиртига ҳар-ҳар жойига фируза ёки мунчоқлар қадалади).
- МИСЧОЙНАК *mişçajnak* — мискарликда — сариқ ё қизил мисдан ясалган, даста, қопқоқ ва жўмракли чойнак (қорни думалоқ ёки тухум шаклида; қорни ва қопқоғи гўзал нақшли хиллари ҳам бўлади).
- МИС ЧЎМИЧ *mişçömiş* — мисдан ясалган чўмич.
- МИСҚОЗОН — мискарликда — мисдан ясалган қозон. Формаси турлича бўлади. Бир хилининг ичи чуқур, таги тайпоқ ва атрофга сал камар бўлиб кирган, оғиз то-

мони тагига кўра торроқ, лаби атрофга сал қайрилган, қулоқсиз (бунда мураббо қайнатилади, сув ҳам иситилади); яна бири оддий қозонга ўхшайди, аммо ундан анча чуқур (бунда нишолда қилинади, ишқор ва бўёқ қайнатилади; ош ҳам пиширилади. Буни Наманганда *патилақозон* дейилади); Яна махсус бир хилида манти пиширилади; қ. МАНТИҚОЗОН.

МИС ҚАЙЧИ — мискарликда — ўзи пўлатдан, аммо мис ва тунука қийиш учун ясалган махсус қайчи.

МИС ҚУТИЧА — мискарликда — мисдан ясалган қутича.

МИТА *mitā* — темирчиликда — темирни ўчоқда қиздириб тобга келтирилганда чиқарган учқуни (фақат Андижонда эшитилди; Б. М.).

МИХ *mīx* (Нам. *мех*) — икки нарсани бир-бирига маҳкамлаш учун қоқиладиган *чега*. Чунончи:

— чилангарликда — ёғоч, тахта, чарм ва ҳ. к. га қоқиладиган, темир ёки мисдан қилинган миҳ. Узунлик ва йўғонликда турлича бўлиб, узунлари ўн тўққиз хил: бир вершокли, $1\frac{1}{4}$, $1\frac{1}{2}$, $1\frac{3}{4}$, 2, $2\frac{1}{4}$, $2\frac{1}{2}$, $2\frac{3}{4}$, 3, $3\frac{1}{4}$, $3\frac{1}{2}$, $3\frac{3}{4}$, 4, $4\frac{1}{2}$, $5, 5\frac{1}{2}$, $6, 6\frac{1}{2}$, 7 вершокли деб номланади (буларни дурадгорлар ишлатади). Майдалари ўн ўлчовда: $1\frac{1}{2}$ дюймлик. Буларни сандиқсозлар, харротлар, этикдўзлар ишлатади. Яна *гулмих* (рус. *обойные гвозди*) аталган турлари ҳам бўлиб, $1\frac{3}{4}$, $1\frac{1}{2}$ дюймлик, дами чорқирра бўлади, кавуцидўзлар ишлатади. Яна *тортмамих* — ботинка, туфли, кавуш тикишда чармни таранг қилиш учун қолипга вақтинча қоқиб турилади;

— пичоқчиликда — пичоқ дастасига қоқиш учун мисдан ясалган, ингичка ва калта миҳ. Бу 2 хил: 1) пичоқ дастасининг ёғоч, суяк ё шох қисмини металл қисмига ёпиштириладиган миҳ, 2) дастага нақш учун қоқиладиган тури. Буни *чилмих* || *чилмиха* дейилади; — темирчиликда — араватемирни тўғинга қоқиладиган миҳ (қ. АРАВАМИХ).

МИХЛАШ *mīxlaysh* — миҳ қоқиш (чунончи, отни тақалашда).

МИХЛОС *mīxlos* (Нам. *мехлос*) — мискарликда — танаси темир, бош қисми пўлатдан ясалган, иккинчи томонида ерга суқиб қўйиладиган думи бор, бўйи $\frac{1}{2}$ газча келадиган асбоб. Бунинг устида оптова ва чойдишнинг бўйин ва қорни терилади, пачоқлари тузатилади. Бунинг яна бир тури *дугирда* бўлиб, унда *михлос* учун кичиклик қилган нарсалар ишланади.

МИХ ОМБИР — темирчиликда — омбир тури; бу билан аравамихни (яшаш пайтида) думидан қимчиб, қолипга солинади (Қўқ.).

- МИХПАРМА** — пичоқчиликда — пичоқнинг дастасига қоқиладиган михнинг ўрнини тешиладиган асбоб; тиғи пўлат, дастаси ёғоч. Буни камончага солиб айлантириб ишлатилади.
- МИХСАНДОН** *михсәндәл* — сандоннинг бир тури — бунинг устида анжома ясалади; тақачилар бунда тақанинг михини тўғрилайдилар. Темирчилар эса бунинг устида зўғата қайтарадилар, исканани ва теша мўҳрасини ишлайдилар. Шакли ҳар хил бўлади. Сандоннинг бу формасини дастлаб михчагарлар ишлатганларидан шундай аталган. Баъзиларининг юзида мих ясаш учун қилинган турли ҳажмдаги тешиклар ҳам бўлади.
- МИХЧЎП БИГИЗ** *михчәп б бигиз* = қ. ПОШНА БИГИЗ.
- МИХ ҚОЛИП** *миққәлп* — 1) металл идишларга даста ва қопқоқ ўрнатиш учун қоқиладиган михлар ясаладиган махсус асбоб, пўлатдан; устида михнинг узун-қисқалиғи, йўғон-ингичкалиғи билан мослашган бир қанча тешиги бор; металлни (чунончи мисни) ҳимариб, учини шу тешикка қўйиб, устидан болға урилса, мих шаклига киради (М. Р. „мих қолип—специальная стальная форма с соответствующими отверстиями для штамповки различных размеров гвоздей, для заклёпки“); 2) қизиган темир парчани суқиб, устидан босқон ва болға билан уриб, тақа михи ясаладиган асбоб.
- МИКРОЗ** — чилангарликда — шам бурни кесиладиган махсус қайчи (Қўқ. Ф. С.), Нам. *ойқайчи*.
- МОДАСУВЛУҚ** *мәдасувлуқ* — анжомасозликда — жуган сувлуғининг, учудаги ҳалқаси ёпиқ тури. Бунга *эркаксувлуқ* кириб бирикади (Қўқ., Ал. Д.). Яна *урғачисувлуқ* ҳам дейилади (Анд., Нам.).
- МОЛАСИХ, МОЛАШИХ** — темирчиликда — ерни молалайдиган *шихмолага* қоқиш учун ясалган темир тишлар.
- МОЛАХАРАК** *молахарәк* — пичоқчиликда — *тахтагирак* номли асбобнинг устига қўйилган бир парча тахтача: чархланган пичоқнинг юзидаги чарх изларини кеткизиш учун пичоқни *молахарак*нинг устига қўйилади, тиғини ёғлаб, устидан қум сепиб, молачўп билан ишқаб силлиқ қилинади. Яна *молагирак*, *болахарак* (Нам.), *пуштак* (Чим.) деб ҳам юритилади.
- МОЛАЧЎП** *мәләчәп* — пичоқчиликда — пичоқ пардозланадиган, тахтадан ясалган асбоб. Бу тўрт қисмдан иборат: 1) *тахтахарак* (энг остки тахтаси), 2) *молахарак* (тахтахаракнинг устига қўйилади. Чим. М. Аб. буни *пуштак* деб атайди), 3) *пона* (молахаракнинг

остига қўйилади); 4) *пардозчўп*. Яна *овсов молачўп* (Нам.) деб ҳам юритилади (пичоққа ишқалади):

Наманган пичоқчилари бу асбобни икки хилга айирадилар: 1) *йирикмолачўп* — бунда пичоқни чархлаб бўлиб пардоз қилинади; 2) *майинмолачўп* — бунда пичоқни йирик молачўпдан сўнг пардозланади (Қ. М.).

МОРПА *морпә* = қ. МЎРПА.

МОРПЕЧ — наққошликда — мис идишларнинг четига (баъзан ичига) ўйилган бадий нақш элементларидан бири; кўпроқ Самарқанд наққошлари қўллайди (М. Р.). (тож. *мор* — илон, *печ* — кулча = яъни *кулча илон*).

МОС: *мос тақа* — лойиқ тақа, от ёки эшакнинг оёғига лойиқ келган тақа.

МОША *мшә* — айримилтиқда *боёк* вазифасини ўтовчи қисм (Марғ., М. А.).

МОШПАРАНГ *мшпәрәң* — 1) эски айримилтиқларга солиб отиладиган сочма ўқнинг майда тури; 2) шундай сочма билан отиладиган милтиқ турининг ўзи (Марғ., М. А.).

МУГУЗ *мүгүз* (аммо Анд. кўпроқ *мўңгүз*) — ҳайвон шохи. Буни пичоқчилар пичоққа даста қилади (қинғир қийшиқ шохларни ўтда юмшатиб, шоҳқолипга суқиб, тепасидан болға билан урилса, тўғриланиб қолади. Кейин арралаб, чопиб, дастабоп қилинади).

МУГУЗЗАНЖИРА = қ. ШОХЗАНЖИРА.

МУЗД *мүзд* (тож.) — иш ҳақи.

МУЗЛИК: *музлик тақа* — тақачиликда — музлама вақтида отга қоқиладиган тақа (ниш ва тирноғи бўлади).

МУНГУТ *мўңгүт* = қ. ЮМАЛОҒЭГОВ.

МУНЧОҚ (Анд. *мончақ*) *мунчоқ* — заргарлик, мискарлик ва пичоқчилик маҳсулотларига ишлатилади.

МУРМА = қ. МЎРПА.

МУРФАК — 1) пичоқ, теша кабилар ўткир қилинадиган чарх ўқининг икки учига маҳкамланган, синчалоқ йўғонлигида, узунлиги 8-10 см. темир қисм; буни *пояга* солина ва шунда айланади; 2) пичоқ ясашда ишлатиладиган парма дастасининг кетига қоқилган, юқоридаги сингари темир. Буни ҳам ёғочнинг тешигига солиб қўйилса, у пармани тутиб қолади ва парма шунда айланади. Бундай қисмни обжувоз ўқи турумининг учига ҳам қоқилади.

МУҚОВАСОЗ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — муқовасозлар китобнинг қирғоғини ва қоғозни қийиши учун мослаб ясалган махсус пичоқ.

МЎИЛОВ ДУКОРТ *mojləwdükərt* — чилангарликда — сар-тарошлар мўйлаб қирқиши учун мослаб ясалган ду-корт.

МЎЙЧИНАК — чилангарликда — қош ва мўй териш (юлиш) учун ясалган металл асбоб (*рус.* „пинцет для выщи-пывания волос, бровей“).

МЎЙЧИНАК ТУСТАК — тустак омбирнинг бир тури. Бунн заргарлар нозик зийнат буюмларни ва уларнинг қисм-ларини кавшарлашда ишлатадилар (Қўқ, Анд.).

МЎРГИР ОМБИР (Нам.) — Аслида *мўхрагир омбир* (Б. М., Анд.) — бу билан тешанинг мўхра ва зўғатаси ишла-нади; катта ва кичкина турда — икки хил бўлади. — қ. ҚАЛАМГИР ОМБИР.

МЎРИ *морі* — металлсозлар ўчоғининг тутун чиқарадиган тешиги; *мўркан, дудбура* ҳам дейилади.

МЎРКАН *моркан* — қ. МЎРИ.

МЎРПА *морпә* — пичоқчиликда — эговнинг бир тури. Бу би-лан пичоқнинг гулванг ва зеҳи эговлаб силлиқ қи-линади; тиғи пўлат, дастаси ёғоч (Қор. О. А.). Марғ. (М. К.); аммо Шаҳр. (М. Т.) *морпә*, Нам. (Қ. М.) мурма.

МЎРТ МОРТ — букканда бирдан синадиган (*рус.* хрупкий).

МЎРТЛАШИШ — букса синадиган бўлиш. Чунончи, нотўғри суғорилган пўлат сал эгса, синадиган — мўрт бўлиб қолади.

МЎХРА *мўхрә* — темирчиликда — кетмон, теша, пойтеша кабиларнинг кет томони (бир томони дам, иккинчи томони мўхра); болға (хойис) ва босқонларнинг бир учи тумшук, иккинчи учи — *мўхра*; ўроқнинг тепа (кесадиган) қисми билан бўйин оралиғи (елкаси) ҳам *мўхра* дейилади.

МЎХРАПЕЧОН, МЎХРАПЎЧОН — қ. *мўхрақалам*.

МЎХР *мўхур* — тамға:

— темирчиликда — ўроқ, теша ва кетмонга турли шаклда нақшлар солиш учун темир ё пўлатдан ясал-ган тамға. Баъзилари бодом шаклида нақш солади ва шу сабабли уни *бодомча нақш* дейилади (Чим., М. Аб.); — мўхрканликда — 1) документга босиб, хат тушириш учун юзига хат изи ўйилган металл тамға; 2) муқовага босиб нақш ва хат тушириладиган ме-талл тамға. Хиллари: *бурчакмўхр, миёнамўхр, чак-камўхр, гажжакмўхр, тужорчамўхр* кабилар.

МЎХРАҚАЛАМ — темирчиликда — теша ва кетмоннинг зў-ғата ўрнини ўйиладиган асбоб. Бунинг учи ўйиқ бў-либ, шу жойини темир ёки тунукага қўйиб, устидан

босқон билан урилса, темир ё тунука тешилади. Қўқ. *мўҳрақалам* ва *мўҳрапўчон* (М. Ҳ.), Анд. *мўҳрапечон* (Б. М.) дейилади.

МЎҲРГУЛ *мўҳўргўл* — наққошликда — мис идишларга ўйилган, мўҳр шаклидаги бадний нақш элементи.

МЎҲРКАН *мўҳўркән* — мўҳр ўювчи (*тож. мўҳр + кан > кандан, кофтан*, — ўймоқ, кавламоқ феълидан); яна *мўҳурчи* деб ҳам юритилади.

МЎҲРКАНЛИК *мўҳўркәнлик* — мўҳр ўйиш касби, мўҳрчилик.

МЎҲР УЗУК — заргарликда — кўзхонаси ўрнига ўрнатилган танганинг юзига эгасининг от ва фамилияси ўйилган узук (Анд., Х. О.). Буни илгари саводсиз кишилар ясашиб, қўл қўйиш ўрнига шуни босар эдилар. мўҳрканлар узук *мўҳр* деб юритадилар.

МЎҲРЧИ — мўҳр ўювчи, мўҳркан.

МЎҲРЧИ МИСКАР — мис ва биринчдан мўҳр ясаб берувчи уста.

МЎҲРЧЎП *мўҳўрчўп* — мўҳрканликда — узунлиги 60 см., теша дастасидан кўра йўғонроқ ёғоч асбоб. Бунинг бошига мум ўрнатилади. Бу мўмни сал эритиб, унга мўҳрни ёпиштириб қўйиб, сўнгра унинг юзига хат ўйилади (бунинг ўрнида яна *гирача* ҳам ишлатилади), (Қўқ. Ф. Л.).

Н

НАВШАДИЛ *нә°вшәдїл* ва *нөшәдїл* — оқ тузга ўхшаш модда (*рус. нашатырь*) бўлиб, металлни қалайлаш (чунончи пичоқ гулвантига қалай ёпиштириш) ва мис идишларни қалай билан оқлашда олдин навшадилни, сўнгра қалайни суртилади (навшадил бўлмаса, қалайни мис олмайди).

НАЙ *нәј* — мискариликда: 1) мис ёки жездан ясалган ва лабга қўйиб пуфлаб чалинадиган асбоб; Тошк. *сивизға* ҳам дейилади. Бу сўз Фозил Йўлдош ўғлининг дostonларида ҳам учрайди: „*Бу ёқда кейинида жаллодлар сивизға, сурнай тортиб бораяпти*“ („Рустам дostonи“, 1955 й., 16-бет; 2) узунлиги 1½—2 метрча келадиган, темирдан ясалган, чорқирра, юзига пўлат ўрнатилган, бир учи озгина қайрилган, иккинчи учи тўғри бир қурол. Буни найёғочнинг тешигидан ўтказиб тираб қўйиб, мискўза, қумғон, мисқозон каби идишларни (кичик турига эса самовар,

оптоваларни) кийдириб туриб, уларнинг қорни ич томондан ишланади, пардозланади, пачақлари тўғриланади (Анд.). Нам. *найча*, Қўқ. *ной* (Ф. С.) дейилади. *Най* тунукасосликда ҳам ишлатилади.

НАЙЁГОЧ — мискарликда — найни ўтказиб, тираб қўйиладиган, бир метр узунликдаги айри ёғоч [қ. НАЙ 2)].

НАЙЗА — маълум уруш қуроли.

НАЙЗАГУЛ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, найза учи мотивининг такрорланишидан иборатдир (М. Р.).

НАЙЧА — бу сўз қуйидаги маъноларда юритилади: — мискарликда — узунлиги 1 метрча, чорқирра, икки учи икки томонга қайрилган, бир учи қалпоқли, унинг учига пўлат ўрнатилган темир асбоб; бу билан оптованинг қорнини япалоқ қилинади, ой солинади (қ. ОЙ); қумғон ва чойдиш қорнининг пучмак жойи тузатилади (Қўқ. Ф. С.; Нам.). Яна Нам. *най* маъносида ҳам ишлатилади (қ. НАЙ 2);

— қулфгарликда — калитнинг қулф ичига кириб, ўққа суқиладиган қисми (Марғ. Н. М.). Буни *ўзак* деб ҳам юритилади.

— заргарликда — чочпопукка тақиладиган, кумушдан ясалган, найчасимон қисм (Қўқ.), Марғ. *карнай* (Й. Р.).

НАЙЧАТУМОР — заргарликда — аёллар тақадиган эски (XIX асрдаги) безаклардан бири. Бунинг каттароғини кўкракнинг икки томонига, кичик турини сочга тақилади. Бу безак кумушдан *най* сингари узунчоқ, икки томондаги қопқоғи очилиб-ёпиладиган қилиб ясалган; ичи ҳовол, ичига пул ё хат солинади, юзига қолипакки нақшлар босилган бўлади; остига шокилалар тақилади (илгари Хўжанд, Қўқон ва Наманганда ясалган).

НАЙЧАҚАЛАМ — пичоқчиликда — асбоб тури бўлиб, пўлатдан, учи тирноқ формада ясалади. Бу билан қушпичоқнинг бегига ислими гуллар ўйилади (Чим. М. Аб.).

НАРГА — мискарликда — тахта мисни ва мис идишларни уриб ишлайдиган болғанинг бир тури (Анд.). Марғ., Қўқ., Нам. *хойисчорси* дейилади.

НАРИ-МОДА *нари-мадй* — анжомасозликда — сувлуқнинг эркак-урғочиси (Нам., А. Н.).

НАХУНОК *нахуняк* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. „нахунок — стебель растения в Аравии“).

НАҚШ *нақш* — металл буюмларга ўйиб, чизиб, чекиб ва босиб (қолипаки қилиб) солинган гул:
— пичоқчиликда — пичоқ гулвантига, тиф ва дастасига солинади;
— мискарликда — мис идишлар ўйилган турли мотивдаги бадий гуллар;
— темирчиликда — кетмон, ўроқ ва тақага тамға шаклида босилган, ё чекилган гул;
— тақачиликда — тақанинг тешиклари оралиғига ўйилган шакл.

НАҚШБИГИЗ *нақшбигиз* — пичоқчиликда — нақшқаламнинг бир тури. Ўзи пўлат, дастаси ёғоч. Бу билан пичоқнинг гулванти ва тифига чизиб гул солинади (Қор. О. А., Шаҳр. М. Т.). Марғ. *гулқалам* (камроқ *нақшбигиз*), яна *нақшқалам* ҳам дейдилар.

НАҚШСОВОТ — пичоқчиликда — пичоқнинг гулвантини ўйиб, унга *савот* (ар. *савод* — маъносида) босиб ишланган гул (қ. САВОТ).

НАҚШСОВОТ ҚИЛИШ — пичоқчиликда — пичоқ гулвантига нақшбигиз билан совоТ усулида нақшлар чизиш иши. *Нақш ўйиш* деб ҳам айтилади.

НАҚШ ЎЙИШ — металл буюмларни ўйиб гул (нақш) солиш.

НАҚШҚАЛАМ — металлнинг юзини ўйиб нақш ва хат туширадиган, пўлатдан ясалган асбоб:

— пичоқчиликда — пичоққа гул (нақш) чизилади ва ўйилади. Қорасув пичоқчилари бу асбобни тўртга бўладилар: 1) *нақшбигиз*; 2) *кўкқалам*; 3) *совотқалам*; 4) *дувдув* (шу сўзларни кўринг). Шаҳрихон пичоқчилари (М. Т.) иккига бўлади; *кўкқалам*. ва *нақшбигиз* (ёки *нақшқалам*); Чимёнда *пўлатқалам* ва *бигизқаламга* бўладилар. Марғилонда *гулқалам*, Қўқонда *санақалам* номи билангина юритилади; мискарликда — мис идишлар юзига нақшхат ўйилади. — заргарликда — билагузукнинг юзига совоТ усулида нақшлар солинади (Қўқ., Марғ.).

НАҚШИ АШТОК = қ. ПАНЖАРАГУЛ.

НАҚШИ ГУЛИСТОН — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири.

НАҚШИ ГУЛХАН — мис идишларнинг бадий нақш элементи бўлиб, алангани эслатади, Хоразмда учрайди (М. Р.).

НАҚШИ ЗАҲРО = қ. ЗАҲРОГУЛ.

НАҚШИ ЗЕРИПОЙ — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, Самарқанд ва Бухоро наққошлари лексикасида учрайди (М. Р.).

- НАҚШИ ЗАМРА — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири, Бухоро ва Самарканд наққошлари лексикасига хос термин. Асли *Нақшизамир* (а) бўлса керак (**замир** — сокровенная тайна, Тадж.-русский словарь, 1954, 144-бет).
- НАҚШИ НАХМБАНД — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури бўлиб, Бухоро ва Самарканд наққошларининг лексикасида учрайди (М. Р.).
- НАҚШИ ЛУБЛОН — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури бўлиб, Бухоро ва Самарканд наққошлари нутқида учрайди (М. Р.); асли *лү-биён* бўлса керак (ЛҮБИЁН — бабовый, фасолеый; Тадж. — русский словарь, 208-бет).
- НАҚШИ МАРАЗ — мис идишларга ўйилган ва *маразўт* номли ўсимлик мотивининг такрорланишидан иборат бўлган нақш тури. Бухоро ва Самарканд (М. Р.).
- НАҚШИ МОҲИ = қ. ОЙГУЛ.
- НАҚШИ МУРҒОБИ — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири, Бухорода ишлатилади (М. Р.).
- НАҚШИ СИТОРА = қ. ЮЛДУЗ.
- НАҚШИ ХУРОН — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури (*хур* тож. шарқ ва қуёш маъноларида); Бухорода ишлатилади.
- НАҚШИ ЧАШМ — мис идишларга кўзга ўхшатиб ўйилган нақш; Хоразмда (М. Р.).
- НАҚШИ ЧОРБЎТА — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири; Бухоро ва Самаркандда (М. Р.).
- НАҚШИ ШОБАРГ — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.).
- НАҚШЛИ ДАШШУ мискарликда — чилопчиннинг бир тури (қорин ва юзига мураккаб композицияли нақшлар солинган, баъзан фируза қадалган бўлади, **гулдор дашшу** ҳам дейдилар (Қўқ. Ф. С.).
- НАҚШҚАЛАМ — металлнинг юзини ўйиб нақш ва хат тушириладиган, пўлатдан ясалган асбоб: — пичоқчиликда — пичоққа гул (нақш) ўйилади; **гулқалам** дейилади.
- НАҚҚОШ (ар. نقاش) — нақш ўювчи.
- НАҚҚОШ МИСКАР — мис идишлар ясовчи ва уларга бадий нақшлар ўювчи уста.
- НАҚҚОШЛИК — нақш ўйиш касби.
- НАҲАЛ, НАЪЛ *наҳал* — этик ва кавушнинг товони ейилмасин учун унга қоқилган металл қисм (темирдан) (ар. *наъл* نعل; Тошк. *нағал*).
- НАҲАЛМИХ *наҳалмиҳ* — наълга қоқиладиган миҳ.

- НАҲАЛЧИ, НАЪЛЧИ *наҳайлчи* — 1) наъл тайёрловчи уста;
2) оёқ кийимларига наъл қоқувчи уста.
- НАҲАЛЧИЛИК — оёқ кийимига наъл қоқиш касби.
- НАҲАЛЧИН БОЛҒА — наъл териладиган махсус болға бўлиб, кетмон терадиган болгадан 3-4 бор кичикдир.
- НИЖДАК *ниждак* — заргарликда — картмона, тугма, қалқон кабиларни ишқаб, оғзини текис (силлиқ) қиладиган асбоб (Марғ., Нам.) (асли рус. *наждак* дан).
- НИМЗИЙ — мискарликда — қумғон ва оптова зийининг майда тури (*қ. зий*).
- НИЛ *нил* = қ. НУЛ.
- НИМГИРД ЭГОВ *нимгирт егэв* — ярим донра шаклидаги (бир томони япалоқ, иккинчи томони юмалоқ) эгов. Заргарликда бу билан буюмлар хомлигида эговланади.
— мискарликда — қумғон, чойдиш ва оптоваларнинг эски дасталарини эговлаб ялтиратилади (Ф. С.). Нам. *нимгит егэп*, ammo анжомасоз Р. Н. *нимгүтегэл* деб талаффуз этади.
- НИМЧОРСИ БОЛҒА *нимчэрсі балға* — мискарликда — болганинг бир тури (хойисбағалдан кичикроқ). Бу билан тахта мис ёки мис идишларни хойис бағалдан сўнг уриб, улардаги хойис бағалнинг излари кетказиб, теккисланади (Марғ., Анд., Нам.) ҳамда маста қилинади (*қ. МАСТА*).
- НИМЧОРСИ ХОЙИС — мискарликда — *нимчорси болға* нинг бир тури (бу билан мисни хойис бағалдан сўнг уриб силлиқ қилинади).
- НИШ *ниш* — тақачиликда — тақанинг пошнаси маъносида. Чунончи, *нишли тақа* — пошнали тақа (шу сўзни кўринг); *нишсиз тақа* — пошнасиз тақа.
- НИШОН *нишэн* (тож.) — пичоқчиликда — пичоқ дастасининг тешиладиган жойига солинган белги.
- НИШОН СОЛИШ — нишон ўрнини сал ўйиб, белги солиш (Нам. Қ. М.).
- НИШОНҚАЛАМ *нишэнқалам* — оёқ кийими чармининг остига қоқиладиган мих ўрнини чизиш учун пўлатдан, газан шаклида ишланган асбоб.
- НОВИСКАНА *новісканя* — чилангарликда — искананинг дурадгорликда қўлланиладиган бир тури.
- НОВОМБИР — темирчиликда — омбирнинг жағи тўгарак бир тури. Бу билан тўгарак темирлар ушланади (кўпроқ аравасоз темирчи ва тақачилар ишлатади).
- НОВПАРМА — пичоқчиликда — парма тури; суқма дастали пичоқ суқмаси (дастаси) нинг ичини тешилади (Чим. М. Аб.).

- НОВҚАИЧИ — чилангарликда — тигининг икки ёни нов (сой) ли қайчи; пўстиндўзлар қайчиси (Анд., С. А.). қ.
 ПЎСТИНДЎЗ ҚАЙЧИ.
- НОВҚАЛАМ — темирчиликда — темирни тўгарак қилиб ўйиш учун ясалган, найчага ўхшаш асбоб, пўлатдан. Бу билан металлнинг бурчакли жойлари ва зўғата ўрни тешилади (бу асбоб билан тешилган жойни сумба билан кенгайтирилади).
- НОЖОВКА *нажонкя* (рус. ножовка) — арранинг бир тури. Бу билан, суғорилмаган пўлат ва темир арралади (М. Ю.).
- НОЗИК ДАСАРРА *нэ : зй² дясәррә* — чилангарликда — арранинг бир тури. Бу билан тўқув дўконининг нозикроқ жойлари арралади ва монтажли нарсаларнинг тирноқ ўрни чизиб олинади (Марғ., М. Ю.).
- НОЗИК ИШ — 1) қисмлари майда ва нафис иш; 2) мураккаб ашёларни ишлаш иши, майда иш (чунончи, *тошканбалдоқ, қашқарбалдоқ, бозвант* кабиларни яшаш иши).
- НОЗИК ЙИГНА — йигнасосликда — энг ингичка (ҳатто *тепчик йигнадан* ҳам ингичка), 0,3 ва 0,4 мм. йўғонликдаги йигна.
- НОЙ *нэј* = қ. НАЙ 2).
- НОЙ ЁҒОЧ = қ. НАЙ ЁҒОЧ.
- НОКНУСХА *нйкнуса* — йигначиликда — оёқ кийимига босиб, нок шаклида гул тушириш учун ясалган чекмақалам ва шу нусхадаги гул (Анд., Аз. А.).
- НОЛ *нол* = қ. НУЛ.
- НОМЕР *номёр* — йигначиликда — 1) йўғон - ингичкалик даражасини кўрсатиш ва ўтказиладиган машинаип номерини белгилаш учун йигнага босиладиган муҳр қалам;
 2) шу рақамнинг ўзи (*биринчи номерли йигна, иккинчи номерли йигна* каби (Анд., Аз. А.).
- НОМЕРЛАШ, НОМЕР ҚОҚИШ — йигнага қолип билан номер босиш иши (Аз. А.).
- НОСДОН — мискарликда — ичига нос солиш учун мисдан ясалган идиш (кўпроқ гулдор бўлади).
- НОХУН (*тож.* тирноқ маъносида) — заргарликда — бармоққа солиб, танбур чалинадиган асбоб бўлиб, асосан пўлатдан, баъзан кумуш ё тилладан ҳам ясалади.
- НУКУТ *нўкўт* = қ. НУКЧЎП.
- НУКЧЎП *нўкчўп* — пичоқчиликда — пичоқни җархлашда пичоқ қизиб кетиб, қўлни куйдирмасин учун уни қимчиб ушлаб туриладиган қисқич (ёғочдан) (Чуст.,

Марғ.). Чим. *дасчўп* дейилади. Яна баъзи жойларда *нукут* деб юритилади.

НЎГИ *ноғи* — анжомасозликда — жуган бошлиғининг учига ва ўмилдирикка миҳланадиган металл бўлак (Қўқ.— Ал. М., Нам. Р. Н.) НЎГИ тож. *нўг + и*); НЎГ — остриё; кончик, конец; Таж.-русский словарь, 1954, 378-бет.

НЎЛ, **НУЛ**, *нол*, *нўл* (тож. тумшуқ маъносида) — омбирнинг қуш тумшуғи каби ўсиб чиққан жойи (жағининг учи); *михсандоннинг тумшуғи*, *михлоснинг тумшуғи* каби. Бу сўз Анд. *нил*, Қўқ. *нол*, *нўл*, Нам. *нэл*, Чим. *нол* талаффуз этилади; бунга синоним тарқасида *тумшуқ*, *жағ* сўзлари ҳам ишлатилади.

НЎЛА (*но: л*) || **НЎЛАОМБИР** — пичоқчилик ва темирчиликда — омбир тури. Буюм яшаш учун ўтда қиздирилган пўлатни бу билан қимчиб олиб, сандонга қўйиб тутиб турилади ва ишланади (Самарқандда *лўла омбир* дейилади).

НЎЛА **ЭГОВ** — мискарликда — эговнинг юмалоқ ва учи учли бир тури. Бу билан қумғон, оптова ва чойдиш дастасининг кемтик жойлари эговланади (Қўқ. Ф. С.). Қорасув пичоқчилари *мунггутаэгов* дейдилар (шу сўзни кўринг). Нам. анжомасози Р. Н. *лўлаэгов* дейди.

НЎЛАЛИ САНДОН *нолалиғ сандал* ёки **чорпоя сандон** *чорпоясандон*:

— заргарликда — сандоннинг тумшуқли ва кичкина тури (Нам. Д. К.). Яна *тумшуқли сандон* деб ҳам юритилади.

НЎХАТ — мискарликда — мис идишларнинг чети ва ичига ўйилган бадий нақш элементларидан бири; Ўзбекистоннинг ҳамма областларида ҳам ҳам учрайди (М. Р.).

НЎШАДИЛ *ношадил* = қ. **навшадил**.

НЎҒОЙДЎЗ ОМБИР — тикилаётган оёқ кийимига қоқилган тортмаиҳларни суғуриб олиш учун ясалган омбир.

НЎҒОЙЎРОҚ — арра-арра тишли, фабрика ўроғи.

О

ОБА *о: ба* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. бу сўзни Бухоро ва Самарқанд наққошлари *вова* деб юритишларини, бу эса арабча *в* ў ҳарфининг номи — *вов* дан олинганлигини айтади).

ОБГАРДОН — мискарликда — катта ошпазларнинг тўй ва

- катта йиғинларда полов пиширишда ишлатадиган улкан мис чўмичлари. Қўқ., Марғ. *обгардон*, Анд. *абгардон*, Нам. *обгардон* деб талаффуз этилади.
- ОБДАСТА *ābdāstā* — бет-қўл ювиш мақсадида ичига сув қуйиш учун ясалган идиш; чўядан қуйилганини — *чўян абдаста*, сополини — *сопол абдаста* дейилади. Тошк. мисоптовани *абдаста*; Қўқонда *абдаста* ва *оптова* дейилади (*обдаста* сўзи ديوان لغات الترك да *иврик* шаклида учрайди).
- ОБДАСТАСОМОВОР = қ. ОПТОВАСОМОВОР.
- ОБИ *э: bi* — пичоқчиликда — ёрмадаста пичоқнинг сарбаста ва даста оралиғига ўрнатилган юқа мис (ташқаридан қараганда худди узун чизиққа ўхшайди) Қор., Шаҳр.) Марғ. ва Нам. *ова* дейилади.
- ОБНОВА — тобгар усталарнинг қизиган металлни солиб со-вуттиш учун сув қуйиб қуйилган идишлари (Фарғ. II. Қ; Қўқ., М. Х., Нам. Қ. М.). Яна Анд. *сулов* (қисман *панзир*), Нам. *чена* деб ҳам айтилади (*об-нова* тож. *об* — сув, *нова* — нов, охур, *сув охури* маъносида).
- ОБ-ТОБ *эб-тэб, эш-тэш* — ўтда қиздирилаётган металлнинг лозим даражада юмшарган ҳолати.
- ОБ-ТОБ БЎЛИШ — металлнинг лозим (урганда чўзиладиган) даражада қизиши: *пўлатни об-тобига келганда олиб урилса, ўзини қуйиб беради*, дейдилар.
- ОВА *эвай* = қ. ОБА.
- ОВСОВ *эшсэш* — пичоқчиликда — 1) пичоқнинг юзидаги занг ва доғларини кетказиш (бунинг учун пичоқни *овсов-тахтага* қуйиб туриб, устидан қум ва сув сешиб, *овсовмолачўп* билан ишқалади), Шаҳр. М. Т.; аммо Чустда *овсов* дейилади; 2) пичоқни қуйиб *овсов* қилинадиган „овсов тахта“ нинг ўзини ҳам *овсов* дейдилар (М. Т., аммо Қўқ. М. П. *овсов, овсовтах-та* дейди) (*овсов* тож. *об + соф* = сув билан тозалаш).
- ОВСОВМОЛАЧЎП — пичоқчиликда — занг ва доғларини кет-казиш учун *овсовтахта* (ёки *овсовтахта харак*) нинг устига қуйилган пичоқни ишқалаб, пардоз қи-ладиган асбоб (тахтача), (Нам. Қ. М.). Яна *мола-чўп* (Шаҳр., Қор.), *пардозчўп* деб ҳам юргизилади.
- ОВСОВ (ТАХТА) ХАРАК — пичоқчиликда — устига ясалаёт-ган пичоқни қуйиб, унинг тигини қум ва сув билан пардоз қилинадиган тахта асбоб (Нам. Қ. М.). Қўқ. *овсовтахта* (М. Т.).
- ОВСОВ ҚИЛИШ — пичоқчиликда — пичоқнинг юзидаги занг, доғларини қум ва сув сешиб ишқаб кетказиш иши (қ. ОВСОВ).

- ОВҒОНЧА МАДОХИЛ — мис идишларга ўйилган, бир-бирини кесишиб ўтган мадохил нақшининг бир тури (Хоразмда) (М. Р.).
- ОВҒОНЧА УЗУК — заргарликда — узукнинг эски (модадан қолган) бир формаси; кўпроқ аёллар тақар эди (Нам.).
- ОДМИ НАҚШ — мис идишларга содда қилиб ўйилган нақш тури; Хоразмда (М. Р.).
- ОЁҚ *ајақ* — 1) заргарликда: *зиранинг оёғи* — эски формадаги (кокилли) зира (исирға) ларнинг осилиб турган қисми, — шокиласи. Чунончи, *оёқлизира*, *оёқсиззира* дейилади; 2) *қўлтиқ туморнинг оёғи* — қўлтиқтуморнинг тагидаги осилтириб қўйилган қисмлар ва ҳ. к. Оёқнинг яна бир турини *панжараоёқ* дейдилар; 3) темирчиликда — *омбирнинг оёғи* — омбирнинг қўл билан ушланадиган узунчоқ икки қисми.
- ОЙ — мискарликда — гулдор оптованинг қорнига солинган тўғарак (ҳалқа) шакл (Қўқ. Ф. С.).
- ОЙБОЛДОҚ — заргарликда — исирғанинг ой нусха, нақшсиз бир тури; дастаки ёки қуйма бўлади; турли заргарлар турли формада ясайди; кўпроқ қизлар ва келинчаклар тақади. Анд. *зулўкзира* деб ҳам юритилади.
- ОЙБОЛТА — темирчиликда — болтанинг дами ойга ўхшаш қайрилиб келган тури.
- ОЙГУЛ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири. Бухоро наққошлари *нақши моҳий* дейдилар (М. Р.).
- ОЙНАГАЖАК *эйнагәйк* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири; хоразм наққошлари ишлатади (М. Р.).
- ОЙНАКЛИ ЗИРА *энеј² ликзирә* = қ. ТОШКАНБОЛДОҚ.
- ОЙНУСХА ЎРОҚ *энусқа орақ* — темирчиликда — янги чиққан ойга ўхшатиб ясалган ўроқча; бунда ипак қурти боқувчилар тутнинг шох-новдаларини кесадилар (Чим., М. Аб.).
- ОЙЧИҚ — анжомасозликда — жуганнинг жағига тақиландиган металл бўлак; бу жуганнинг бурнини (тумшуққа тушиб кетмасин учун) кўтариб туради (Қўқ., А.М.).
- ОЙҚАЙЧИ = қ. МИҚРОЗ.
- ОЛД ПОШНА || ОЛД ШИП — тақачиликда — тақанинг олд томондаги ниши (пошнаси).
- ОЛДИНИ ОЛИШ — пичоқчиликда — пичоқ гулвантининг кирини тозалаш иши. Бунинг учун жилвирлатта билан гулвант ишқаланади (Нам., Қўқ., Шаҳр.).
- ОЛОВКУРАК — тунукасозликда — ўтнинг чўғини олиш учун тунукадан ясалган, кураксимон асбоб.

ОЛТИН *элтин* — маълум металл. Заргарликда — безак ашё-лари ясаш учун ишлатилади. Бу сўз XI аср ёзма ёдгорликларида ҳам учрайди:

اغى قر ناقى بوتسا التسا التون كوموش
اول ار باشقا التسا بو ايميش يوموش

(„Қутодқу билик“, II том, 240-бет).

ОЛТИҚОСҚОНЛИ ДАМ *элтиқосқалли*² *дәм* — металлсозлар ўчоғига ҳаво юборадиган дамнинг 6 та қовурғали нухаси (қ. ДАМ).

ОМБИР *эмбир* (аммо Қўқ. *эмбур*) — металлсозликнинг турли тармоғида ишлатилган қуроолларидан бири. Бу қурол билан металлни қимчиб (тишлатиб), уни қиздириш учун ўтга қўйилади, қизигандан кейин ўтдан олиб ушлаб туриб ишланади; ёки, металл буюмларни ишлашда уларнинг турли жойлари бурилади, букилади ва ҳ. к. Касбнинг турига, ясаладиган буюмларнинг хил ва иш процессларига кўра бу қурол турли шакл ва турли ҳажмда ясалади, отлари ҳам турличадир. Чунончи: темирчилик, пичоқчилик ва тақачиликда: 1) *гажомбир* (Марғ., (Тоғж.) *гаж.* > *каж* — эгри + омбир, яъни *эгри омбир*). Буни *кажомбир*, яна *газомбир* (Анд.), *гашомбир* (Фарғ.) тарзида ҳам айтилиши учрайди. Бу омбирнинг жағлари бир томонга эгилган бўлади.

2) *тўғри омбир*. Бунинг жағлари қайрилмай тўғри чиққан бўлади (Анд., Қўқ.). Буни пичоқни хомлик вақтида ишлашда қўлланилади. Яна *дасомбир* (Қўқ., Чим.), *ўтомбир* (Нам., Анд., Фарғ.) деб ҳам юритилади.

3) *қаламгир омбир* (Анд., Фарғ., Нам.), *қалам омбир*, *мўргир омбир* (Анд., Қўқ.). Бунинг даҳани (жағи) очикроқ бўлиб, йўғон темирларни қалам билан тешишда ишлатилади.

4) *новомбир* (Анд., Фарғ., Нам., Қўқ.), *тақа омбир* (Чим.) — жағининг ўртаси новсимон қилиб ишланган.

5) *юмалоғомбир* — икки жағи ичкарига қайрилиб, бир-бирига тегишган ва ўртада юмалоқ бўшлиқ ҳосил қилган омбир тури. Бу билан юмалоқ темирлар ушланади. Чим. М. Аб. *бақаоғиз омбир* деб юритади. Андижон мискарлари бунинг бир формасини *ҳалқа омбир* дейди.

6) *ёшомбир* (Фарғ., Қўқ.), *яшомбир* (Нам.) — гажомбирнинг бир тури; тақачиликда бу билан тақани тишлатиб ушлаб туриб ишланади;

- 7) *танакартоб омбир* — пичоқчиликда ишлатиладиган омбир тури (Анд., Қор.);
- 8) *нўла, нўлаомбир* (шу сўзни кўринг);
- 9) *илонбош омбир* — нўласи (тумшуғи) илоннинг бошига ўхшатиб ясалган омбир; кетмон ясашда қўлланилади;
- 10) *кичик дасомбир* — пичоқчиликда — пичоқни хомлигида ишлашда қўлланилади;
- 11) *тиғомбир* — пичоқ тиғини ишлашда қўлланилади;
- 12) *сакпоомбир* (Чуст.) ёки *итомбир* (қ. ИТОМБИР.).

Заргарлик, йигнасослик, қулфсослик, мўҳрканликда омбирнинг кичкинароқ турлари ишлатилади. Чунончи:

- 1) *чорсиомбир* — қизиган тилла, кумушни қимчиб ушланади. *Япалоғомбир* ҳам дейилади,
- 2) *катта омбир* — қирянинг кўзидан ўтган металл қимчиб тортилади,
- 3) *золин (зол) омбир* ёки *юмалоғомбир*.
- 4) *ўрдактумшуқ омбир* — металлни букиб синдириш учун,

5) *тустак омбир* — буюмни кавшарлашда ишлатилади,
 6) *нўғойдўз омбир* — янги тикилаётган оёқ кийимига қоқиладиган тортма михлар суғуриб олинади.

(Омбирни Тошкент область, Бўка район, Қорақўйли қишлоғида *кампиоровуз* дейдилар; Орхун-Енисей ёзма ёдгорликларида *толғуқ* учрайди. С. Е. Малов, Памятники древнетюркской письменности, 154-бет).

ОМБИРГИРАК — пичоқчиликда — асбоб тури. Бу билан ҳам ўтда қизиган темир қимчиб олинади (Чуст).

ОПТОВА — мискарликда — ичига сув қуйиб, бет-қўл ювиш учун мисдан ясалган махсус идиш (*оптова* > тож. *об* — сув ва *това*, яъни сув қуйиладиган *това* > *тоба*). Анд., Нам. *оптова*, Қўқ. *оптова* ва *обдаста*. Қўқ. мискарларидан Ф. С. бу идишнинг қуйидагича турлари борлигини кўрсатади: *оқ оптова* (сариф мисдан ясаиб, юзини қалай билан оқартилган); *тўғрижумак оптова*, *ҳашрақ оптова*, *жаъфарӣ* (рай: *пайри*) *оптова*, *бедаста* (ёки *бухоро*) *оптова*, *Масков оптова* (шу сўзларни қаранг). Гул ўйилганини *гулдор* (ёки *нақили*) *оптова*, гул ўйилмаганини — *гулсиз* (ёки *бенақш*) *оптова* деб юритилади. Яни оптованинг *рахли оптова*, *берах оптова*, *эрижумаг оптова* каби турлари ҳам бор (оптова *таг, кап, қорин, буйин, қопқоқ, жумрак, даста* ва *аспак* номли бўлақлардан муракқаб. Жумрагининг учига ўр-

натилган қисми *санула* || *саннула*, қопқоқнинг учигаги тўғарак *туғма* қисми ва *аспак* номли бўлаклари жездан қуйилади). Оптова сўзини Қашқадарё область, Бешкент райони Жейнов қишлоғидаги араблар *ибриқ* деб юритадилар. XI аср ёзма ёдғорликларида („Девону луғотит турк“да) ҳам *ивриқ* учрайди:

ثوريق بلشى قازلايۇ
ساغراق تولۇ كوزلهيۇ
ساقنچ قۇذى گهزلهيۇ
تۇن كۇن بله سهونهلم

Шунга кўра бу идишнинг эски туркий номи *ивриқ* || *ибриқ* бўлса керак. Навоий ҳам *ибриқ* деб атаган (Ўзб. классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат, 130-бет).

زيد غا رائبه كه بولدى دقيق
نان ايكى قرص ايدى سو بير ابريق
Навоий, *سبعهٴ سيار*, 1956, 101.

- ОПТОВАГУЛ — наққошликда — мис идишларга оптова шаклида ўйилган нақш (Ф. С., Қўқ.).
- ОПТОВА СОМОВОР — мискарликда — ичига сув қуйиб қайнатиш учун оптова формасида ясалган самовар (оптованики каби жўмраги, қопқоғи ва бир томонида дастаси, ичида ўтхонаси бўлади).
- ОРО *o:ro:* — безак, ҳашам. Чунончи, пичоқчиликда — пичоққа *оро бериш* — безаш, гулдор қилиш ва сайқал бериш маъносида.
- ОРОЙИШ *oraјiш* — темирчиликда — кетмон, ўроқ, пойтеша кабиларни бичганда қолган ортиқча жойлари (бунни кейин кесиб олиб ташланади). (*ороиш* — украшение, убор, убранство, наряд, Тадж.-русский словарь, 1954, 288-бет).
- ОРОЙИШИНИ ОЛИШ — кетмон, ўроқ, пойтеша кабиларни бичганда қолган ортиқча жойларини кесиб олиб ташлаш ниши.
- ОРҚА ПОШНА, ОРҚА ШИП — тақанинг кет томондаги икки пошнаси (ниши).
- ОРҚАЧОК БИГИЗ *arқачayк bigiz* — чилангарликда — бигизнинг соғбигиздан кўра йўғонроқ тури бўлиб, оёқ кийимининг орқа чоки тикилади (Анд. С. А.).
- ОСИЛЧОҚ — заргарликда — найчатуморнинг остидаги осилиб турган бўлаклари, шокиласи (Нам., Мир. М., Д. К.).
- ОСИШ: *осиб боғлаш* — тақачиликда — ўзини қуйиб бермай-

диган отни тақалашда дорга тортиб боғлаш (бунда отни бўйин, ён ва қорнидан арқонни айлантириб боғланади).

ОСМА — темирчиликда — дам осилган ёғоч (Анд.), Фарғ. *қозиқ* дейилади.

ОСМА ДАМ — металлсозлар ишлатадиган дамнинг *осма* ёки *қозиққа* ўрнатиб, юқорисидан занжир ё сим билан шипга тортиб боғланадиган тури (эскича дам *босма дам* бўлиб, *осма дам* руслардан олинган. Шунинг учун буни *русча дам* (*урисдам*), Анд. *янгича дам* ҳам дейдилар].

ОСМА ЗАНЖИР = қ. ЗАНЖИР.

ОТАШДОН — металл қиздириладиган ўчоқнинг ўт ёнадиган ўрни (Анд.); Марғ., Нам. *ўтхона*. Самарқанд металлсозлари *кўчабоғи* деб атайдилар. Навоийда оташдон *آتشدان* тарзида учрайди.

ОТАШКОВ (Марғ., Чим.) — металлсозларнинг ўт кавлайдиган, булдулнинг оғзини очадиган, 1 метрча узунликдаги, учи қайрилган темир ёки ёғоч асбоблари. Нам. *ачишкоч* *ачишкоч* дейдилар.

ОТАШКОВ КАПГИР — пичоқчиликда — оташдондаги сочилган ўтлар тўпланадиган темир асбоб (Чим., М. Аб.).

ОТАШКУРАК — чилангарлик, тунукасозлик ва темирчиликда — ўт қимчиш учун темир ёки мисдан ясалган асбоб. Бу асбоб рўзгорда ишлатилганидек, касб-кор ишларида (чунончи, заргарликда) ҳам қўлланилади.

ОТЁФОЧ — анжомасозликда — дамнинг устига ўрнатилган иккита параллель ёғоч (Нам., Р. Н.).

ОТК (отдел технического контроля — техника контроли бўлими) — саноат артелларида — ишланган буюмларнинг сифатини текширувчи бўлим.

ОТ ТАҚА — тақачиликда — тақанинг от оёғига қоқиладиган тури (қ. ТАҚА).

ОТБОШИ *отбоши* — *отбоши* (Анд.) — металлсозлик (— темирчилик, пичоқчилик ва тақачилик) да — ўчоқнинг бир қаричча узунликда, 20 см. қалинликда, ичига бир қўл сиғадиган қилиб ишланган қузури. Дамнинг кавазасидан чиққан ҳаво *отбошидан* иккига бўлиниб келиб, шохнайзага киради. Буни яна Қўқ. *сардам*. (М. Ҳ.), *эмчак* (Анд.) деб ҳам юритадилар. Нам. илгари *отвоши* дейилган, ҳозир *очоғвоши* дейдилар. Отбошининг фойдаси шуки, у алангани дамга юбормай тўсиб қолади, акси ҳолда аланга дамга уриб, уни куйдириб юборади. *Отбоши* эски қўлдамларда бўлиб, ҳозирги янгича дамларда бўлмайди. *Отбоши*—

да қоровул (қ.) бўлиш-бўлмаслигига қараб уни қоровулли отбоши ва қоровулсиз отбоши деб, иккига бўладилар.

(отбоши > ўт боши бўлса керак). Бу номни Марғ. М. А. қуллоб деб атайди).

ОТТУЁҚ ЁМПИ — заргарликда — олтин ёки кумушнинг от туёғига ўхшатиб қуйилган қуймаси.

ОЧИЛИШ *ochilish* — 1) **дамнинг очилиши** — дамга ҳаво тўлганда, унинг букланиб ётган қосқон ва қабатларининг ёзилиши; 2) **дам оғзининг очилиши** — дамнинг ҳавоси ўчоққа ўтиб, дам бўшаши билан, тагдан урган ҳавонинг зарби ила тилнинг очилиши; 3) **миснинг очилиши**, **пичоқнинг очилиши** — сайқалланиши, ялтираши маъносида.

ОЧИШ *ochish* — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди: — мискарликда — мисни ёзиш, кенгайтириш маъносида (қ. ЁЗИШ).

— пичоқчиликда — 1) тозалаш, оқартириш (пичоқнинг юзидаги доғ ва зангларини эговлаб, сайқаллаб ялтиратиш); 2) йўниш, кертиш; чақмоқнинг тагини эговлаб кертиш (қ. ЧАҚМОҚИ).

темирчиликда — кетмон, ўроқ ва ш. к. нинг юзини ялтиратиш.

ОШИҚМОШИҚ *oshiqmoshiq* (ар. عاشق ва معشوق сўзларидан) — чилангарликда — эшик, дераза, жовон кабиларнинг қанотини ёндорга; сандиқ қопқоғини танага улаб, очила ва ёпиладиган қилиш учун темирдан ясалган асбоб (рус. петля).

ОШПИЧОҚ *oshpichaq* — пичоқчиликда → гўшт чопиш учун ясалган махсус пичоқ; **чопқи** деб ҳам юритилади.

ОШХУРДА = қ. МИСЛАГАН, ЛАВХУРИ.

ОҚАРИШ — 1) **темир ёки пўлатнинг оқариши** — темир ёки пўлатни ўтга солиб қиздирганда қизариб, сўнг оқиш тусга кириши. Металл шу чоғида **тобга** келган ҳисобланади; 2) металл буюмларнинг пардоз еб, занг ва доғ-дуғи кетиб ялтираши ёки қалай суртилиб оқ тус олиши (сариг ёки қизил мис ҳақида).

ОҚАРТИРИШ, ОҚАРТИШ, ОҚЛАШ — мискарликда — мис буюмларни зангламасин учун сиртига, юзига қалай суртиб оқ тусга киритиш (бунда идишни бир оз қиздириб, сўнг навшадил сурилади. Ундан сўнг бир бўлак қалайни босилса, у эриб, мисга ёпишади. Сўнг бир парча мозпахта билан ишқалса, қалай миснинг юзига тарқалиб кетади). Узоқ ишлатиш орқасида

- қалайи кетган идишларни *оқи кетган идиш* дейлади.
- заргарликда — мис безак ашёларнинг юзига кумуш бериб, оқ тусга киритиш.
- **ОҶКЕТМОН, ОҚЛАНГАН КЕТМОН** — темирчиликда — янгидан ишланаётган кетмоннинг, терилгандан кейинги (юзидаги қора-қура, ғудирлари кетиб, ялтираб оқарган) ҳолати (Марғ., Мир. А.).
- **ОҚЛАНГАН:** *оқланган мислаган* — юзига қалай бериб, оқ тусга киритилган мис лаган; *оқланган мис тоғора* — бу ҳам қалай билан оқ тусга киритилган идиш.
- **ОҚ МУМ** — маълум модда. Буни узукнинг тишсиз кўз хоналарига томизиб, кўзни ёпиштириш учун ишлатилади.
- **ОҚОПТОВА** — мискарликда — оптованинг бир тури — сариғ ёки қизил мисдан ясалиб, устини қалай билан оқланади; дастали, жўмакли, қорни юмалоқ бўлади (Қўқ., Ф. С.).
- **ОҚСУВ I** мискарликда — мис идишларга ўйилган нақш тури (М. Р.).
- **ОҚСУВ II** — бўшроқ металлдан ясалган пичоқ, ўроқ, теша ва ш. к. қуролларни суғоришнинг бир даражаси (қ. СУҒОРИШ). Яна *оқтоб сув* деб ҳам айтилади (М. А. Марғ.).
- **ОҚ ТУНУКА** *эқтўнўкә* — тунукаасозликда — 1) юзи рухланган, зангламайдиган тунука; 2) юзи жилоланган, ялтироқ тунука.
- **ОҚТОБ** *эқтəб* — оқ тус, оққа айланган тус. Чунончи, ўтда қиздирилган пўлатнинг олдин қизариб, сўнг оқарган (юмшарган) ҳолати; сув бериш учун қиздирилган қурол (чунончи, пичоқ) ни ўтдан олиб турганда, тоби кетиб оқиш тусга кирган ҳолати. *Оқтоб аланга* — қиздириб тобга келтирилган (оқарган) металлнинг берган ёлини.
- **ОҚҚА СУҒОРИШ** — қ. СУҒОРИШ.
- **ОҒДАРИШ-ТЎНТАРИШ** — сандонга қўйиб болғаланаётган металлнинг гоҳ у томонини, гоҳ бу томонини ағдариб туриш.
- **ОҒИР ЁНИШ** — кўмирнинг узоқ ёниши (тез ёниб кетмаслиги).
- **ОҒИЗ:** *булулнинг оғзи* — булулнинг шамол кира ва чиқадиган даҳани; *дамнинг оғзи* (чунончи, *пастки оғиз*) — шамол кирадиган тешиги; *қумғоннинг оғзи* — сув қуйиладиган жойи; *қиннинг оғзи* — қиннинг пичоқ кирадиган жойи.

ОҶОНСОП *оҳонсоп*, *айҳансоп* — билагузук, узук, йигна кабиларни эговлаганда чиққан қириндиси (оҳон || аҳан тож. оҳан — темир, соп > тож. „сов — металлические опилки“, Тадж.-русский словарь, 1954, 362-бет).

П

ПАЙ *пай* — пичоқчиликда — пичоқни чархлаганда унинг юзида чарх қумининг қолдирган из (майда чизиқ) лари (Чуст, С. У.).

ПАЙВАНД *пайвант* (тож. *пайванд*) — улаш. Чунончи, икки бўлак металлни бир-бирига қалай ё кавшар билан ёпиштириш.

ПАЙВАНДЛАШ, ПАЙВАНД ҚИЛИШ — улаш, ёпиштириш (қ. УЛАШ).

ПАЙНАК = қ. ПОЙНАК.

ПАЛЛА *палла* — заргарликда — қашқарзиранинг *яримой* номли қисмининг юзидаги кўз (тош) ўрнатиладиган хоначалар (узукда буни кўз дейилади). Паллага кўз ўрнатилмай, кўзни ўзидан чиқарилганини *кўзсиз палла*, тош ўрнатиладиганини *кўзлик палла* дейилади (Анд., Х. О.)

ПАНЖАРА *панҷаря* — заргарликда — 1) япалоқ билагузукнинг икки бошидаги (эговлаб) панжарага ўхшатиб қўйилган ўрни (Анд. Х. О.); 2) *панжарали чочпопук* ёки *катта чочпопук*да — *косача* номли бўлақнинг остига ўрнатиладиган, панжарасимон қисм (Марғ. Й. Р.). — наққошликда — мис идишларга солинган, панжара тахлит нақш. Яна *панжара гул*, Бухорода нақши ашток ҳам дейилади (М. Р.).

ПАНЖАРА ГУЛ = қ. ПАНЖАРА.

ПАНЖАРАЛИ ЧОЧПОПУК = қ. ЧОЧПОПУК.

ПАНЖАРА ОЁҚ *панҷаря ајақ* — заргарликда — бозвант ва ёстиқтуморларнинг остига панжаранинг учига ўхшатиб ясалган 6-7 қатор қисм. Бунга шокилалар осилади.

ПАНЖАРА СИМ — заргарликда — *панжара зираболдоқ* танасининг бир бўлаги. Бу ингичка симдан ясалиб, *зивич* билан ўзакни маҳкамлаш учун, уларнинг орасига қўйилган (Марғ., Й. Р.).

ПАНЖАРА УЗУК — заргарликда — узукнинг бир тури бўлиб, бунинг боғининг кўзга яқин жойлари тешик-тешик эканидан шундай номланган. Тешикларининг

атрофи гулдор бўлади, бу аслида руслардан ўрганилган). (Нам.).

ПАНЗИР *pānzir* — темирчиликда — қизиган металлни солиб совутиш учун сув қуйиб қўйилган идиш. Бу сўз жуда кам учрайди (Анд. биргина темирчидан эшитилди). Кўпроқ *сувлов*, *обнова* дейдилар.

ПАРГОР *pārgār* — тунукасозлар, мискарлар, наққош мискарларнинг асбобларидан бири, циркуль. Бу билан тунука, мисларни доира қилиб чизиб олинади; мисларга бадий нақш ўйишда, мискўза, қумғон кабиларнинг қорнига доира, яримой чизишда ишлатилади.

ПАРГОР АРРА — чилангарликда — тахта ёғочларни доира шаклида, ёки эгри-бугри, ёки гажак-гажак қилиб қирқадиган арра (Марғ., М. Ю.).

ПАРДА *pārdā* = қ. ЕЛПИГИЧ.

ПАРДОЗ *pārdōz* — металл буюмларга (силлиқлаш, ялтиратиш мақсадида) берилган ишлов.

ПАРДОЗЛАШ — пардоз бериш, жилolah [чунончи узук, билагузук, исирға, пичоқ каби буюмларни махсус асбоблар (чунончи, сайқал) билан ишқаб ялтиратиш, юзидаги занг ва доғ-дуғларини кетказиш. Яна отни тақалаб бўлгач, тақанинг зеҳидан ўсиб чиқиб турган туёқни тарошлаб, эговлаб текислаш ишини ҳам *пардозлаш* дейилади].

ПАРДОЗ БЕРИШ = қ. ПАРДОЗЛАШ.

ПАРДОЗГИРА — пичоқчиликда — пичоқни қистириб қўйиб ишқаб пардозлайдиган асбоб (4 бўлак тахтадан иборат). қ. ТАХТАГИРАК.

ПАРДОЗ ЁҒОЧ — заргарликда — безак ашёларни пардозлайдиган асбоблардан бири (бир қаришча тахтача бўлиб, бир томонига чарм қадалган бўлади. Бунга буюмни ишқаб қириш, доғ-дуғи кетказилади (Қўқ., Марғ.).

ПАРДОЗТАХТА *pārdōz taxta* — пичоқчиликда — устига пичоқни қўйиб туриб пардозлайдиган асбоб (Қор.). Яна *пардозгира*, *тахтагира* деб ҳам юритилади (қ. ТАХТАГИРА).

ПАРДОЗ ХОЙИС *pārdōz xōjis* — мис идишларни териб пардозлаш, ялтиратиш учун ясалган хойис.

ПАРДОЗЧЎП *pārdōz chōp* = қ. МОЛАЧЎП.

ПАРДОЗЭГОВ = қ. САЙҚАЛ.

ПАРМА *pārmā* (аммо Нам. *pārmī*) — нарсаларни тешадиган металл асбоб (рус. сверло):

— заргарликда — болдоқ (исирға)ларнинг бандини тешадиган тури: *болдоқ парма*.

— пичоқчиликда — пичоқ дастасига мих, чилмиха, кўз,

хол, тавқ ўрнатиш учун уни тешадиган парма. Пичоқ ясаш ишининг процессларига кўра *парманинги суқма парма* (камонча билан айлантриб, суқмадастани тешишда ишлатилади), *мих парма*, *чилмиха парма*, *хол парма*, *садаф парма* каби турлари ишлатилади.

— мискарликда — мисни тешадиган тури: *мис парма*. Буни ҳам камончага солиб айлантрилади [Қўқ. Ф. С. шу пармани ва ҳам уни солиб айлантриладиган камончани ва рус. *коловорот*, дрелни ҳам *парма* дейди].

Ёғоч ва металлдан ҳар хил йирик, майда қуроол асбоблар ва бошқа ҳар хил нозик буюмлар ва уларнинг йирик ва майда қисмларини тешиш учун касб-ҳунарнинг турли соҳаларида парманинг юқоридагилардан бошқа яна анча хиллари ишлатилади, Чунончи:

— Йикчиликда: *гўшак парма*, *макки парма*, *найча парма*, *нов парма*, *сарак парма*, *чармак парма*, *чув парма* (Шаҳрисабз ва Самарқанд йикчи-бешикчилари нутқида яна *қовурға парма*, *бошвози парми*, *пешак парми*, *ингичка парми*, *шумак* (<сумак) *парми* ва *қубба парми* каби номлар ҳам учрайди).

Дўконсозликда (Марғилонда) — *винт парма*, *довон парма*, *мушпарак парма*, *новвот парма*, *парма кунда*, *шайба парма*, *ўртапайкал парма*, *қўлчиқ парма*.

Дурадгорлар лексикасида (Анд.) — *катта парма* (йўғон ёғочлар тешилади), *ўрта парма*, *синч парма* (иморат синчлари тешилади).

Пичоқчилар лексикасида яна *гул парма*, *кўз парма*, *суқма парма* каби номлар ҳам учрайди

Наманган область Уйчи қишлоғида кўпинча *бурғи*, қисман *парми* дейилади.

пармалаш — парма билан тешиш иши.

ПАРМАҚАЛАМ *пәрмәқалам* — мўҳрканликда — учи ялпоқ, тўмтоқ пўлат асбоб (дастаси ёғоч). Буни болғасиз, қўл билан ишлатиб, мўҳрнинг юзига иланг-биланг ва бошқа хатлар ўйилади.

ПАРЧИНЛАШ *пәрчинләш* — пичоқчиликда — уриб қоқиш (михни): *бәлғичә билән мехни йтрәпини уруп пәрчилленеді*, — *мех мәҳкәмләйнип кәладі* (Нам. Қ. М.).

ПАСТАНЖУМАК *пәстәнсұмак* — мискарликда — қумғоннинг бир тури: қизил мисдан, қопқоқли, жўмраги қорнидан бошланиб, танага ёпиштирилиб, то оғзигача олиб чиқилади; нақши бўлмайди (Қўқонда 60—70 йил илгари ясалар эди. Андижонда ҳозир ҳам ясайдилар).

ПАСТ ПЎЛАТ — сифатсиз, бўш пўлат.

ПАСТКИ ЛАБ *päskilä^ow* — тунукасосликда — пақир ва банка идишларнинг (ҳали таг қадалмасдан илгариги) остки чети.

ПАТАК БИГИЗ *pätäj² bigiz* — чилангарликда — оёқ кийининг ички патағини тикилида сўзанга из очиш учун ясалган махсус бигиз (Анд. С. А.).

ПАТАК ЙИГНА *pätäj² jignä* — йигнасозликда — оёқ кийимларининг ямоғини тикиш учун ишланган сўзоннинг бир тури (йўғонлиги 0,8 мм. лик). (Анд. Аз. А.).

ПАТИЛАҚОЗОН *pätilä qəzən* — мискарликда — мис қозоннинг бир тури: ичи чуқур, қирғоғи (лаби) ёнига томон бир қадар яссиланиб қайрилган; бунда нишолда ясалади (қ. *мисқозон*); бўёқ, ишқор қайнатилади, овқат ҳам пиширилади. Баъзиларининг қорни ичкарига камар бўлиб кирган бўлади (Қўқ., Ф. С.). „Фиёсиллуғот“ *غياث اللغات* да *патил* *پتيل* — ҳиндча *биринч* маъносида экани кўрсатилган. Шунга кўра *патилақозон* — аслида биринчдан ясалган қозон бўлиб чиқади.

ПАТНУС *pätnüs* — тунукасосликда — тунукадан оддий суратда ясалган патнус.

ПАЧАЛ *päčäl* (Қўқ. *päčäl*) — темирчилик, тақачилик ва пичоқчилик дўкониди уста ва халфа туриб ишлайдиган чуқур (Қўқ., Нам., Фарғ., Марғ.), *ўра* деб ҳам юритилади (Анд.).

ПАЧАҚ — бу сўз қуйидаги ҳолатлар учун ишлатилади: — мискарликда — *пачақ қумғон*, *пачақ оптова*: бир нарсага қаттиқ урилиб ичга букилган, шаклига зарар етган ёки ёрилган, тешилган қумғон ё оптова.

— заргарликда — букилган ё синган безак ашёлар ҳам пачақ дейилади: пачақ узук, пачақ исирға, пачақ *тумор* каби.

— тақачиликда — *пачақ мих* — қировли ёки синиқ мих.

ПАШАҚАНОТ *päšäqanat* — пичоқчиликда — қушпичоқ (қачкарт) тигининг юзига солинадиган нақш турларидан бири (Чим., М. Аб.).

ПАҚИР *paqir* — тунукасосликда — сув олиб келиш, сув ва бошқа суюқ моддалар сақлаш ва ш. к. лар учун ясалган, оғзи кенг, болдоқли ва дастали идиш; ё оқ (рухланган), ёки қора тунукадан ясалади. Тошкентда *челлак*, Самарқанд, Бухоро, Қаршида *сатил* дейилади. Бу идиш турли катталиқда ва шунга кўра: *етти литрлик пақир*, *тўққизлитрлик пақир*, *ўниккилитрлик пақир* ва *ўнбешлитрлик пақир* деб номланади.

- ПАҚИРЧА — тунукасосликда — бир литр ё икки литр, ёки уч литр сув сифадиган кичкина пақир.
- ПЕШ — темирчиликда — теша, пойтеша, кетмон кабилар темирдан ясалиб, олд томонига бир парча пўлат уланади ва ундан нарсани кесадиган дам чиқарилади. Шу парча пўлат *пеш* аталади. Чунончи айтилади: *кетмонга пеш қўйиш керак, тешанинг пеши кўчишти*, каби.
- ПЕШИНИ ТОРТИШ — пешини чўзиш; чунончи, кетмон ясалаётганда унга қўйилган пешни (қ. ПЕШ) чўзиб, ёзиб, дам чиқариш.
- ПЕШГИР, ПЕШКИР *пешгир* || *пешкир* (тож. *пеш* + *гир*) — Темирчи ва бошқа металлсозларнинг иш вақтида тутиб оладиган чарм партуклари.
- ПЕШЛАШ — пеш қўйиш; *кетмон пешлаш* — кетмон танасининг олдига пўлат улаш (нарсани кесадиган қисм шу пешдир).
- ПЕШЛАМА — пешланган, пеш қўйилган; ПЕШЛАМА ТЕША — асосий қисми темир, олд қисми пўлат теша.
- ПЕШОВУЗ — заргарликда — кекса аёллар қўйлак жиягига қадаб, тақадиган эски (XIX аср ўрталаригача мода бўлган) безаклардан бир тури; олтин ё кумушдан тўғарак-ясси шаклда ясалиб, юзига ўйма нақшлар солинган, ҳошиясига ферузалар ўрнатилган, тагига шокилалар тор осилган бўлар эди. Фарғона шаҳарларига кўпроқ Тошкент, Хўжанд ва Самарқанддан олиб борилар эди. Қўқонда ҳам қисман ясалган.
- ПЕШОНАГАЖАК *пешангажак* — заргарликда — аёллар пешонага тақадиган безаклардан бири (сатанглар пешонадан қўядиган гажакка ўхшатиб ясалар эди). Бу безак икки учи пастга қайрилган бир ҳуққачадан иборат, уни кўпинча кумушдан ишланиб, юзига нақш босилади ва тилла суви берилади, рангдор тошлар ўрнатилади. Фарғона шаҳарларига Тошкент, Хўжанд, Бухородан олиб сотилган. Фарғона заргарлари уларнинг ёскиларини тузатардилар, холос.
- ПЕШОНАҚАДОҚ *пешанқадақ* — қулфсозликда — сандиққа занжир қоқишда унинг тагига қўйиб юбориладиган бир парча тунука (Марғ., Н. М.).
- ПЕШРАВ СУМБА — пичоқчиликда — ёрмасопли пичоқ дастасига мих ўрнини ўядиган асбоб (бундан сўнг *барбанд сумба* билан тешилади), Чим. М. Аб.
- ПИЗА *pi:zã* (Нам.)=қ. ТЎПОН.
- ПИЛАКЧА *pi:lakˀtʃã* (Анд.), *pinakˀtʃã* (Қўқ., Фарғ.) — бу сўз қуйидагиларни англатади:
— тақаччиликда — симтарош дастасининг кетига ўрна-

тилган мис ё темир бўлакча. Симтарошнинг банди ли-
қилламасин учун унинг дастадан чиққан учини шу
пиллакчага маҳкамлаб қўйилади.

— қулфсозликда — сандиқ сарҳалқасининг темирдан
ясалган бир бўлаги (Н. М.).

ПИЛДИРОҚ ГУЛ *пiлдiрақгўл* — пичоқчиликда — содда пи-
чоқлар дастасига тўгарак шаклда солинган гул.

ПИЛТА *пiлтä* — бу сўз қўйидаги маъноларда учрайди:
— мискарликда — оптова, қумғон ва чойдишларнинг
елкасидан айлантириб ёки паст томонга ички томон-
дан нов қилиб, ташқарига дўмпайтириб чиқарилган
жойи (ташқаридан кўриниши пилтага ўхшайди). (Қўқ.,
Ф. С.); Анд. *зев* (Х. А.). (М. Р. „*пилта* — выпуклая
полукруглая лента, идущая с наружной стороны со
дна медной посуды“).

— тунукасозликда — пақир мустаҳкам бўлсин учун
вальцовкада унинг ичидан ташқарига эгиб, бир қалам
сиғарлик қилинган ботиқ жойи.

ПИЛТА ЭГОВ *пiлтä egow* — заргарликда — узук ясашда иш-
латиладиган, тиғи юмалоқ эгов; (Нам. *лўшлй egon*
Д. К.).

ПИЛТАЛИ ЧОЙДИШ — елка ёки қорнидан пилта чиқарилган
чойдиш (Қўқ. Ф. С., Анд.).

ПИРАКЎП ва ПИРКЎП *пiрäкöп* — пичоқчиликда — пичоққа
даста қилинадиган эгри шохни шохқолипга солинганч,
устидан уриб, шохни тўғрилайдиган темир асбоб
(Чуст, Қўқ., Марғ., Нам.).

ПИЛТАЛАШ, ПИЛТА ЧИҚАРИШ — мискарликда — оптова,
қумғон, чойдишларнинг елка ви қорнида пилта ҳосил
қилиш (қ. ПИЛТА).

ПИСТА *пiстä* — заргарликда — *арпажевак* (Нам. *хана-
вант*) нинг *арпа* номли қисми (Нам., Мир М.). қ.
АРПАЖЕВАК.

ПИСТАКЎМИР — писта ёғочидан куйдирилган кўмир (Тош-
кентда умуман ҳар қандай ёғочдан куйдирилган кў-
мирни ҳам *пистакўмир* дейила беради. Фарғона
шаҳарларида эса, *арчакўмир* шундайдир).

ПИСТАПЎЧОҚ *пiстä почäк* — мискарликда — 1) қолип тури.
Бунда гулдор қумғонча, чойдиш ва оптованинг қор-
нига ҳашам учун ёпиштириладиган металл бўлакка
нақш босилади; 2) шу қолипда писта пўчоқ формада
туширилган нақш.

ПИСТОН *пiстөн* — бу сўз қўйидагиларни англатади:
— пичоқчиликда — пичоқнинг дастасига қадалган са-
дафнинг атрофига айлантириб қўйилган ҳалқа — сим
(бу садафни маҳкам тутиб туради);

— темирчиликда — кетмонлик темирни сандонга қўйиб, сумба билан зўғата ўрнини тешганда чиққан парча (Марғ. М. А.).

ПИЧИШ *пичиш* — қўйдаги маъноларда учрайди:

— темирчиликда — тахта тунукадан бир дона кетмонга етадиган қисмини ўлчаб, чизиб, кесиб олиш иши.

— мискарликда — тахта мисдан бир дона қумғон (ё оптова, мистовоқ кабилар) га етарлисини ўлчаб, чизиб, кесиб олиш.

ПИЧОҚ *пичақ* — пичоқчиликда — нарса кесиш, сўйиш учун пўлат ёки темирдан ишланган яроғ. Пичоқ: 1) умумий истеъмол учун; 2) касб-кор учун ишланади (касб-кор учун ишлангани — дегрезлик, кулоллик, сағричилик ва бошқа касбларда қўлланиладиган, учи қайрилган бўлиб, >*качкарт* дейилади). Биринчи турдаги пичоқ *тиғ*, *дум* ва *дастадан* иборат. *Тиғ* — пичоқнинг кесадиған қисми; *дум* — даста (қабза) ўрнатиладиган қисми бўлиб, темирдан ясалади.

Пичоқ ўзининг тузилишига, ясалиш усулига кўра *тўғри пичоқ*, *қайқи пичоқ*, *бухорча*, *қозоқи*, *толбарғи* ёки *бодомча*, *ҳисори* (|| *исори*), *рибак* деб юритилади. Катта-кичиклигига кўра: *ўртасуямлик*, *гезлик*, *болапичоқ*, *чалабузар*, *қушпичоқ* (*жонивор-қуш*, *качкарт*); *ҳашамли-ҳашамсизлигига* кўра *содда пичоқ*, *гулдор пичоқ*, *чилмихагулли*, *руфта*; нимадан ясалишига кўра — *темир пичоқ*, *пўлат пичоқ*; даста (қабза) сининг тузилишига кўра — *ёғочсопли*, *суяксопли*, *шоҳдастали*, *дандонсопли*, *карксонли*, *ўриксопли*, *чилонсопли*, *ўнучсадафли*, *ўнбецсадафли*; ишланган жойига кўра — *тус* (*чуст*)*пичоқ*, *қорасувпичоқ*, *чимёнпичоқ*, *шаҳрихонпичоқ*, *пойтуғпичоқ*, *қўқонпичоқ*, *андижонпичоқ* ва ҳ. к; дастасининг тузилишига кўра — *ёрмасонли* ва *суқмасонли* пичоқ деб юритилади. Пичоқ сўзи Навоийда ҳам учрайди.

قىن قالىبان يولدا پچاغيىن ساليب
كفشى داغى بىر توشوبان بىر قاليب

„Ҳайратул аброр“.

ПИЧОҚ КАЧКАРТ *пичақ кайкарт* — пичоқчиликда — қушпичоқнинг бир формаси бўлиб, тиғи қозоқча пичоқнинг тиғига ўхшайди, дастаси сал камалак ва учи қайрилган; дастасига садаф ўрнатилган, атрофига чилмиха қоқилган, садафларнинг оралиғига қалайдан кўз қўйилган бўлади (Чим., М. Аб.).

ПИЧОҚСОЗ *piçaqsız* — пичоқ ясовчи уста (*соз тож. сох-тан* — ясамоқ феълнинг ўзаги).

ПИЧОҚСОЗЛИК *piçaqsızlık* — пичоқ ясаш касби. *Пичахсозлик бизга ота-бувадан қолган қасим* (М. Аб.).

ПИЧОҚЧИ *piçaxçi* — 1) пичоқ ясовчи уста, пичоқсоз; 2) пичоқ сотувчи киши.

ПИЧОҚЧИЛИК *piçaxçılık* — 1) пичоқ ясаш касби, пичоқсозлик; 2) пичоқ сотиш иши; 3) пичоқ ясаш ишхоналари ёки пичоқ сотувчилар дўкони ўрнашган жой, раста ёки маҳалла: *Каримжон Пичахчиликда туради* (Анд.).

ПИШГАН ПЎЛАТ *pişkân^М полат* — тоб бериб, уриб пухталанган, синмайдиган пўлат: *Пишкан пўлатти урса симмайди, пишмаган пўлатти урилса синади* (М. А.).

ПИШИРИШ *pişirish* — мискарликда — мис идишларнинг уланадиган жойига (чокига) танакор ва кавшар сепиб, ўтга қўйиб қиздириш иши (мис қизиб, кавшар, танакор эригач, уни дупоя ёки михлосга олиб болғаса, кавшар миснинг танига ҳал бўлади, — сингади, чок ёпишади. Бу процесс *кавшарни ҳал қилиш* дейилади).

ПИШШИҚ ТАРОШ *pişşiқ^Х тәрш* — пичоқчиликда — пичоқ ясашнинг бир процесси, хомтарошдан кейин чўпса билан ишланиши (Чуст., С. У.).

ПЛАСТИНКА *plastinka* = қ. КЕТМОНЛИК.

ПОВУР ЙИГНА — йигначиликда — Октябрдан илгари чиқарилган *повур* номли (баъзиларнинг айтивича „*павлин*“ номли) қўл тикув машинасининг йигнаси; асли *фабрика* йигнаси бўлса керак. Чунки, илгари *фабрика* сўзини жонли тилда *повуркон* деб ҳам талаффуз этилган (бундай йигнани кустарь йигначилар 2 мм. лик симдан қўлда ясайди) Анд., Аз. А.

ПОЙ *poj*: *бир пой тақа* — бир дона тақа, отнинг бир оёғига қоқиладиган тақа; *икки пой тақа* — икки дона тақа; отнинг икки оёғига қоқиладиган тақа.

ПОЙНАК *pojnak* (Қўқ., Нам., Чуст), *пәјнәк* (Анд., Марғ.) — пичоқчиликда — пичоқнинг учи қинни тешиб кетмаслиги учун мис ёки кумушдан ясаб, қиннинг учига кийдирилган бўлак. Бу қисм ўзининг нимадан ясалишига мувофиқ икки турли бўлади: *мис пойнак* (қинчилар ўзи тайёрлайди) ва *кумуш пойнак* (заргарлар совог усулида тайёрлайди).

ПОЙНАКЛИ ҚИН — учига пойнак ўрнатилган қин.

ПОЙНАКСИЗ ҚИН — учига пойнак ўрнатилмаган қин.

ПОЙТЕША — темирчиликда — дурадгор усталар тикка туриб, ёғоч чопиши учун ясалган, дастаси узун, тешасимон

(ундан 5—6 ҳисса катта) асбоб (оёқнинг пойига ўхшаб келади).

ПОКИУСТАРА — чилангарлик ва темирчиликда — устаранинг бир хили (соч-соқолдан бошқа жойга ишлатилади) (С. У.).

ПОНА *пәнә* — пичоқчиликда — 1) тахтагира (|| пардозгирак)нинг қисми бўлиб, бир бўлак ёғочдан иборатдир. Пичоқ болагирак (ёки пуштак)нинг устига қўйилгач, остига *понани* суқиб, пичоқни пуштак ва қисқич (қадоқ)нинг орасида қимирламай турадиган қилиб қўйилади, сўнг пичоқ пардозланади; 2) қабзагиракнинг бир қисми. Пичоқ қабзагиракнинг ичига суқилгач, орасига *пона* ўрнатилса, пичоқ маҳкамланиб қолади, сўнг уни пардоз қилинади.

ПОСТРОМКА ТЎҶА *пәстроқкә тоқа* — анжомасозликда — арава постромкасига тақиладиган тўқа бўлиб, темир ё симдан ясалади (Анд., Й. А.).

ПОЧИНКА *пачиңкә* — тузатиш, ямаш, улаш: *узукни починка қилиш* — синиқ ва узукларини улаш; *оптовани починка қилиш* — пучмак жойларини тўғрилаш, тешигини ямаш ва ҳ. к.

ПОШНА *пәшнә* — бу сўз металлсозликда қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— мискарликда — қумфоннинг кўкрагидан айлантириб солинган тўгарак бўртма гуллар (Қўқ., Ф. С., Марғ.).

— пичоқчиликда — тақанинг ерда турадиган учли қисми, камроқ *ниш* деб ҳам юритилади (рус. шип).

ПОШНА БИГИЗ — чилангарликда — оёқ кийим ва пошнанинг остига қоқиладиган мих изини тешиш учун ясалган йўғон бигиз; ҳозир *михчўп бигиз* деб ҳам айтилади (С. А.).

ПОШНАЛИ ТАҚА *пәшнәлиҗе тақа* — тақачиликда — муз, лой ва қатқалоқда отнинг туёғи тойилмасин учун тагидан (2 см. узунликда) уч чиқарилган тақа.

Бу *қишликтақа*, *лойликтақа* ва *русча тақа* ларга бўлинади. Туёқларини бир-бирига уриб юрадиган отга ҳам *пошна*ли тақа қоқилади.

ПОШНАСИЗ ТАҚА — тақачиликда — тақанинг пошнасиз тури (чунончи, *ёзлик тақа*, *ялла тақа* каби).

ПОЯ — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди:

— асбоб ўткир қилинадиган чарх мурғаклари солиб қўйиладиган асбоб.

— ўчоққа ҳаво берадиган дамни икки қулоғидан кўтариб турувчи икки қозиқ (Қўқ.). Анд. *қозиқ*, Нам. *қазуқ*.

ПРОБОЙКА *пйрабойкә* = қ. ЧЕКМА.

- ПРОБА *пїроба* — заргарликда — олтин ва кумушнинг қанчаллик соф эканини кўрсатувчи белги „*ўттис-қирқ провалиг, пас кумушни товланса, қорайип кетади*“ (Анд., Х. О.).
- ПРУЖИНА (ЛИ) ОМБИР *пўржіняй (ліҗ²-эмбур)* пичоқчиликда — омбирнинг пружинали тури (Фабрика иши). Бу билан пичоқ дастасига қоқиладиган михлар кесилади (Нам., Қ. М.).
- ПУДАГИЧ = қ. ДАҲАНДАМ.
- ПУДАШ *пўдаш* — заргарликда — даҳандам билан ўтти пуфлаш.
- ПУТ, оёқ: *омбир пути* (ёки *оёғи*) — омбирнинг қўл билан ушланадиган, узунчоқ икки параллел қисми (Анд., Б. М.).
- ПУФКА = қ. ЭГРИДАҲАНДАМ.
- ПУХТА КАВШАР — мискарликда — кавшарнинг бир тури (300 грамм жез, 100 грамм рухдан тайёрланади), *қаттиқ кавшар деб* ҳам айтилади (Қўқ, Ф. С.).
- ПУХТА ҲАЛ — кумуш ё мисга олтинни симоп билан аралаштириб ҳал этишнинг бир усули (бунда тилла билан симопни бўтада эритиб, хамир қилиб олинади. Шу хамирни кумуш ёки миснинг юзига суриб ўтда қиздирилса, симоп куйиб кетиб, нарсанинг юзида соф тилланинг ўзи ёпишиб қолади. Қўқ. Анд. заргарлари *симоби, симоби ҳал* деб ҳам юрताдилар).
- ПУШТАК *пўштәк* — пичоқчиликда — *тахтахарак* ёки *пардозирак*нинг устига қўйиладиган тахтача. Бунинг устига пичоқни қўйиб, унинг тагига пона суқиб, қисқичга маҳкамлаб, сўнг пардозланади (Чим., М. Аб.)
- қ. ТАХТАХАРАК.
— чилангарликда — арра ишлатилганда букилмасин, синмасин учун унинг уст қиррасига ўрнатилган қоплама мағиз (0,75 см., эндаги тунука).
- ПУШТАКЛИ АРРА *пўштеҗліг әррә* — чилангарликда — арранинг пуштакли тури (қ. **пуштак**). Бунинг тишлари майда бўлиб, нозикроқ ишларда ишлатилади (М. Ю.).
- ПУШТАКСИЗ АРРА *пўштеҗсіз әррә* — чилангарликда — пуштак ўрнатилмаган арра (қ. ПУШТАК).
- ПУШТАКЛИ ДАСАРРА — чилангарликда — устки қиррасида энсиз қопламаси бор дасарра (қ. ПУШТАК); қаттикроқ ёғочдан ясаладиган буюмни ишлашда қўлланилади.
- ПУШТАКЛИ ҚЎЛАРРА = қ. ПУШТАКЛИ ДАСАРРА.
- ПЎЗА *поза* — темирчиликда — кетмон зўғатасини ўйганда чиққан чиқинди (Фарғ., Анд.; аммо Нам. — *пизә*). Қўқонда *оройиш* ва *чор*; Марғ. *пистон* деб ҳам юртадилар.

- ПЎЛАТ — темирчи ва пичоқчиларнинг асосий хомашёларидан бири. Бундан пичоқ, устара, теша, ўроқ ва ҳ. к. буюмлар ясалади. Сифатига кўра *оқ пўлат* (бўшроғи), *қора пўлат* (пухтароғи), *испиҳон* (маҳаллий пўлатнинг энг яхши турларидан), *байза* (қ. БАЙЗА) деб юритадилар.
- ПЎЛАТ АРРА — арранинг, тиғи аъло нав пўлатдан ясалган тури. Бу билан пичоқчилар темир ва шох арралайдилар (рус мастерлари *ножовочный станок*, аррасини *полотно* дейдилар). Бундай аррани илгари кустарлар ўзлари ясардилар, кейин фабрикада ясалганини ишлата бошлаганлар.
- ПЎЛАТ ҚАЙЧИ — заргарликда — кумуш, тилла ва мис каби металллар қийиладиган махсус қайчи (чилангарлар ясайди).
- ПЎЛАТ ҚАЛАМ — пичоқчиликда — пичоқ тиғининг юзини ўйиб хат ёзадиган металл асбоб; шакли бигизга ўхшганидан *бигиз қалам* ва *дуддуд* (Қор.) деб ҳам юртилади (қ. ДУВДУВ).
- ПЎР — заргарликда — чочпопукнинг гарданасига тақиладиган, кумушдан ясалган шокиланинг бир тури. Шакли тўгарак, майда ёнғоқдай, ичи бўш (буни манколда косача шаклида ясаб, сўнг иккисини устма-уст қўйиб уланади).
- ПЎР ЧОЧПОПИК — заргарликда — шокиласига пўр тақилган чочпопук тури (Й. Р.). қ. ЧОЧПОПУК.
- ПЎСТ — қизиган темир ва пўлатнинг юзидан кўчиб учиб тушган майда бўлакча. Чунончи *темир пўст ташлади* дейилади (Фарғ., Н. Қ.). Анд., Қўқ., Марғ. *топан*, Нам. *тэ°пэ°н*; *полат тэ°пэ°н ташлади* дейилади (қ. ТЎПОН).
- ПЎСТ ТАШЛАШ — қизиган темир ё пўлатнинг пўст (тўпон) ажратиши (Фарғ.).

Р

- РАВОН: *равон ёниш рашэјјэніш* — кўмирнинг биртекисда ёниши.
- РАВОН КАВШАР *рэшэққй°ашшёр* — мискарликда — кавшарнинг бир тури (қ. КАВШАР 1). Илгари қалай ва биринчдан ясаб, чойдиш, қумғонларнинг қопқоғига тугма пишириш (улаш) учун ишлатилар эди (Ф. С.).
- РАНДА ёки МИС РАНДА — мискарликда — мис буюмларнинг юзини ишқаб кири кетказиладиган ва эски мис идишларнинг юзи текислана ва ялтиратиладиган, эгов қаби тиши бор, пўлат асбоб (учи тешага ўхшаш қуйилиб

- келган, иккинчи томони дастага ўрнатилган бўлади). (Қўқ., Анд.). Мис буюмни чархда айлантириб, бу билан уларга рах ҳам чиқарилади.
- РАНТ ПИЧОҚ — чилангарликда — оёқ кийимининг рантини кесиб текис қиладиган пичоқ.
- РАСМОНА БИЛАГУЗУК *рәсмнә билә:зик* — заргарликда — билагузукнинг банди япалоқ, ёқа ва юзига ислими нақш солинган, кенг урф бўлган бир тури.
- РАХ — қирра (тож.) 1) *теша рахи* — тешанинг қирраси; 2) мискарликда — оптова, қумғон ва чойдишларнинг қорин ва дастасига (чиройли бўлсин учун) солинган қирра (тўғри чизиқли) (Қўқ., Ф. С.).
- РАХЛИ МИХЛОС *рахли² михлос* — мискарликда — оптова, қумғон, чойдишларнинг қорнига рах чиқариладиган асбоб (Ф. С.) (М. Р. „*рахдор михлос* — инструмент, сделанный из стали, с острым кончиком на одном конце с закруглением на другом конце“).
- РАШПИЛЬ, РАШПИЛЬ ЭГОВ *рашпил эгов* — йирик тишли эгов (|| *бужур эгов*). Буни пичоқчилар пичоқни биринчи бор (дастлабки) ишлаш (эговлаш) да қўлланадилар; Анд. *дамдардон* (Маҳ. М.).
- РЕЖА *режә* (Қўқ.), *режә* (Анд., Нам., Марғ.) — заргарликда — эритилган кумуш, олтин каби металлларни қуйиб, узун ва юқа шаклда қотириладиган асбоб. Қўқ. заргари М. Н. икки турга бўлади: 1) *тунукарежа* — бунга кумушни япалоқ буюмлар ясаш учун мослаб, ясси шаклда қуйилади (узунлиги 65-70 см., эни 6-7 см., тунука нов); 2) *симрежа* — бунга кумуш ва олтинни цилиндрик формада қуйилади.
- РЕЗГИ = қ. СУРУНЧ, АҲАНСОП.
- РЕМОНТ эски асбобларни тузатиш, тозалаш.
- РИБАК *рибәк* — пичоқчиликда — учи тўғри (ҳеч ёққа қайрилмаган) пичоқ (Ас., Анд.). *тўғри пичоқ* деб ҳам айтилади (қ.). Аслида *тож. рўпак* дан ўзгарган бўлса керак.
- РИСМОНТОБ — ямоқчи ва дўзандаларнинг ерга санчиб қўйиб, хом ипни солиб эшадиган, илмоқсимон металл асбоблари (Анд.) (*рисмон* тож. ип); Китоб шаҳрида *шогирдак* дейилади.
- РИШТА *риштә* — 1) бир асбоб билан иккинчи бир нарсани ишқаб силлиқлаш (чунончи, эшилган ипакни ришта номли симга ўраб олиб, уёқ-буёққа тортқилаб, тивитларини кеткизиб силлиқлаш; 2) пичоқнинг тиғини ўйиб, сой (ариқча) чиқариладиган, тиғи пўлат, дастаси ёғоч асбоб. (Қор.), Шаҳр. М. Т. *ришта эгов*, Марғ. *риш-такач* дейилади (*ришта* тож. ип; *кач* > *каж*. — *эгри*;

яъни *эгри ришта* маъносида). Бунинг яна бир хилини *иккинчи сойришта* дейилади (қ.); 3) бир қаришча сим, бунга ипакни бир айлантириб ўраб, тортқилаб, туки тўкилади, риштахол деб ҳам айтилади.

РИШТАҚАЧ = қ. РИШТА.

РИШТАЛАШ — пичоқчиликда — пичоқнинг тиғини ришта номли асбоб билан ишқаб ўйиб, сой чиқариш, ришта тортиш иши.

РИШТА СУРИШ — пичоқчиликда — пичоқнинг юзидан сой чиқариш учун уни ришта билан ишқаш, риштага едирриш, ришта тортиш иши.

РИШТА ТОРТИШ *риштā тартiш* = қ. РИШТА СУРИШ, РИШТАЛАШ.

РИШТАХОЛ *риштāхэл* — тароқчиликда — кўзсиз йўғон йиғна (Анд. Маҳ. М.);

— йиғначиликда — пишитилган ипакни ўраб тортқилаб туки тўкиладиган, бир қаришча сим асбоб (Анд. Аз. А.); *ришта* деб ҳам айтилади.

РИШТА ЭГОВ — пичоқчиликда — пичоқнинг дастасини ишқаб (ришталаб) силлиқлайдиган асбоб (Қор., Анд., Қўқ.).

РОМБА — йиғначиликда — 1) оёқ кийимининг бирор жойига босиб ўйиб, ромба шаклида гул тушириладиган чекма (қ. чекма); 2) шу асбобда туширилган шаклнинг ўзи (Анд. Аз. А.).

РУМЧА УЗУК — заргарликда — дастаки узукнинг бир тури; боғи ингичка, чиройли, силлиқ, боғининг икки учи юқорига қараган, кўзхонаси шу бандларнинг орасига ўрнашган (тилла, кумуш ё мисдан, 2—3 гр. оғирликда ясалади).

РУС(ЧА) ДАМ *рус дāм, орусчā дāм* = қ. ОСМАДАМ.

РУСЧА ТАҚА *орусчā тақа* — тош терилган кўчаларда юривчи отларга қоқиладиган, қалин, пошнали, 6 та мих уриладиган, оғирлиги 450-500 граммлик тақа. Қўқ. тақачилари *бўғма тақа* деб ҳам номлайдилар.

РУФТА *руфтā* (Чуст), *рōптā* (Нам. Қ. М.) — пичоқчиликда пичоқнинг бир тури бўлиб, тиғининг юзи сидирғасига чархланган (яъни *авзор* қилинмаган) бўлади. Бунинг юзига зок суртилади, кейин ишлатиб ўтмас қилинса, ўткирлаш учун чархланмай, қайралади. Марғ. *қайрақи* (чархланадиган турини *чарқи* > *чархи*) дейилади. Қўқ. *рупта* дейилади: *руптани дами чахланмайди, қайралади* (М. П.) (*руфта* тож. *руфта* — сидирилган маъносида).

РУХТАК *рухтāк* — мискарликда — қумғон, оптова ва мискўза каби идишларнинг рухдан ясалган тағи (қ. ТАГ) (Қўқ., Ф. С.).

РЎПАМ *ropām* — мискарликда — мис бакни қўйиб туриб те-риш ва икки парча мисни уриб пайвандлаш учун ясал-ган, сандонга ўхшаш асбоб. Боши пўлат, бошқа жойи темирдан бўлади (Қўқ., Ф. С.). (М. Р. *рўпо* — нако-вальник, с квадратными поверхностями). Тошк. *тарға* дейдилар.

С

САВОД *sāwəd* = қ. **СОВОТ**.

САВОДГАР *sāwədgār* = қ. **СОВОТГОР**.

САВОДГАРЛИК = қ. **СОВОТГАРЛИК**.

САДАФ АРРА *sādānpārrā* — пичоқчиликда — арранинг бир тури. Ўзи пўлатдан, кичкина, дастаси ёғочдан ясалади, тишлари майда бўлади. Бу билан пичоқ дастасига қадаладиган садаф арралади (Қор., О. А.).

САДАФ ПАРМА *sādānpārmā* — пичоқчиликда — парманинг кичкина бир тури. Бу билан пичоқнинг дастасига ўрна-тиладиган садафларнинг ўрни тешилади (камончага солиб, айлантириб ишлатилади). (Қор., Чим.).

САЙПА *sājpā* (ар. *سيفة*) — муқоваланган китобни искан-жага қисиб олиб, четларини кесадиган пичоқ.

САЙҚАЛ *saјqal*, *saјxal* — қуйидаги маъноларда учрайди: — пичоқчиликда — 1) пичоқ тигининг юзида пайдо этилган жило, ялтироқлик; 2) пичоқ гулвантининг юзини ишқаб жило берадиган асбоб, ўзи пўлатдан, дастаси ёғочдан (Қор., Марғ., Нам.). Чуст ва Қўқон мискарлари *масқол* дейдилар.

— мискарликда — эговга ўхшаш бир турли асбоб (чор-қирра, пўлатдан). Бу билан илгари чойдиш, оптова-ларнинг юзини ишқаб ялтиратилар (сайқал қилинар) эди. Ҳозир рандада чархлаб ялтиратилади. Шу сабабли сайқални қарийб ишлатмайдилар (Ф. С.).

САЙҚАЛЛАШ *saјqallāysh*, *saјxallāysh* — пичоқчилик ва мис-карликда — буюмни сайқал номли асбоб билан ишқаб ялтиратиш, жилолаш иши.

САККИЗ ҚОСҚОНЛИ ДАМ — дамнинг 8 та қосқон (чам-барак) ўрнатилган тури.

САКОМБИР = қ. **САКПООМБИР**.

САКПООМБИР *sākno:mbir* — пичоқчиликда — омбирнинг оғзи ва тумшуқлари узун бир тури (ёпиқ тургандаги ҳолатини итнинг мувозий турган икки оёғининг ҳола-тига ўхшатадилар). Бу билан қизиган кесиндини қим-чиб ўтдан олинади: *Кесиндини сакпоомбир билан ушлаб, дусарра хойис билан урип, тиг чиқарилади*

- (Чуст., С. У.). Қўқ. *сакомбир* деб ҳам айтилади (М. П.).
- САМАРҚАНДЗИРА *самарқанзірә* — заргарликда — уч килли зира (исирға) нинг бир тури (Қўқ., М. Н.).
- СОМОВОРПАНЖАРА *сэмәвэрпәнсәрә* — мискарликда — самоварнинг кули тўкилсин ва остидан шамол кирсин учун, ўтхонасининг тагига ўрнатилган панжарасимон бўлак. Буни рихтагарлар ва уста мискарлар таганакка қўйиб ясайдилар (Нам., Ю. А.).
- САНАҚАЛАМ *сәйнәқалам* — пичоқчиликда — пичоқ тиғининг юзини ўйиб хат ёзиладиган, бигизсимон асбоб; ўзи пўлат, дастаси ёғоч (Қўқ., М. П.). қ. ДУВДУВ.
- САНДАЛ *сәндәл* = қ. САНДОН.
- САНДИҚ ЗАНЖИР *сандиқ зәнсір* — чилангарликда — сандиқнинг қопқоғига ўрнатиладиган занжир.
- САНДИҚ КАЛИТ *сандиқ кәлит* — сандиқ қулфнинг калити. Бу 3 қисм: даста, найча, тож. *Даста*дан ушланади, *найчаси* қулфнинг ичига (ўққа) киради, *тож* — найчанинг бир томонига кавшарланган бўлиб, сийирмани нари обориб, бери олиб келиб туради (Марғ., Н. М.).
- САНДИҚСОЗ СУМБА *сандиқсәз сүмбә* — сандиқсозликда — сандиқнинг сиртига қадалган тунука ва мисларни тешадиган пўлат асбоб (Анд., Б. С.).
- САНДИҚ ҚУЛФ — сандиқ ва қутиларга махсус қулф. Бу икки бўлак бўлиб, бириси қопқоққа, яна бириси сандиқнинг олд қисми (девори) га ўрнатилади.
- САНДОН *сандән* (Нам., Чуст.), *сәндәл* (Анд., Марғ., Фарғ., Қўқ.) — металлсозларнинг қизиган металлни қўйиб, босқон ва бөлға билан уриб ялпоқлайдиган, чўзадиган, буклайдиган, қалам билан қирқадиган асбоблари бўлиб, пўлатдан ясалади. Шакл ва катталиги турлича. Энг каттаси темирчи сандони бўлиб, оғирлиги 4—4,5 пудча келади. Металл буюмнинг нимадан ва қайси ҳажмда ясалишига кўра, *сандон* ҳар хил бўлади. Баъзиларининг остида тўртта оёғи бўлиб, *чорпоя сандон* дейилади. Баъзилари тумшук (нўл, нўла) ли бўлиб, *нўлли сандон*, *қўшнўлли сандон* дейилади.
- темирчилик, пичоқчилик ва тақачилик сандони катта, чорқирра, бош қисми кенг бўлиб, ёғоч кундага ўрнатилади. Бунга каттароқ бўлак пўлат ва темирни қўйиб болғаланади; бунинг устида кетмон, теша, болта, ўроқ, пичоқлар ясалади.
- анжомасозликдаги *сандон* юқоридагидан анча кичкина, формаси ҳам сал бошқача бўлиб, бунда анжомалар ишланади.
- мискарликда кўпинча тумшукли (нўлали) *сандон*

ишлатилади. Нўлида мис идишлар терилади, пардозланади ва пачағи тузатилади.

— заргарликда ҳам нўлли, қўшнўла (ёки дупоя) сандон ишлатилиб, буларнинг ҳажми мискарларникидан кўра кичикроқ бўлади.

— наългарликда — сандоннинг *михлос* номли хили ишлатилади. Бу михлоснинг яна бир турини *дугурда* деб юритилади. Сандоннинг учи тўғри чиққан, бўйи узун бир тури ҳам бўлиб, буни Қўқ. (Ф. С.) *рўпам*, Тошкент металлсозлари *тарға* дейдилар.

— тунукасозликда — *симсандон* номли тури ишлатилади.

САНУЛА *сәнў.лә* || *сәннўлә* — мискарликда — оптова жўмрагининг учига кийдирилган, гайкасимон қисм. Буни бронза ёки биринчдан таганакка қуйиб ясалади (бу жўмракни маҳкамлайди ва чиройли кўрсатади). (Қўқ., Ф. С.). [*саннула* > тож. *сар* — бош, *нўл* — (жўмрак) + *а* — суф., яъни *нўла* (жўмрак) нинг боши демакдир].

САНЧИҚ — темирчиликда — узун калтакнинг учига суқиб олиб, балиқ санчиб тутиладиган темир асбоб.

САНЧМА *сәнчмә* — Бўйинчанинг луқига чарм қоплаганда, чарм билан луққа санчиб қуйиб, сўнгра чармни тикиш учун (пўлатдан, дастаси толдан) ясалган, бигиз тахлит асбоб (тиғининг узунлиги 20 см., диаметри 3 мм.).

САРБАСТА *сәрбәстә* — пичоқчиликда — ёрма сопли пичоқ дастаси (қабзаси) билан металл қисми (думи)нинг оралиғига қалай ё кумуш ва ёки биринчдан қўйилган энсиз ва юқа бўлак. Ишланган материалига мувофиқ *биринч сарбаста*, *кумуш сарбаста*, *қалай сарбаста* дейилади. Сарбаста дастани маҳкам тутати ва уни ҳусндор қилиб кўрсатади.

САРБАСТА(ЛИ) ПИЧОҚ *сәрбәстә* (*ліҗ*) *пичақ* — дастасига сарбаста қопланган пичоқ (қ. САРБАСТА).

САРБОФТА — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементининг номи бўлиб, Самарқанд наққошлари лексикасига хосдир (М. Р.). (*сарбофта* тож. *бофтан* феълидан).

САРБУРАРРА *сәрбуррә* — чилангарликда — арра тури. Бу билан тароқ ясаладиган бўлак ёғочнинг тўрт томонини арралаб текисланади; тишлари арракаш томонига қараб ётган ва пуштакли, бақувват бўлади (А. М.). (*сарбур* тож. *сар* — бош, *бур* — *буридан* феълининг ўзаги).

САРДАМ = қ. 1) **ОТБОШИ**; 2) эскича қўл дами ушлаш учун унинг устига ўрнатилган ёғоч қисми.

САРИПЎЧАК — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементининг бир тури. М. Р. бу нақш Ҳиндистон тоғларида ўсадиган пўчак номли ўсимликнинг бош қисмининг тузилишидан олинганини кўрсатган; Ўзбекистоннинг ҳамма областларида ҳам учрайди, мискосага ва қаландарларнинг пул соладиган косаларига ўйилар эди. Аммо бу ном Хоразм ва Бухоро наққошлари лексикасига хосдир.

САРПИНЧОҚ *sārpīnchāq* — анжомасозликда — жуган ва қуюшқонга тақиладиган металл қисмларнинг бири. Бу *хапагир* билан бирикади.

САРИҚ МИС *sarīq mīs* — Маълум металл — мискарликда ҳар хил идишлар, пичоқчиликда сарбаста, даҳанак ва пойнак яшаш учун ишлатилади.

САРТЎҒА *sārtoʻga* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементи (Самарқанд наққошлари лексикасида).

САРҲАЛҚА — қулфсозликда — сандиқ қопқоғи зулпунига ўрнатилган темир ҳалқа (Марғ., Н. М.).

САТИЛ *sātil* — 1) мискарликда — мис идишнинг жўмаксиз, тумшуксиз, оғзи кенг ва қопқоқли, пақирники каби дастаси бор бир тури; қорин, бўйин ва қопқоғи нақшли бўлади. Буни тунука сатил, тунука пақир чиқмасдан илгари (XIX асрда) пақир ва тунука сатилнинг ўрнида ишлатилган (Қўқ., Ф. С.). Марғ. Қ. Ж. *кашкул* ва *сатил* дейди (Тошк. *кашкул* дейилади); бу сўз Навоийда ҳам учрайди:

Киче шېд. زين ايلاب تنك بسته
يانكى آي دين كيليب صطليغه دسته
(„Фарҳод ва Ширин“).

2) ичи, тоши эмалланган, пақирга ўхшаш тунука идиш (фабрика иши). Бунда сув ташилади, суюқ овқат қуйиб бирор жойга оборилади.

САТРАНЖИ *sātrānǰī* — наққошликда — қумғон, оптова ва чойдишларнинг томоғига тухум формада солинган ялпоқ қабартма (М. Р. „приплюснутая овальная форма“).

СВАРКА *sūwārka* — металлни бир-бирига (чунончи, кетмонга зўғатани) электр токи билан улаш (пишириш).

СВАРКАЛАШ, СВАРКА ҚИЛИШ — металлни электр токи билан улаш иши.

СВАРКАЧИ *sūwārkači* — сварка қилувчи, металлни электр токи билан уловчи (рус. сварщик).

СЕГАНЧА || СЕГАНСКИЙ БОЛДОҚ = қ. ЦИГАНЧА БОЛДОҚ.

СЕЛА *selā* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий

нақш элементининг бир тури (М. Р. бу нақш Қизилқумда ўсадиган *села* номли ўсимликка ўхшатиб ясалганини ва унинг номи билан аталганини, Фарғонанинг баъзи жойларида бу ўсимлик *тиканакгул* дейлишини айтади).

СЕПАРА *senäpä* — йиғнасосликда — қўпол чармларни ва пўстин терисини тикиш учун мослаб ясалган йиғна тури. Ўзи тўғри, юмалоқ, учи учқиррали бўлади (*сепара* тож. *се + парра* — яъни уч қиррали). (Анд., Аз. А.).

СЕПОЯ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (Хоразмда).

Бу нақш худди кулолларнинг *сепоя* номли асбобларига ўхшайди (М. Р.). (*сепоя* тож. *се* — уч, *поя* — оёқ).

СЕПОЯ ЗИРА *senäjä zirä* = қ. УЧКОКИЛЛИ ЗИРА.

СЕРАФТОР ГУЛ *seräftör gül* — мискарликда — *бирйўллик гул* нинг икки-учтасининг бир-бирини кесиб ўтишган нусхаси. Ўратепа ва Самарқанд наққошлари *гули серафтор* деб юритадилар.

СЕРАХ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури бўлиб, Бухоро наққошлари лексикасида учрайди (М. Р.). (*серах* тож. *се* — уч, *рах* — қирра, зеҳ).

СЕРАХА, СЕРАХА ЭГОВ (Нам. *seräh egön*) — эговнинг учқирра (уч рах)ли, учи учли бир тури бўлиб, бу билан *дураха* ва *чорраха* эговларда эговлаш ноқулай бўлган ўринлар эговланади. Заргарлар, мискарлар, анжомасозлар ва пичоқчилар ишлатади. Мискарлар бу билан хом эговланган мисни текислаб эговлайдилар; қирралари билан безак ўрнида тишлар (чизиқлар) чиқарадилар.

СЕРБАР *serbär* — энли, эни кенг: *сербар билагузук* каби.

СЕРИЧКА = қ. ТАТАРЧА ЗИРА.

СЕРСА *sersä* = қ. ЮРАК.

СЕТОР — наққошликда — йирик мис идишларнинг қирғоғини безаш учун ўйилган чизиқлар (М. Р.).

СЕХАТ — наққошликда — мис идишларни безаш учун ўйилган нақш турларидан бири. Бухоро наққошлари лексикасига оид (М. Р.).

СИЁЙИ *siyäji* = қ. СОВОТ.

СИЁҲДОН *siyädon* — мискарликда — ичига сиёҳ қуйиш учун мисдан ясалган асбоб, довот (Навоийда *мижара* مجره шаклида ҳам учрайди).

СИЙДАМ *siydäm* — гулсиз, йўл ва чизиқсиз; *сийдам чойдиш* — гулсиз (нақшсиз) чойдиш.

- СИЙДАМ ҚАШҚАРЧА — мискарликда — нақшсиз мис чойнак (Қўқ., Ф. С.).
- СИЙИРМА *сийрма* — қулфсозликда — сандиқ қулфи механизмининг бир қисми; темирдан; қулфга калитни солиб ўнгга буралса, сийирмани калитнинг тожи суради ва қулф очилади; калитни орқага қайтариб буралса, сийирма қайтади ва қулф беркилади (Марғ., Н. М.).
- СИЛЛИҚЛАШ *силлиқлаш* — металл буюмни эговлаб ё сайқаллаб, силлиқ қилиш иши (*р. шлифовка*).
- СИЛЛИҚҚАЛАМ *силлиққалам* — заргарликда — майдароқ безак ашёларнинг юзини ўйиб, нақш солинадиган, учли, пўлат, дастаси ёғоч асбоб. Болга билан урмай, қўл билангина ишлатилади (Тошк.).
- СИМОБИ ҲАЛ *симоби ҳал* — заргарликда — кумуш асбобнинг юзига олтинни югуртишнинг бир усули (*қ. ПУХТА ҲАЛ* ва *ТИЛЛА СУВИНИ БЕРИШ*). (Қўқ., М. Н.).
- СИМ РЕЖА *симрежа* — заргарликда — режанинг бир тури. Бунга бўтада эритилган металдан цилиндрик ёки юмалоқ буюмлар ясаш учун мослаб қўйилади (*қ. режа*).
- СИМСАНДОН *симсандол* — тунокасозликда — сандоннинг тунока идишларга қулоқ ва чок босишда ишлатиладиган тури.
- СИМТАРОШ *симтәрш* — бу сўз қўйидагиларни англатади: — тақачиликда — икки хил: бирининг дами текис бўлиб, тақаланадиган от, эшак ва хачир туёғининг тагини тозалаш ва йўниш учун ишлатилади. Иккинчисининг дами букри бўлиб, бу билан туёқнинг ташқари четлари кесилади (*р. копытный нож*). — пичоқчиликда — пичоққа даста бўладиган шохни (шох қалипдан чиққандан сўнг) шохтеша билан чопиб текислаш иши (*қ. ТАРОШ*). (Чуст, С. У., Чим. М. Аб.; Нам., Қ. М.).
- СИР *сир* — пичоқчиликда — турли рангдаги тошларни эзиб, элаки қилингани. Локни эритиб, бу сирдан аралаштириб, ҳосил қилинган хамирни ҳам *сир* дейилади. Пичоқнинг даста ва гулвантини ўйиб, бу сирни ўрнатилса, гул (хол) шаклини олади.
- СИРЛАШ — пичоқчиликда — пичоқнинг даста ва гулвантига сир босиш иши.
- СИРТ *сирт* — Мўҳра. Чунончи кетмоннинг мўҳраси (*қ. МЎҲРА*). (Чим., М. Аб.).
- СИХ || ШИХ — темирчиликда — гўшти суқиб, кабоб пишириш учун темир ёки мисдан ясалган асбоб.

СИЯХТОБ СУВ — пичоқчиликда — испихон пўлатдан ясалган пичоққа берилган қорамтил тусли сув (қ. СУҒОРИШ). (Чим., М. Аб.). (тож. *сияҳ* || *сиёҳ* — қора, *тоб* — товланувчи. Демак *сияҳтоб* — қора товланувчи демак-дир).

СОАТ = қ. СОВОТ.

СОАТГАРЛИК = қ. СОВОТГАРЛИК.

СОВОТ *сəwət* (ар. *سواد*) — металлсозликда бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— заргарликда — 1) кумуш буюмлар юзини ўйиб, со-
вот || қора босиб солинган қорамтил тусли гул (рус. чернь, чёрное серебро; Таж.-русский словарь, 1954, 335-бет), 2) шундай гул тушириш учун иш-
латиладиган модда. Бу *совот* мис ва қора қўрғошинни аралаштириб, ўтда қайнатиб тайёрлаб, сўнг хамир қилиб, ишлашимли бўлсин учун бир оз танакор аралаштириб, буюмнинг ўйилган ерига суртилади ва устидан эговлаб, пардозлаб ялтироқ қора нақшлар пайдо этилади (баъзи заргарлар бунинг составига олтин ва кумуш ҳам қўшадилар). Бу сўз *соат*, *соҳот* деб ҳам талаффуз этилади; яна *сийи* (тож. *сиёҳи*) деб ҳам юритилади.

— пичоқчиликда — пичоқнинг гулвантига *совот* усулида берилган нақш (параллел икки чизиқ || || ||).

СОВОТГАР: *совотгар уста* — заргарликда — кумуш буюмларга *совот* билан қора тусда гул берувчи заргар (қ. СОВОТ).

СОВОТГАРЛИК — заргарликда — кумуш буюмларга со-
вот усулида гул бериш иши.

СОВОТ ҲИИШ — заргарликда — безак ашёсига со-
вот моддаси солинадиган ўринни ўйиш.

СОВОТҚАЛАМ — пичоқчиликда — пичоқнинг гулвантига *тавқ*, *совот* номли гул ўрни ўйиладиган асбоб. Ўзи пўлат, дастаси ёғоч (Нам., Қ. М.). Марғ. *нақшбигиз*, Қор. *нақшқалам* дейилади.

СОВУТИШ — қизиган металлни совутиш, тобдан қайтариш иши.

СОВУШ — қизиган металлнинг совуши, тобдан тушуви.

СОВУҚ БОЛҒАЛАШ — металлни, чунончи мисни қиздирмай, тобламай совуқлигича болғалаб ишлаш.

СОДДА МАДОХИЛ — наққошликда — мис идишларнинг қир-
роғига ўйилган нақш тури.

СОДДА ПИЧОҚ *сəddā pīchāq* — пичоқчиликда — гул (нақш) солинмаган, ҳашамсиз (оддий) пичоқ.

СОЙ *сəj* — қуйидаги маъноларда учрайди:

— пичоқчиликда — пичоқ тиғининг орқа қирраси бўйлаб, гулвангдан то учигача ўйилган ингичка ариқчаси (Қор.) Чуст, Марғ., Нам. *кома* (қ. КОМА). (рус. канавка). Бундай ариқча битта бўлса, *бирсойлик* (ёки *биркомалик*), иккита бўлса *иккисойлик* (ёки *қўшкомалик*) *пичоқ* дейилади (пичоқнинг сойи чархнинг қиррасига тегизиб чиқарилади ва хитхитак билан ишқаб сайқалланади).

— йигначиликда — йигнанинг кет томонидаги нови (йигнага олдин *сой* чиқариб, сўнг кўз тешилади). (Анд. Аз. А). (рус. канавка).

— милтиқ стволининг ичидаги чизиғи (рус. нарез, нарезка).

СОЙАРРАЧА *səjərrəçə* — йигначиликда — йигнага сой чиқариш учун ишлатиладиган арра (шакли 3 тийинлик чақадай, юқа, атрофида майда тишлари бўлади) (Анд., Аз. А.).

СОЙЛИ ПИЧОҚ *səjliq* *пичақ* — пичоқчиликда — тиғига сой ўйилган пичоқ (қ. СОЙ).

СОЙЛИК: *сойлик милтиқ* — тиғининг ичи чизиқли милтиқ (эски милтиқ турларидан бири).

СОЙ ОЧИШ — пичоқчиликда — пичоқ тиғини чарх қиррасида ўйиб ариқча қилиш (қ. СОЙ).

— йигначиликда — йигнанинг кет томонини ўйиб, ариқча қилиш иши.

СОЙСИЗ ПИЧОҚ *səjsiz* *пичақ* — пичоқчиликда — тиғига сой чиқарилмаган пичоқ.

СОЙ ЧИҚАРИШ = қ. СОЙ ОЧИШ.

СОМОВОР ПАТНУС — самоварни қайнатиб олиб келганда (кул, чўғ ва жўмрагидан томган сув тушсин учун) унинг тагига қўйиладиган идиш (мис ёки тунукадан ясалади. Шу сабабли бу сўз мискарлар ва тунука-созлар лексикасида параллел ишлатилади).

СОМОВОР ҚУМҒОН — мискарликда — сув қайнатиш учун мис қумғонча формасида ясалган самовар (битта дастаси, қопқоғи, ичида ўтхонаси бўлади).

СОП — *сəп* — даста, тутқа:

— пичоқчиликда — 1) пичоқнинг ёғоч ё суяк, ё шох қабза ўрнатиладиган металл қисми; пичоқнинг думи; 2) пичоқнинг ушланадиган дастаси (дум ва қабза билан бирликда).

— яна, умуман металдан ясалган буюм ва қуроллар дастаси — *болға сопи*, *босқон сопи*, *искана сопи*, *арра сопи*, *кетмон* ёки *теша сопи* ва ғ. к.

- СОП ЎРНАТИШ — буюмга соп (даста) кийдириш, даста ўрнатиш.
- СОРТ ТАҚА ёки ЎЗБЕК ТАҚА = қ. ЎЗБЕК ТАҚА
- СОХТ *сэхт* — тузилиш, қомат, гавда маъносида. Чунончи: — мискарликда — *обдастанинг сохти, қумғоннинг сохти* (*сохт* тож.)
- СОЧПОПИК = қ. ЧОЧПОПИК.
- СОЧ УСТАРА *соч устара* — чилангарликда — устаранинг соч қирадиган тури, бош устара.
- СОҒ БИГИЗ *сғ бигиз* — чилангарликда — оёқ кийимининг соғини тикишда ишлатиладиган бигиз. Бу икки хил бўлади: *бошлиқ бигиз* (бошлиқ тикилади); *орқачок бигиз* (оёқ кийимнинг орқа чоки тикилади). (Анд., С. А.).
- СОҒ ЙИГНА *сғ йигна* — йигначиликда — сўзоннинг бир тури, $\frac{1}{2}$ мм. йўғонлигида бўлиб, оёқ кийимининг соғи тикилади (Аз. А.).
- СОҶИБКОР — металлсозлик ишлари якка-кустарчилик ҳолатида давом этган илгариги вақтларда корхона (дўкон)нинг хўжайини (у ўзи ҳам шу касбни яхши эгаллаган бўлиб, ишлабчиқаришда бир қадар қатнашади; агар корхона ишлари кенг бўлса, ишлабчиқаришда қатнашмай, корхонани идора этади).
- СОҶИБИ ТАКБИР *сə:ҳиб тəkбир* — эски касб-ҳунарда, жумладан кустарь металлсозларда ҳам, „арвоҳи пир“ маросимида, „арвоҳи пир“ берувчи шогирднинг қўлини боғловчи шахс (Марғ., Мир. А.). (Бу одат ҳозир қолиб кетган).
- СТАМЕСКА (рус.) *искā-мискā* — чилангарликда — искананинг бир тури бўлиб, дурадгорликда ишлатилади (Анд., Ш. Й.).
- СУВ *сув* — чилангарлик, пичоқчилик ва темирчиликда — пўлат ёки темирдан ясалган пичоқ, ўроқ, ранда, устара, теша, пойтеша ва кетмон каби асбобларни қиздириб олиб, сувга солганда пайдо этган қаттиқ (пухта)лиги. Саноатда тўғни пухталаш учун, кўпроқ, мойга ботирилади (*рус.* закалка, степень закалки).
- СУВ БЕРИШ — металлдан ясалган (кесадиган) асбобни қиздириб олиб, сувга солиб чиниқтириш, пухталаш (пўлат ва темир қизиганда кристаллари маълум бир тартибга тушади. Уни шу ҳолатида бирдан совуқ сув ёки мойга солинганда совиб, шу тартибини сақлайди). Яна *сув ичириш, суғориш* ҳам дейилади (*рус.* кальить, закалить). *Сув бериш* сўзи Навонийда ҳам учрайди:

Ниҳоне борчоға андоқ су берди

Ки, Қорундин ниҳон ўрганмиш эрди.

(„Фарҳод ва Ширин“).

СУВ ИЧИРИШ *суw ічіріш* = қ. СУВ БЕРИШ.

СУВИНИ ҚАЙТАРИШ — йигначилиқда — йигнани суғориш маъносида („сувини қочирш“нинг зидди маъносида) ишлатадилар (Анд., Аз. А.).

СУВИНИ ҚОЧИРИШ — йигначилиқда — йигна қилинадиган симни алангада қиздириб, юмшатиб олиш (бунда сим юмшариб, қирқса, арраласа бўладиган ҳолга келади). (Аз. А.).

СУВИ ҚОЧИШ — пичоқ, устара ва теша каби (кесадиган) буюмларнинг ўтмасланиши (қ. СУҒОРИШ).

СУВЛОВ — металл асбоблар ясовчи усталарнинг қизиган буюмларни солиб совутиш учун сув қуйиб қўйган идишлари (Анд., Ў. О., Қор. О. А.). Нам. *цена, обнова*; Қўқ. *обнова*; Чим. *сувлов* ва *обнова*, Марғ. *ченә*.

СУВЛУҚ *суwлуқ* — анжомасозликда — жуганнинг от огзида турадиган қисми. Бу темир ё жездан, учлари қайрилиб, ҳалқага ўхшатишган икки бўлак бўлиб, бири *эркаксувлуқ*, иккинчиси *урғочисувлуқ* (ҳар иккиси *эркак-урғочи* ёки *нари-мода* аталади). Эркагининг ҳалқасининг учи очиқ, урғочисиники ёпиқ бўлиб, урғочининг беркик ҳалқасига эркагининг очиқ ҳалқаси солиб қўйилади (Қўқ., Анд., Нам.). Бу сўз фольклорда ҳам учрайди:

Остиндаги чибор от,

Олип қошти *сувлух тишлап*,

Суруб боради онғишлап.

(Фозил бахши, „Алпомиш“ достони).

СУВЛУҚСОЗ || СУВЛУХСОЗ (Анд.) = қ. АНЖОМАСОЗ.

СУВЛУҚЧИ *суwлуқчи* = қ. АНЖОМАСОЗ.

СУВПАРДОЗ — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:
— заргарликда — узук, билагузук, исирға каби безак ашёларни аччиқтошли ёки кислотали сувга солиб, қайнатиб пардозлаш (Марғ., Ў. Р.).

— пичоқчиликда — пичоқни сувпардоз гирага қўйиб, устидан сув қуйиб, қум сепиб, сўнг ишқаб пардозлаш иши (М. Аб.).

СУВПАРДОЗ ГИРА — пичоқчиликда — пардозгирага ўхшатиб, ёғочдан ясалган асбоб. Бунинг устига пичоқни қўйиб сувпардоз қилинади (чўпса билан ишқаб, доғдуғлари кетказилади) (М. Аб.).

СУВҲАЛ *суwҳәл* — заргарликда — кумушдан ясалган безак

ашёларнинг юзига олтин ёки мисга кумуш югуртиришнинг бир усули.

СУЗГИ *сўзги* — тунукаасозликда — кичкина элакчага ўхшаган асбоб. Бунинг қосқонига тунука қадаб, унинг ҳамма жойини йигна сиғадиган даражада тешиб чиқилади. Бунга курмакли оқшоқни солиб, сўнг сувда сузиб, курмаги кетказилади.

СУМБА *сўмба* — темир, пўлат, миснинг устига қўйиб, устидан болға ё босқон билан уриб тешиладиган асбоб; пухта пўлатдан ясалади (*рус.* бородок). Қандай буюмни тешувига кўра ҳар хил бўлади ва турлича аталади: *тешасумба* — тешанинг зўғатаси тешилади; *кетмонсумба* (Анд.) ёки *хўпсумба* (Марғ.) — каттароқ бўлиб, кетмоннинг зўғатаси тешилади; *болтасумба* (катта-кичикликда ўртача бўлиб, *ўртасумба* деб ҳам аталади). Бу билан болтанинг зўғатаси тешилади; *пешвонсумба* — тешасумбадан кичикроқ бўлиб, бу билан кичикроқ теша ва болтачаларнинг зўғатаси тешилади; *тақасумба* ёки *тақатешар сумба* — тақачиликда — тақага мих ўрни тешилади; *холсумба* — металлнинг бирор жойини белгилаб олиш учун хизмат қилади; *наҳал сумба* — наҳалга мих ўрни тешилади (Мошк. „сумба — пробойка, служащая для проделывания отверстий в каблуке и подкове“); *араватемир сумба* — арава темирига мих ўрнини тешади; *болғасумба* — болғаларнинг зўғатаси тешилади; *тунукаасоз сумба* — тунука идишларни тешиш учун ишлатилади; *мискарсумба* — мискарликда — мис идишларни тешиш учун ишлатилади; *йигнасумба* — йигначиликда — йигнани тешиб, кўз чиқарилади.

Зўғатанинг ўрнини олдин *новқалам* (*қ.*) билан тешиб, сўнг *сумба* билан кенгайтирилади.

СУМБАЛАШ — металлни тешиш учун унга сумба ишлатиш.

СУМБУЛГУЛ *сўмбулгул* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш турларидан бири (М. Р.).

СУПА *суппа* (ар. صَفَا) — темирчи, тақачи, пичоқчиларнинг ўчоғи ўрнатилган, ердан ярим метрча кўтариб, гишт-лой билан ишланган квадрат қурилма бўлиб, бунга ўчоққа кириш (тобланиш) навбатида турган нарсалар, асбоблар қўйилади.

СУРИШ: *темирни суриш* — темирчиликда — темирнинг қалин жойини босқонлаб, юзидан бир қисмини суриб (чўзиб) юқартириш.

СУРМА *сўрма* — йигначиликда — йигна ясаладиган машинанинг каналига ўрнатилган қисм. Бу қисм машинага солинган (янгидан ясалаётган) йигнани суриб, аррага

олиб боради. Чунончи айтилади: *Йигнани сурмага солиб, станокдаги аррага тутиб, сойини чиқарамиз* (Аз. А.).

- СУРУНЧ *сўрунч* — заргарликда — кумуш ва тиллани эговлаганда чиққан қириндиси (Анд., Х. О.). Яна *аҳансон, резги* деб ҳам юритилади (қ. *аҳансон*).
- СУТБИТОН, СУТБАНКА *сўтбэқкэ* — тунукаосозликда — оқ тунукадан, сут қуйиш учун ясалган идиш (Қўқ. Т. Ҳ.).
- СУЯК *сўяк*: *суяк сопли* (|| *суяк дастали*) *пичоқ* — ёрма-сопли пичоқнинг қабзаси суякдан ясалган ёки дастасига суяк қадалган тури.
- СУҚМА *сухма* — пичоқчиликда — суқиладиган: *суқма соп* — пичоқнинг дастасига (думга) суқиладиган (ёрма эмас) соп. Бу ё ёғоч, шох ёки суякдан бўлиб, ичини тешиб, думга суқиб, маҳкам қилинади.
- СУҚМАСОПЛИ (|| СУҚМАДАСТАЛИ) ПИЧОҚ *сухма сеплигэ пичақ* — дастаси ёрилмай, бутунича, ичини тешиб думча ўрнатилган пичоқ.
- СУҚМАПАРМА — пичоқчиликда — суқмасопли пичоқ сопининг (дастасининг) ичини тешадиган парма. Бунни камончага солиб, айлантириб ишлатилади (қ. *парма*).
- СУҚМАҚОЛИП — пичоқчиликда = қ. ШОХҚОЛИП.
- СУҒОРИЛГАН ПИЧОҚ *суғарилгән пичақ* — пичоқчиликда — сув бериб пухталанган пичоқ (қ. СУВ БЕРИШ, СУҒОРИШ).
- СУҒОРИШ *суғариш* — металл буюмларни пухталаш, чиниқтириш учун, уларни қиздириб, совуқ сувга ёки мойга солиб олиш (қ. СУВ БЕРИШ) Кетмон, теша, болта, ўроқ, пойтеша каби қўполроқ буюмларни қиздириб олиб, тўппа-тўғри сувга солинаберилади. Аммо пичоқ, йигна ва устарани суғоришда улар ясалган пўлатнинг бўш-қаттиқлиги ҳисобга олинади. Пўлат буюмни ўтда қиздириб олиб, ҳавода тутиб турилса, у совуётиб, олдин сарғаяди, кейин тилла рангига киради (шу пайтда сувга солинса, пўлат шу тусини сақлаб қолади. Бунни *тиллаланг сув, тиллалангга суғориш* дейилади). Кейин кўкимтил тусга киради. Шу пайтда сувга солинса, *кўкиш* ёки *каптарбўйин* тус олади ва *каптарбўйин сув* (Нам. *каптаргули сув* Қ. М.), *каптарбўйинга суғориш* дейилади. Узоқроқ тутиб турилса, оқиш тусга киради (шу пайтда сувга солинса, пўлат оқаради (бунни *оқ сув* ва *оққа суғориш* дейилади). Бўш пўлатни оққа суғорилади. Пўлатнинг қорамтил қилиб суғорилганини М. Аб. *сияҳтоб сув, сияҳтобга суғориш* деб атайди.

СЎЗАН, сўзанийгна *созајјгнә, созајјнә* — йигнасосликда — чарм, теридан оёқ кийими тикиш учун мослаб ясалган йигна. Бу 4 хил бўлади: *соғйигна* (ёки *ярим миллиметрлик йигна*), *ўрта соғйигна* (ёки 0,6 мм. лик йигна); *патакйигна* (ёки 0,8 мм. лик йигна. Буниси ямоқчилар учун); *чармйигна* — оёқ кийимининг чарми тикилади.

СЎҚМА: сўқма билагузук сохма билә:зик — заргарликда — кумуш билагузукнинг бир тури; шакли цилиндрик (қиррасиз, юмалоқ), ичи ҳовол, икки учи тўгарак, юзига 4 та ислими, 2 та қоқма гул сўқилган. Қоқмаларининг бири себарга шаклида бўлиб, *катта гурзум* дейилади; яна бири тўгарак шаклида бўлиб, бунисини *кичик гурзум* дейдилар. Гулларининг оралиғига *чекмагул* ва икки бошига сўқма қилиб *қашқаргул* номли нақш солинади (Марғ., Й. Р.).

Т

ТАБЕЛЬ *тә:біл* — металлсослик артелларида — артель аъзоларининг ишга келиш-кетишлари ва кундалик қилган ишлари ёзиб бориладиган дафтар, рўйхат.

ТАБЕЛЧИ *тә:білчи* — металлсослик артелларида — табель (ишга келиш-кетиш) ишларини юритувчи ва артель аъзоларининг бажарган юмушларини ҳисобга олиб борувчи киши.

ТАБЕЛЧИЛИК — табель ишларини олиб бориш хизмати. Чунончи айтадилар: „*Адҳам бизда табилчилик қилади*“.

ТАВАНАК || ТЕВАНААК — заргарликда — эриган металлдан узук, исирға ва билагузук қўйиладиган қолип; Қўқ. М. Н. *та^ова^она^ок* деб талаффуз этади.

ТАВАРТЕША *тәвәртешә* = қ. БОЛТАТЕША.

ТАВҚ *тавқ, тәвқ* — пичоқчиликда — гулвантнинг юзига айлантириб ўраб, ҳалқа шаклида солинган (турли рангдаги) нақш. Бу гул оддий чизиқ шаклида ёки ҳақкадука ўйиқлар ўйиб, ичини сир қўшилган лок ё довор билан тўлдириб ясалади. Ўйиб ишланганининг қора туслисини *қора тавқ*, оқ туслисини *оқ тавқ*, кўкини *кўк тавқ* дейилади (*тавқ ар.* طوق маржон, бўйин ҳалқаси, занжир).

ТАВҚИНИ ОЛИШ — пичоқчиликда — пичоқ дастасини сандонга қўйиб, айлантириб болғалаб, эгри-бугри жойларини тўғрилаш иши (Марғ., К. М.).

ТАГ *тәк* — мискарликда — оптова, қумғон, мискўза, мисто-

ғора кабиларнинг остки (ерга тегиб турадиган) қисми (нимадан қилинганига кўра *мистаг* ва *рухтаг* деб номланади).

— тунукасосликда — пақир, битон ва бошқа идишларнинг остига қопланган қисми.

ТАГИНИШОН *тағинишон* — пичоқчиликда — пичоқ гулвантининг юзига (нақшбигиз билан ўйиб) солинган гул. Бу 3 хил бўлади: *урама*, *чимчиқтили*, *ғазали*.

ТАГИНИ ОЧИШ = қ. ТАГИНИ ЧЕКИШ.

ТАГИНИ ЧЕКИШ *тағини (тејини) чекіш* — анжомасозликда — кумуш чопила (ўрнагила) диган деталнинг юзини қалам ва болға билан чекиб, чизиқлар (тишлар) чиқариш иши (Нам, Р. Н.). *тагини очиш* ҳам дейилади.

ТАГ КЕСИШ *таг кесіш* — тунукасосликда — пақир, банка ва битон каби идишлар тагига қадаш учун тахта тунукадан таг (таглик) бичиш, кесиш.

ТАГЛИК *тағлік* — пақир, банка, битон, қумғон, чойдиш кабиларга *таг* бўладиган бўлак (тунука, рух, мис).

ТАГ СОЛИШ — мис ёки тунука идишларга таглик қадаш иши (тагликнинг ёнини қайириб, идишнинг танасига ёпиштириб, чокини қўрғошинлаш).

ТАКГИР АРРА *тағгір арра* — чилангарликда — тароқнинг йирик кўзларининг тагини арралаб, баравар қиладиган арра.

ТАМҒА *тамға*, *тамға* — темирчиликда — кетмон, теша, ўроқ кабиларга босилган ё устанинг (артеллашмасдан олдинги), ёки артелнинг тамғаси.

ТАМҒА БОСИШ, ТАМҒАЛАШ — темирчиликда — кетмон, ўроқ, болта кабиларга тамға уриш (*рус.* маркировка).

ТАМҒАЧИ — тамға босувчи ишчи (*рус.* маркировщик; — Ҳозирги металлсоз артелларда).

ТАНА *танә* — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— темирчиликда — кетмон, теша, болта кабиларнинг корпуси (зўғатадан ўзга қисми).

— тунукасосликда — пақир, битон ва банканинг таг, даста, қопқоқдан бошқа, асосий қисми.

— мискарликда — қумғон, оптова, чойдиш, мискўзаларнинг таг, кап, бўйин, жўмрак, дастадан бошқа (қоринни ташкил этган) қисми.

— заргарликда — исирға, зираларнинг банд ва шокиладан бошқа, асосий қисми.

— қулфгарликда — қулфнинг боғ (банд) дан бошқа қисми, қорни (қулф механизми тананинг ичига ўрнатилади).

ТАНАКОР *танәкәр* — Икки бўлак металлни бир-бирига ёпиштиришда ишлатиладиган модда (*рус.* бура). Бу

моддани металлга сепиб, ўтда қиздирилса эриб, металлнинг юзидаги зангини кеткизади ва металл осон ёпишади (танакор илгари камёб эканидан халқ орасида, мажозан, бирор камёб нарсани англатиш учун „бу танакордай“, „бу нарса танакор бўлиб кетди“ деб айтилади).

ТАНАКОРТОБ *тәнәкәртәб* — металлга танакор сепиб, ўтга қўйиб қиздирилса, танакор эрийди ва (темир ё пўлат) кўк тутун чиқаради, қизиган металл сал оқаради. Металлнинг шу ҳолатини *танакортоб* дейилади. Шу пайтда уни дарҳол ўтдан олиб, уриб ёпиштирилади.

ТАНАКОРТОБ БЎЛИШ — танакор сепиб, ўтга қўйилган металлнинг тобга келиши, қизиши.

ТАНАКОРТОБ ОМБИР — пичоқчиликда — танакор сепилган металл ўтда қизиганда уни қимчиб олинадиган омбир.

ТАНАМАРЖОН *тәнәмәржән* — заргарликда — маржоннинг юмалоқ тури (қ. **маржон**).

ТАНГАЖАВАК *тәнәҗәә^ошәк* — заргарликда — аёллар бўйинларига тақадиган безаклардан бир тури. Олдин *арнажавак* урф бўлган (қ. **ЖАВАК**). Унинг жаваги ўрнига танга киритилгач, *арнажавак* модадан қолган. Бу безак „рупия“, „бухортанга“, „қўқонтанга“ лардан тузилар эди. Октябрь революциясидан сўнг, то 1928 йилларгача, чор ҳукуматининг тангаси (николайтанга), *серкавой* (рус. целковый), *аримсеркавой* (рус. полтинник) лардан ясалган. Тангажавакнинг кичкинаси 6—7 қатор, катталари 10—15 қаторгача бўлади. Ҳар қаторда ё 10, ё 15, ёки 20 тадан тангани бир-бирига занжир орқали кишанг қилиб бириктирилади. Кичкинасига 8 сўмлик, каттасига 14 сўмлик танга ва серкавой кетади.

ТАНГАКЎЗЛИ УЗУК — заргарликда — узукнинг кўзхонасиз, шоханакка бухортанга ўрнатилган бир тури. Баъзан тангасига тақувчи кишининг оти ва отасининг оти ўйилиб, ҳужжатларга босилар ва уни *мўҳрузук* дейилар эди (Қўқ. М. Н.). Марғ. Й. Р. *тангаузук* атайди.

ТАНГАЧЎЛПИ == қ. **ЗАРКОКИЛ**.

ТАНОБИ *тәнәбі* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақшнинг бир элементи (М. Р.).

ТАРОЗИ — нарсанинг оғирлигини билиш учун темирдан, катта-кичикликда бир неча хил қилиб ясалган асбоб. Бу *палла*, *шайин*, *дарвозахона* (шайиннинг ўртасидаги кўприк), *индалло* ёки *қоровул* (дарвозахона

- тили), *даста* (дарвозахонанинг тепасида бўлади) дан иборат.
- ТАРОЗИПАЛЛА—тунукасоzликда—тарози шайинининг икки учига ип билан осилган тунука ёки мис товоқ.
- ТАРОШ *tārsh* — йўниш, чопиш. Чунончи, пичоққа даста қилинадиган шохни (шохтеша билан) тарошлаш (чопиш) иши. Бу ишнинг процесслари *хомтарош*, *пишиқтарош*, *симтарош*дир (шу сўзларни кўринг).
- ТАРОШЛАШ — пичоқчиликда — йўниш, чопиб юқартириш. Чунончи, пичоқ дастасига қадаладиган шох, суяк, ёғочни (шохтеша билан) йўниш иши.
- ТАРҒА = қ. *рўпам*.
- ТАТАРЧА ЗИРА *tātārčāzīrā* = қ. КАНАЗИРА ва КЎЗЛИК ЗИРА.
- ТАХТА: *тахта темир* — яйратиб, ёзиб, тахта ҳолига келтирилган юқа темир; *тахта тунука* — катта тахта ҳолидаги тунука (рус. листовое железо).
- ТАХТАБУР АРРА *тахтабўрррā* — чилангарликда -- харндан тахта тиладиган улкан арра (М. Ю.); *тахта-арра* (Анд.).
- ТАХТАГИРАК — пичоқчиликда — устида пичоқ пардоз қилинадиган асбоблардан бир хили бўлиб, 1 метр узунлигида, ярим газ кенглигидаги тахтадан иборат. Ўртасида темирдан қисқичи бор. *Тахтахарак*нинг устига *болахарак* (Қ. М.)ни, унинг устига пичоқни қўйиб, орасига пона чўпни қистирилса, *болахарак* қисқичга ёпишиб, пичоқ жилмайдиган бўлиб, қисилади. Сўнг уни *молачўп* билан ишқаб, доғ-дуғлари кетказилади. Марғ. ва Нам. *тахтахарак* деб ҳам юритилади. М. Аб. (Чим.) буни икки турга айиради: *пардозгира*, *супардозгира*; О. А. (Қор.) *пардозтахта* атайди (қ. ПАРДОЗТАХТА ва МОЛАЧЎП).
- ТАХТАКАЧ — тақачиликда — отни тақалашда от туёғининг тагига қўйилган ғўла ёғоч (Қўқ., Анд., Марғ.). Нам. *тахтакаш* (каш тож. *кашидан* — тортмоқ феълидан).
- ТАХТА ТУНУКА—қ. ТАХТА.
- ТАҚА — тақачиликда — от, эшак ва хачир юрганда туёғи ейилмасин, лой ва музда тойилмасин, оёқлари зарарланмасин учун уларнинг туёғига қоқиладиган, темирдан ярим доира шаклида ясалган буюм. Йил мавсумига кўра *ёзлик*, *қишлик*, *лойлик*, *музлик*; ҳайвон турига кўра *от тақа*, *эшактақа*, *хачир тақа*; отнинг ҳолатига кўра *ялла тақа*, *битов тақа*, *хитой тақа*, *пошнали тақа*, *русча тақа*, *батарин тақа* каби хилларга бўлинади (шу сўзларни кўринг). *Тақа*

- сўзи Орхун-Енисей ёзма ёдгорликларида *туюғ (ол-тун туюғ)* тарзида учрайди (С. Е. Малов, Памятники древнетюркской письменности, 80-бет).
- ТАҚА БОЛҒА *тақабалға* — тақачиликда — болғанинг бир тури бўлиб, бу билан отнинг оёғига қадалган тақага миҳ қоқилади (*рус. ковочный молоток*).
- ТАҚАГАР — тақа ясовчи уста (Қўқ., У. А.). Фарғона шаҳарларида асосан *тақачи* дейилса-да, Қўқонда ора-сира *тақагар* ҳам дейилади.
- ТАҚАГАРЗЕРЧА — тақачиликда — гайкасимон, тўғарак асбоб бўлиб, унинг устига тақани қўйиб туриб, миҳ ўринлари тешилади (Қўқ., У. А.). қ. ЗЕРЧА.
- ТАҚАЛАШ — ҳайвоннинг оёғига тақа қоқиш иши.
- ТАҚА МИХ *тақаміх* — тақачиликда — ҳайвоннинг туёғига тақани маҳкамлаш учун қоқиладиган миҳ (эшакнинг туёғига қоқиладиганини *бешинчи нумерли миҳ*, от оёғига қоқиладиганини *7- ва 9- нумерли миҳ* дейилади).
- ТАҚА МИХ ҚОЛИП *тақаміқ қәліп* — тақачиликда — тақага миҳ яшаш учун қиздирилган темир бўлакни учидан суқиб, устидан босқон ва болға билан уриб, миҳ ҳолига келтириладиган пўлат қолип.
- ТАҚА ОМБИР — ҳайвонни тақалашда ишлатиладиган омбир, темирдан (*рус. подковочные клещи*). Тошк. *газомбир* дейилади.
- ТАҚАТЕШАР СУМБА — тақачиликда — тақанинг миҳ ўрни тешиладиган сумба.
- ТАҚАЧИ *тақачи* — ҳайвоннинг туёғига қоқиладиган тақани, тақа миҳини ясовчи ва қоқувчи уста; *тақагар*.
- ТАҚАЧИЛИК — тақа, тақа миҳи яшаш ва уларни қоқиш иши, тақагарлик.
- ТАҚАҚ — қулфсозликда — сандиқ қулфи механизмнинг бир қисми (икки *см.* узунлигидаги ингичка темир). Бунини *косаликка* қимирламайдиган қилиб ўрнатилади. Вазифаси: калитни солиб бураганда *сийирмани* нарёққа ўтказмай, тўсиб қолишдир (А. М., Марғ.).
- ТЕЗБУРҚАЛАМ — заргарликда — кумуш буюмларнинг юзига *шаклида оқгул* тушириш учун ишлатиладиган қалам (Қўқ. М. Н.). Анд. *дабдабақалам* дейилади (Х. О.).
- ТЕЗКОР УСТА *тезс кэр устә* — илдам, ишни қўлдан тез чиқарадиган, чаққон уста (Қўқ., Ф. С.).
- ТЕККИСЛАШ *теккізләш* — қизиган металлни болғалаб, пастбаланд жойларини бараварлаш иши.
- ТЕМАНА *темәнә* = қ. шолдўз.
- ТЕМИР *темір* — маълум металл бўлиб, металлсозликда —

— ўроқ, теша, кетмон, мих, қулф, занжир, калит, пичоқ ва ш. к. буюмлар ясаш учун ишлатилади. Ўзбек тилида бу ном жуда қадимдан бери борлиги маълумдир. Чунончи: XI аср ёзма ёдгорлиги „Девону луғотит турк“ да: *وقال للحديد الذكر قرح تيمر* да; жумласида *темир* сўзи учрайди. Навоий асарларида ҳам бу термин учрайди:

باشاغينىك نينىك تيمورين تيشه ياساب آه اوتيدين
غصه تاغين قازار ايله كه فرهاد كوزنكل
(Навоий, Фавоидул кибар)

Навоий *темир* билан бир қаторда *оҳан* (тож.) ва ҳадид (ар. *حديد*) сўзларини ҳам ишлатади.

ТЕМИР КЕСИНДИ — пичоқчиликда — пичоққа дум, даста қилиш учун кесиб қўйилган бир бўлак темир (Қор.). Шаҳр. *чарда*, *темир чарда* дейилади (кесиндидан дум тайёрлаб, пичоқ тиғига уланади).

ТЕМИР КОВИЯ — мискарликда — ковиянинг бир тури бўлиб, илгари бу билан мис идишларга навшадил берилар эди (Анд.).

ТЕМИР ЧАРДА = қ. ТЕМИР КЕСИНДИ.

ТЕМИРЧИ *темирчи* — темирдан кетмон, теша, болта, пой-теша, ўроқ, араватемир, аравамих кабилар ясовчи уста. Темир буюмларни ясаш усулига кўра, бу касб ўз ичида бирқанча тормақларга бўлинган. Чунончи, *ўроқчи темирчи*, *занжирсоз темирчи*, *кетмончи темирчи*, *тақачи*, *анжомасоз* (ёки *сувлуқчи*), *қулфгар* ва ҳ. к. *Темирчи* сўзи XI аср ёзма ёдгорликларида — „Қутадқу билик“ да *темурчи* учрайди. Шунингдек Навоийда ҳам *темурчи* дир:

تيمورچى دىن تىلاب دم بىرلا كوره
بىليگى باغلادى چرمىن تنوره

Навоий бу маънода яна *оҳангар* (тож.), *ҳаддод* (ар.) сўзларини ҳам ишлатган. Ҳозирги металлсоз артель аъзолари нутқида ҳам *темирчи*, *темирчилик цехи* (артеда темирдан буюмлар ясаш цехи) сўзлар ишлатилади.

ТЕМИРЧИЛИК — 1) темирдан буюм ясаш касби; 2) темирчиларнинг ишхоналари ўрнашган раста, жой.

ТЕМИР ЧЎМИЧ — темирдан ясалган чўмич.

ТЕМИР ҚАЙЧИ — темирчиликда — темир қирқиладиган қайчи (қўлда ҳам ясалади).

ТЕНГТОБ — темирчиликда — икки металлнинг учини баравар товлаб, бир-бир устун қўйиб, уриб улаш (Анд.).

ТЕПКИ *тепки* — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди:
— қулфсозликда — сандиқ қулфи механизмнинг бир қисми; пўлатдан ярим ҳалқа шаклида ясалади. Бу *сийирма* номли бўлакнинг кетида туради, учи *косага* ўрнайди ва қулфни очиш-беркитишда *сийирмани* те-
пиб, итариб-бўшатиб туради (Марғ., Н. М.).
темирчиликда — эски усулдаги дамнинг қуллобидаги тешикни очиб-беркитиб турувчи металл қисм, *тил* (М. А.). Яна милтиқнинг қайирмасини босадиган қисми (рус. *спусковой крючок*); велосипед, мотоциклет, автомашина кабиларнинг оёқ билан босиладиган қисми (рус. *педаль*).

ТЕПЧИК **ЙИГНА** *тепчиг жіғнй* — йигнасозликда — йигнанинг бир тури бўлиб, бунда йиртиқ-ямоқ тикилади, чок тепчилади, кийимга изма тикилади (Анд., Аз. А.).

ТЕРИЛМАГАН КЕТМОН = қ. **ХОМ КЕТМОН**.

ТЕРИШ *теріш, терўш* — темирчиликда — ясалаётган кетмоннинг орқа-олдини терувболға билан майда-майда уриб қотириш ва силлиқлаш иши.

— тунукасозликда — тунукани болға билан майда-майда уриб букиш, айириш. Чунончи, айтадилар: *Валасопкадан чиқмастан илгари пақирни лавини балға билан терип, тирноғ очилади* (М. Ҳ.).

— заргарликда — узук ва билагузукни дупояга қўйиб, болғалаб текислаш (Анд., Х. О.).

— мискарликда — оптова, қумғон ва бошқа идишлар учун бичилган мис бўлакларни совуқ ҳолда болға ёки хойис билан уриб, бир томонини ёзиш ва иккинчи томонини йиғиш. Бунда мис қотади ва жило беради (бу бўлақлар терилгандан сўнг бир-бирига уланади). Баъзан *териғ* деб ҳам юритадилар (Ҳ. Д.).

ТЕРИ **ЎРОҚ** *те:рі орақ* — терининг юзида қолган жунларни тўкиш учун ишлатиладиган махсус металл асбоб (кўнчиликда).

ТЕРУВ **БОЛҒА** *терўш балға* — металл асбобларни териш (уриб қотириш ва ялтиратиш) учун ишлатиладиган болға тури. Темирчилик, тунукасозлик, мискарлик ва заргарликда бу болғалар ҳажм ва шакл жиҳатдан фарқланади (рус. *молоток, применяемый для окончательной отделки изделия*). Самарқандда *пардозхойис* дейилади.

ТЕРУВГАР = қ. **ТЕРУВЧИ**.

ТЕРУВХОНА — ҳозирги металлсоз артелларда — кетмон териш иши бажариладиган (терувчилар ўтириб ишлайдиган) хона.

ТЕРУВЧИ *терўшчи* (Анд.) — кетмонни териш билан шуғул-

ланувчи уста (ҳозирги артелларда). Қўқ., Марғ.
терўшғар, Нам. *терō:чи*.

ТЕС, ТЕРС — 1) тақага қоқиладиган машинамихнинг номер-
сиз томони; 2) тақанинг от туёғига ёпишиб турган
томони; 3) *чўпсанинг* ҳеч нарсага ўтмайдиган томони.

ТЕХПРОЦЕСС — металл буюмлар ясаш жараёнлари. Чу-
нончи, кетмон яшашнинг техпроцесси: *кетмон бичиш*,
зўғата бичиш, *зўғата ўйиш*, *дамини чўзиш*, *гирвон*
қайтариш, *елкасини қайтариш*, *чувуқ қайтариш*,
зўғата кийдириш, *териш* ва ш. к. лар.

ТЕША *тешā* — темирчиликда — бир қўл билан ушлаб хода,
шоҳ, новда кабилар кесиладиган ёки ёғочни чопиб ун-
дан буюм ясаладиган асбоб. Ўзи темир, пеши пўлат-
дан ёки ҳамма ёғи пўлатдан бўлади. Теша нима
учун ишлатилишига мувофиқ, қуйидагиларга бўли-
нади: *уйтеша* (рўғзорда ўтин-чўп кесишда фойдала-
нилади); *устатеша* (дурадгорлар ишлатади, ихчам,
нуқул пўлатдан), *шохтеша* (пичоқчилар шоҳ ва суюк
чопади, нуқул пўлат бўлади), *жувозкаштеша* (ёғ-
жувоз кундаси ўйиладиган қайрилма теша), *қошиқчи-*
теша (қошиқ чопилади), *пойтеша* (шу сўзни кўринг),
кўнчитеша (терини қуруқлик вақтида тозалаш учун
теша шаклида ясалган асбоб).

Теша сўзи Навоийда ҳам учрайди:

كومور نى قىلدى چون اخگر نيكم بار
تيلاب ميتينو تيشه هر نى كم با

(„Фарҳод ва Ширин“).

كور ديلار غار ايچيندا ايوانى
كوهكن تيشه سى قازيب آنى
سبعهء سپار , 1956, 114

Фольклорда ҳам учрайди:

Муллалар ўқниди зери-забарди

Усталар чопади *теша*-табарди,

(Фозил Йўлдош, „Алпомиш“).

Тешани Фарғона қипчоқлари *чўт* дейдилар (ҳозир *теша*
деб ҳам айтадилар).

ТЕШИК *тешик* — металлнинг сумба билан ўйилган жойи.
Чунончи, *тақа тешиги* (тақага миҳ кирадиган жойи),
араватемир тешиги каби.

ТЕШИКЗИРА *тешиж2 зирā* — заргарликда — шалдироқ болдоқ
кокилининг кичик зира тахлит, юмалоқ бир қисми
бўлиб, картмонанинг тепасига ўрнатилади. Унинг
тепасига *зивич* ўрнайти (Й. Р.).

ТЕШИШ, ТЕШУВ—тешик очиш. Чунончи, *тақани тешиш* — тақа михи ўрнини очиш; *кетмонда* — зўғата ўрнини тешиш (рус. вырубка отверстия патрубка).

ТЕШУВЧИ — металлни тешадиган одам (рус. вырубщик, — ҳозирги артелларда).

ТИЛ *тил* — бу сўз металлсозлар лексикасида қуйидаги маъноларда ишлатилади:

1) *дамнинг тили* = қ. ПАРДА, ЕЛПУГИЧ.

2) *қулф тили* — калитни бураганда сурилиб, қулфни беркитувчи қисми.

3) йигначиликда — йигна ясаладиган асбоблардан би-риси. Бунга ясалаётган йигнани солиб туриб, учи қирқилади (Анд., Аз. А).

ТИЛЛА *тилля, тиллэ*: = қ ОЛТИН.

ТИЛЛАБАРГАК *тиллябаргак* — заргарликда — аёллар пешонага тақадиган безакнинг ғоят мураккаб бир туридир. Бу безак юзига тилла суви берилган кумуш тунукадан ясалган, ҳар бири 2 кв. см., ичи ҳовол, аммо мум ёки сақич билан тўлдирилган, юзини нақш-лаб, фируза ёки рангли тошлар ва маржонлар ўрна-тилган, тўрт қатор 15 та квадрат ҳуққачалардан иборат. Булар бир-бирига ошиқ-мошиқлар билан қатор қилиб тизилган. Бу қаторнинг устига 7 та ўша хилдаги квадрат ҳуққачалар бир-бирига қатор улаб тизилган. Бунисига бронза парчалар ҳам уланади. Бу 7 та квадрат, юқори қатордаги 2—4—6—8—10—12—14- ҳуққачаларнинг устига тўғри келади. Уларнинг ўртадаги — 4-сининг бўйи 3 см., унинг икки ёнидаги 2 тадан 4 та (2—3 ва 6—7-) бўлакнинг бўйи 2 см. дан, уларнинг икки ёнидаги 1—7- ҳуққачаларнинг бўйи 1 см. дандир.

15 ҳуққачали қаторнинг остига учинчи қатор қилиб, *шингила* (шокила) лар осилган. Улар ҳам тилла суви берилган юқа кумуш тунукадан, манколда бодомча шаклида яланади. Булар нозик симлар билан ҳуққачаларга уланади. Бодомчаларга бир қатор майда марварид ўрнатилган бўлакчалар ҳам тақилиб, улар тиллабаргакнинг IV қаторини ташкил этади (тиллабаргакни тақиш учун олдин аёллар пешонага дуррача боғлайдилар. Сўнг унинг юзига тиллабаргакнинг ил-гакларини санчиб, икки четдаги бандидан бошнинг орқасига боғлаб оладилар). Бу безак Фарғонада, асо-сан Қўқон, Марғилонда ясалган, 1929 йилларда мо-дадан қолган.

ТИЛЛА БИЛАГУЗУК — заргарликда — билагузукнинг тилла-дан ясалган тури.

ТИЛЛАГАЖАК *tilläğäççäk* — заргарликда — аёлларнинг икки чаккага тақадиган безаклари. Бу тилла ёки тилла суви берилган юқа кумуш тунукадан бодом ёки қалампир нусхада, учини юқорига қайириб ясалади. Бунинг олд ва орқасига ингичка симдан *гирдак* (рус. ячейка) лар қилиб, майда феруза ва рангдор шишалар ўрнатилади; пастки томонига 9 тадан 12 тагача 1,5 см. узунликдаги шингила (рус. подвески) лар тақилади. Шингилалар ичи ҳовол тугмача (марварид) лардан иборат бўлиб, ингичка симга ўтказилгандир. Гажаkning учига баъзан ўрдак парини суқиб қўядилар (ўрдак гажаги топилмаса, нозик симлардан *гажак* ясалади). *Тиллагажак*нинг икки учига эшилган симдан боғи бўлиб, ундан қулоққа тақиб олинади; кишининг чаккасида ёпишиб турсин учун гажаkning илмоқи занжиридан дуррага боғлаб олинар эди. Илгари буни Тошкент, Самарқанд заргарлари ясар эди, 1915 йилларда модадан қолган.

ТИЛЛА ЗИРА — заргарликда — зиранинг тилладан ясалган тури.

ТИЛЛАЗУЛФ *tilläzüfl* — заргарликда — ёш аёллар (келиндчаклар) сочларига тақадиган безаклардан бир тури. Бу тилла ёки тилла суви югуртилган кумуш тунукадан ясалган найча бўлиб, икки учига тешикли гуппа ўрнатилади. Гуппаларнинг қирғоғига нозик симга марваридлар ўтказилган калта-калта кокиллар тақилган. Келинчаклар икки чаккадаги бир ўримдан сочларини қирқиб *сатангсоқол* қилиб, унга тиллазулфни ўтказиб, осиб олар эдилар. У тушиб кетмасин учун, сатангсоқолнинг учини юқорига қайириб, уни қулоқнинг орқасидан олиб, орқага ташлаб олардилар (М. Б.). Бу безак XX асрнинг бошларида модадан қолган.

ТИЛЛА КАМАР — заргарликда — металл қисмлари тилладан ёки тилла суви берилган кумушдан ясалган камар.

ТИЛЛАКУЛ — заргарликда — 1 грамм азот кислота, 3 грамм цианид кислота ва 1 грамм тилла қотишмасини ўтда қиздирилса, кислотаси кетиб, тилласи қолади. Шу қолгани *тиллакул* аталади.

ТИЛЛА РАНГ — пўлатни суғоришда пайдо этган сарғич тус (қ. СУҒОРИШ).

ТИЛЛА РАНГ СУВ = қ. СУҒОРИШ.

ТИЛЛА РАНГГА СУҒОРИШ = қ. СУҒОРИШ

ТИЛЛА СУВИНИ БЕРИШ — заргарликда — кумушнинг юзига тиллани ҳал этиш иши. Бунинг икки усули бўлиб, *симоби* ва *оби* (гальваник усул), деб юритилади. Симоби усулда симобни ўтда эритиб, унга майда эзил-

ган тиллани солиб, иккисини хамир ҳолига келтириб, уни кумушнинг юзига суртиб, ўтда қиздирилса, симоб куйиб, тилланинг ўзи қолади (Қўқ. М. Н.).

ТИЛЛАТУМОРЧА — заргарликда — аёллар соч ёки бўйинга тақадиган безакларидан бир тури. Бу учбурчак (ҳар бирининг ёни 4 — 5 см. келадиган) шаклдаги иккита юқа қопқоқ (тилла ёки тилла ҳал этилган кумуш) нинг бир-бирига қопланганидан иборат, аммо қопқоқларнинг уч ёнига шу хил металлдан энсиз қилиб қирқилган *ёнлик* қўйиб, қирғоқлари бир-биридан айирилган, шу сабабли туморчанинг ичи ҳовол бўлиб, унга ёзув — хатлар солиб қўйилади. Туморнинг юзи қолипаки усулда нақшланган ва рангдор тош ё шишалар билан безалган. Бу безак Қўқонда „*зебтуморча*“ деб юритилган эди.

ТИЛЛА УЗУК — заргарликда — олтиндан ясалган узук.

ТИЛЛАҲАЛ — 1) кумушнинг юзига ҳал этилган (едирилган) тилла; 2) тиллани ҳал этиш иши; 3) пичоқ қинининг даҳанак ва пойнагига туширилган сариғ тусли гул.

ТИЛЛА ҲАЛ ҚИЛИШ — заргарликда — кумуш ва ш. к. бирор металлнинг юзига тиллани едириш (қ. **ТИЛЛА СУВИНИ БЕРИШ**). Навоийда тилла ҳал қилинган маъносида *музаҳҳаб* **مزهب** *тилла ҳал қилиш* маъносида *зарҳал қилиш* сўзи учрайди.

ТИЛЛАЧАЧВОҚ *тиллächчwқ* — заргарликда — аёллар тақадиган безакларнинг бир тури. Ё тилла, ёки тилла ҳал этилган кумуш тунукадан, *пешовуз* шаклида ясалди. Ўзи икки дона бўлиб, рангдор ипак жиякка ўрнатиб, жиякни бўйинга тақилади, *чачвоқ*ни биттадан икки кўкракка ташлаб олинади. Н. М. бу безак XIX асрда Қўқонда ясалгани ва тақилганини айтади, Анд., Марғ. ва Нам. заргарлари бу шаҳарларда ясалганини билмайдилар. М. Б. бу безак Тошкентда *тилла чачвоқ* ва *нуқрадўмбоқ* аталганини айтади (рус. серебряный барабан).

ТИЛЛАҚОШ *тиллäқш* — заргарликда — аёллар пешонага тақадиган эски безак ашёларнинг бир тури (Тошк.). Фарғона заргарлари *тиллабаргак* атайдилар. Бу безак дастлаб бир-бирига туташган қайрилма қош шаклидаги нақшли, икки бўлақдан иборат (юқа тилла ёки тилла ҳал этилган кумуш тунукадан ясалган) эди. Буларнинг туташган жойида бир дона лаъл бўларди. Кейинчалик *тиллақош*нинг ҳолати бир мунча ўзгариб, унинг юқорисига тилла ёки тилла суви берилган юқа пластинка қадалган. Пластинканинг юзи жимжимадор нақшли; гирдакларига ҳаво ранг мунчоқ,

маржон ва ранг-баранг тошлар ўрнатилган. *Тилла-қошнинг* пастки қирғоғига бири узун (3 см.), бири қисқа (1,5 см.) донача шингилалар, зиғирак ва марваридлар осилган. Бу безак Октябрь революциясидан сал олдин модадан қолган эди. Фарғона заргарлари илгари бу безакнинг Тошкентдан келтирилганлигини, Фарғона заргарлари эса, унинг эски ва пачақларини тузатишларини айтадилар.

ТИЛЛИК ТЎҶА *тилліг тоқа* — анжомасозликда — тўқанинг тили бор тури (*тил* — тўқага бириктирилган гугурт чўпидай темирдир. Унинг учини қайишнинг тешигига солиб, камарни маҳкамлаб қўйилади).

ТИЛСИЗ ТЎҶА *тилсиз с тоқа* — анжомасозликда — тўқанинг тилсиз тури.

ТИРКИШ ТЎҶА — анжомасозликда — арава тиркиши учун мослаб ясалган тўқа.

ТИРНОҚ *тїрнақ, тїндақ* — металлсозликда бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— заргарликда — узук кўзхонасининг қирғоғидаги арра-арра тишлар (кўзни кўзхонага солиб, *тирноқ*ларни унинг устига ётқизиб босилса, кўз маҳкамланиб қолади) (Х. О.);

— мискарликда — мис идишларга солинган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.);

— тақачиликда — тақанинг тумшўғидан чиқиб, ерга қайрилиб турувчи қисми бўлиб, туёқни ерга урилиб синишдан сақлайди;

— тунукасоозликда — пақирнинг юқориги ёки остки четининг ташқарига томон қайрилган жойи (*вальцовкада* ишланади) (Қўқ., Т. Ҳ.). Тошкент тунукасоозлари *зийлаб* дейдилар.

ТИРНОҚЛИ ТАҚА *тїрнағліг тақа* — тақачиликда — тумшўғида ерга қайрилиб турувчи қисми (тирноғи) бор тақа (тақанинг учини ерга урилиб синишдан сақлайди).

ТИРНОҚСИЗ ТАҚА *тїрнахсіз с тақа* — тақачиликда — тумшўғида ерга қайрилиб турувчи бўлаги (тирноғи) йўқ тақа

ТИРНОҚ ОЧИШ *тїрнағ очіш* — тунукасоозликда — пақирнинг юқориги ёки пастки четини ташқарига томон қайриш (вальцовкада).

ТИРНОҚ ЧИҚАРИШ *тїрнах чїқаріш* — заргарликда — узукнинг кўзхонасини эговлаб, тирноқ (тиш) лар пайдо этиш (қ. *тирноқ*).

ТИРНОҚҚАЛАМ — пичоқчиликда — пичоқ гулвантининг юзидаги ғадир-будур жойларини шилиб текислайдиган металл асбоб (Чим., М. Аб.),

- ТИРСАК *tīrsāk, tīrsēj* — тунакасозликда — тунука печка трубаси (карнайи) нинг бурчак шаклида эгиб ясалган тури; *рус.* колено.
- ТИРҚИРАШ *tīrқīrāsh*: *металлнинг тирқираши* — темирчиликда — ортиқ қизиб кетган пўлатнинг бозғонлаганда сочилиб кетиши (пўлатга чўян аралашган бўлса, тирқирайди. Тирқирамаслик учун унинг юзига қум ёки танакор селип турилади).
- ТИШ *чīш* — Бу сўз металлсозликда қуйидаги маъноларда қўлланилади:
- омбир тиши — баъзи омбирлар жағининг ички томонига ёки учига, металлни қимчитиш учун қилинган тишлар;
 - эгов тиши — 1) эговнинг юзидаги, бирор нарсани ишқаганда қирсин учун чиқарилган ингичка чизиқлар (*рус.* насечки). Бу тишларнинг зичлигига кўра эговлар *йириктишли эгов, майда* (ёки *майин*) *тишли эгов, пардозэгов* ва ш. к. ларга бўлинади; 2) нарсани эговлаганда эговнинг қолдирган чизиқ — излари ҳам *тиш* дейилади;
 - анжомасозликда — кумуш чопиладиган металл деталнинг юзига болға ва қалам билан ўйиб туширилган чизиқлар (кумуш шу чизиқларнинг оралиғига ўрнаб қолади);
 - заргарликда — узук кўзхонасининг тирноғи маъносида қўлланилади (*қ.* **тирноқ**);
 - чилангарликда — арранинг нарсани кесадиган қисмчалари;
 - қулфсозликда — сандиқ қопқоғига ўрнатилган қулф қисмининг уч дона ингичка темири. Калитни буралганда бу *тишлар* пастга тушиб, сандиқ қопқоғини маҳкам беркитади, қайтариб буралганда қулф очилади (Марғ., Н. М.).
- ТИШАШ *чīшāш* — чилангарликда — 1) арра қилинадиган тунука бўлакнинг қирғоғини эговлаб тишлар чиқариш; 2) арра тишларини эговлаб ўткир қилиш.
- ТИШЛАМОҚ *чīшлāмқ* — қимчимоқ, чунончи, омбирнинг металлни тишламоғи (қисиб олмоғи).
- ТИШЛАТИШ *чīшлāтиш* — қимчитиш. Чунончи, металлни омбирга, пақирни вальцовкага тишлатиш.
- ТИШ ЧИҚАРИШ *чīш чīқартиш* — 1) *қ.* ТИШАШ; 2) йигначиликда — ясалаётган йигнани қирадиган арранинг атрофидан майда тишлар пайдо этиш.
- ТИҒ *тīғ* — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:
- пичоқ тиғи — пичоқнинг гулвантдан юқориги (кесадиган) қисми;

- ўроқ тиғи — бўйиндан юқориги қисми;
- симтарош тиғи — симтарошнинг от туёғини кесадиган қисми;
- милтиқ тиғи — милтиқнинг ўқ отилиб чиқадиган қисми, стволи. Навоий бу сўзни умуман кесадиган нарса маъносида ишлатган:

تیغ زخمین باغلاسا احباب غم یوق ای کونکل
برایشیک باغلاسا عشق انچرا اچیلغای یوز ایشیک
(Бадойиул-васат).

- ТИФОМБИР *tifombir* — пичоқчиликда — пичоқ тиғини ясашда чарда (кесма) ни қимчиб ушлаб турадиган омбир (пўлатдан).
- ТИФ ОЧИШ, ТИФ ЧИҚАРИШ — кетмон, теша, пичоқ каби асбоблар бетини юқартириб, кесадиган қилиш.
- ТОБ *тоб || тош* — қиздирилган металлнинг болғаланса бўладиган (сочилиб кетмайдиган) даражада юмшарган ҳоли.
- ТОБ БЕРИШ — металлни ўтда қиздириш.
- ТОБГАР *тобгар* — металлни ўчоқда қиздириб, тоб бериб ишловчи уста. Чунончи, пўлат, темир, тилла ва қумуш каби металллардан нарса ясовчи ҳунармандларни *тобгар* дейилади.
- ТОБГАРЛИК *тобгарлик || тобгарлик* — 1) металлни қиздириб, тоблаб буюм ясаш касби (рус. горячая обработка металла). *қ. тобгар*; 2) икки металл бўлакни тоблаб улаш (Қўқ.). *қ. улаш*.
- ТОБЛАБ БОЛҒАЛАШ *тоблаб болғалаш* — металлни қиздириб, тобига келтириб болғалаш.
- ТОБСИЗ БОЛҒАЛАШ *тобсиз болғалаш* — металлни тоб бермай, совуқ ҳолида болғалаб ишлаш (чунончи, мискарлик ва тунакасосликда). (рус. холодная обработка; холодная обработка металла).
- ТОБГА КЕЛИШ *тобга (тошга) келиш* — металлни қиздирганда юмшариб, болғаланса бўладиган ҳолга келиши; об-тобга келиши.
- ТОБИДАН ЎТИШ *тобидан (тошудан) отиш* — темир ёки пўлатнинг ортиқ даражада қизиби, юмшаб кетиши (бундай металл бозгон билан урилса, тирқираб кетади).
- ТОБИНИ ЕЙИШ *тобини (тошун) йиши* — металлнинг ортиқ қизиби, тобидан ўтиши.
- ТОБИНИ ОЛИШ *тобини (тошун) олиш* — қуйидаги маъноларда:

— пичоқчиликда — пичоқ тиги ёки думини сандонга қўйиб болғалаб, эгри-бугри жойларини тўғрилаш (Нам., Қ. М.);

— тунукасосликда — теккислаш. Чунончи, пақирни *қобилнайга* солиб тўқмоқлаб, паст-баландини тўғрилаш (Т. Ҳ.).

ТОБ КЕЛТИРИШ *тэп келтіріш* — чидан, туриш бериш. Чунончи, темир ёки пўлатнинг бозгонланса, сочилмай туриш бериши.

ТОВЛАМА КЕТМОН *тэ°вләмә* (Нам. *та: ләмә*) *кетман* — зўғатаси электрда сварка қилинмай, ўтда пишириб ўрнатилган кетмон.

ТОВЛАШ, ТАБЛАШ *тэ°вләш* (Нам. *тэ: ләш*) — темир ё пўлат, ё мис, ёки олтин, кумушни ўтда юмшатиб, бозгонласа ва болғаласа бўларли ҳолга келтириш (*рус.* *накалять*).

ТОВЛАНИШ, ТАБЛАНИШ *тэ°вләніш* — 1) тобга келиш (қ. ТОВ); 2) турлича тус бериб кўриниш. Чунончи, пичоқнинг тиги *кўк (каптарбўйин)*га суғорганда кўк ва сапсар тус бериши.

ТОВЛАНГАН (ТОВЛАНГАН) ТЕМИР — қиздириб тобга келтирилган темир.

ТОВОНОҚ *тэ°вонәк* қ. ТАГАНАК || ТЕВАНАК.

ТОВУҚКЎЗИ *тэ°вуққөзі* = қ. БАЛИҚКЎЗИ.

ТОВУҚКЎЗ ПАРМА = қ. ГУЛПАРМА.

ТОЖ *тэж* — қулфсосликда — калит учининг бир четидаги, қулф сийирмасини суриб нари обориб, бери олиб келадиган қисми, ўсимтаси (Марғ. Н. М.).

ТОЗА ПЎЛАТ *тэза поләт* — сифатли пўлат.

ТОҚҚАЙЧИ *тәққәјчи* — чилангарликда — узум токини хомток қиладиган, учи қайрилган махсус қайчи, пўлатдан (М. Ҳ.). Самарқандда *тоқбурқайчи* дейилади (*бур* тож. *буридан* — кесмоқ маъносида).

ТОЛБАРГИ *тәлбәргі* — бу сўз металлсосликда қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— пичоқчиликда — пичоқнинг бир тури бўлиб, тигининг уч томон қисми тол баргига ўхшатиб бичилгандир (Анд., Нам., Марғ., Қўқ.);

— наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири бўлиб, тол баргига ўхшайди, кўпинча бодомчанинг оралиғига (юзига) ўйилади (М. Р.); — заргарликда — билагузукка тол баргига ўхшатиб ўйилган нақш (Анд., Х. О.).

ТОЛБАРГИ ИСЛИМИ — билагузукка ўйилган ислимининг тол баргига ўхшатиладиган хили (Анд.), Нам. *толгул*.

- ТОЛВОРИ *тэлвэри* — темирчиликда — қуйма металл (темир ёки пўлатнинг эритиб куйилгани) (Марғ., Мир. А.).
- ТОЛВОРИ ҚИЛИЧ *тэлвэри қилич* — эриган пўлатдан ё темирдан қуйилган қилич, қуйма қилич (Мир. А.).
- ТОЛГУЛ *тэлгүл* — заргарликда — билагузукка солинган ислими нақшининг бир тури (Нам.) қ. ТОЛБАРГИ ИСЛИМИ.
- ТОЛКҶМИР — кўрада тол ёғочдан куйдирилган кўмир (Анд.).
- ТОМОҚ *тэмэқ* — темирчиликда — кетмон зўғатасининг ўрни, атрофи (Анд. Б. М.), яъни *қўрғонча* (Қ. М.), *бўғиз*, *гирвон* деб ҳам юритилади.
- ТОРТИҚЗАНЖИРА *тэртӣғзәнҷирә* — металлсозликда — мис идишларга „тортиқ“ номли ўсимликка ўхшатиб ва занжира қилиб ўйилган бадний нақш элементи (Хоразмда).
- ТОРТМАМИХ — кавуш, туфли кабиларни тикишда чармни таранг қилиш учун қолипга вақтинча қоқиладиган михча.
- ТОС *тэс* — 1) ҳаммомда сув олиш учун тунука ёки мисдан ясалган идиш; 2) жомчанинг каттароқ хили (Қўқ.); 3) жом, мисжом (Марғ.).
- ТОШКАНБОЛДОҚ *тәшкәнбәлдәқ* — заргарликда — қулоққа тақиладиган исирғанинг бир тури; ранг-баранг тошлар, ялтироқ шишалар ва садафлар билан безалган бўлади. Буни Тошк. *ойна зира*, Анд. *айнаглик зира*, Марғ. (Й. Р.) *зилзилабалдақ* дейилади. Бу балдоқ 40-50 йил муқаддам тақилган, ҳозир ясалмайди.
- ТОҒОРА: *мистоғора* — мискарликда — мис ё жездан ясалган, ичи кенг ва ёйиқ катта идиш бўлиб, бунда хамир қилинади, гуруч ивтилади ва ҳ. к., Анд. Марғ. *мисжом* дейилади.
- ТРУБА, КАРНАЙ *тўрўбә, кәннәј* — тунукасозликда — тунука печканинг тутуни чиқиб кетиши учун тунукадан ясалган цилиндрик карнай.
- ТУГМА *тўғмә, тўјмә* — мискарликда — оптова, чойдиш ва қумғон қопқоғининг учудаги сўпичоғи бўлиб, жездан куйилади (Марғ., Анд., Қўқ.).
- ТУГМАГУЛ *тўғмә (тўјмә) гўл* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадний нақш элементларидан бири бўлиб, Хоразм наққошлари лексикасида учрайди (М. Р.).
- ТУГМАЛИК БИЛАГУЗУК — заргарликда — билагузукнинг бир тури бўлиб, Андижон заргарлари ясайдиган картмонали билагузукка айнан ўхшашдир (Нам., Д. К.). Бу форма Наманганда 1950 йилларда урф бўлган (қ. КАРТМОНАЛИК БИЛАГУЗУК).

ТУЛУМ НАҚШ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш тури бўлиб, бундан худди тулум тасаввур этилади (эски наққошлар орасида бу нақшни Сулаймон пайғамбарнинг хотинидан қўлсиз, оёқсиз, бошсиз туғилган бола ҳақидаги мифик афсона билан боғланган ривоят бор).

ТУМОР, ТУМОРЧА *тумэрчэ* — заргарликда — аёллар бўйин ва қўлтиқларига тақадиган безак. Кўпинча кумушдан, баъзан тилла ёки тилла ҳал қилинган кумуш тунукадан учбурчак шаклда ясалади (сўнги вақтларда тўртбурчакли қилиб ҳам ясалган). Бу бир-бири устига қопланган икки бўлакдан иборат бўлиб, бири (олд томондагиси) қопқоқдир. Буниси ҳашамдор (нақшли, тош ва шишалар ўрнатилган), қирғоғига шокилалар осилган. Иккинчи бўлаги (орқа томондагиси) қутичадир. Туморнинг бўйинга солинадиган занжири ҳам бўлади. Туморнинг кичикроқ бир тури бўйинга тақилиб, у *бўйинтумор* дейилади; ундан пастроққа тақиладигани *кўкрактумор*, қўлтиққа тақиладигани *қўлтиқтумор* дейилади (Анд., Марғ., Фарғ., Нам.). Қўқонда кўпроқ *бозвант* дейдилар (М. Н.); тумор ёзилган қоғозни уч ёки тўрт бурчак қилиб буклаб, чарм ёки латтага ўраб тикилар ва бунини ҳам *тумор* аталар эди. Бозвант формаси ҳам шунга ўхшатиладиганида *тумор* аталган.

ТУМОРЧА ИСЛИМИ — наққошликда — мис идишларга ўйилган ислими нақшларидан бир тури бўлиб, элементлари бирикканда туморча кўз олдига келади. Бу нақшни Бухоро наққошлари ишлатади.

ТУМОРЧА МЎҲР — муқовага тумор шаклида нақш ўядиган мўҳр тури (бунинг нақши муқованинг юқори ва пастидан икки бурчак орасига, миёнамўҳрнинг тепа ва ост томонига қарама-қарши қилиб ўйилади). қ. МЎҲР.

ТУНУКА *тўнўкэ* — металлнинг ёзиб юқа тахта ҳолига келтирилгани. Чунончи: 1) темир тунукаси (*рус.* листовое железо) бўлиб, тунукасозларнинг ҳар хил идиш ва буюмлар ясайдиган асосий хомашёлари. Бунинг рух аралаштирилгани *оқ тунука*, пардозлаб ялтиратилганини *ялтироқ тунука* дейилади; ҳеч нарса аралаштирилмагани *қора тунука* дейилади; 2) мис тунукаси; 3) тилла ёки кумуш тунукаси; заргарликда — ёзиб юқартирилган кумуш ё тилла пластинкасини *тунука* дейилади.

ТУНУКА ДАШШУ *тўнўкэ дэйшў* — тунукасозликда — чи-

- лопчиннинг тунокадан ясалган тури (Қўқ) (қ. ЦИ-ЛОПЧИН).
- ТУНУКА КЎРА *тўнўка кўра* — сув қуйиш учун тунокадан ясалган идиш.
- ТУНУКА МИХ — тунокасозликда — тунока идишлар қулогини *танага* ёпиштириш учун тунокадан ясалган мих.
- ТУНУКА ПЕЧКА — тунокасозликда — тунокадан ясалган печка.
- ТУНУКА ПАҚИР — тунокасозликда — тунокадан ясалган пақир.
- ТУНУКА РЕЖЖА *тўнўкарежжа* — заргарликда — бўтада эритилган кумуш ё олтинни ялпоқ зийнат ашёлар ясаш учун мослаб қуйиладиган *режжанинг* тунокадан ишланган хили (М. Н.).
- ТУНУКАСОЗ — тунокадан турли хил идиш ва буюмлар ясовчи уста (*рус.* жестянщик).
- ТУНУКАСОЗЛИК — 1) тунока идиш ва буюмлар ясаш касби; 2) тунокасозлар ўринлашган раста, ё маҳалла.
- ТУНУКА ЧОЙНАК — чой дамлаш учун тунокадан ясалган чойнақ.
- ТУНУКА ҚАЙЧИ — тунока кесиш учун махсус ясалган қайчи; *тунокасоз қайчи* деб ҳам айтилади.
- ТУРКИСТОНБОЛДОҚ *тўркістџбалдақ* — заргарликда — исирганинг бир тури. Бу нусхани дастлаб Туркистон заргарлари ясаб урф қилганлар; кейин Қўқон ва Наманган заргарлари бир мунча ўзгартиб ясадилар (тилла ёки қизил мисдан.) Анд. *туркистонзира* дейилади.
- ТУРКИСТОНЗИРА = қ. *туркистонболдоқ*.
- ТУРПТАРОШ *тўрўптārш* — чилангарликда — турп қириш учун темирдан ясалган асбоб.
- ТУРПТАРОШ ЭГОВ = қ. БУЖУРЭГОВ.
- ТУРТМА АРРА — чилангарликда — арранинг бир тури бўлиб, бу билан тахта ва ёғоч тешиклари арралаб кенгайтирилади (М. Ю.).
- ТУРУМ ИСКАНА — чилангарликда — искананинг бир тури бўлиб, бу билан дарвоза, эшик ва дарчаларнинг туруми тешилади (Анд., Ш. И.).
- ТУС НУСХА *тус нусха* — пичоқчиликда — пичоқнинг Чуст усталари ясаган нусхаси. қ. ЧУСТ НУСХА.
- ТУСТАК ОМБИР *тўстāгџмбір* — пичоқчиликда — *рус.* плоскогубцы га ўхшаган омбир бўлиб, бу билан пичоқ дастасига ўрнатиладиган садафни қимчиб туриб эговланади;
— заргарликда — ясалаётган кумуш, олтин буюмларни

қимчиб тутиб туриладиган омбирча. Бунинг *мўйчи-нак тустак* (қ.) номли хили ҳам бўлади (Нам., Д. К.). Соатсозлар *пинцетни тустак* дейдилар (Анд., Мусахўжаев Бобожон). Тошкент заргарлари бунинг *жуптак* атайди. XIX аср 80-нчи йиллардаги рус моддий маданият текширувчилари ҳам, бу асбоб Тошкентда *жуптак* аталишини қайди этганлар.

ТУТҚИЧ *тутқич* — йиғначиликда — асбоб тури. Бунга йиғна қириладиган аррани солиб қўйиб, унинг қиррасини эговга суртиб, тиш чиқарилади (Анд., Аз. А.).

ТУХУМ НАҚШ, ТУХУМ ГУЛ — наққошликда — мис идишларга тухум шаклида ўйилган нақш бўлиб, Хоразм наққошлари ишлатади (М. Р.).

ТУШУРГИЧ *чўшўргич* — заргарликда — „манколдаста“ нинг синоними (Анд. ва Марғ). қ. **МАНКОЛДАСТА**.

ТУҒ МАДОХИЛ — наққошликда — туғнинг учигаги найзасимон мотивдан иборат бўлган мадохил нақши. Бухорода *мадохили туғ* дейилади (М. Р.).

ТЎЗҒОҚ ЗОК — пичоқчиликда — зокнинг тоза (яхши) навъи.

ТЎЙПИЧОҚ — пичоқчиликда — қиз тўйида куёв томондан келиннинг ўғил укаларига совға қилиб олиб борилиши учун ясалган пичоқча (Марғ., М. А.).

ТЎКИШ: *қиров тўкиш* — пичоқчиликда — пичоқнинг қировини қайраб тушириш иши.

ТЎЛИНОВ — заргарликда — қашқарбалдоқнинг бир қисми.

ТЎНҚОВУҚ **ЙИГНА** *тоққашуғ жіғнай* — йиғнасосликда — пахтали чопонни (тўнни) қоғиш учун мослаб ясалган махсус йиғна. Бунга 40-50- машинаип кетади. Бунинг йиртиқ-ямоққа ҳам ишлатилса бўлади (Аз. А.).

ТЎПОН *топан* — бу сўз қўйидаги маъноларда қўлланилади: — темирчиликда — пўлат ёки темир ўтда қизиганда ундан зарралар кўчиб, учқун ҳолида тирқираб, ерга тушиб қотгани ҳамда сандонга қўйиб болға ва босқон билан урганда кўчиб тушган пўстлари (Фарғ.). Нам. *топон, пиза*; Анд. *тўпан* ва *кўчмак*; Марғ. *пистон* ва *пўза* дейилади;

— пичоқчиликда — 1) юқоридаги маънода; 2) пичоқ дастасининг суяк ва шох қабзасини пармалаб тешганда тешик атрофида қолган зарралари.

ТЎПОН **ТЎКИШ** — қизиган ва сирти кўчиб қолган металлни босқонлаб, кўчмакларини тўкиш (машиналашган артелларда бу иш рус. „*бухтовочный молот*“ номли машинада бажарилади ва ишни *бухтовка* ҳамда *тўпон тўкиш* деб юритилади).

ТЎПОНЧИ, БУХТОВКАЧИ — ишлари машиналашган металл-созлик артелларида — темир ва пўлатнинг *кўчмаги-*

ни *бухтовочный молот*да тўқувчи ишчи (рус. бухтовщик).

ТЎПОНЧИЛИК, БУХТОВКАЧИЛИК — тўпон (кўчмак) тўқувчилик иши.

ТЎПОРИСОЗ УСТА — металл буюмларни носиллиқ, қўпол ишловчи уста, тажрибасиз уста (айниқса заргарлик, мискарлик ва пичоқчиликда).

ТЎҚА — бу сўз қуйидаги маъноларни ифодалайди:

— анжомасозликда — камар, айил, узангибоғи, тиркиш кабиларнинг учи уланадиган ярим доира шаклдаги темир ҳалқача. У нарсаларнинг учини тўқадан ўтказиб, тўқанинг тилини уларнинг тешигига солиб, тортиб маҳкамланади. Тўқанинг турлари: *тиллик тўқа, тилсиз тўқа, айил тўқа, қайиш тўқа, тиркиш тўқа, постронка тўқа* ва ҳ. қ. Тўқа сўзи шу маънода Навоийда ҳам учрайди;

— заргарликда — *анжанча зираболдоқ*нинг кокилини танага бириктириб турувчи илмоқ (Й. Р.).

ТЎҚМОҚ *тохмақ* — тунукасоzликда — тунукани уриб, қинғир-қийшиқ жойларини тўғрилаш учун ишлатиладиган асбоб.

ТЎҚМОҚЧА *тохмақчй* — мискарликда — идиш ясаладиган тахта мисни хомлигида тўқмоқлаб, паст-баланд, эзилган жойларини тўғрилайдиган ёғоч асбоб.

ТЎҚҚИЗЛИТРЛИК ПАҚИР *тоққузли: тирли² пақир* — тунукасоzликда — ичига тўққиз литр сув сиғадиган тунука пақир.

ТЎҚҚИЗҚОСҚОНЛИК ДАМ — дамнинг улкан (ичига 9 та чамбарак ўрнатилган) тури.

ТЎҒРИ ГАЗАН — оёқ кийими учун ишлатиладиган узун чармларни кесиш учун пўлатдан (дастаси ёғочдан) ясалган газан. қ. ГАЗАН.

ТЎҒРИ ДАҲАНДАМ — заргарликда — кўрадаги ўт пуфланадиган асбоб. Узунлиги 30 — 35 см., йўғонлиги синчалоқ катталигидаги мис най (труба) дан иборат бўлиб, бунинг бир учини оғизга солиб туриб пуфланади (қ. ДАҲАНДАМ).

ТЎҒРИ ЖУМАГ ОПТОВА *тоғрисўмаг оптовй* — мискарликда — оптованинг бир тури бўлиб, жумагининг учи қайрилмай тўғри чиққан бўлади (қ. ОПТОВА).

ТЎҒРИ КОВИЯ — мискарликда — ковианинг, дастаси четига қадалган тури. қ. КОВИЯ.

ТЎҒРИ КАЧКАРТ — пичоқчиликда — *қушпичоқ*нинг бир формаси. Бунинг дастаси ҳам, тиги ҳам тўғри, тигининг учи тол барги шаклида бўлади; тигини қайириб ёпиб, белга осиб юрилади (М. Аб.).

ТЎҒРИ ОМБИР — омбирнинг тумшуғи эгилмаган тури (Анд.). Бу икки хилдир: 1) даҳани (жағларининг оралиғи) калта тури; 2) даҳани узун тури (буниси пўлатни чўзишда ишлатилади). (Марғ., Нам., Қ. М.).

ТЎҒРИ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — тигининг учи қайрилмай тўғри чиққан пичоқ (Марғ.). Асакада буни *рибак* дейдилар. Нам. Қ. М. *тўғри пичоқ* ёки *ханжар нусха* дейди.

ТЎҒРИ УЗУК — заргарликда — дастаки (қуймасдан қўлда болға билан ясалган, гулсиз, қалин, қўпол) кумуш узук тури. Боғ ва кўзхонаси айрим-айрим ясашиб, кейин уланади (илгари эркаклар тақар эди, ҳозир аёлларгина тақади).

ТЎҒРИ ҚУМҒОН — мискарликда — қизил мисдан ясалган қумғоннинг бир тури. Бу форма нақшсиз, дастали, қопқоқли, жўмрағи томоғидан қўйилган бўлади (Ф. С.).

У

УБОРЩИЦА — ҳозирги саноат артелларида — ишхонани супуриб, тозаловчи қораншчи (илгари бу ишни шогирд бажарар эди).

УЗАНГИ *ўзанғи, ізёнғи* — анжомасозликда — одам оёғини қўйиб, отга; хачир ва эшакка узаниб миниши, сўнг оёқни қўйиб тираб бориш учун темир ё жездан, ҳалқасимон қилиб ясалган асбоб. Буни биттадан қайишга боғлаб, эгарнинг икки томонига тушириб олинади. Эски замонларда буни тилла, кумуш каби металллардан ҳам ясалган: *Иковиям тилладанди узанғи. Арқиллатиб икки ёққа тушурди* (Фозил бахши, „Олпомиш“).

УЗМА *ўзма* — анжомасозликда — жуган, қуюшқон ва ўмилдирикнинг металл деталларидан бири. Узунлиги 7-8 см., эни 1,5 см., юзига кумуш чопилган бўлади. Жуганга 6 та, қуюшқонга 8 та тақилади. Ҳар бир узманинг думи остига қайрилиб, ғуппага туташади, *ғуппа* эса қайишга қадалади. Узма икки хил бўлади: *илонбош узма* ва *айрибош узма* (Р. Н.).

УЗУК *ўзук* — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади: — заргарликда — одамлар бармоққа тақиши учун тилла, ё кумуш, ё мис ва ё қалайдан ясалган безак ашё. Навоийда бу буюм *узук* ва *нигин* сўзлари билан ифодаланган.

Узук — *боғ, кўзхона* ва *кўздан* иборат бўлиб, нимадан ясалишига кўра *олтин* (ёки *тилла*) *узук, кумуш*

узук, мис узук, қалай узук деб номланади. У турлича формада ясалади ва шунга кўра турлича номга эга. Қўқон заргарлари лексикасида бундай номлардан *румча узук, айрибандик, якатабанд*; Андижон заргарлари лексикасида *тўғри узук, румча узук, ўрама узук, шохонак, тангакўзли узук* (яна *мўхур узук*); Наманган заргарлари лексикасида *овғонча узук, айрибанд узук, қозоқча узук, шохонак* кабилар учрайди. Узукни қўйиб ёки қўлда болғалаб ясайдилар ва шунга кўра 1) *қуйма узук*, 2) *дастаки* (ёки *сўқма*) деб ҳам номланади.

— анжомасозликда — жуганнинг тепасига икки чеккага тақиладиган металл бўлак бўлиб, жуганнинг қайиш бўлаklarини тутиб туради.

УЗУККОРЧЎП *ўзүккэрчөп* — заргарликда — узунлиги 20 — 25 см., бир боши йўғон, иккинчи боши ингичка, тўгарак, силлиқ ёғоч. Металлни бунга қўйиб эгиб, узук ёки билагузук қилинади ҳамда уларни бунга солиб қўйиб ишланади ва пардоз қилинади. Шу сабабли бу ҳар хил бўлади.

УЗУК МЎХР — қ. МЎХР УЗУК.

УЙ ҚАЙЧИ — чилангарликда — рўзғорда газлама қийиш учун ясалган қайчи; *латабурқайчи* деб ҳам аталади.

УЛАМА КЕТМОН = қ. БЕШБЎЛАК КЕТМОН.

УЛАШ *улаш* (Марғ. *ўлаш*) — металлдан ясалган буюмларнинг қисмларини ва ё синиқларини бир-бирига ёпиштириш иши. Чунончи, пичоқнинг тиғига думини улаш, ўроқ тиғини бўйнига улаш. Мискарликда — мисни кавшар билан улашни *кавшарлаш* дейилади (қ. *кавшар, кавшарлаш*). Яна *товгарлик* (Қўқ.), *товгарлик*, (Нам.), *пайвант қилиш* деб ҳам айтилади.

УЛОҚ *улақ* — 1) металл буюмларнинг (чунончи, узук, билагузук кабиларнинг) уланган ва уланадиган жойи; 2) уланган нарса (Нам. *илоқ* талаффуз этадилар. Мир. М.).

УРИШ: *болға уриш, босқон уриш* — болға ёки босқонни металлга қаттиқ (зарб билан) ташлаш.

УРҒАЧИСУВЛУҚ — анжомасозликда — жуган сувлуғининг бир бўлаги (ярим қисми). Бунинг учудаги катта ҳалқаси ёпиқ (учи ёпишган) бўлиб, унга *эркаксувлуқни* киргизиб қўйилади (Нам., Р. Н.).

УСТА *устә* — буюм ясашни билувчи киши, касб-ҳунар эгаси, мастер. Чунончи: *темирчи уста, пичоқчи уста, мискар уста, заргар уста, тунукасоз уста* ва ҳ.к. (ҳозирги металлсоз артелларда *мастер* ва *уста* сўзлари параллел ишлатилмоқда).

- УСТАТЕША** ва **ДУРАДГОР ТЕША** — темирчиликда — дурадгор, йикчи, тароқчи усталар ишлатадиган теша. Бу оддий тешадан кўра хипча (ихчам) ва сал узунроқ бўлиб, кўпинча пўлатдан ясалади ва шу сабабли пухта ва ўткир бўлади. Агар темирдан ясалса, пеш ва мўҳраси пўлатдан бўлиб, мўҳрасини эғовлаб силлиқланади (Мир. А.).
- УСТАРА** *устаря* — соч олиш учун ясалган асбоб (тиғи пўлат, дастаси ёғочдан). Бу икки турлидир: *бош (соч) устара* ва *покиустара*. Тошкентда бу асбобни кўпроқ *поки* дейилади.
- УСТКИ ЛАБ** *устки лаб* — тунукаасозликда — пақир ё банкининг юқориги қирғоғи, лаби.
- УЧ** *уч* : *сумба учи* — сумбанинг металлни тешадиган, ингичка қисми; *пичоқнинг учи* — пичоқ тиғининг учли келган жойи. Бу икки хил бўлади: *тўғри уч* — қайрилмаган уч; *қайқи уч* — ўнг томонга сал қайрилган уч.
- УЧ БОЛҒАЛАБ УРИШ** — темирчиликда — теша, пойтеша ва болға кабиларни яшаш учун катта гўла темирни ялпоқлашда икки бозғон ва бир болға билан уриш.
- УЧБУРЧАК** *учбурчак* — йигнаасозликда — 1) оёқ кийими чармига босиб, уни учбурчак шаклида қирқувчи (безак учун) металл асбоб, — чекма; 2) шу чекмада қирқиб туширилган гулнинг ўзи (Аз. А.).
- УЧЁТЧИ** *учоччи* (*рус.* учётчик) — металлсоз артелларда ишловчиларнинг кундалик меҳнатларини ҳисобга олиб борувчи ходим; табелчи.
- УЧЙЎЛЛИ МАДОХИЛ** — мис идишларга ўйилган мадохил нақшнинг бир тури бўлиб, учта мувозий чизиқнинг уч томондан келиб бирикувидан иборат. Бухоро наққошлари *мадохили сета nob* дейдилар (М. Р.).
- УЧКОКИЛЛИ ЗИРА** ёки **СЕПОЯЗИРА** *уч кэ : киллїҗ зира, сепяја зира* — заргарликда — исирға (зира)нинг эски бир тури бўлиб, асосан қумушдан ясалади. Икки четида биттадан иккита қисқа, ўртасида битта узун кокили бўлади (кокиллари майда ғуппачаларни нозик симлар билан туташтириб ясалади). Ҳозир модадан қолган. Бунинг *самарқандзира* ва *ғалвиракизира* номли турлари ҳам бўлган. Сўнггисининг кокиллари тешиктешик эканидан *ғалвирак* аталган.
- УЧОЁҚ ТАҚА ҚОҚИШ** — тақачиликда — отнинг учта туёғини тақалаш.
- УЧҚОСҚОНЛИ ДАМ** — дамнинг, ичига учта қосқон қопланган, кичкина тури.

УЧҚИРРАЛИ ЭГОВ *учқиррали*² *эгэw*—учта бети ва учта қирраси бор, тишлари майда эгов. Яна *серах* ёки *сераха эгов* деб ҳам юритилади.

УЧҚУН—қизиган металл (пўлат ва темир)нинг учқуни; Нам. *испара* деб ҳам айтилади.

УЧҚУНЛАШ *учқунлайш*, *учқуллайш*—ўтда қизиб тобига келган ёки чархда чархланган темир ё пўлатнинг учқун чиқариши. Нам. *испара ташлаш* дейилади (темирчи усталарнинг айтишича, темир учқунласа, зарарсиз, аммо пўлат учқунласа, синиб кетади. Шу сабабли қиздирилаётган пўлат сал учқун бериши билан ўтдан олинади).

Ф

ФАРФОНАБОЛДОҚ *паргэ: нйбалдақ*—заргарликда — исирганинг *туркистонболдоқдан* кўра катта ва юқароқ бир тури (Қўқ., М. Н.). Й. Р. (Марғ.); кокилсиз, ойга ўхшаган бўлади, икки четидан биттадан иккита, ўртада битта қуббачаси ҳам бўлади; 1940 йилларда урф бўлган эди; қисқартиб *фарғонача* деб ҳам айтилади. ФАРФОНАЧА = қ. ФАРФОНАБОЛДОҚ.

Х

ХАЙИС, ХОЙИС *хайис*, *хэйис*—болганинг (юзи 2 см. лик) бир тури. Темирчи, пичоқчи, тақачи, анжомасоз ва мискар усталар металлдан бирор буюм ясаш вақтида доимо шу болгани ишлатадилар. Чунончи: — мискарликда — бу асбоб билан мискўза, қумғон, чойдишларнинг оғзи ясалади ҳамда қалин ва пачақ мисларни ҳам уриб очилади (қ. **очиш**), оптованинг қорнини уриб кенгайтирилади; — анжомасозлар бу билан анжома деталлари ясаладиган темирни эзадилар; — заргарлар кумуш ё олтинни уриб чўзадилар; Бу асбобни Анд., Нам., Шаҳр. *хойис болға*, *хайс болға* (баъзилар *қайис болға*), Марғ. *хайс боғол*, *хойис боқол* дейдилар; Анд. яна *нарга*, *дасболға* ҳам дейилади (М. Р. „хойис пағал — железный молоток дляковки меди“).

ХАЙИС БОЛҒАЧА — хайис болганинг сал кичкина тури (мискарликда).

ХАЙИС (|| ХОЙИС) ЧОРСИ — болганинг тўртёқлама тури. Қўқонда *чамбар болға* ва *хойис чорси*, Марғ. *тўрт-*

ёқли хойис, Анд. *хойис чорси ёки чорси хойис*, Нам. *хойис бағал* дейилади. Буни пичоқчилар ва мискарлар ишлатади. Мискарлар пачақ мис идишларни текислаш, пайванд этилган жойини уриб силлиқлаш учун ишлатади. Бу катта-кичикли бўлади.

ХАЛФА *халпй* — эски кустарь — ҳунармандларда (артеллашишдан олдин) дўкон эгаси бўлган устага ёлланиб ишловчи ҳунарманд; устанинг ёрдамчиси (*рус.* подмастерье).

ХАНЖАР *хансар* — пичоқчиликда — маълум асбоб, *дудама* деб ҳам юритилади. Бу сўз Навоийда ҳам кўп учрайди.

ХАНЖАРФОРМА ПИЧОҚ (Нам.) — пичоқчиликда = қ. ТЎҒРИ ПИЧОҚ.

ХАПАБАНД *хашаънт* — Наманган заргарлари (Мир. М.) *арпашавак* маъносида ишлатади (*тож.* гафабанд).

ХАПАГАР — анжомасозликда — қуюшқонга қадаладиган металл бўлакнинг бир тури. Бунинг икки учини букиб, бирини сарпинчоққа, иккинчисини ғуппанинг тагига солинади (Р. Н.). Самарқанд заргарлари *гафагир* деб талаффуз этадилар.

ХАРАК *харък* — заргарликда — 1) бўйи (оёқлари) паст стулча бўлиб, бунинг устига заргарларнинг иш чоғида ясаётган безак ашё ва иш қуролларини қўйиб қўйилади (Анд. Х. О.); 2) заргарларнинг тирагич асбоблари (икки ёғочни устма-уст михлаб, айри ҳолига келтирилади. Бунинг устига *харакчўп*ни ўрнатиб, унинг учида безак ашёлар ишланади).

ХАРАКЧЎП *харъкчўп* — харакнинг айрисига солинадиган калтак [қ. ХАРАК. 2)].

ХАТ *хат* — наққошликда — мис идишлардаги нақшларни бир-биридан айириш учун ораларига 1—2—3 қатор қилиб чизиладиган чизик. Буни миқдорига кўра *қўшичизик*, *сехат*, *уччизик* деб юритилади. Баъзан буларни идишга қўшимча гул (нақш)сиз ҳам ўйилади.

ХАТКАШ АРРА — чилангарликда — тароқнинг юзини (чиройли кўринсин учун) арралаб хат (чизик) соладиган арра (А. М.).

ХАТЛИ ЗАНЖИРА *хатли занҷирй* — наққошликда — мистогара, мискосаларга занжира қилиб ўйилган 2-3 қатор параллел чизик (М. Р.).

ХИТОЙ ТАҚА — тақачиликда — тақанинг пошнасиз бир тури, салт ва жувозкаш отга қоқилар эди (бир пойига 8 та мих кетади). (Анд., Марғ., Қўқ., Нам., Фар.). қ. ТАҚА.

ХИТОЙЧА МАДОХИЛ — наққошликда — мис идишларга

ўйилган мадохил нақшнинг алоҳида нозик бир тури. Бунн Бухоро наққошлари *мадохили хитойча* ва *мадохили ноёб* дейдилар.

ХИТХИТАК *хйтхйтэк* — пичоқчиликда — пичоқни пардозлайдиган асбобларнинг бир тури бўлиб, бир суямча ёғочдан ясалади (Чуст, Қўқ., Нам.). Чим. *ришта*, Қор. *майинпардоз калтак* дейилади.

ХИТХИТАК СУРИШ — хитхитакни ишлатиш, яъни пичоқни хитхитак билан пардозлаш иши.

❧ ХИШТАК *хйштэк* — пичоқчиликда — омбир нўлаларининг бирлашган жойи (омбир оғзининг туби — охирги томони). (М. Аб.).

ХОЙИС = қ. ХАЙИС.

ХОЙИС БАҒАЛ — мискарликда — болғанинг бир тури бўлиб, бу билан мискўза, қумғон кабиларнинг дастлаб очилган кичик оғзи кенгайтирилади (тож. қўлтиқ хойис маъносида)

ХОЙИС БОЛҒАЧА — қ. ХОЙИС БАҒАЛ.

ХОЛ — пичоқчиликда — пичоқ дастасининг юзини ўйиб, сирланган лок босиб қилинган гул (*кўз* деб ҳам айтилади).

ХОЛАК — заргарликда — манколда ясалган майда косачалар бўлиб, буларни *зира* (*қашқар*) *болдоқ*нинг юзига ва бошқа қисмларига сим билан улаб қўйилади (ҳашам учун); Нам. Д. К.

ХОЛГУЛ ПАРМА *хэлгўл пәрмә* — пичоқчиликда — пичоқ дастасидаги хол ўрни ўйилладиган парма. Ўзи пўлатдан, учи айри, дастаси ёғоч; *кўзпарма* ҳам дейилади. Бунн камончага солиб айлантириб ишлатилади.

ХОЛ-ХОЛ ГУЛ — пичоқчиликда — пичоқ дастасидаги хол гуллар (қ. ХОЛ).

ХОМ *хэм* — битмаган, ҳали тугал ишланиб етмаган. Чунончи *хом кетмон*, — *кетмоннинг хоми*, *хом узук*, *хом билагузук*, *хом қумғон* каби.

ХОМАҚИ ПАРДОЗЛАШ = қ. КАВШАРНИ ҲАЛ ҚИЛИШ (Марғ.).

ХОМ КЕТМОН — темирчиликда — 1) темирдан ясалган кетмоннинг терилишигача бўлган ҳолати; 2) тунукадан бичилган кетмонлик бўлакнинг атрофи кесилган ҳолати; (*рус.* контур кетменя). Яна Анд. *авзал*, Қўқ. *тана*, *кетмонлик* дейилади.

ХОМЛАШ — ясалаётган бирор буюмни хом (чала, ярим битган) ҳолатга солиш, хом қолипга солиш (қ. ХОМ ҚОЛИП).

ХОМ МИС — мискарликда — ндишлар ясаш учун белгилан-

- ган, ҳали қўл (асбоб) тегизилмаган мис. Чунончи, айтадилар: „*Мисни хомлигича тўхмапча билан уриб теккизлаймиз*“ (Ф. С.).
- ХОМТАРОШ — пичоқчиликда — хом чопиш, йўниш. Чунончи, пичоққа даста қилинадиган шох, суяк, ёғочни теша билан дастлабки чопиб чиқиш иши (Чуст).
- ХОМ ТЕША — 1) ҳали тўла тайёр бўлмаган (чунончи чарҳланмаган) теша; 2) бирор нарсани хомтарош қилишда ишлатиладиган теша тури (Чуст).
- ХОМ ЧОЙДИШ — ҳали терилмаган, пардозланмаган, истеъмол учун тайёр бўлмаган чойдиш (Ф. С.).
- ХОМ ЧЎПСА *хэмчөпсә* — пичоқчиликда — пичоқ гулвантини чўпса билан эговлаб, юзидаги баланд-пастликларини текислаш иши.
- ХОМ ЧЎПСА ҚИЛИШ — пичоқ гулвантининг паст-баланд жойларини чўпса эгов билан эговлаб текислаш иши.
- ХОМ ҚОЛИП — бирор буюм ясаш учун белгиланган металл бўлакнинг сал ишланиб, ўша буюм тахлитига (чала битган ҳолга) солингани. Чунончи, тешалик темирдан зўғата ўрнини тешиб, ярмидан нарёғини болғалаб юқартилса, *хом теша* бўлади (Мир. А.).
- ХОМ ҚОЛИПГА СОЛИШ = қ. ХОМЛАШ.
- ХОМ ҚУМҒОН — ҳали териб пардозланмаган, истеъмол учун тайёр бўлмаган қумғон (Ф. С.).
- ХУШКУВОН — тақачиликда — тақачи устанинг ёрдамчиси. Бу ҳам ҳунарманд бўлиб, тақани теради, нақш солади, отни тақалайди. Фарғ. *хушкўшон*, Анд. *хўшкўшайн*, Қўқ. *хушқайнт*, Марғ. *хушқайшайн* (Нам. *хушкўшон* деб, тайёр бўлган тақани айтадилар; тақани тайёрлаш ишини *хушкўшонлик* дейдилар).
- ХУШКУВОНЛИК (Нам.) — тақа ясаш иши маъносида.

Ц

- ЦЕХ *сех* — саноат артелларида — артелнинг маълум турдаги хомашёдан буюмлар ясаш бўлими: *заргарлик цехи*, *мискарлик цехи*, *темирчилик цехи*, *тақачилик цехи*, *пичоқчилик цехи* ва ҳ. к.
- ЦЕХ НАЧАЛЬНИГИ *сех начальниги* — цехни идора этувчи бошлиқ.
- ЦИГАНЧА БОЛДОҚ *сегәнчә бәлдәк* — заргарликда — циган аёллар тақадиган (боғи катта, ҳалқасмон) болдоққа ўхшатиб ясалган исирға (Нам. Д. К.) (1945 йилларда Наманган заргарлари урф қилган).

- ЧАВГУН *чә°wгүн* — мискарликда — чой дамлаш учун сув қайнатиладиган махсус мис идиш; буни *чойдиш* деб ҳам юритилади (*чавгун* > *чав* + *гун*; *чав* > *чов* — ичига суюклик қуйиладиган қоринли идиш; қиёс этинг — *чова*, *ёғчова*).
- ЧАВГУНЧА *чә°wгүнчә* — мискарликда — чавгуннинг кичкина тури, чойдишча.
- ЧАВЛИ *чә°wли* — чучвара ва лағмон уграсини сузиб олиш учун симдан ясалган асбоб (*рус.* шумовка).
- ЧАКАС *чәкәс* — овчиларнинг қуш қўндирадиган асбоби.
- ЧАККИМЎХР — муқовага нақш соладиган тамғанинг бир тури (*қ.* мўхр).
- ЧАЛАБУЗАР — пичоқчиликда — пичоқнинг тиғи бўғздан қайрилиб, дастасига ёпиладиган тури. Буни кўпроқ чўнтакка солиб юрилади, қинга солиб белга ҳам осадилар (Чим. М. Аб. *каллабузар*, Нам. *чәно:зәр*, Чуст *чалаавзал* дейилади (асли тож. *чала* + *афзол* > *афзор*).
- ЧАМБАРАК *чәмбәрәк* — дамнинг ичидаги қосқони. Фарғ. *чамбарак* ва *қовурға*; Анд. *қосқон* дейилади.
- ЧАМБАР БОЛҒА *чәмбәр балға* — мискарликда — болғанинг бир тури бўлиб, бу билан қумғон, чойдиш ва оптованинг бўйин, бўғиз сингари ингичкалашган жойи ишланади. Шаклан *хойис*, *дасхойис* (*хойис бағал*) га ўхшаса ҳам, ундан кўра хипчароқдир (Қўқ. Ф. С.) (М. Р. буни *яксара* деб қайд этган ва „молоток для уточнения шейки, ручки и носика обдаста и чойдиш“ деб изоҳлайди).
- ЧАНГ *чәң* = *қ.* ЧАНГҚОВУЗ.
- ЧАНГГАК *чәңгәк* — икки ёғочни, чунончи иморат устуни билан тўсинини бир-бирига маҳкамлаш учун қоқиладиган, темирдан ишланган нарса (*қ.* *ископ*).
- ЧАННОВ *чәннәw* = *қ.* ЧАТНОВ.
- ЧАНОҚ *чанақ* — мискар ва рихтагарларнинг кавшар учун мис, рух, қўрғошин солиб эритадиган асбоблари (Марғ., Қ. Ж.).
- ЧАНГҚОВУЗ *чаңқәwуз* (*чанг* + *оғиз*) — бу сўз қуйидаги маъноларни ифодалайди:
— наългарликда — камарнинг тиллик тўқасига ўхшатиб, темирдан ясалган ва икки лабнинг орасида қимчиб, *тилини* бармоқ билан уриб чалинадиган чанг. Фольклорда ҳам учрайди: „... *суяктан ўймалап яна бир чонговиз тузатиб қўюбуду. Бу чонговизди Кайкибатка берип, муну тобин қилди*“ (Фозил бахши,

„Олпомиш“). Нам. *чанг, киёв келди, биёв* дейилади. Анд., Марғ. *чанғқовуз*, Тошкентда *чанг* дейилади; — қулфсозликда — сандиқ қулфи механизмининг бир қисми (икки дона бўлиб, *косага* маҳкамлаб қўйилади). Бу бир қаришча, ингичка, илонизи шаклида, 10 қатор қилиб эгиб буралган юпқа пўлатдан иборатдир. Қулфга калитни солиб буралганда у *чанғқовузга* тегиб, уни титратади ва шундан жаранглаган овоз ҳосил бўлади (Марғ., Н. М.).

ЧАПАРА *чәпәрә* — пичоқчиликда — качкарт (қушпичоқ) нинг думи билан тиғини бир-бирига маҳкамлаш учун ўтказилган занжир. Бу чапарага ип ёки ингичка қайиш боғлаб, белга осиб юрилади (Чим., М. Аб.).

ЧАПАРРА *чәпәррә* — чилангарликда — қўларранинг кичкина бир тури бўлиб, бу билан сандиқчилар сандиқнинг икки ёнидаги ортиқча жойларини арралайди (Б С.). Бунинг бундан кўра каттароқ бир турини дўконсоз (тўқув дўкон ясовчи) усталар ҳар хил майда ишларда ишлатадилар.

ЧАПАҚАЙ ЎРОҚ *чапақажорақ* — темирчиликда — чап қўл билан ишлайдиган кишилар учун мослаб ясалган ўроқ.

ЧАРДА *чәрдә* = қ. КЕСИНДИ.

ЧАРДАЛАШ = қ. КЕСИНДИ ҚИЛИШ.

ЧАРМ БИГИЗ *чә(р)м бигиз* — чилангарликда — оёқ кийимининг такчармини тикишда ишлатиладиган бигиз (С. А.) қ. СОҒ БИГИЗ.

ЧАРМ ЖУВОЛДИЗ — бўйинчанинг чарм қисмини тикиш учун пўлатдан ясалган. узунлиги 26—27 см., диаметри 2,5 мм. лик жуводиз.

ЧАРМ ЙИГНА *чәрим йигнә* — йигначиликда — оёқ кийимининг такчармини тикадиган сўзон йигна (Аз. А.).

ЧАРХ — бирор нарсани кесиш, қийиш, чопиш учун металлдан ясалган асбобларнинг дамини едириб ўткир қилинадиган асбоб. Бу икки қисмдан иборат: *чарх* ва *чарх-поя*. *Чарх* қисми ўқ, *турум* (Самарқандда *мурғак*) ва *лаппакдан* иборат. Лаппагининг юзига қум ўрнатилади ва чарх айланганда ўткир қилинадиган асбобнинг дамини шу қумга тегизиб ишқалади; *поя* ёки *чархпоя* қисмига ўқни турумидан солиб, унга қайиш ўтказиб тортилса, айланади.

— мискарликда — бир киши тортиб айлантирадиган ва тиғига кир қумғонни тегизиб, юзи оқартириладиган, ранданинг вазифасини бажарувчи асбоб (Ф. С.).

ЧАРХДОН — айланиб турган чархга асбобни тутиб ўткир қилувчи уста (Чуст.). Анд. *чархчи*, Нам. *чағдон*, Қўқ. *чархдор*, Марғ. *ча(р)хчи* дейилади (*рус.* точильщик).

- ЧАРХДОНЛИК — асбобни чархга тутиб ўткирлаш ҳунари (Чуст).
- ЧАРХДОР = қ. ЧАРХДОН.
- ЧАРХИ — пичоқчиликда: *чархи пичоқ* — тайёр бўлгандан сўнг, ишлатиб ўтмасланганда чархлаб ўткир қилинадиган пичоқ (Марғ.) қ. РУФТА.
- ЧАРХКАШ — кесадиган асбобларни чархлашда чархни тортиб, айлантириб берувчи киши (Анд., Қўқ.). Марғ. *чархгар, чархкаш* дейилади (рус. крутильщик).
- ЧАРХЛАШ *ча(р)хлайш* — кесадиган асбоблар тигини чархга тутиб ўткирлаш иши. Чунончи, *пичоқ чархлаш, теша чархлаш, болта чархлаш, устара чархлаш* (рус. заточка лезвия).
- ЧАРХКАШЛИК — чархни айлантириш иши.
- ЧАРХПОЯ *чархпайя* — чархнинг ўқ ўрнатилган остки қисми бўлиб, ёғочдан ясалади.
- ЧАРХ ТОРТИШ — кесадиган асбобларни ўткирлаш учун чарх ўқининг қайишини тортиб, уни айлантириб бериш иши; чархкашнинг иши.
- ЧАРХЧА — йигначиликда — йигна ясаладиган машинанинг бир қисми бўлиб, бунда йигнанинг учини чархлаб ингичка ва силлиқ қилинади (Аз. А.).
- ЧАРХЧИ *ча(р)хчи* — чархни айлантирувчи; қ. ЧАРХКАШ (рус. точильщик).
- ЧАРХЧИЛИК *ча(р)хчилик* = қ. ЧАРХКАШЛИК ва ЧАРХДОНЛИК.
- ЧАРХ ҚУМ *чарққум* — асбоб чархланадиган чархга ўрнатиладиган махсус қум. Бунда пичоқни молачўп билан ишқаб пардозлашда ҳам ишлатилади.
- ЧАТНОВ ОМБИР — сим қирқиладиган омбир (Анд. Аз. А.). Нам. заргарлари *чатков*, Марғ. *чаннов* дейдилар.
- ЧАШМИ БУЛБУЛ = қ. БУЛБУЛ.
- ЧАШМИ ЗЕБОР — мискарликда — мис косага ўйиладиган бадий нақш элементи бўлиб, Бухоро наққошлари ишлатади (М. Р.).
- ЧАҚМОҚИ *чахмақи* — пичоқчиликда — пичоқ дастасининг орқа учига ичкарига қайрилиб кирган жойи, қайқиси (бу сўз телпакдўзликда ҳам ишлатилади: *чақмоқи телпак*).
- ЧАҚМОҚИ ОЧИШ — пичоқчиликда — пичоқ дастасида чақмоқни пайдо этиш иши (қ. **чақмоқи**).
- ЧАҒДОН = қ. ЧАРХДОН.
- ЧЕКИМ-ЧЕКИМ ГУЛ — металл буюмларга чекиб солинган дона-дона гул.
- ЧЕКИЧ ГУЛ = қ. ЧЕКМАГУЛ.
- ЧЕККА МЎҲР — муқованинг бурчаклари орасида қоқ ўрта-

сидан қарама-қарши қилиб нақш солиш учун ясалган металл тамға.

ЧЕКМА *чеҳмай* — йиғнасозликда — оёқ кийимининг юзига ҳар хил гуллар чекиш учун пўлатдан ясалган, учига турлича нақш ўрни (қолипи) ўйилган, бир суямча узунликдаги асбоб; рус. *пробойка*. Бунинг ўйиқ учини оёқ кийимига қўйиб туриб, кетидан болға билан урилса, чармни ўйиб, нақш туширади. Туширилган нақш турларига кўра бир неча номга эга: *кўз* ^{ооооо}, *нокнусха*, *рўмба*, *учбурчак*, *шпол* ^{/////}, *юлдуз*, *юррак* (рус. *сердце*), *ярымой* ва ш. к. Бу асбобнинг гулларини ҳам *чекма*, баъзан *ўйма* деб юритадилар. Хоразмда *босма*: Батингмама *шахматбосма* бостириг, Панбархуттан кўйнак тикиб кийдириг.

(Фольк.)

ЧЕКМА ГУЛ — бу сўз қуйидаги маъноларда қўлланилади:
— мискарликда — мис идишлардаги турли нақшларнинг орасига чекиб солинган дона-дона гуллар;
— темирчиликда — ўроқнинг бўйнига қалам ёки хойис қирраси билан чекиб солинган гул;
— заргарликда — билагузукка чекиб туширилган, кўпинча нуқталардан иборат бўлган нақш.

ЧЕКМА ҚАЛАМ — заргарликда — *қалам* номли металл асбоблардан бири бўлиб, бу билан билагузукка чекма нақшлар солинади (Анд. Х. О.).

ЧЕНА — металлсозларнинг буюмлар ишлаш чоғида қизиган металлни солиб совутиш учун ичига сув қўйиб қўядиган идиши. Нам. *цена*, *овнова*; Анд. *сувлов*, Марғ. *обнова*, *сувдон*, Қўқ. *обнова* дейилади (Анд. биргина темирчидан *панзир* қайд этилди). қ. ОБНОВА, СУВЛОВ.

ЧИВИҚ (Анд., Нам.), *чувуқ* (Марғ.) — темирчиликда — 1) *беш-бўлак кетмон* номли эски турдаги кетмоннинг икки ёнига уланган икки бўлак темир; 2) бир бўлак темир ёки тунукадан ясалган кетмоннинг икки елкасидан пастга қайрилган кемтик жойи. Кетмоннинг елкасини *катта чивиқ*, ундан кўра пастини *кичик чивиқ* дейилади.

ЧИЙРИҚ (Қўқ.) = қ. ВАЛЬЦ, ЧИГИРИҚ.

ЧИЛАНГАР *чїлїңғїр* (тож. *чилон* + *гар*) — чилангарлик касби билан шуғулланувчи уста (рус. слесарь).

ЧИЛАНГАРЛИК *чїлїңғїрлик* — темир ва пўлат буюмларнинг ҳар хил майда турларини, чунончи устара, қайчи, газан, бигиз, арра, искана кабиларни яшаш касби (темирчиликда асосан қишлоқ хўжалиги, бинокорлик каби касблар учун қурол ясалади; чилангарликда эса, оёқ

кийими, устки кийим тикувчилар ва сартарошларга, қисман ёғоч ишлаш касбига ҳам асбоб ясалади). Бу сўз аслида „*чилон + гар + лик*“ морфемаларидан мураккаб бўлиб, ҳар хил майда металл буюмлар ясаш касби маъносида бўлса керак.

ЧИЛЛИК = қ. БУРОВ.

ЧИЛМИХ *чилмих* (*чил* — тож. *қирқ* маъносида) — пичоқчиликда — пичоқнинг дастасига қоқиладиган, примус йиғнаси каби ингичка темир ёки мис михча. Пичоқ дастасидаги бир хол (мих) атрофига бундай нозик михдан бир неча дона қоқилишидан шундай аталган (Анд., Нам., Қўқ., Марғ.). Чим. *чирмов* дейилади (М. Аб.).

ЧИЛМИХА *чилмиха* — пичоқчиликда — пичоқнинг дастасига *чилмихаларни* доира шаклида қоқиб ясалган гул; *Чилмиха гул* деб ҳам юритилади; Нам. *чилмеха* (Қ. М.).

ЧИЛМИХА ГУЛ — қ. ЧИЛМИХА.

ЧИЛМИХА (ёки ЧИЛМИХА ГУЛЛИ) ПИЧОҚ — дастасига чилмихлар қоқиб, гулдор қилиб ясалган пичоқ.

ЧИЛМИХАЛАШ — пичоқчиликда — пичоқ дастасига чилмиха ўрнатиш иши (қ. *чилмиха*).

ЧИЛМИХА ПАРМА — пичоқчиликда — пичоқ дастасига *чилмихлар* қоқиладиган жойни тешувчи асбоб (Анд., Марғ., Қўқ.). Нам. — *чилмеха парми*; Чим. *чирмов парма* дейилади (М. Аб.).

ЧИЛОН ДАСТА — „чилон“ номли қаттиқ дарахт ёғочидан ясалган пичоқ дастаси. Бундай дастали пичоқни *чилондастали пичоқ* дейилади.

ЧИЛОПЧИН — мискарлик ва тунукасозликда — оптовадан қуйилиб, қўл-бет ювилган ювинди сув тушиб тўкилиши учун мис ё тунукадан ясалган идиш. Анд., Марғ., Чим., Қор., Нам. — *чилопчин*, фақат Қўқ. *дашшуй* дейилади (қ. *даштшуй*). *чилопчин* > тож. *чилон* > *чалоп* — ювинди; *чин* > *чиндан*, *чидан* (термоқ) феълининг ўзаги. Бу асбоб *қопқоқ*, *товоқ*, *сувдон* номли уч қисмдан иборат. *Сувдон* косага ўхшаш бўлиб, унинг *оғзининг* атрофига *товоқ* ва *қопқоқ* ўрнатилади. *Қопқоқнинг* бир қанча тешиклари бўлиб, улардан сув ўтиб, *сувдонга* тўкилади.

ЧИЛТАР *чилтәр* — заргарликда — юзи тешик-тешик, юқа металл парчадан иборат бўлган бир асбоб. Унинг тешигидан кумуш ёки тилла симни ўтказиб, ишқаб айлантириб тортилса, симнинг рахтини спираль, жимжимадор, гулдор қилиб қўяди. Ҳозир Наманганда бунинг ўрнига *чорпоясандоннинг* юзига ўйилган новалар

хизмат қилади. Бу новаларга кумуш ёки олтин симларни солиб, устидан болға билан урилса, сим гулдор бўлиб қолади.

ЧИНИГУЛ *чинігул* — наққошликда — мис идишларга солинган бадий нақш турларидан бири (М. Р. бу нақш хитой чинни гулдонларидаги гуллардан нусха кўтариб олинганини ва баъзи жойларда *чиннибута* аталишини айтади).

ЧИНҒЗА АРРА *чиңғза арра* — арранинг бир тури. Бу билан дўконсоз усталар бир-бирига бириктириладиган 2—3 та сербар тахтанинг юзини арралаб, пуштвон очадилар (М. Ю.).

ЧИРМОВУҚ СИМ — заргарликда — исирға ёки чочпопукка ишлатиладиган кумуш ёки тилла симнинг энг ингичкаси (рус. *филигранная нить*). Бундан сал йўғони ўрама, ундан кўра йўғонроғи *киркира* аталади (Анд., Х. О.).

ЧИРМОВ = қ. ЧИЛМИХА.

ЧИРМОВ ПАРМА = қ. ЧИЛМИХА ПАРМА.

ЧИРОҒДОН *чироғдон* — мискарликда — устига чироқ ўрнатиш учун сим ёки жездан ясалган асбоб.

ЧИРОҒ ДАҲАНДАМ = қ. ЭҒРИ ДАХАНДАМ.

ЧИҚАРИШ *чиқариш* (рус. вальцовка) — заргарликда — *узукни вальцдан чиқариш* — узукка боғ бўладиган металлни вальцовка, вальц номли чиғириқ ўқларининг оралиғидан ўтказиш иши.

ЧИҒИРИҚ (Нам. *чијріқ*) = қ. ВАЛЬЦ.

ЧОЙДИШ *чэјдиш* — мискарликда — чой дамлаш учун сув қайнатишга қизил ёки сариғ мисдан ясалган, ичи чуқур, дастали, қопқоқ ва тумшуқли (жўмраксиз) идиш. Бу гулдор ва гулсиз бўлиб, гулдориға ҳар хил ўйма нақшлар солинади. Ҳажми чинни чойнак ҳажми билан ўлчаниб, *бирчойнаклик* (5 стаканлик), *иккичойнаклик* (10 стаканлик) деб юритилади. Буни *чойдиш* (<чой + жўш) дейилгани каби *чавгун чй^о шгўн* деб ҳам айтилади (Нам. *чэ^о шгўм*), Тошк. *чойгум*.

ЧОЙДИШГУЛ — наққошликда — мис идишларга чойдиш тахлитда ўйилган нақш (М. Р. бу нақшни дастлаб 1860 йилда қўқонлик наққош уста Отабой Миркамолов уйганини, Бухоро наққошлари *нақши чойдиш* аташларини айтади).

ЧОК *чэқ, чэйк* — мискарликда — идиш ясаш учун бичилган мис бўлакни ўраб, икки учининг бирлаштирилган (уланган) жойи; дандана уланган чизиқ (Х. Д.). — тунукасозликда — тунука идишларда *тана, жағ, бўйин* қисмларининг бириккан жойи.

ЧОКИ ёки чокка — анжомасозликда:

— узангининг қайишига ўтказиб, маҳкамлаб қўйиладиган металл қисм (олдин *тўқа*, кейин *чоки* солинади) (Р. Н.).

— ўмилдирикдаги металл қисмларнинг бир бўлаги (Р. Н.).

ЧОК БОСТИРИШ *чэк (чәк) бәстіріш* — тунукасозликда — тунукадан ясалаётган (пақир, битон, чойнак каби) идишлар чокини қобилнайга қўйиб, устидан тўқмоқ билан уриб текислаш (Т. Ҳ.). *Чок ўлдириш, чокини ўлдириш* деб ҳам айтилади.

ЧОК ЧИҚАРИШ *чэк (чәк) чіқаріш* — тунукасозликда — идиш ясаш учун бичилган тунука бўлакнинг четида чок пайдо этиш (бунинг учун тунукани қобилнайнинг зерига қўйиб, тўқмоқланади) (Т. Ҳ.).

ЧОК ЎЛДИРИШ *чэк (чәк) өлдіріш* = қ. ЧОК БОСТИРИШ.

ЧОЛҒИ ЎРОҚ *чөлғіорақ* — русча „коса“ номли, дастаси узун (тикка туриб ишлатиладиган) ўроқ.

ЧОПИШ: *кумуш чопиш* — заргарликда — миснинг юзига кумуш ўрнатиш, югуртиш (Анд. Х. О.).

— анжомасозликда — *узма, қубба || ғуппа* каби темир деталларнинг юзига кумуш бериш; бунинг учун деталнинг юзига *қаламни* қўйиб, болға билан уриб майда *тиш* чиқарилади. Буни *тагини очиш* дейилади. Кейин кумушни эритиб, режага қўйиб, вальцдан ўтказилади ва киярга солиб чўзиб, ингичка сим қилинади. Шу симни деталнинг ҳалиги тишига қўйиб болғаласа, кумуш эзилиб, тишларнинг орасига ўрнайти. Устидан яна болғалаб пардозласа, силлиқ бўлиб қолади. Агар бу кумушни нақшли қилмоқчи бўлинса, бояги симларни тишларга едириш вақтида турли шаклларга киритиб, гул қилинади. Гулларини *ислими, занжира, шахмат* каби турларга бўлинади (Й. Н.).

— пичоқчиликда — пичоқ тиғининг юзига кумуш ўрнатиш (бунга хат ёзилади ёки гул солинади) (М. Аб.).

ЧОПМА ҚАЛАМ — заргарликда — йирикроқ безак ашёларнинг юзини ўйиб, устидан болға билан уриб, гул (нақш) соладиган (пўлатдан ясалган, учи ўткир) қалам (Марғ. Й. Р.). Қўқ. *тезбур қалам*, Тошк. *чопма қалам* дейилади.

ЧОППА УЗУК *чәппәүзүк* — заргарликда — дастаки, аммо қўйма тахлитда ясалган узук тури. Бунинг кўзхонаси бандининг ўзидан чиқарилади, банди кўзхонани ўраб туради ва кўзхонанинг ости очиқ бўлади (бу узукнинг сифати юқори саналиб, нархи ортиқроқ юради) (Марғ. Й. Р.).

- ЧОПҚИ — темирчиликда — гўшт чопиш учун темирдан ясалган асбоб; *ошпичоқ* деб ҳам айтилади.
- ЧОР — пичоқчиликда — тақани тешганда чиққан темир увоқлари (Тошк.) Анд. *пўза*, Нам. *пиза*, Марғ. *пистон* ва *пўза*, Қўқ. *чори* (М. Ҳ.) дейилади.
- ЧОРАБЗАЛ — темирдан ясалган, искана тахлит асбоб бўлиб, ганчорликда нақш ўйиш учун ишлатилади.
- ЧОРЖУВОЛДИЗ — бўйинчанинг кигиздан бўлган қисмини тикиш учун пўлатдан ясалган, узунлиги 18 см., диаметри 2 мм., учи эгри жуволдиз (*тож.* тўрт қабат қоп тикувчи маъносида. Жуволдизлар ичида бақуввати бўлганидан шундай ном олган).
- ЧОРМАҒИЗ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементининг бир тури бўлиб, Бухоро наққошларининг ишларида учрайди (М. Р.).
- ЧОРНАШОТ *чэрнайшот* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. — „Четыре повторяющиеся орнамент“ нашот, т. е. игривый, пленяющий ... , дейди).
- ЧОРПОЯ САНДОН *чэрпоя (лије) сандон* — заргарликда — сандоннинг тўртоёқли ва биртумшук (нўла) ли тури (Анд. заргарлари унинг тумшугини *чил*, оёғини — *аяқ*, устини *бет* атайдилар). Бунинг устида металлдан ҳар хил безак ашёлар ишланади (Анд. Х. О.). қ. НЎЛЛИК САНДОН.
- ЧОРРАХ ЭГОВ — мискарликда — эговнинг тўрт қиррали бир тури бўлиб, бу билан қумғоннинг оғиз ва дастаси эговланади, қумғон оғзининг тоби олинади (Қўқ., Ф. С.);
— заргарликда — безак ашёларнинг текис юзини эговланади (Қўқ.).
- ЧОРСИ КУМУШ — пичоқчиликда — қушпичоқ (качкарт) нинг дастасига ёпиштирилган чиройли бир металл бўлак. Бунинг устига рақам (ишланган йили), от ва фамилия ёзилади (Чим., М. Аб.).
- ЧОРСИ ОМБИР — металлсозликда ишлатиладиган омбирнинг тўрт қиррали бир тури бўлиб, металлсозликнинг турли тармоғига мосланиб, турли ҳажмда ясалади ва:
— заргарликда — бу омбир билан узук ва билгузук ясаш учун кўрада қиздирилган кумушни қимчиб олиб, сандонга қўйилади ва болғалашда металлни тутиб турилади (Х. О.).
— мискарликда — мис идишларни пайванд қилиш ва кавшарлашда ишлатилади.
- ЧОРСИ ЭГОВ — юзи япалоқ, аммо тўртқиррали, тишлари бир-бирини кесишган (катак) эгов. Бу билан пичоқчилар

пичоқ дастасини, заргарлар билагузукнинг юзини эгов-
лаб силлиқ қиладилар.

ЧОРТАХТ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадний
нақш элементларидан бир тури (М. Р.).

ЧОРЧАШМ *чэрчашм* — наққошликда — мис идишларга ўйил-
ган бадний нақш элементларидан бири (М. Р. „четырёх-
глазый“).

ЧОРҚИРРА БОЛҒА *чэрқирра балға* — „чорси болға“ маъно-
сида. Тунукасошликда — тунукадан ясалаётган идиш-
ларга сим босиш ва қайириш, қулоқ қадаш, қалин
нарсаларнинг қулпагини (замогини) босиш ишларида
ишлатади.

ЧОРҚИРРА ЭГОВ — чорси (тўртқиррали) эгов маъносида
(Р. Н.).

ЧОЧ ДУКАРТ — чилангарликда — соч олиш учун мослаб
ясалган дукарт (Қўқ., М. Х.).

ЧОЧИЛИШ = қ. ТИРҚИРАШ.

ЧОЧПОПУК *чәчпәпүк, чәчпәпик* (Нам.: *чәчпәпүкә кәмпилләй
чәчпәпә тақеді, күмүштәј јәсәледі* Мир. М.) — заргар-
ликда — аёллар сочларига тақадиган безак. Бу қора
ипакдан эшилган, учлари попукодор, 15—20 та чий-
ратма ип бўлиб, уларга кумушдан қўйма ғуппа, қўн-
ғироқча ва найча шаклдаги яна бошқа безаклар тақи-
лади. *Чочпопук* турли формаларда бўлиб, турлича
аталади. Чунончи, Анд. Х. О. тўрт хилга бўлади: *пўр
чачпапук, найча чачпапүк, какулли чачпапук* ва *бе-
какул чачпапук*. Нам. Мир. М. 4 хилга бўлади: *пан-
жарали чачпопук* (орасини очик-очик қилиб кумуш
симдан ясалади); *кокулли чачпопук* ёки *найча чач-
попук; бекакул чачпопук, пўр чачпопук* ёки *балиғ-
оғиз*. Марғ. И. Р. 4 га бўлади:

1) *пўр чачпопук* — пўрининг узунлиги 5—6 см.,
ичи бўш, қолипаки қилиб ясалган. Учи уч оғиз; пўр-
нинг тепасига битта *гардана* бўлиб, у попукка ўтка-
зилган. Оғзига (ҳошиясига) 8—10 қатор киркира қўйил-
ган; унинг тепасида бир дона *бўрдак* бор.

2) *катта чачпопук* — тузилиши: энг устида битта
картмона ёки *бўрдак*; унинг тагида *карнай*, унинг
тагида яна *картмона*, унинг тагида *каттақубба*
(Анд. *коса*) ўрнатилган. Бу *каттақуббанинг* учига
қора ипак попуқлар ўрнатиб, осилтириб қўйилган.
Марғ. Й. Р. бу *бўрдак* ва *каттақуббаларни* бир-
ликда *қалқон* деб номлайди.

3) *найча чочпопук* — тузилиши: олдин битта *коса-
ча*, тепасида *карнай*, унинг тепасида *картмона*, унинг
тепасида *найча*, унинг тепасида яна *картмона*. Булар-

ни ҳам битта попукка ўтказиб, 2—4—6—8—10 тадан тақилади.

4) *панжарали чочпопук*. Бу ҳам *катта чочпопук*-дай, аммо остки косачасига эзилган симдан ясалган *панжара* ўрнатилади.

5) *бешкокул чочпопук*.

Қўқон заргарлари чочпопукни қуйидагиларга бўладилар: I. *қубба чочпопук* ёки *каттақубба*. Бунинг сочга осилган ипак боғида 1) *картмона* (Анд. *бўрдак*; Нам. *картмона бўрдак*); 2) *найча*, 3) яна *картмона*, 4) *катта қубба* (ёки *каттағуппа*, Анд. *коса*, Нам. *каттақубба ва коса*) тақилган; II. *майдақуббали чочпопук* ёки *гуллик чочпопук* (бунда *найча* ўрнига гул номли қисм ўрнатилган. *Гул эса, боғ* (ипак), *ғўза, тана* ва *қўнғироқ* дан мураккаб. III. *тилли қубба чочпопук* — бу ҳам икки қатор бўлиб, қубба (косаси тилладан ясалган.

ЧОҒРОҚБИЛАГУЗУК *чўғрўқбілў:зўк* — заргарликда — 8—10—12 яшар қизлар тақиши учун ясалган билагузук (Анд., Х. О.).

ЧОҒРОҚУЗУК — заргарликда — 8—10—12 яшар қизлар тақадиган узук (Х. О.).

ЧУВ ИСКАНА — искананинг бир тури (Ш. И.). *қ. ИСКАНА*.

ЧУВУҚ=қ. ЧИВИҚ.

ЧУВУҚТЕМИР *чўшўхтемір* — темирчиликда — *кетмонлик тунуканинг* зўғата ўрни ўйилганда чиққан тўғарак шаклдаги темир парчаси (Анд, Нам.).

ЧУВУҚЛИ КЕТМОН *чўшўғліј² кетмўн* — икки елкасидан чувуқ чиқарилган кетмон. (*қ. ЧИВИҚ*).

ЧУВУҚСИЗ КЕТМОН *чўшўхсіз^с кетмўн* — икки елкасидан чувуқ чиқарилган кетмон.

ЧУВУҚ ҚАЙТАРИШ, ЧУВУҒИНИ ҚАЙТАРИШ (*рус.* отбортовка кетменя). Тана (кетмон ясалаётган темир) нинг елкадан пастини юқорига қайириб, *чувуқ* пайдо этиш (*қ. ЧУВУҚ*).

ЧУВУҚ БОСИШ *чўшўх бўсўш* — кетмоннинг юқорига қайтарилган зеҳи (чувуғи) ни ичкарига томон босиш.

ЧУЛДИ *чўлди* — темирчиликда — теша ва кетмоннинг мўҳраси (Анд.).

✓ ЧУМЧУҚТИЛИ *чўмчўхтілі* — пичоқчиликда — пичоқ гулвантига чумчуқ тилига ўхшатиб ўйилган нақш (Қор. О. М.).

✓ ЧУСТПИЧОҚ *чўстпичак* — пичоқчиликда — чуст усталари томонидан ясалган, даста ва тиғи узунроқ, тиғининг учи ташқарига, дастасининг учи ичкарига томон қайрилган пичоқ.

ЧЎЗИЛИШ *чўзуліш* — темир ва пўлатнинг болғаланганда уза-йиши.

ЧЎЗИШ: *кетмон дамани чўзиш* — кетмон пешининг чети ни болғалаб узайтиб, дам (авра) пайдо этиш (*рус.* от-тяжка лезвия кетменя); *темирни чўзиш* — қизган темирни босқон ва болғалаб узайтиш (бунда қалин темирни чўзиб, андазага етказиш кўзда тутилади).

ЧЎЛПИ — заргарликда — аёллар сочларига тақиш учун тангга ёки сўлкавойларни бир-бирига кишанг қилиб улаб ясалган безак ашё. Бу икки қатор бўлиб, катта-кичик қўнғироқча (группа) лари ҳам бўлади (Нам., Марғ., Анд., Қўқ.).

ЧЎМИЧ — суяқ жисми бир идишдан иккинчи идишга олиб қўйиш учун темир ё мисдан ясалган асбоб. *Чўмич* сўзи Орхун — Енисей ёзма ёдгорликларида *қамуж* (с) тарзида учрайди (С. Е. Малов, Памятники древне-тюркской письменности, 81-бет).

ЧЎПКУНДА *чўпкунда* — темирчи, тақачи ва пичоқчилар сандони бозғон урганда ерга ботиб кетмаслиги учун унинг остига ўрнатилган йўғон ғўла ёғоч (Анд., Нам., Марғ., Қўқ.).

ЧЎПСА, ЧЎПСА ЭГОВ — 1) эговнинг бир тури бўлиб, тишлари бошқа эговларники сингари ингичка, бир-бирини кесиб ўтган бўлмай, балки ҳар-ҳар жойидан ўйиб-ўйиб ясалади. Бу асбоб хажм жиҳатдан катта-кичик бўлади. Каттаси билан пичоқнинг дастаси, гулванти, кичиги билан пичоқ гулванти томоғининг таги эговланади (Анд., Қор., Шаҳр., бужур эгов деб ҳам айтилади). 2) пичоқ қинининг ёғочини қириб ишлайдиган, пўлатдан ясалган асбоб. Буни Чуст пичоқчилари *шутургардан* дейдилар (шу сўзни кўринг); 3) чимён пичоқчилари *молачўп* маъносида ишлатадилар (М. Аб.); қ. МОЛАЧЎП; 4) Наманган пичоқчилари пичоқ тигининг юзини эговлайдиган эгов турига айтадилар. қ. ЭГОВ.

ЧЎПСАЛАШ — нарсани (чунончи, пичоқни) чўпса билан эговлаш иши (қ. *чўпса*).

ЧЎТ *чот* = қ. ТЕША.

ЧЎЯНГИРА *чојяңгиря* — металлсозлар ўчоғининг ичида ёнган ўт бузилмаслиги учун унинг ўрта ерига ўрнатилган ва чўядан қуйилган бўлак.

ЧЎЯНҚУЛФ *чојяңқулуп* — қулфсозликда — қулфнинг бир тури. Шақлан қадоқтошга ўхшайди, калити остидан тушади (Фарғ. Б. В.).

ЧЎҒДОН *чоғдон* — пичоқчиликда — ўчок (кўра) нинг ўт ёниб турадиган ўрни (Чим., М. Аб.).

ШАДАБУРАРРА *шадбурарра* — чилангарликда — арранинг бир тури; тиғининг эни 4 см. ча юқа пўлатдан бўлиб, икки учи икки тик ёғоч (даста)га ўрнатилиб, дасталарнинг юқориги учлари чилвир ёки калтак (*бошлиқ*) билан бир-бирига туташган; дасталарнинг ўртасидан бошлиқ билан параллел *ўрталиқ* ёғоч, унинг ўртасидан бошлиққа томон *дасбанд* ёғоч ўрнатилган бўлади. Бу арра кашакли ва кашаксиз бўлиб, *кашакли шадабурарра* ва *бекашак шадабурарра* деб юритилади (*қ*). (М. Ю.). *шада* — калтак маъносиди; *бур* тож. *буридан* — кесмоқ феълининг ўзаги).

ШАКИЛА, ШОКИЛА *шакіля, шокіля* — заргарликда — бозвант, тумор ва исирғанинг тагида осилиб турган қисмлари (Нам.); *шингила, оёқ, кокил* ва *осилчоқ* ҳам дейилади.

ШАЛДИРОҚБОЛДОҚ *шалдірағ бэлдәқ* — заргарликда — эски (XX аср бошларигача тақилган) исирғанинг 3 кокилли (3 оёқли) ёки 5 кокилли бир тури. Кокилларининг узунлиги 10—12 см. бўлиб, уни таққан киши юрганда шалдир-шулдур овоз беришидан шундай номланган (Нам. Мир. М.). Марғилон заргарлари буни яна бошқача формада ясаганлар: *кокили* (буни *оёқ* ҳам дейдилар) 7 қатор бўлган. Кокилларнинг белида *картмона*, унинг устида *тешик зира* (остида қўнғироқ), унинг тепасида *зивич* (нозик симдан ўраб ясалган), унинг тепасида яна тешикзира ўрнашган. Буни Й. Р. *шалдироғлиғ сирға* атайди.

ШАМДОН *шәмдән* — 1) шам ўрнатиб ёқиш учун ё қуйма, ёки дастаки қилиб (қизил ё сариғ мисдан) ясалган идиш (*рус.* подсвечник). (Бу асбоб керосинли лампа чиқмасдан илгари кенг қўлланилган); 2) мис идишларга ўйилган бадний нақш тури бўлиб, Хоразм наққошларининг ишларида учрайди (М. Р.).

ШАПРАМАБОЛДОҚ *шәпрәмә бәлдәқ* — заргарликда Наманган заргарлари зираболдоқни илгари *шапрамаболдоқ* атаганлар.

ШАХМАТГУЛ — анжомасозликда — ўмилдирик, қуюшқон, жуганларга тақиладиган металл қисмларнинг юзига кумуш симлар чопиб ишланган нақшнинг бир тури (Р. Н.). *қ.* ЧОПИШ.

ШАҲРИХОНПИЧОҚ *шәрхәнпичақ* — Шаҳрихон усталари ишлаган пичоқ (кўпроқ суқма сопли, ихчам, ўткир, дастаси бегул ёки камгул бўлади).

- ШИЙРОҚ *shīrōq* — эски пилтамилтиқни ерга қўйганда тиғи (стволи) ни кўтариб турувчи айри ёғоч (Марғ. М. А.); *айри* деб ҳам юритилади.
- ШИПЛИ ТАҚА — нишли тақа (*қ. тақа*).
- ШИШАКЎЗЛИ УЗУК *shī:shakōzlij² ūzūk* — кўзхонасига рангдор шиша ўрнатилган узук (Анд.).
- ШКАФ ҚУЛФ *shkēp қулуп* — қулфсозликда — шкафнинг эшик ва ғалладони ичига ўрнатилган қулф (буларнинг ҳар бири икки бўлак бўлиб, бир бўлаги эшикка, яна бир бўлаги *ёндорга* ўрнайди) Б. В.
- ШЛИПОВОЧНИЙ АППАРАТ — кетмоннинг юзини чўткалаб очадиган машина (металлсоз саноат артелларида).
- ШЛИПОВЧИ — шлифовочный аппаратда ишловчи ишчи (рус. шлифовщик).
- ШОБАРГ *shōbārk* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадиний нақш элементидан бир тури (М. Р.).
- ШОГИРД *shōgīrt* (аммо Нам. *shogit*) — металлсозликнинг бирор тармоғида — ҳунарни ўрганувчи киши.
- ШОКИЛА *shōkilā* || *shīkilā* — исирға, зебигардон ва бўйинтумор кабиларга тақилган майда бўлакчалар, осилчоқ (рус. фигурка). Буни *жийда* деб ҳам юритилади.
- ШОЛДУЗИЙИГНА — йигначиликда — шолча тикши учун ясалган, тузилиши эгри, ҳажми кўрпақовуқдан катта ва ундан йўғонроқ йигна (Аз. А., Анд.), (Асли „*шолча-дўз*“, яъни шолча тикадиган маъносида). Яна қирғизлар ва уларга яқин турган ўзбеклар *темана* ёки *тевана* деб ҳам юритадилар.
- ШОЛИ (ёки ШОЛПОЯ) ЎРОҚ — шоли ўриш учун мослаб ясалган, бўйни узунроқ ўроқ (*бугдойўроқдан* кўра юка ва енгил бўлади).
- ШОХ, МУГУЗ *shōk, mūgūz* — ҳайвон шохи. Бундан пичоқчилар пичоққа соп (даста) ясаيدилар.
- ШОХА *shōkhā* — бешилиқ (панжшоха) нинг ҳар бир санчиғи.
- ШОХАРРА *shōkhārrā* — пичоққа даста бўладиган шохни кесадиган арра. Бунинг заводда тайёрланган бир турини *пулатарра* дейдилар.
- ШОХ ЗАНЖИРА *shōk zānjīra* — наққошликда — мис идиш (мискўза, мистовоқ, кашкул) ларга солинадиган нақшнинг бир тури (Бухоро наққошлари *мугуз занжира* дейдилар).
- ШОХ ИСЛИМИ — пичоқчиликда — қушпичоқ тиғининг юзига ўйилладиган нақш тури (М. Аб.).
- ШОХМАРЖОН — заргарликда — маржоннинг узунчоқ бир тури бўлиб, бошқа турлардан нархи қиммат юради (Қўқ.).

- ШОХНАЙЗА** — темирчилар ўчоғидаги дам чиқадиған, узунлиги 20 см. ча, диаметри 4—5 см. ча келадиган темир труба (дамдан келган шамол *отбошига*, ундан *қоровулга* ўтиб, сўнг иккига бўлиниб, икки томондаги *шохнайза* орқали ўтга боради). (Бу термин, текширилган жойларнинг ҳаммасида шундайди).
- ШОХОНАК** *шэхнак* (Нам. *шәхәнак*) — заргарликда — кўзонасиз ва кўзсиз, ҳамма жойи бир хилда ҳалқасимон қилиб ясалган (тилла ё кумуш) узук; қуйма ё дастаки, оғирлиги 3—4—5 гр. бўлади. Бу форма халқ орасида кўп тарқалган ва бу ном фольклорда ҳам учрайди: *Қулларимга ярашади ёр берган шоханак. Шоханакни (не) шохлари тилло узукка боғ бўлур.*
Бу узукнинг банди икки томондан шох сингари қайрилиб келиб, бир-бири билан бирикканидан *шохонак* аталган бўлса керак.
- ШОХРЕЗГИ** — пичоқчиликда — пичоққа даста қилинадиган шохнинг кесиб олинган бўртмалари (Нам., Қ. М.).
- ШОХТЕША** (Нам.), *тахтеша* (Анд.) — пичоқчиликда — пичоққа даста қилинадиган шох чопиладиган теша.
- ШОХҚОЛИП** (Анд. *шаққалип*) — пичоқчиликда — ичига пичоққа даста қилинадиган, эгри-бугри шохларни ўтда юмшатиб суқиб, болға билан уриб тўғри қиладиган асбоб (Чуст). Қор. *суқмақолип*.
- ШПОЛ** *шпэл* (рус. шпала) — йигначиликда — 1) оёқ кийими (туфли, ботинка) га босиб, чармни ўйиб /// шаклида гул тушириш учун ясалган чекма; 2) шу шаклдаги гулнинг ўзи (Аз. А.).
- ШУВШАНГ** *шувшаңғ* — қўй жунини қирқадиган махсус қайчи (қ. қирқлиқ). (Марғ.), Нам. *шийшонг*, Қўқ. *қирқлиқ* (М. Ҳ.) дейилади. Яна *шуйшанғ* деб ҳам талаффуз этилади.
- ШУТУРГАРДАН** *шутурғардэн* || *шўтўргардён* — 1) гилкорларнинг ганч устини кесиб, гул чиқарадиган металл асбоблари (бу асбобнинг тузилиши туя бўйинини эслатади. *Шутур* ар. شتر туя; *гардан* тож. бўйин маъносида); 2) пичоқчиликда — пичоқ қинининг ичига қўйиладиган чўп (тахта) ни қириб, ишлайдиган металл (дастаси ёғоч) асбоб (Чуст), Анд. *чўпса* дейилади.
- ШТАМПАЧИ** *штампачи* (рус. штамповщик) — ҳозирги машиналашган металлсоз артелларда — машинада кетмоннинг бўғиз, чувуқ ва зўғатасини қайтариш, *зўғаталик темирни* кесиш, дамани чўзиш каби ишларни бажарувчи уста.

ШЎР ёки ШЎРА — мискарликда — мис идишга суртиб ўтга қўйилса, мисни юмшатадиган модда (шўрланган мис артилса, ярқирайди) (Ф. С.). Заргарлар ярим мисқол туз, ярим мисқол аччиқтошга икки мисқол шўрни аралаштириб, безак ашёларга суртиб, ўтга тутиб, сўнг артиб ярқиратадилар.

ШЎРВАҚУМҒОН — мискарликда — 2—3—4 хонали (бир хонасида сув қайнайди, бир хонасида шўрва пишади ва ҳ. к.), самовар каби ўтхонаси ўртада, ости тешик-тешик қумғон (Марғ. Қ. Ж. нинг айтувича, бу қумғон XIX аср охиригача Оқсувдан келтирилар эди).

Э

ЭГИЛИШ *egilish* — металлнинг бир томонга қайрилиши.

ЭГИШ *egish* — металлни бир томонга қайириш.

ЭГОВ *egov* (Анд., Марғ., Қўқ.), (Нам. *эгон*) — металлсозликнинг ҳамма тармоғида металлни, металл буюмларни ва уларнинг қисмларини ишқаб йўна ва силлиқ қиладиган, юзидан чизик ва тишлар чиқарилган, пўлатдан ясалган асбоб. Навоийда *эгак* ايكاس ва суҳон سوهان учрайди („Ўзбек классик адабиёти асарлари учун қисқача луғат“. 316 ва 405-бетлар). Қандай ишларда ишлашига, нима нарсани ва қайси жойини йўниш зарурлигига мувофиқ, *эгов* турли формада ва у формалар касблар орасида турли ҳажмда бўлади. Шунга кўра турлича аталади: 1) *япалоқ эгов* — икки юзи кенг (чорқирра) эгов; 2) *серах эгов* ёки *сераха эгов* — учбурчак форма эгов (Р. Н. *се:рә эгон* дейди); 3) *юмалоқ эгов* — цилиндрлик формада ясалган эгов. Буни Нам. Р. Н. *лёлйегон* деб атайди. Яна *пилта эгов* ҳам дейдилар; 4) *чорраха* ёки *чоррах эгов* — тўртқиррали (томонлари тенг ёки икки ёни кенг-у, икки ёни тор) эгов; 5) *дураха эгов* — бир томони кенг ва текис, орқаси ярим доира, дўнг эгов [Нам. анжомасоз Р. Н. *нимгут эгон*, Қўқ. М. Ҳ. *нимгирт* эгов (тож. *ним + гирд* — ярим юмалоқ маъносида), Қор. О. А. *мунгут* дейди]; 6) *балиқсирти эгов* (Анд., Шаҳр.) — икки қиррали, икки ёни дўнг эгов (Чим. М. Аб. *балиқсирти дураха эгов* атайди, Нам. темирчилари *корсувон эгон*, заргарлари *қилич эгон* дейдилар); 7) *чўпса*, *чўпса эгов*, *бужур эгов* (рус. рашпиль) — юзиданги тишлари узун ва чизик-чизик эмас, балки ўйиб, учи юқорига қайрилган бўлиб, бунда пичоқчилар пичоқнинг шох, суяк ва ёғоч дастасини, тақачилар от туёгини эговлайдилар.

Навойй эговни суҳон деб ишлатган:

بولدى بىر پايەسى چو سوهان سود
اشكار اولدى قىليب روى اندود

Навойй, *سېغە سيار*, 1956, 101-бет.

خنجرى اسرار ايردى پنھانى
ياشورون هم بار ايردى سوهانى

Навойй, *سېغە سيار*, 1956, 101-бет.

ЭГОВЛАШ — металл ёки ёғочни эгов билан ишқаб йўниш, йўниб силлиқлаш.

ЭГОВЛАНИШ — нарсанинг эгов еб йўнилиши.

ЭГРИ ГАЗАН — оёқ кийими тикиладиган териларни кесадиган асбоб; ўзи пўлат (бўйи 20 см., учининг эни 5 см., бели хипча ва эгри), дастаси ёғоч.

ЭГРИ ДАҲАНДАМ — заргарликда—даҳандамнинг эгри тури. Бу билан чироғ алангаси ён томонга (заргар омбирга қимчиб турган узук ё исирғага йўналтириб) пуфланади; заргарлик безак ашёлари нозик бўлиб, уларнинг синиқларини юмшатиш учун ўтга солинса, эриб кетади. Шу сабабли уларни *эгри даҳандам* воситаси билан чироқ алангасида қиздирилади) (Анд. Х. О., Марғ. Й. Р.). Қўқ. ва Марғ. заргарлари *чироғ даҳандам* дейдилар (Анд. яна *эгри пудагич*, *пуфка* деб ҳам юритилади).

ЭГРИЖУМАК ОПТОВА *егриçүмәгәптәшә* — мискарликда — жўмраги тўғри кетмай, қайрилган оптова (чунончи, *масковоптова* жўмраги каби), (Ф. С.).

ЭГРИОМБИР *егрэмбир* (аммо Нам. *е:рэмбур*) — темирчилик ва тақачиликда — учи (нўласи) бир томонга „Г“ ҳарфи янглиғ қайрилган омбир. Бунини турли усталар турлича атайдилар: *эгриомбир*, *кажомбир*, *гажомбир*, *гашомбир* каби.

ЭЛЕКТР СВАРКА АППАРАТИ *илиҳтир суваркә* || (*илиҳтир сүшә:ричнә*) *әппәрат* — ишлари машиналашган артелларда — кетмонга электрда сваркалаш йўли билан зўғата ўрнатадиган машина (рус. электросварочный аппарат).

ЭМЧАК — темирчиликда — 1) араванинг миҳини ясайдиган аравамиҳ қолип номли металл асбоб (қолип) нинг устидаги, миҳни суқиб, орқасидан босқон билан уриб, миҳнинг қалпоғи ясаладиган, эмчакка ўхшаган ўрни. Бунини *бўртик* деб ҳам юритадилар; 2) темирчи ўчо-

ғида каваза билан шохнайза ўртасидаги, эмчакка ўхшатиб ясалган қисм (қ. **Ўчоқбоши**).

ЭН — металл ва ундан ясалган буюмларнинг кенглиги: *тунуканинг эни, тахта миснинг эни, пичоқ тиғининг эни, тиг энли бўпти; билагузукнинг эни* ва ҳ. к.

ЭНЛИ *елли* — Эни кенг. Чунончи: *энли билагузук* — боғининг эни кенг билагузук маъносида, *энли кетмон* — юзи кенг ясалган кетмон маъносида.

ЭНСИЗ — эни тор (кенг эмас) — *энсиз билагузук* — эни тор билагузук маъносида (билагузукнинг бу формаси гулдор ва *илонбоши* формада ясалади. Й. Р.).

ЭРИКГУЛ — наққошликда — Хоразм наққошлари мис идишларга ўядиган нақшнинг бир тури (М. Р. бу сўз хоразмликларга туркман тилидан ўтганлигини кўрсатиб, русчага *цветок счастья* деб таржима этган).

ЭРИТМА *еритма* — пўлат, темир, қалай, мис, тилла, кумуш ва ш. к. ларнинг эриган ҳоли (бу сўз адабий тилдан ўтган бўлса керак).

ЭРКАКСУВЛУҚ *еркăксувлук* — анжомасозликда — жуган сувлуғининг бир бўлаги. Бунинг ҳалқасининг учи ёпишмаган бўлиб, шу учидан *урғочисувлуққа* солиб қўйилади (Анд., Нам., Марғ.).

ЭСКИДЎЗ — эски металл буюмларни тузатувчи. Чунончи *эскидўз мискари* — эски мис идишларни тузатувчи мискари.

ЭТАГИНИ ОЧИШ — мискариликда — қумғон, оптова, чойдиш, мисқўза каби идишларни ясаш чоғида уларнинг буйнидан пастини (қорин томонини) кериш иши (хойис бағал билан болғалаб очилади), (Марғ. Х. Д.).

ЭТГА КЕТИШ: *мих этга кетди* — тақачиликда — тақамининг учи туёқнинг ёнидан тешиб чиқмай, тўппатўғри отнинг этига кетиб қолиши.

ЭШАК ТАҚА *ешшеј тақа* — эшакнинг туёғига қоқиладиган тақа.

ЭШИКЧА *ешікчә* — тунукаасозликда — гишт плитага тунукадан ясалган эшикча; *девирка* ҳам дейдилар (*рус.* „дверь“ дан).

← **ЭШИК ҚУЛФ** *ешік қулуп* — қулфасозликда — қулф тури. Икки бўлак бўлади — бири уй эшигининг ёндорига ва бири қанотига қоқилади (Б. В.).

Ю

ЮВУШ — бу сўз:

— мискариликда — қумғон, чойдиш ва бошқа мис идиш-

ларни яшаш вақтида ҳосил бўлган занг ва кирлари кетсин учун, гугурт кислотасини суртиб, қум ва сув билан ишқаб ювиш иши (бундан сўнг *масқал қилинади*);

— заргарликда — безак ашёларни ювиб тозалаш иши.

ЮГУРТИРИШ: *тиллани (тилла сувини) югуртириш* — заргарликда — кумушнинг юзига тиллани ҳал қилиб, тилла қабати пайдо этиш (Анд. Х. О.).

ЮЛДУЗ — бу сўз металлсозликда қўйидаги маъноларда учрайди:

— йигнасозликда — 1) оёқ кийими терисига босиб, уни юлдуз шаклида қирқиб гул солиш учун ясалган чекманинг бир тури (Аз. А.); 2) шу мўҳр қаламда ўйилган нақшнинг ўзи (юлдуз тахлит беш учли шакл); — темирчиликда — ўроқнинг бўйнига юлдуз шаклида солинган гул, *юлдузгул* (Б. М.);

— мискарликда: *юлдузгул* — мис идишларга ўйилган беш учли нақш. Хоразм наққошлари *нақши ситора* дейдилар (М. Р.).

ЮЛДУЗЛИ ИСИРҒА *юлдузлиг сирға* — заргарликда — танасининг юзида юлдуз каби қабартмаси бор, кокилсиз, япалоқ исирға (Фарғонада 1940 йилда урф бўлган; Й. Р.).

ЮЛДУЗ МЎҲР *юлдуз мўҳур* — пичоқчиликда — қушпичоқ тиғини қиздириб, унинг юзига босиб, юлдузгул ўрнини ўядиган чекма (учида юлдуз шаклида тамғаси бор. Буни қўйиб болға билан урилса, тамғанинг изи тушиб қолади). (Чим., М. Аб.).

ЮЛДУЗТАМҒА *юлдуз с тамға* — пичоқчиликда — қушпичоқ тиғининг юзига тушириладиган нақшнинг бир тури (М. Аб.).

ЮМАЛОҚ АРРА *јумалағарра* — электр токи билан ҳаракатланиб, шадабур ва бурушарраларнинг вазифасини ўтовчи арра; *кругарра* деб ҳам атайдилар (М. Ю.).

ЮМАЛОҚ БОЛҒА *јумалағбалға* — нўлалари юмалоқ болға. Бу билан мис очилади, мис идишлар (оптова, қумгон кабилар)нинг ичини уриб кенгайтирилади (Анд., Марғ., Қўқ.). Нам. *Юмалоқ болға* ва *қорин болға* дейилади (М. Р. „*думалоқ болға* — молоток, с закругленным концом. Применяется дляковки внутренней корпуса медных изделий).

ЮМАЛОҚ ЗИРА = қ. КАНАЗИРА.

ЮМАЛОҚ НЎЛ — мискарликда — дупоянинг цилиндрик тумшуғи (Қўқ., Нам.).

ЮМАЛОҚ ОМБИР = қ. ЗОЛУН ОМБИР.

- ЮМАЛОҚ ТЕМИР — қиррасиз, цилиндрик темир (бунинг синчалоқдай хилидан аравамих ясалади), *ғўла темир*.
- ЮМАЛОҚ ЭГОВ *јумалагегеш* — эговнинг тишлари спирал шаклда чиқарилган, қиррасиз тури бўлиб, бу билан нарсанинг қайрилган жойлари ва тешиги эговланади.
- ЮРАК *јўрак* — йиғначиликда — 1) оёқ кийимининг юзига, рахига босиб, юрак шаклида қирқиб гул тушириш учун ясалган металл чекманинг бир тури; 2) шу шаклнинг ўзи (Анд. Аз. А.).
- ЮҚАРТИРИШ — металлни болға ва босқон билан уриб чўзиб ёки эговлаб юқа қилиш иши.

Я

- ЯЙҚАЛИШ *јайқалиш* — тарқалиш, ёзилиш (Нам.) (қ. ЁЗИЛИШ).
- ЯЙҚАЛТИРИШ — тарқалтириш, ёзилтириш (Нам.); қ. ЁЗИЛИШ.
- ЯЙҚАШ — чўзиш, ёзиш (темир ё пўлатни) (Нам.).
- ЯКАТАБАНД *јакътәбәнд* — заргарликда — бармоққа тақиладиган узукнинг бир тури: боғининг ташқи ёғи балиқ сирти шаклида бўлади (Қўқ. М. Н.).
- ЯККАДАМ *јаккәдәм* — темирчиликда — кетмон аврасининг юкорисндаги чизик — *қўшдам*, четндаги (кесадиган) дами — *яккадам* деб аталади (Анд. Қ. М.).
- ЯККАБУЛУЛ ЎЧОҚ — булули битта ўчоқ (тақачилар, наълчилар ва пичоқчилар ўчоғи). (Анд., Фарғ, Қўқ., Марғ.); Нам. *ёнбулул ўчоқ* дейилади.
- ЯККАЙЎЛ ГУЛ — наққошликда — мис идишларга ўйилган, мотиви бир йўлда ўзаро тугашган нақш. Ўратепа ва Самарқанд наққошлари *гули якрафтор* деб атайдилар (М. Р.).
- ЯКСАР *јаксәр* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.).
- ЯКСАРА *јаксәрә* — бирбошли хойис маъносида (Ташқ.). Фарғона мискарлари асосан *капчин* деб атадийлар (М. Р. „*яксара* — молоток для утончения шейки, носика оптовы и чай-идишов“). қ. *қалчин*.
- ЯКСУВ *јаксув* — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементлардан бири бўлиб, хоразм наққошлари лексикасига оид (М. Р.).
- ЯЛЛА ТАҚА *јәлләтақа* = қ. ЎЗБЕК ТАҚА.
- ЯПАЛОҚ БОЛҒА *јапалағбалға* = қ. ДУСАРАБОЛҒА.
- ЯПАЛОҚ БИЛАГУЗУК — заргарликда — боғининг ҳамма ёғи

- япалоқ, икки учи тўрт панжали, ёки беш панжали қилиб ясалган, юзига *чекма* ва *қоқма* нақш солинган биллагузук (Анд. X. О.).
- ЯПАЛОҚ ОМБИР — заргарликда — қалинликда ўртача. япалоқроқ қилиб ясалган, чорси омбирнинг вазифасини (иссиқ металлни қимчиб олиш ва ушлаб туриш ишини) бажарувчи омбир (Анд., Қўқ.).
- ЯПАЛОҚ ЭГОВ — икки ёни кенг, икки ёни тор эгов.
- ЯПАЛОҚҚОРИН ОПТОВА — мискарликда — оптованинг бир тури бўлиб, қорнининг икки ёни япалоқ қилиб ясалади. Бу формадаги чойдишни *қанотли чойдиш* дейдилар (Қўқ., Ф. С.).
- ЯРИМОЙ *jārimaj* — йигнасосликда — оёқ кийими раҳига, юзига босганда уни яримой шаклида ўйиб гул соладиган, *металлдан ясалган чекма (Аз. А.). — заргарликда — қашкарболдоқнинг яримой шаклидаги бир қисми.
- ЯРОФ *јарақ* — пичоқ, қилич, шоп, ханжар каби, металлдан ясалган ва нарсани кесадиган асбоблар.
- ЯСАШ *jāsāsh* — ишлаб тайёрлаш: узук *ясаш*, теша ё *кетмон ясаш*; қуйиб *ясаш*, дастаки (қўлда ишлаб) *ясаш* каби.
- ЯССИ *jāssi* — япалоқ (чунончи *ясси ковия*). Бу сўз Фаргона шаҳарларида сийрак ишлатилади. Фақат Қўқондагина эшитилди (XI аср ёзма ёдгорликларидан „Девану луғотит турк“ I, 276-бетида бу сўз *язи* *یازی* тарзида учрайди). *Ясси ковия* — ковиянинг япалоқ тури (Тошк.) бўлиб, кўпинча самоварнинг ўтхонаси, жўмраги ва ш. к. қайрилма идишларни ишлашда қўлланилади.
- ЯШОМБИР *jāshōmbir* (Нам.) — қ. ёшомбир.

Ў

- ЎЗАК *ōzak*, *ōzej* — бу сўз қуйидаги маъноларда учрайди: — заргарликда — анжанча зираболдоқ танасининг бир бўлаги бўлиб, кўпроқ кумушдан ясалади, юзига *зивиш* ўрнатилади (қ. **ЗИВИЧ**) (Марғ., Й. Р.); — қулфсозликда — калитнинг найчаси (қ. **НАЙЧА**).
- ЎЗБЕК ҚУЛФ *ōzbāq қулуп* = қ. БУРАМА ҚУЛФ.
- ЎЗБЕК ТАҚА *ōzbeјtaқа* — тақачиликда — тақанинг эскича бир тури бўлиб, енгил, юқа, нақшли, ammo пошнаси (шипсиз), тўрт тешикли (тўртта мих қоқиладиган) қилиб ясалар эди. Илгари буни оёқларини бир-биринга уруб юрадиган отларга ва улоқчи отларга қоқилар эди (Анд., Қўқ.). Фарғ. *сарттақа* тарзида қайд этил-

ган. Яна *ягла тақа* деб ҳам юритилади (Анд., Фарғ., Нам.).

ЎЙИШ: *нақш ўйиш, мўҳр ўйиш*: металлнинг юзини ўйиб, гул ё хат тушириш.

ЎЙМА *ојмә* — ўйилган, ўйиб ишланган: 1) пичоқчиликда — ёрмасопли пичоқнинг юзига қопланган кумушни ўйиб хат солиш иши, усули; 2) шу усулда солинган нақш ё хат.

ЎЙМА ЧАВГУН *ојмәчә°өгүн* — мискарликда — ўйиб нақшлар солинган, гулдор чойдиш (Марғ., Қ. Ж.).

ЎЙМАКОРЛИК — металл буюмларнинг юзини ўйиб нақш, хат солиш иши.

ЎЛДИРИШ *өлдүріш* — бу сўз қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— мискарликда — *чок ўлдириш*: қумғон, чойдиш ва оптова каби буюмларнинг қисмларини кавшарлаб, кавшарни ҳал қилиб, чокини йўқотиш (чок—болға билан майдалаб урилса, ўлади). (Қўқ., Ф. С.);

— пичоқчиликда *симоп ўлдириш* — симопни қалай билан қўшиб эзиб, бир-бирига сингдириш (буни гулвант гулларининг юзига суртиб ишқалса, ёриқ-тешикларига кириб, ялтираб, гул ташлайди) (Нам., Қ. М.).

ЎЛЧАК = қ. АНДАЗА.

ЎМИЛДИРИК, ЎМАЛДИРИК *өмүлдірік, өмәлдірік* — анжомасозликда — от эгарининг икки томонига тақиб, отнинг ўмганига, ҳашам учун ташлаб қўйиладиган безак абзал. Бу, юзига металл қисмлар қадалган 2—3 бўлак қайишдан иборат бўлади. Унинг металл қисмлари — *узма, ғуппа (қубба), баргак, чакки, нўги ногі, узук* ва *тўқа* номли етти бўлакдан иборат бўлиб, ҳар бирининг юзига кумуш чопилади (қ. **ЧОПИШ**). Буларнинг баргакдан бошқалари қайишга қадалади. Баргакка қубба қадалади. От юрганда бу қисмлар шалдириб овоз беради (Анд., Марғ., Қўқ.). Нам. *ўмүлдүрүгк* дейилади (Р. Н.). Бу сўз фольклорда ҳам ўчрайди:

*Отлонтирмоқ бўлду шундайин бекти,
Гарданига ташлап бул ўмулдурукти.*

(Фозилбахши, „Олпомиш“).

„Девону Луғотит турк“ да *кўмулдурук* тарзида учрайди.

ЎНАҚАЙ ЎРОҚ — темирчиликда — ўнг қўл билан ўрувчиларга мослаб ясалган ўроқ.

ЎНБЕШЛИТРЛИК ПАҚИР — тунукасоzликда — ичига 15 литр сув сиғадиган пақир (Т. Ҳ.).

- ЎНБЕШСАДАФЛИ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — дастасига садафдан ўн беш дона кўз (гул) солинган пичоқ (қ. садаф.) (Қор. О. А.).
- ЎНБИРҚОСҚОНЛИ ДАМ — ичига 11 та қосқон (чамбарак) ўрнатилган дам (темирчиликдаги энг катта дамлардан).
- ЎНИККИЛИТРИК ПАҚИР — тунукасозлиликда — ичига ўн икки литр сув сиғадиган пақир (Т. Ҳ.).
- ЎНУЧСАДАФЛИ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — дастасига 13 дона садаф ўрнатилган пичоқ (қ. САДАФ).
- ЎНЧОЙНАКЛИК ҚУМҒОН — мискарликда — ичига ўн чойнак сув сиғадиган қумғон (Ф. С.).
- ЎНҚОСҚОНЛИ ДАМ — темирчиликда — ичига ўнта қосқон (чамбарак) ўрнатилган дам (катта дамлардан саналади).
- ЎНГ оқ — 1) чўпса эговнинг чўпсалари ҳаммаси бир томонга қараб туради. Шу қараб турган томони чўпса эговнинг *ўнг* томони саналади;
2) тақага қоқиладиган машина михнинг номерсиз томони;
3) тақанинг ерга босиладиган томони.
- ЎРА *ора* — металлсозларнинг дўконида уста ва босқончи туриб ишлаши учун ерни $\frac{1}{2}$ метрча кавлаб қилинган иккита чуқур. Бу яна *пачол* (Марғ., Қўқ.), *пачал* (Анд., Нам.) деб ҳам аталади.
- ЎРАМА *орама* — ўраб ишланган. Бу сўзни баъзи усталар *ислими* маъносида ишлатади. Чунончи, пичоқнинг гулвантига ўйиб ишланган бир турли гулни О. А. *ўрама* ёки *ўрама нақш* деб атайди (қ. ТАГИНИШОН); — заргарликда — исирға ва чочпопукка ишлатиш учун ясалган нозик металл сим (Марғ. Й. Р.) (рус. филигранная нить). Анд. заргарлари (Х. О.) бу симни уч турга айиради: 1) *чирмов сим*. Нам. *чирмоп сим* (энг нозиғи); 2) *ўрама сим* (чирмовдан йўғонроқ); 3) *киркира сим* (ўрамадан кўра йўғонроқ).
- ЎРАМА НАҚШ = қ. УРАМА.
- ЎРАМА УЗУК — заргарликда — кўзхонаси ўралиб ясалган, кўзли узук тури (дастаки ёки қуйма; кумуш ё қизил мисдан; оғирлиғи 3—4 грамм қилиб ясалади. Бунини кўпроқ қиз тўйида куёв томонга тортиқ тариқасида кўплаб олиб борар ва келин ўз ўртоқларига улашар эди).
- ЎРДАКТУМШУҚ ОМБИР *ордејтумшуғ омбір* — заргарликда — нўласи ўрдакнинг тумшуғига ўхшатиб ясалган

омбир тури. Бу билан металл қимчиб ушлана, букила, синдирилади (Нам., Д. К.).

ЎРИКДАСТА (ЎРИҚСОПЛИ) ПИЧОҚ — дастаси ўрик ёғочидан ясалган пичоқ.

ЎРНАТИШ — металл буюмнинг қисмларини ўз ўрнига жойлаш: *гулвант ўрнатиш, даста ўрнатиш, садаф ўрнатиш, соп ўрнатиш* каби.

ЎРОҚ *орақ* — темирчиликда — ғалла экинлари, беда, ўт кабиларни ўриш учун ясалган асбоб. Навоийда ҳам ўроқ „Қутодқу билик“ да ўрғоқ, „Девону луғотиттурк“ да ўрғоқ, XI асрдаги айрим қабилалар тилида ўроқ учрайди. Ўроқни *белўроқ (чолғи ёки дасўроқ)* ва *қўлўроқ* деб иккига бўладилар. *Қўлўроқ* ҳам бир-неча хилга бўлиниб, номлари қуйидагилар: *ўнақай ўроқ* — ўнг қўл билан тутиб ишлатилади; *чанақай ўроқ* — чап қўл билан ишлатилади; *беда ўроқ* — томоғи калтароқ бўлиб, бунда беда ўрилади; *шоли ўроқ (ёки шолпоя ўроқ)* — томоғи узунроқ бўлиб, шולי ва буғдой ўрилади; *бачки ўроқ* — болалар учун мослаб ясалган, кичкина ўроқ (Марғ.). Яна *бачкана ўроғ* (Нам.), *бачкана ўроқ* ва *бола ўроқ* (Анд.) деб ҳам юритилади. *Қамиш ўроқ* — катта ва вазмин ўроқ бўлиб, қамиш, пичан ўрилади; *барғ ўроқ* — тут дарахтининг новдалари ўрилади (М. Аб. бунини *ойнусха ўроқ* деб атайди. Шакли 3 кунлик ой нусхасидан олинган). Ўроқ асосан темирдан, дастаси ёғочдан бўлиб, пеши пўлатдан ясалади. Устки қисми — гардан, кесадиган жойи — *тиғ*, у билан дастанинг оралигини *бўйин* ё томоқ, у билан гардан оралиғи *елка*, дастага кирадиган учли қисми *дум*, думнинг иккинидан қулоққа ўхшатиб чиқарилган ва думга дастани қоққанда дастага қайириб, маҳкамлаб қўйиладиган қисми *қулоқ* аталади. Ўроқнинг бўйнига қаламни қўйиб, болғалаб *занжир, юлдузгул, ғўзапўчоқ, бодомча гул, чекма гул* номли нақшлар ўйилади (Б. М.). Ўроқнинг фабрикада ишланган, тиғи арра-арра турини *нўғай ўроқ* атайдилар (бу ўроқни илгарини новқонга чиқувчи нўғай аёллар ишлатар эдилар. Шундан *нўғой ўроқ* аталган).

ЎРОҚ - БОЛҒА *орағ - балға* — наққошликда — мистовоқнинг ўртасига ўйинган ўроқ - болға нақши (Ф. Л.).

ЎРОҚ - БОЛҒА *қулф* — қулфсозликда — танасига ўроқ ва болға тасвири солинган қулф (Фарғ. В. В.).

ЎРОҚРАНДА *орағрәндә* — темирчиликда — хода ва ходаларнинг юзини шилиш, васса яшаш учун ишланган

металл асбаб. Бунинг икки дастаси бўлиб, ундан бир киши икки қўл блан ушлаб, олдинга тортиб ишлатади.

ЎРОҚЧИ *орахчи* — 1) ўроқ ясовчи уста; 2) ўроқ билан иш қилувчи, ўрувчи киши. *Ўроқчи* термини Навоийда ҳам учрайди. „*Ўроқчиға андин рўзи ва бошоқчининг ёруб кўзи*“ (Навоий, „Маҳбубул қулуб“).

ЎРТА КЕТМОН — темирчиликда — кетмоннинг ўртача тури (шолипоя чопувчилар кўпроқ шундай кетмонни ишлатадилар).

ЎРТАЛИҚ — шадабур арра дасталарининг ўртасидан бир-бирига тортиб бириктирилган ёғоч (*қ. шадабур арра*).

ЎРТА МИСКЎЗА — мискарликда — мискўзанинг бир пақир сув элитадиган тури (Ф. С.).

ЎРТА СОҒИЙГНА — йигнасозликда — оёқ кийими тикиладиган сўзоннинг 0,6 м. йўғонлигидаги тури бўлиб, бу билан маҳси тикилади (Аз. А.).

ЎРТАНЧА БОЛҒА *оттйнчйблғй* (Нам.) — заргарликда — заргарлар болғасининг ўртача катталикидаги бир тури бўлиб, бу билан узук ва билагузукнинг хомини уриб теккислайдилар (Нам. Д. К.).

ЎРТАСУЯМ ПИЧОҚ — пичоқчиликда — тигининг узунлиги ўртача суюмда бир суюм келадиган пичоқ (М. А.).

ЎРТАЧА ПЎЛАТ — сифати, пухталиги ўртача саналган пўлат (Чим., М. Аб. *Ўрта пўлат* деб атайди).

✓ ЎРТА ҚУМҒОН — мискарликда — қумғоннинг 5-6 чойнак сув элитадиган тури.

✓ ЎСМАДОН — мискарликда — ўсмани сиқиб, сувини қуйиш учун мис ё жездан таганакка қуйиб ясалган идиш.

ЎТБОШИ *отвoши* = *қ. ОТБОШИ*.

ЎТДАН ЧИҚАРИШ *оттйн чйқарйш* — мискарлик ва пичоқчиликда — кетмон, теша каби асбобларни ясашнинг ўт билан боғлиқ бўлган қисмининг тамом бўлиши. Чунончи, пичоқ ясаладиган кесмани ўтда қиздириб олиб болғалаб, пичоқ тарзига келтириб, суғориб бўлгач, *ўтдан чиққан* саналади.

Чунончи: *Бугун кечгача нечта пичоқни ўтдан чиқардинг? Мен кечгача 8 та кетмонни ўтдан чиқардим*, дейдилар.

ЎТ ЕЙИШ *от јййш* — пўлат ёки темирнинг ўтда қизиби, тобга келиши: *пўлат ўт еган бў(л)са, олиб болғалаймиз*, дейдилар.

ЎТГА СОЛИБ ОЛИШ *откй сoлwoлйш* — темирчиликда — ишлатила-ишлатила ишдан чиққан теша, кетмон, болта

кабиларни ўтда қиздириб олиб чўзиб, суғориб, ўткир қилиш иши: — *Уста, мана бу тешани ўтга солиб беринг*, дейдилар.

ЎТИН ТЕША — пичоқчиликда — тешанинг қўполроқ ишланган, қалин ва дурадгор тешадан кўра қисқароқ бир тури. Ўзи темир, пеши пўлат бўлиб, рўзгорда ўтин ёриш учун ишлатилади (Мир. А., Марғ.).

ЎТКИР *откўр* — кескир, дами юқа, ўтадиган, кесадиган. Чунончи, *ўткир пичоқ, ўткир теша, кетмонни ўткир қилиб беринг, устара ўткир экан* каби.

ЎТКИРЛАШ, ЎТКИР ҚИЛИШ — кесадиган ва тешадиган металл буюмнинг дамини едириб, кескир қилиш (бигиз, йигна, қалам, мих, пичоқ, теша кабилар ҳақида), (рус. *отбивка* ва *заточка*).

ЎТКИРЧИЛИК *откўрчилик* — ўтмас буюмларни ўтда қиздириб олиб болғалаб ёки чархлаб кескир қилиш иши.

ЎТЛИҚ *отлиқ* — мискарликда — самоварнинг ўтхонаси маъносида. *Ўтхона* билан мувозий ишлатилади (Қўқ, Ф. С.), Марғ., Анд., Нам. *Ўтхона*, Тошк. *ўтлуқ*.

ЎТМАС *отмас* — дами қалин, кескир эмас, бети қайтган. Чунончи, *ўтмас пичоқ қўл кесар* (мақол); *ўтмас теша, ўтмас йигна* каби.

ЎТ(НИ) КЎТАРИШ *от(ни) кўтйриш* — Ўтга чидаш. Чунончи, пўлат ёки темирни қиздирганда тезда сочилиб кетмай, ўтнинг ҳароратига чидаб, бардош билан қизиб бориши.

ЎТ ОЛИШ *от олиш* — ёнишга киришини, ёна бошлаш: *кўмир ўт олди*, каби.

ЎТОМБИР — темирчиликда = қ. **ОМБИР**.

ЎТХОНА 1) қ. **оташхона**; 2) самоварнинг ўт ёқиладиган (куллари тўкилсин учун остига панжара ўрнатилган) қисми (Қ. Ж.).

ЎТ ҚЎЙМОҚ — ўт ёқмоқ, ёндирмоқ (кўмирни).

ЎЧИШ *очўш, очиш* — ўтнинг сўниши.

ЎЧОҚ *очақ* (Нам. *очқ*) — металлсозларнинг ўт ёқиб, металл қиздирадиган, турлича формада ясалган кўралари. Заргарлар ўчоғи паст, темирчи ва бошқаларники ердан 40—50 см. баланд қилиб, тўртбурчак шаклда, ғишт билан уриб ясалади. Ўчоқ (супа)нинг олди очиқ, уч томонига ғишт кўтариб, мўри қилинади. Ўчоқнинг ўртасини 26—30 см. чуқурликда ўйиб (диаметри 6—8 см.) юзига панжара ўрнатилади. Бу чуқурни Анд. *ғазна* дейдилар. Ғазнанинг бир томонини тагида тешиб, мўрига тўғриланади. Ғазнанинг ён томониде

булул (ёки ғиштдан ясалган *қувурча*) бўлиб, дамдан юборилган шамол ундан ўтиб кўмирга тегеди ва уни елиб ўт олдиради. Ўчоқни яна *даскай* (Қўқ., Марғ.), *даска* (Анд.), *даска*, *дасков* (Нам.) деб ҳам юритадилар. Анжомасоз, заргар ва наългарлар ўчоғи бемўри бўлади. Темирчи ва чилангарларники *қўшбулул ўчоқ*; мискарлар ўчоғи темирчиларникидан бошқачароқ бўлади. Пичоқчи, наългар, тақачи, аравасоз темирчиларники *яккабулул ўчоқ* аталади. Анд. ўчоқни *қашқарўчоқ* ва *тўғриўчоқ* деб икки турга бўладилар. Қашқарўчоқда шохнайза ва булул юзада бўлиб, бир-бирига кийгизиб, шуваб, сўнгра дамнинг бўғзига бириктирилади. *Тўғриўчоқда* эса, булул ва шохнайзани ўз жойига қўйиб, лой билан шуваб мустаҳкамланади. Бунда кейиндан шохнайза ва булулни олиб бўлмайди, ҳатто ремонтлашда ҳам олинмайди. Ўчоқнинг ўзи *суна*, *ўчоғоғзи*, *мўри*, *оташдонга* бўлинади (Фарғ.), Анд. ўчоқни *кулдон* ва *кўмирхонага* бўладилар. Унинг ёнидаги жойни *дўкан*, дам (шамол) чиқиб, ўтга урадиган жойини *дандана* дейдилар (қ. КўРА).

ЎЧОҚБОШИ *очағшоши* — металлсозлар дўконда — дам кавазасидан келган шамол икки ёндаги икки шохнайзага бўлинсин учун қилинган хонача.

ЎҚ ОҚ — қулфсозликда — 1) сандиқ қулфи механизмнинг 3 см. узунликдаги бир қисми бўлиб, *косалик* унинг ўртасига ўрнади. Бунга калит келиб тушади (Н. М); 2) тегирмон парраги ўқининг темир қисми; 3) эски замондаги камон ўқининг металл қисми. **Ўқ (оқ)** сўзи бу маънода „Култагин“ обидаларида (*он оқ оқлы-қа тамыңа тәйгі*)¹²⁰ ва „Девону луготит турк“ да ҳам учрайди (*Отса ожун ўғраб ўқ. Тоғлар боши картилу*)¹²¹ каби.

Қ

ҚАБЗА *қабза*, *қашза* — нарсани ушлаш учун металлдан ясалган боғ, соп, даста. Чунончи, *сандиқнинг қабзаси*. Пичоқда эса, ёрмасопли пичоқнинг *думи* маъносида: „*ёрмасопли пичоғди кесиндисидан дум чиқариб, унга темир қабза улаймиз*“ (Чуст). Аммо бу сўз сийрак ишлатилади (*қабза* тож. „*қабз*“ сўзидан.

¹²⁰ С. Е. Малов, Памятники древнетюркской письменности, 1951, 28-бет

¹²¹ „Девону луготит турк“, I т., 53-бет.

„қабза — рукоятка, ручка, эфес (оружия); *қабзаи шамшер* — эфес меча — „Таджикско-русский словарь, 1954, 482-бет).

ҚАБЗАГИРАК *қабзагирāk* — пичоқчиликда — пичоқни қис-тириб туриб, чархга тутиладиган асбоб. Бу—бир то-мони текис, орқа томони камалак қилиб ясалган ик-кита ёғоч бўлиб, буларни бириктириб, ўртасидан тешиб, ундан темир мих ўтказиб, бир-бирига маҳкам-ланади. Бунинг оралиғига чархланадиган (янгидан ясалаётган) пичоқнинг думини ўтказиб, нариги томони-дан *пона* қоқилса, пичоқ қимирламай қолади. Сўнг уни чархга тутиб чархланса, чархдорнинг қўлини чарх олмайди. Чим. М. Аб. *қабзагира* деб атайди.

ҚАБЗАЁҒОЧ — пичоқчиликда — камончанинг ерга тиралади-ган ёғоч қисми бўлиб, унга камонёғоч бириктирила-ди (қ. КАМОНЧА).

ҚАВЗА = қ. ҚАБЗА.

ҚАДАШ — улаш, бириктириш маъносиди. Чунончи, *сон (дас-та) қадаш* — мис идишларга, ўроққа даста ёпиш-тириш; *кўзхона қадаш* — узукка кўзхона ўрнатиш; *садаф қадаш* — пичоқ дастасига садаф ўрнатиш; *чойнак қадаш* — синиқ чойнакка металл чега қо-қиб ямаш.

ҚАДОҚ *қадақ* — эски вақтда *мих* маъносиди қўлланган бўл-са-да, XIX-XX аср металлсозлари лексикасида қуйи-даги маъноларда қўлланилган: 1) синиқ чинни идиш-ларни улаш учун қоқиладиган, юқа мис ё темирдан кесиб ишланган, икки учи қайрилган михча. Тошк. *чега*; 2) қулфсозликда — сандиқнинг икки ёнига ўр-натилган тунуканинг устидан қоқиладиган, қалпоғи гулдор михча; 3) дарвоза ва катта эшикларнинг тах-талари қирғоғидан бир-бирига улаш учун ясалган, ўртаси кенг, икки учи учли темир.

ҚАДОҚТОШ *қадахтш* — қадоқ оғирлик ўлчовини кўрсатувчи чўян ё жез асбоб; *бир қадоқлик тош*—400 граммлик тош.

ҚАДОҚТОШ ҚУЛФ — қулфсозликда — танаси юмалоқ (боғи билан бирга олиб қаралганда қадоқтошни эслатади-ган), фабрикада қуйиб ясалган, калити бир бор бура-лишда очиладиган қулф.

ҚАДОҚЧИ *қадахчи* — 1) мих, занжир, зулфин, ошиқмошиқ ясовчи темирчи маъносиди (Марғ. М. А.); 2) чинни буюмларга қадоқ мих қоқиб ямовчи уста; Тошк. *чегачи*.

ҚАЙИРИШ — бир томонга букиш; *кетмон елкасини* (ё

- чувуғини) қайириш* — кетмонлик темирнинг четини юқори томонга букиб, *елка ё чувуқ* пайдо этиш.
- ҚАЙИРМА — милтиқ ва тўппончанинг пистонга уриладиган қисми (рус. *курок*).
- ҚАЙИРМАПИЧОҚ — пичоқсозликда — тиғи қайриладиган пичоқ. Чунончи, қушпичоқ (*қ.*).
- ҚАЙИШ: *дам қайиши* — дамнинг сиртини айлантириб ўралган қайиш (икки учи 10 см., ўртаси 20 см. кенгликда). Бу қайиш дамнинг ичига ҳаво кирганда дамнинг кенгайишига, ҳавоси чиқарилганда остки-устки тахталарнинг бир-бирига томон сиқилиб, дам қосқонларининг қатланишига ёрдам беради. Бир дамда бу қайишдан 6 тагача бўлади.
- ҚАЙМОҚДОН *қажмағдон* = *қ.* ҚЎШҚУЛОҚЧА.
- ҚАЙРАШ -- пичоқ, устара кабиларнинг дамидаги чархда пайдо бўлган қировни тўкиш ёки бети қайтган асбобни қайроқтошга ишқаб ўткир қилиш.
- ҚАЙРОҚ *қажрақ* — пичоқ, теша, устара, кетмон кабиларни қайраб ўткир қилинадиган тош. Бу икки хил: 1) *тошқайроқ* (тошдан); 2) *қумқайроқ* (махсус қумдан, чарх қумидан ясалади).
- ҚАЙРОҚИ *қажрақ* — қайраладиган; *қайроқипичоқ* (пичоқчиликда) — ишлатиб ўтмасланганда чархламай, қайраб ўткир қилинадиган пичоқ (Марғ.).
- ҚАЙЧИ *қажчи* — чилангарлик ва темирчиликда — нарса қийиш учун ясалган маълум асбоб бўлиб, икки бўлак пўлатдан, кенг, япалоқ, ярмидан юқорисини кесадиган (дамли), ярмидан пастини тор ва учи ҳалқасимон қилиб ясалади. Ҳар икки бўлакни устма-уст қўйиб, ўртасидан тешиб, бир-бирига бириктирилади. *Қайчи* бир неча хилдир: *латабур қайчи* (бу яна бўлинади: *машиначи қайчи*, *уй қайчи*), *боғ қайчи*, *пўстиндўз қайчи* (ёки *нов қайчи*), *тунука қайчи*, *мис қайчи* (бунда мис қийилади), *пўлат қайчи*, *лати*, *шувшанғ* ва Ҳ. к. Сартарошлар соч оладиган, ихчам турини *дукарт*, кичкина турини *дукартча* дейдилар (*дукарт* тож. *ду* + *корд*, дукорда).
- ҚАЙҚИ *қажқи* — бир томонга қайрилган маъносида. Чунончи: *қайқи пичоқ* (пичоқчиликда) — пичоқнинг бир формаси бўлиб, тиғининг учи орқасига сал қайириб ясалади (Чим.М. Аб. *қиличак пичоқ* деб номлайди). *Қайқи* ни *чақмоқи* деб ҳам юритилади. *Чақмоқи* сўзи *қайқи*, *қайтақи* маъносида телпакдўзлар лексикасида ҳам учрайди: *чақмоқи телпак* — қирғоғини юқорига қайириб, унга тери қопланган телпак.
- ҚАЙТАРИШ *қажтаріш*: *чувуқ қайтариш* — кетмонлик

темирнинг қирғоғини устга букиб, чувуқ пайдо қилиш; **елкасини қайтариш** — худди шу йўл билан кетмонда елка пайдо этиш; **бўғзини қайтариш** — кетмон гирвонини (зўғата зеҳини) юқорига томон буклаш (*рус.* вытяжка отверстия патрубке), яна *гирвон қайтариш* деб ҳам айтилади (Тошк.).

ҚАЙТАРУВЧИ *қайтарувчи* — темирчиликда (ҳозирги артелларда) — кетмоннинг бўғзини, чувуғини, елкасини, зўғатасини букувчи ишчи (*рус.* вырубщик, штамповщик).

ҚАЙТАРУВЧИЛИК — қайтариш ишини бажариш (қ. ҚАЙТАРИШ, ҚАЙТАРУВЧИ).

ҚАЛАЙ — ўтда тез эрийдиган, оқиш (кумуш) тусли, маълум металл. Металлсозлар бунинг ё ўзини, ёки қўрғошин билан қотиштирилганини (баббитни) ишлатадилар. Пичоқчилар бундан пичоққа гулвант ясайдилар, тиг билан думни улайдилар; мискарлар — мисдан ясалган идишлар чокини бир-бирига ёпиштириш, ёриқ-тешикларини беркитиш, идишларнинг юзини оқартириш учун фойдаланадилар; заргарлар уни синган безак ашёларни ясашда ишлатадилар. Илгарин бундан қиз тўйларида болаларга улашиш учун тағанакда *узук* (*қалай узук*) ҳам қуйилар эди; анжомасозликда — жуган, қуюшқон, ўмилдирикка тақиладиган металл қисмларнинг юзини ёки сувлуқни қалай билан оқланади. *Қалай* сўзи *غياث اللغات* *قالو* قلع формасида кўрсатилган.

ҚАЛАЙЛАШ — нарсага қалай суртиш; металл буюмлар чокини, қисмларини қалай билан улаш, тешикларини беркитиш.

ҚАЛАЙ САРБАСТА — пичоқчиликда — пичоқ дастасига қалай ёки баббитдан ясалган сарбаста (қ. САРБАСТА).

ҚАЛАЙҚАЛАМ — пичоқчиликда пичоққа қалай (ё баббит) билан ясалган гулвантнинг юзидаги удур-будур жойларини ўйиб, теккис қиладиган асбоб бўлиб, дастаси ёғоч, тиги пўлатдан ясалади.

ҚАЛАЙҚОЗОН — анжомасозликда — қалай солиб эритадиган металл асбоб.

ҚАЛАЙҚОШИҚ — пичоқчиликда — қошиқсимон пўлат асбоб бўлиб, бунда пичоқ гулвантига ва сарбастага ишлатиладиган қалай ёки баббит эритади (Нам., Қ. М.).

ҚАЛАМ — пўлат, темир, мис, тунука кабиларнинг юзига қўйиб, мўҳрасига босқон ё болға билан уриб кесиш учун, қаттиқ пўлатдан ясалган асбоб (*рус.* зубило). Қалам — 10 см. узунликда, 3 см. кенгликда, орқа учи тўгарак бўлиб, бу томонни *мўҳра* аталади. *Мўҳ-*

радан учигача суйриланиб бориб, учи юқаради ва у дам аталади.

— пичоқчиликда — қалам билан, пичоқ яшаш учун, темирни кесиб бўлакларга ажратилади. (Турлари *бигизқалам*, *тирноққалам*, *кўкқалам*). Пичоқчиликда қаламнинг болтачага ўхшатиб ясалган формаси ҳам бўлади.

— тунукасоzлар қалам билан тахта тунукани кесадилар.

— тақачилар қаламни тақанинг юзига қўйиб, мўҳрасига босқон билан уриб, *ариқча* (*сой*) очади ва тешибмих қоқади. Буни *тақақалам* ёки *тақаиспарак* (Қўқ.) ёки *испарак* (Анд.) атайдилар. Анд. яна *кўрқалам* деб ҳам юритилади (дами ўтмаслигидан шундай аталади).

— мўҳрканликда — қалам мўҳр ўйиш учун ишлатилади ва ишнинг турига кўра уч хил қалам қўлланилади: а) *нақшқалам* — учи учли, аммо учбурчак (сепара). Мўҳрни ётиқ қилиб қўйиб, қаламни болға билан уриб, мўҳрнинг юзини ўйиб хат солинади; б) *пармақалам* — учи япалоқ ва тўмтоқ. Бу билан мўҳрнинг юзига иланг-биланг чизиқлар ўйилади (бир қўл билан ишлатилади; в) *гулсунқалам* — учи учли (аммо сепара эмас), учи чуқурчоқ бўлади. Бунинг учини мўҳрнинг юзига қўйиб, болға билан урилса, тариқ катталигида ўйиқ (гул) пайдо этади ва шу ўйиқ оооо ооо шаклини *гулсун* дейилади (Ф. Л.).

— анжомасозликда — қалам билан анжома учун темирдан деталлар қирқилади ва *анжомасозқалам* деб юритилади.

Қаламнинг темирни кесадиганини *темирқалам*, пўлат кесадиганини *пўлатқалам*, металлни тўгарак қилиб кесадиганини *новқалам* дейилади (Анд.).

— мискарликда — *қалам* билан тахта мислар қирқилади. Бунинг кичикроқ бир хили билан оптованинг жўмрак ўрни тешилади; учи учли, сераха ва ш. к. хиллари бўлади.

ҚАЛАМГИРОМБИР = қ. ҚАЛАМОМБИР.

ҚАЛАМДОН — мискарликда — ичига қалам, ручка солиш учун мисдан чорқирра қилиб ясалган, бир учида очиб-ёпиладиган қопқоғи бор ғилоф (рус. *пенал*). (Ф. С.).

ҚАЛАМОМБИР — металлни *қалам* билан қирқишда уни қимчиб ушлаб туриш учун ясалган омбир, *қалам-гиромбир* деб ҳам юритилади.

ҚАЛАМТАРОШ = қ. ЧАЛАМТАРАШ.

- ҚАЛАМЧА *қаламчй* — мискарликда — қумғоннинг қорнига *маржон* номли нақш ўйиш учун пўлатдан ясалган, учи айри асбоб (Ф. С.).
- ҚАЛПОҚ *қалпақ* (Анд., Марғ., Қўқ.), *қо°лп°қ* (Нам.) — 1) михнинг бошидаги йўғон, думалоқ ўрни, каллаги (Анд. *каллак* дейилади); 2) сумба, искананинг болга тегадиган томони.
- ҚАЛҚОН — заргарликда — „катта чочпопук“нинг кумушдан дўппига ўхшатиб ясалган бир бўлаги (Марғ., Й. Р.). Бу *катта қубба* ва *бўрдак* номли қисмлардан иборат (қ. *катта қубба*). *Қалқон* аслида эски замон уруш қуролларидан бири: *Тўбулғу бошта дўнгқуллаб, кар қубба қалқон қорқиллоп, Тилла поёнак урулғон, узангғулар ширқиллоп* (Фозил бахши, „Олпомиш“).
- ҚАМИШ ЎРОҚ — темирчиликда — ўроқнинг қамиш ўриш учун ясалган энг катта, оғир тури.
- ҚАНОТЛИ: *қанотли чойдиш қанатли°чэјдиш* — мискарликда — чойдишнинг бир тури бўлиб, қорни япалоқ, пошнаси энли (қ. *пошна*) бўлади. Яна *япалоққоринли* деб ҳам юритилади (Ф. С.).
- ҚАССОП ПИЧОҚ *қассоппичақ* — пичоқчиликда — қассобликда ишлатиш учун содда (ҳашамсиз), аммо кескир қилиб ясалган пичоқ.
- ҚАТЛАНИШ — дамнинг қатланиши — дамни босиб, ичидаги ҳавоси бўшатишда сиқилиб, гармонь каби бир-бир устун қатланиши.
- ҚАТРАНГҒИ *қатраңғи* — пичоқчиликда — Фарғона тоғларида саксаулга ўхшаш буралиб ўсадиган, ёғочи қатиқ дарахт бўлиб, бунинг ёғочидан пичоққа даста қилинади (*рус.* железное дерево).
- ҚАТТИҚ ПЎЛАТ *қаттиқ полат* — сифатли, пухта пўлат бўлиб, бундан пичоқ, устара, қалам ясайдилар.
- ҚАШЛОВҒИЧ — от ва эшакларни қашлаб тозалаш учун темирдан ясалган, арра-арра тишлари бор асбоб; Тошк. қашлагич.
- ҚАШҚАРБОЛДОҚ *қашқарбалдақ* — заргарликда — исирғанинг тилла ёки сариғ мисдан, ёки кумушдан ясаладиган бир тури бўлиб, аслида Қашқар (Оқсув) заргарлари томонидан гоят ҳашамдор, нозик қилиб ясалган исирға нусхаси. Бундай формани ўш заргарлари, ундан кейин Андижон, Шаҳрихон заргарлари ясаганлар. Ҳозир Наманган ва Қўқонда ҳам ясайдилар. Бу болдоқ ўзаро баъзи фарқлари бор 2-3 турга эга. Бунинг қулоққа тақиладиган боғи катта бир ҳалқадан иборат бўлиб, унинг ўртасига, атрофини

арра-арра қилиб ишланган, тангадай *тулиной* номли нозик пластинка ўрнатилган; унинг юзи чизиқлар билан олтига бўлиниб, ҳар бўлимига *анжур* номли нақшлар солинган. Тулинойнинг юқорисида *зиғирак*, ундан пастда *яримой* номли пластинка бўлади. Яримойнинг қирғоғи арра-арра арраларнинг оралиғига шу болдоқ ясалган металлдан *мехо* номли (кўкнори уруғидай катталиқда) доначалар ўрнатилади. Яримойнинг юзида *палла* (*кўзхона*)лар бўлиб, уларга ранг-баранг тошлардан *кўзлар* қўйилади.

Нам. (Д. К.) бу болдоқни *зираболдоқ* ва *қошқарча* дейилади. Д. К. бу болдоқнинг қисмларини 6 га бўлади: *зира*, *панжара*, *анжур*, *холак*, *варварак*, *гўяк*. **Варварак** — манколда ясалган ва болдоқнинг пастки қиррасига ўрнатилган косачалардан иборат (Анд. *косача* дейилади).

Гўяк — болдоққа юқа металлдан энсиз қилиб ўрнатилган хонача || *кўзхона* (Анд. *палла* дейилади). Бу ҳам манколда ясалади. *Зира*, *панжара*, *анжурлар* эса, қиряда ишланган нозик симлардан, косачалар билан улаб ясалади.

ҚАШҚАРГУЛ — заргарликда — билагузукнинг икки бошига солинган бир турли нақш (Анд. Х. О.).

ҚАШҚАРҚУЛФ — қулфсозликда — кишанг қулфга ўхшатиб ясалган катта қулф. Буни от ва эшакнинг (узоққа кетиб қолмасин учун) оёғига солиб (занжир воситаси билан) қулфлаб қўйилади. Эшик, дарвозага ҳам солинади. *Кишангқулфни* бураб очилади; *қашқарқулфнинг* калити япалоқ бўлиб, калитини солиб, бурамай, босиб очилади (Анд., Фарғ.).

ҚАШҚАРҶОҚ — металлсозлар ўчоғининг бир формаси. Унинг шохнайза ва булули кўмилмай, юзада қолдирилади (М. А.).

ҚАШҚАРЧА ЧОЙДИШ — мискарликда — чойдишнинг қорни юмалоқ, нақшли, қопқоғи ҳам нақшли, абжир бир тури (*бенақши* ҳам бўлади). Илгари чинни чойнак йўқ вақтда унинг ўрнида ишлатилган. Фарғона мискарлари бу идишнинг формасини сал ўзгартиб, *мисчойнакка* айлантирганлар.

ҚИЗДИРИШ қўздириш — металлга ўтда тоб бериш, яъни қиздириб юмлатиш: *темир қиздириш*, *пўлат қиздириш*, *тилла қиздириш* каби.

ҚИЗИЛ МИС — миснинг қизғиш, ўтга чидамли тури. Бундан мискарлар турли хил идишлар, самоварга ўтхона, пичоқчилар пичоққа сарбаста, заргарлар ҳар хил безак ашёлари ясайдилар.

ҚИЗИШ *qizish* — тоб олиш, металнинг ўтда қизиши.

ҚИЛИЧ *qilich* — маълум уруш қуроли бўлиб, буни илгариги вақтларда шамширғарлар ясар эдилар; кейинги асрларда пичоқсоз ва темирчилар томонидан ҳам ясалган. *Қилич* сўзи қадимги туркий ёзма ёдгорликларда ҳам учрайди: *сў тәгисінтәй јитінч әріг қылычлады* (Култагин обидалари, С. Е. Малов, Памятники древнетюркской письменности, 32-бет); *Бу мәнің јиті қылычымні көріңләр* (Чистони Элигбек ҳикояси, С. Е. Малов, мазкур асар). XI аср ёзма ёдгорликларида ҳам учрайди: *қилич қайда эрса кумуш анда ул* („Қудотқу биллик“). XI асрдан сўнгги ёзма адабиётларда ва фольклорда ҳам ишлатилади: *Қилич айтур қисқаман деб; бурунғилардан нусхаман деб* (фольк.). Адабиётларда зулфиқор тарзида ҳам учрайди: *Остида дулдур-у белида зулфиқор* (Фозил бахши, „Олпомиш“).

ҚИЛИЧАК *qilichak* — пичоқнинг *қайқи* деб номланган тури (Чим., М. Аб.).

ҚИЛИЧ ЭГОВ=қ. КОРСУВОН ЭГОВ.

ҚИЛОВ *qilov*=қ. ҚИРОВ.

ҚИМЧИШ *qimchish* — қисиш; чунончи, омбир тумшуқларининг темирни қимчиши.

ҚИН *qin*, *xin* — пичоқни солиб қўйиш учун қайишдан тикилган ғилоф. Бунинг қора лок билан локланган теридан тикилгани *амиркон қин* дейилади. *Қин* сўзи XI аср ёзма ёдгорликларида ҳам учрайди:

قِنْ هُوَ جَعْنُ السَّيْفِ وَالسَّكِينِ يُقَالُ قِيلَجٌ قَيْنَى اى جَعْنُ السَّيْفِ

(„Девону луғотит турк“, I, 285-бет).

ҚИРДИРНОҚ—Хоразм наққош мискарлари мис идишларга ўядиган нақшларнинг бир тури (М. Р. бунинг туркманлардан олинганини айтади).

ҚИРМА ИСКАНА — дастгоҳ ёки камончага солиб айлантириб, ёгочни қирадиган искана (чунончи, йигчиликда).

ҚИРОВ — пичоқ, устара, теша кабиларни чархлаганда тигнинг иккинчи томонига қайрилиб қолган энсиз, майин қисми бўлиб, бу, нарсани кесишда дамга халақит беради ва шу сабабли уни қайраб тўкилади. *Қилов* деб ҳам айтилади. Қиров янги ясалган йигна ва михнинг учиди ҳам бўлади.

ҚИРОВ (|| **қировини**) ТЎКИШ *qirawini tokish* — пичоқ, устара, теша ва йигна кабиларнинг дамани қайраб, *қировини* кетказиш (қ. **қиров**).

ҚИРРА — пичоқ, теша, арра, искана каби металл буюмларнинг зеҳи. Буни *зеҳ* || *зий* деб ҳам айтилади.

ҚИРҚИШ — кесиш; чунончи қайчи ё қалам билан тунука, мис кабиларни қирқиш.

ҚИРҚЛИҚ — чилангарликда — қўй жунини қирқадиган махсус қайчи (Қўқ., М. Х.). Марғ., Анд., Чим. *шувшанғ*, Нам. *қирқоғ қайчи* ва *шийшонғ* дейилади.

ҚИРҚОП ҚАЙЧИ = қ. ҚИРҚЛИҚ.

ҚИРҒИ — бу сўз металлсозлар томонидан қуйидаги маъноларда ишлатилади:

— заргарликда — эговнинг учи учи бир тури;

Бу билан кумушдан ясалган безак ашёлар майинэговдан сўнг эговлаб очилади (ялтиратилади) (Анд., Х. О.).

— пичоқчиликда — 1) чарх қумининг юзини қириб, паст-баландини тўғрилайдиган, пўлатдан ясалган асбоб (М. Аб.); 2) пичоқ тигининг эгов теккан жойларини эговлаб силлиқлайдиган, шаклан биғизга ўхшаш металл асбоб (Шаҳр.); Чим. *лайса*, Марғ. *лесакорт* дейилади *Қирғи* сўзи Фозил Йўлдош ўглининг дostonларида *ранда* маъносида ишлатилган

Март бўлгоннар қоройдакан дурбуну,

Устолор ишлатар пўлот *қирғини*.

Шул замонда солди оттинг устига,

Зарлийн зарвоптон бўлгон чиргини.

(„Олпомиш“).

ҚИРҒИЧ *қирғич* — 1) чилангарлик ва тунукаасозликда — ошқовоқ, қовун, туруп кабиларни қириш учун ясалган темир асбоб (шакли қошиққа ўхшаш, қирғоғи арра-арра тишли бўлади). 2) заргарликда *қирғи* маъносида ишлатилади (Анд., Қўқ.); қ. *қирғи*.

ҚИСҚИЧ — пичоқчиликда — тахтагиракнинг бир қисми (қ. ТАХТАГИРАК) (Чим. М. Аб.); яна *оташкурак* маъносида ҳам ишлатилади.

ҚИШЛИҚ ТАҚА — от туёғига қиш мавсумида қоқиладиган, пошнали тақа. Бунинг катта, қалин бир турини Анд. *батаринтақа* деб ҳам юритилади.

ҚИЙИШ — тунука, мис кабиларни қайчи билан кесиш.

ҚИЮВЧИ *қйювчи* — ҳозирги металлсоз артелларда кетмонлик тунукани (пластинкани) қиювчи ишчи (машинада).

ҚОВУРҒА — металлсозлар ўчоғига шамол юбориладиган дамнинг ичига ўрнатилган қосқони (Қўқ., М. Х.); қ. ҚОС-ҚОН.

ҚОВУРҒАЛИ ДАМ — ичига қосқон (қовурға) ўрнатилган дам.

ҚОЗИҚ *қззқ* — металлсозларнинг *осма* дамнини икки қулоғидан кўтариб, ердан юқорига 1 метрча чиқариб турувчи ёғоч. Нам. қазуқ; яна Анд. *осма*, Нам. *поя* деб ҳам юритилади.

ҚОЗОН: *мисқозон* — мисдан ясалган қозон. Бунда кўпинча

овқат, қиём, нишолда ва шунга ўхшаганлар пиширилади; каттароқ турида ипакчилар ишқор қайнатади. XI аср ёзма ёдгорликларида қозон сўзи *ошич* тарзида ҳам учрайди: *Ошич аюр тубим олтун, қамич аюр ман қайдаман* („Девону луғотит турк“, I том, 130-бет).

ҚОЗОҚИ: *қозоқи пичоқ қззақі пичақ* — пичоқнинг бир тури. Тиғининг орқа қирраси, учидан 4-5 см. ча жойи ичига камалак бўлиб кирган бўлади. Қўқ., Шаҳр. *қозоқча*, Марғ. *қазақи*, Нам. *бодомча*, *қазоқча* дейилади.

ҚОЗОҚЧА УЗУК *қззэхчй ўзўк* — заргарликда — кўзини ясси қилиб ўзидан чиқариб (кўз солмасдан) ясалган узук (*тангаузукка* ўхшаш). Бу ясси кўзни ўйиб хат ёки гул солинади (асосан кумуш ёки тилладан ясалади). (Нам. Д. К.). Илгари буни қозоқлар кўпроқ тақар эдилар. Шу сабабли *қозоқча узук* деб номланган.

ҚОЛИП қалип — қуйидаги маъноларда учрайди:

— темирчиликда — аравамихнинг қолипи ясаладиган, оғирлиги 5 кг узунлиги 40 см., билакдай пўлатдан ясалган асбоб. Миҳнинг учини қолипнинг эмчагига суқиб, босқон билан урилса, учи йўғонлашиб, қалпоқ бўлиб қолади. Баъзи жойларда *бомба* деб ҳам юритилади; қ. БОМБА.

— пичоқчиликда = 1) қ. ДАСТА ҚОЛИП; 2) қ. ГУЛ-ВАНТ ҚОЛИП.

— заргарликда — узук, исирға каби безак ашёларни қуйиб ясайдиган асбоб; *таганак*, *теванак* деб ҳам юритилади.

ҚОЛИПАКИ қәлпәки — заргарликда — қолипга қуйиб ясалган. Чунончи, *қолипаки узук* (заргарликда) — қолип (таганак) га қуйиб ясалган узук; *қолипаки исирға* — *қуйма исирға*; *қолипаки гул* — қалам билан ўйиб эмас, қолип (таганак) да туширилган гул (чунончи, билагузукда). (Марғ. Й. Р.). Яна (камроқ) *босма* деб ҳам юритилади. Тошкент заргарлари *қолипи* дейдилар.

ҚОЛИПҚОЗИҚ — Фарғона шаҳри темирчилари бу сўзни *бомба* (қ.) маъносида ишлатадилар.

ҚОНОРАСИХ — гўшт-ёғ илиб қўйиш учун қассобларнинг қонора ёғочига қоқиладиган темир сихлар.

ҚОПҚОН — қулфсозликда — қуш ва ёввойи ҳайвонларни илинтириш учун темирдан ясалган асбоб. Бу катта-кичикли бўлади. Катта даррандаларга қўйиладиган турининг икки томонида иккита *эгмаси*, ўртада иккита *чамбараци*, битта *чиллиги* (5-6 см. узунликда), ўртада битта *лаппаги* (икки жойи тешик ва бир кертмачаги бор), остида эса 2 та *шодаси* бўлади. Эгмаларнинг боши

ҳалқали бўлиб, уларга чамбарак киради. Қопқонни қўйишда эгмаларни икки оёқ билан босиб, чамбаракни икки томонга ёрилади, чамбаракнинг устидаги чилликни олиб келиб, лаппакнинг кертмачагига қистирилади. Лаппакнинг ўртасидаги икки тешикка сим ёки каноп билан *ем* боғланади. Ҳайвон ерни кўриб келиб лаппакни босса, чиллик чиқиб кетиб, чамбарак ҳайвоннинг оёғини қисиб қолади (Шаҳр., А. Ё.); Фарғонанинг ҳамма жойида *қопқон* дейилади.

ҚОПҚОҚ — қуйидаги маъноларда учрайди:

— мискарликда — чойдиш, қумғон, оптова, мисчойнак кабиларнинг оғзини қоплаб, беркитиб турувчи қисми. — заргарликда — 1) туморнинг устки (остидаги қутичасига қопланган) қисми, тахтаси (Қўқ.); 2) билагузук боғининг икки учидеги тўгарак, агар бир-бир устун қўйиб босилса, беркилиб қоладиган жойи.

ҚОПҚОҚЛИ БИЛАГУЗУК — заргарликда — икки учи тўгаракли билагузук (уларни бир-бирига босилса олмошиб, беркилиб қолади). (Марғ., Ё. Р.).

ҚОПҚОҚ УРНАТИШ *қопқоқ оннатиш* — мискарликда — қумғон, оптова каби идишларга қопқоқ қадаш.

ҚОРАЕЛИМ — маълум елим бўлиб, чарх ғилдирагига қум боғлашда ишлатилади.

ҚОРАКЕТМОН — темирчиликда — янгидан ясалаётган, ҳали терилмаган кетмон (Марғ., Мир. А.); Анд. *ангара*, *ангаракетмон* деб ҳам юритилади (Ҳ. А.).

ҚОРАКИСЛОТА *қоракислята* — темирчилик ва заргарликда — русча *серная кислота* сўзига айтилади: *Билэ-взі²ні јася боліп (>ясаб бўлиб), қэра кіслятя білйн пярдэс кілінаді* (Анд., Ҳ. О.); *гугуртарақ* ҳам дейилади.

ҚОРАСУВПИЧОҚ — пичоқчиликда — Қорасув қишлоғининг усталари ишлаган форма пичоқ. Қорасувпичоғи одатда ҳам ёрма, ҳам суқма сопли, гулбандига гуллар солинган бўлади, дастасига чилмихалар, кўзлар ўрнатиб, ҳашамдор, чиройли, ўткир қилиб ясалади.

ҚОРА ТУНУКА *қэра тунукя* — рух қўшмай, темирнинг ўзидан ясалган тунука.

ҚОРА ЧИҚАРИШ — темирчиликда — кетмонни теришга қадар бўлган ишини тамомлаш (Анд., З. Н.). (қ. ҚОРАКЕТМОН).

ҚОРАҚУМ — битган мис идишларга суртиб, кир ва зангини кетказадиган модда (Ф. С.).

ҚОРИН *қэрін* — мискарликда — қумғон, чойдиш, оптова, мискўза каби идишларнинг ташқарига қаппайиб чиққан, ичида сув турадиган қисми.

- ҚОРИНБОЛҒА=қ. ЮМАЛОҚБОЛҒА.
- ҚОРИНАРҚОН — тақачиликда — тақалаш пайтида дорга тортиб қўйиладиган отнинг қорнидан 2-3 бор айлантриб олиб, дорга боғланадиган арқон.
- ҚОРНИЁРИҚ ҚУЛҒ ҚЭННІЈЭРІҚ ҚУЛУП — қулфсозликда — қулфнинг бир тури (Б. В.).
- ҚОРОВУЛ — тақачи ва темирчилар ўчоғида—дамдан келган ҳавони икки томонга бўлиб берадиган жой (икки отбошининг бириккан жойи, ўчоқбоши). (Қўқ). Нам. *эчэгшэши* дейилади.
- ҚОРОВУЛЛИ ОТБОШИ — темирчиларнинг шохнайзали, булulli ўчоғи (қ, ҚОРОВУЛ).
- ҚОРОВУЛСИЗ ОТБОШИ — тақачиликда — шохнайзасиз, аммо булulli битта ўчоқ.
- ҚОСҚОН *қосқэн* — металлсозлар ўчоғига шамол берадиган дамнинг ичига ўрнатилган гардиш бўлиб, у дамнинг ичидаги чармларга бирикади ва ҳаво дамга кирганда ва ундан чиққанда дамнинг (гармонь қатларига ўхшаб) қатланишига (очишиш-ёпилишига) ёрдам беради. Дамларда 2 тадан 11 тагача қосқон бўлади (Анд.). Буни Қўқ. *қовурға*, Фарғ. *чамбарак*, *қосқон*, Анд. ва Нам. *қосқон*, Марғ. *қосқон*, *гардиш* дейилади.
- ҚОТИРОҚ *қатірэқ* — қайроқтош маъносида (Чуст).
- ҚОТИШМА — турли металлнинг эритиб аралаштирилгани (бу термин металлсозлар лексикасига адабий тилдан ўтган).
- ҚОШ *қэш*, *қэшлік* — заргарликда — аёллар қош устига тақадиган зийнат ашёларидан бири. Тузилиши қайрилма қошга ўхшайди, тилла ёки юзига тилла югуртилган кумуш тунукадан, рангли тош ва шишалар ўрнатиб, ғоят безаб ясалади (Нам., Мир. М.).
- ҚОШИҚ ТЕША *қэшіх тешй* — темирчиликда — қошиқ чопиш (ясаш) учун мувофиқлаштириб ишланган теша (Мир. А.).
- ҚОШИҒЛИҚ: *қошиғлиқ мистовоқ* — мискарликда — мислаганнинг бир тури; атрофи кунгурадор, зеҳиннинг юзи қошиқ-қошиқ қилиб ичига букилган бўлади (Анд., Марғ., Нам.).
- ҚОҚИШ: *наҳал қоқиш* — оёқ кийимига наъл қадаш; *тақа қоқиш* — отнинг туёғига мих билан тақани қадаш; *мих қоқиш* — пичоқнинг дастасига, пақирнинг болдоғига мих ўрнатиш ва ҳ. к.; *зўғата қоқиш* — кетмон танасига зўғата ўрнатиш.
 || ҚОҚМА *қэхмй*—заргарликда—билагузукнинг юзига гулсун қалам воситаси билан солинган нақш. Анд. заргари Х. О. бунинг икки турини ишлатади ва

уларни: *катта зўрзим* (гулсун бўлиши керак) ва *кичик зўрзим* атайди.

ҚОҚУВЧИ: *зўғата қоқувчи* — ҳозирги металлсоз артелларда — кетмонга машинада зўғата ўрнатувчи ишчи.

ҚУББА *қубба, ғуппа* — ғуппа (металлдан ёнғоқ пўчоғининг яримта палласига ўхшатиб ясалган яримшар, ичи бўш шакл):

— заргарликда — чочпопукка тақилади (юқа тунука кумушни манколнинг ўйиғига қўйиб, устидан манколдастани қўйиб, унинг устидан болға билан урилса, тунука кумуш ўйиққа кириб, ярим палла шаклини олади).

Z — мискарликда — бундай *ғуппа* мисдан ясалади ва чиройли кўринсин учун чойдиш ва оптованинг қорнига ёпиштирилади.

— анжомасозликда — бундай *қубба* қуюшқондаги узманинг учига тақилади. Қуюшқон қуббаси 3 дона бўлиб, икки донаси дум томонда, бир донаси (каттаси) ўртага қадалади. Қуббани отнинг айилига ҳам қадалади:

Чув десанг ўзади осмонда ойлан.

Ҳеч камлик бўлмаса жўрға журуштан.

„Бисмилло!“ деп, торгти отнинг белидан,

Ўн саккиз *қуббали* чиғатой пуштон.

(Фозил бахши, „Олпомиш“).

ҚУЙИШ — заргарликда — 1) бўтада эриб турган кумуш ёки олтинни режага ёки қолипларга ағдариш иши; 2) эриган металлни таганакка қуйиш йўли билан буюмлар яшаш: *узук қуйиш, билагузук қуйиш* каби.

Пичоқчиликда — гулвант қуйиш — пичоқ томоғига эритма қуйиб, гулвант ҳосил қилиш.

Дегрезлик ва рихтагарликда — эриган чўян ёки бронза каби эритмаларни қолипга қуйиш (рус. *литье*).

ҚУЙМА — қуйилган. Металлни эритиб, қолипга қуйиб ясалган. Яна *қолипаки* деб ҳам юритадилар. Чунончи: *қуйма билагузук* ёки *қолипаки билагузук* — эриган металлни таганак номли қолипга қуйиб ясалган билагузук. *Қуйма исирға* — қолип (таганак)га қуйиб ясалган исирға; *қуйма узук* — таганакка қуйилган (кўзхонаси ҳам бирга қуйилган) узук.

ҚУЛЛОБ *қуллоб* — 1) металлсозлар ўчоғига шамол юбориладиган дамнинг ўртасида қосқонга бириктирилган, 25 см. узунлигидаги ходача (икки томонда битадан). Буларни пояга (қозиққа) қўйилса, дамни кўтариб туради. 2) эски усулдаги ўчоқда — шохнайзанинг тепасига, шамолни орқага қайтармаслик учун,

ёғочдан ясаб қўйилган, ҳавони икки ёққа бўлиб берувчи қисм (М. А.); *отбоши* деб ҳам юритилади. ҚУЛОҚ *қулақ* — тунукаосозликда: пақир, банка каби идишларга михланган бўлак. Бунга боғ (даста, совоқ) ўрнатилади: *пақирнинг қулоғи*, *сатилнинг қулоғи* каби. — *ўроқнинг қулоғи* — думининг икки ёнидан, қулоққа ўхшатиб чиқарилган икки бўлак бўлиб, булар дастанни ўраб туради (Мир. А.).

ҚУЛФ *қулуп* (ар. قفل) — эшик, дарвоза, сандиқ, жовон ва ш. к. ларни беркитиш учун металлдан ясалган асбоб. Бу бир неча хил бўлиб, номлари шулар: *кишанг қулф*, *қашқарқулф*, *бурама қулф*, *қушбурама қулф* (очиш ва беркитишда калити олдинга ва орқага буралади), *қадоктош қулф*, *чўян қулф*, *қорниёриқ қулф*, *босма қулф*, *ўроқ-болға қулф*, *эшик қулф*, *дарвоза қулф*, *сандиқ қулф*, *қути қулф*, *кичик қулф* ва ҳ. к. (Б. В. ва Н. Қ.) (шу сўзларга қаралсин). Қулф асосан уч бўлак: 1) *банд* (эшик ҳалқасига ёки зулпунга ўтказилади), 2) *механизм* 3) *тана*. *механизм* тепки ва тилдан иборат бўлиб, *тананинг* ичига жойлашган. *Тепки* тилни итариб, қулфни ё очади ёки беркитади. Эски адабиётда *қулф* قفل ёзилади. Чунончи:

مخزن و کنج قفلىنى آچتى
نقد آنجا یراغ اوچون ساچتى

Навоий, *Сабъе*^ *Сияр*, 1956, 91-бет.

ҚУЛФАК — тунукаосозликда — пақир (челак) замоги.

ҚУЛФБАНД — қулфнинг ҳалқа ва зулпунга ўтказиладиган боғи (Б. В.).

ҚУЛФГАР — қулф ясовчи уста.

ҚУЛФСОЗ — қулф ясовчи уста

ҚУЛФГАРЛИК ва ҚУЛФСОЗЛИК — қулф ясаш касби.

ҚУМ — пичоқ, устара, теша, болта ва ҳ. к. лар чархланадиган чарх лаппагига ўрнатиладиган махсус қум.

ҚУМОЛТИН — қум ҳолидаги майда олтин (айтишларича, илгари Мурғоб ва Ҳисордан келтирилган экан).

ҚУМТАХТА — пичоқчиликда — узунлиги 1 газ, эни $\frac{1}{2}$ газча бир тахта. Бунинг устига қумни сепиб, унга чарх лаппагининг юзини қўйиб гилдиратиб, лаппакка қум ёпиштирилади (О. А.).

ҚУМТОШ — чархга ишлатиладиган қумнинг қотирилгани (буни эзиб, яна чархга едирилади).

ҚУМҒОН *қумғон* — мискарликда — ичига сув қўйиб, ўтга қўйиб қайнатиш ёки сув олиб келиб сақлаш, ювиниш

ва ш. к. эҳтиёжлар учун мисдан (асосан қизил мисдан) ясалган; дастали, қопқоқ, жўмакли, чойдишга ўхшаш, аммо ундан бир неча барабар катта, ичи қалай билан оқартилган идиш (М. Р. „қумғон — медный кувшин с горлышком, с одной ручкой, крышкой и с носиком“). Бу идиш ҳажмига кўра турлича номланади: *катта қумғон* (8-10 чойнак ёки 40-50 стакан сув сифади), *ўрта қумғон* (5-6 чойнакли), *қумғонча* (2-3 чойнакли); формасига кўра: *пастанжумак* (қ.), *тўғри қумғон*, *беқопқоқ* номли турлари бор.

Қўқон мискарлари (Ф. С.) қумғоннинг қисм (ажзо) ларини қуйидагича номлайди: *кап* — остки қисми, *бағал* — кап билан қорин оралиғи; *кўкрак* — қорин ва бўйин оралиғи; *бўйин* — кўкракдан юқориги қисми (то оғзигача); *қорин* — бағал билан кўкрак оралиғи (танасининг асосий қисми); *даста* — ушланадиган қисми; *жумрак* — сув оқиб тушадиган қисми; *лаваки* — дастанинг юқориги учига ва оғиз четига ўрнатилган, бронзадан ясалган бўлак (Самарқанд мискарлари *сарлаб* дейдилар); *қопқоқ* — оғизни ёпиб турувчи қисми; *панжа* — дастанинг остидаги қайрилмачоқ қисми; *аспак* — дастанинг юқори учини қумғонга ва қопқоққа улайдиган, жездан қуйилган ошиқмошиқ.

ҚУМҒОН СОМОВОР — *оптова самовор*га ўхшатиб ясалган, ичига сув қуйиб қайнатиладиган асбоб (ўтхонаси самоварники каби ўртада бўлади). Бунинг оптова самовардан фарқи — жўмағи оптова самоварники сингари қорнида эмас, оғзида бўлишидадир. Бу идиш ўзининг ўтхонаси, узун ва усти очиқ қопқоғи, панжарали *капи* билан қумғондан ажралади.

ҚУМҒОНЧА — қумғоннинг 2-3 чойнак (10-15 стакан) сув сифадиган тури (қ. ҚУМҒОН).

ҚУРУҚБОЛОҚ = қ. КОКИЛСИЗ БОЛДОҚ.

ҚУТИЧА — 1) темир ёки мисдан ясалган кичкина қути; 2) мис идишларга қутичага ўхшатиб ўйилган нақш, *қути нақш*.

ҚУТИ ҚУЛФ — қулфсозликда — қулфнинг сандиқ қулфга ўхшатиб ясалган, аммо ундан кичкина бир тури. Бу ҳам икки бўлак: бир бўлағи қопқоққа, иккинчи бўлағи қутининг олд деворига ўрнатилади (Б. В.).

ҚУШ ГУЛ — наққошликда — мис идишларга, учиб кетаётган қуш тахлитига ўйилган бадий нақш (Хоразм наққошларининг ишларида учрайди) (М. Р.).

ҚУШНУСХА КЕТМОН — темирчиликда — кетмоннинг бир

тури. Тиккасига қўйилгандаги кўриниши ўтирган бўмқушга ўхшайди (М. Аб.).

ҚУШПИЧОҚ *қушпичақ*—пичоқчиликда—пичоқнинг бир тури бўлиб, тиғини олдинга томон, камалак сингари қайрилтириб ясалган; учи учли; тиғини қайирса, букланиб бориб, дастасига ёпилиб қолади. Яна *жониворқуш, качкарт, қайирма пичоқ* деб ҳам юритилади (Чим., М. Аб.). М. Аб. бупичоқнинг яна бир турини ясайди ва уни *бургуттирнақ* ёки *бургуттирнақкачкарт* деб номлайди.

ҚУЮШҚОН *қујушқан*—анжомасозликда — 1) эгарни олдинга жилдирмаслик учун қайишдан тикиб, отнинг сағрисига тақиладиган маълум абзал (рус. подхвостник); 2) безак учун шу абзалга ўрнатилган металл деталларнинг мажмуи. Бу *узма, ғуппа* || *қубба, хапагар, ва сарпинчоқ* номли бўлаклардан иборат. *қ. сарпинчоқ*.

Бу сўз фольклорда ҳам учрайди:

Абзалининг бари ола қойиштан,

Соврисига ташлаб карки *қуюшқон*,

Ҳар *ғуппаси* келган катта таркаштан.

(Фозил Йўлдош, „Олпомиш“).

ҚУЯН *қојн, қујн* — мискарликда — мис идишларга ўйилган нақш тури бўлиб, ёнма-ён турган иккита қуёни эслатади (Қўқ., Ф. Л.).

ҚЎЛАРРА *қоларра* — дастасидан бир қўл билан ушлаб ишлатиладиган арра, *дасарра* (тиғи пўлат, дастаси ёғочдан). Бу бир неча хил бўлади:

— тароқчиликда — *сарбур арра, майинбур арра, йирикбур арра, хаткаш арра, такгир арра*;

— пичоқчиликда — *садаф арра, шох арра*;

— дурадгорликда — *дасарра, пуштакли дасарра* ва ҳ. к.

ҚЎЛ ДАМ *қол дам* — металлсозларнинг кўрасига (ўчоғига) ҳаво берадиган дамнинг энг кичкина, қоziққа осилмайдиган, устидаги икки ёғочидан (сардамидан) ушлаб босиладиган тури. Ҳозир бундай дамни фақат заргар ва рихтагарларгина ишлатади.

ҚЎЛОМБИР (Анд.) = *қ. ДАС(Т)ОМБИР*.

ҚЎЛ ИШИ *қол иши* — қўл билан қилинадиган иш, *дастаки* (қуйилмайдиган) иш, буюм.

ҚЎЛТИҚТУМОР *қолтиқтумор*—заргарликда — бозвант тури. Безак учун аёллар занжир билан бўйинга тақиб, қўлтиққа тушириб оладиган, учбурчакли қилиб ясалган, картмонга ўхшаш очилиб ёпиладиган асбоб (ичи ҳовол бўлиб, унга хат солинади). Бу асосан кумушдан,

юзини нақшли қилиб, рангдор тошлар ўрнатиб ишланади. Яна *тумор*, *туморча* деб ҳам номланади.

ҚЎЛҚАЙЧИ — сандиқсозликда — сандиққа қадаладиган тушука ёки мисни кесиш учун ясалган қайчи (Б. С.).

ҚЎНФИРОҚ *қоңғирақ* — заргарликда — 1) чочпопукка тақиш учун юмалоқ қилиб ясалган кумуш бўлак (силкинганда шилдираб овоз берсин учун ичига бирор нарса солиб қўйилади). (И. Р.). қ ЧОЧПОПУК; 2) *қўнғироқли зира* номли исирғага осиладиган юмалоқ (ичи бўш) шакллар.

ҚЎНФИРОҚЛИ ЗИРА — *қоңғирағли* ² *zirä* — заргарликда — исирғанинг катта ва юзи кенг (оғирлиги 30-40 граммлик) бир тури. Тагида қўнғироқчалари бўлиб, силкинганда бир-бирига тегиб шилдирайди. Бу 1920 йилларда модадан қолган. Ундан илгари кўпроқ қирғиз, қисман ўзбек аёллар тақар эди.

ҚЎРҒОН(ЧА) *қорған(чай)* — темирчиликда — кетмон зўғатасининг танага ёпишган жойи (Анд., Қ. М.). Яна *томоқ* (Б. М.), *гирвон* (Қўқ.) деб ҳам юритилади.

ҚЎРҒОШИН *қорғашим* — маълум металл (*рус.* свинец). — мискарлар мис идишларнинг тешигини беркитиш учун ишлатади; қумғон, чойдишлар оғир бўлсин, чоклари беркилсин учун уларнинг тагига (ичига) қуядилар.

— пичоқчиликда — қалай билан аралаштириб, гулвант қўйилади.

қўрғошин сўзи XI аср ёзма ёдгорликларида *қўруғжин* тарзида учрайди:

قُرْعُوشِينَ — الْأَسْرُفُ. بِنِ اِي بَيْنِ الْمَخْرَجِينَ. وَالْغُرْبِيَّةُ قَطْرَ حَ
أَحْرُ فَأَ فَتَقُولُ «قَشُونُ»

(„Девону луғотит турк“, I т., 423).

ҚЎТИР *қотур* — заргарликда — режжага эритиб қўйилган металлнинг юзида пайдо бўлган удур-будурликлар (Х. О.).

ҚЎЧҚАРОҚБОШЛИ БИЛАГУЗУК *қочқарағбашли* ² *билä* : *зиқ* — билагузукнинг бир тури бўлиб, банди ясси ва энсиз; икки бошини эговлаб, қўчқор шохига ўхшатишган. Бандининг юзига ё ислими ёки толбарги гуллар ўйилади (Х. А.).

ҚЎШ БОЗҒОНЛАШ — қаттиқ ва ғўла металлни икки киши икки бозғон билан (бир киши болға билан) кетма-кет уриб ишлаш.

ҚЎШ БОЛҒАЛАШ — металлни бир киши болға, бир киши бозғон билан уриб ишлаш.

ҚЎШБОШ *қошбош* — мискарликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бир тури. Ўзбекистоннинг ҳамма областларида учрайди (М. Р.); Бухорода *дусар* дейилади.

ҚЎШБУЛУЛ ЎЧОҚ — темирчилар ўчоғи. Бунинг булули, шохнайзаси иккита бўлиб, ҳаво ўтбошига келганда икки томонга бўлиниб кетади ва ўтга икки кўздан чиқиб урилади.

ҚЎШБУРАМА КАЛИТ — қулфсозликда — қўшбурама қулфнинг калити бўлиб, бурамаларининг ярми бир томонга, ярми иккинчи томонга қараб ўйилгандир. Буни қулфга солиб, олд томонга 4—5 буралгач, сўнг орқа томонга яна 4-5 буралса, қулф очилади (Марғ., Анд.).

ҚЎШДАМ *қошдәм* — темирчиликда — кетмоннинг яккадам билан авра оралиғи. (Анд., Қ. М.).

ҚЎШГАЖАК *қошгажак* — наққошликда — мис идишларга иккита гажак тахлит қилиб ўйилган нақш (М. Р. „*қўшгажак* — два завитка“).

ҚЎШКОМА *қошкәм* — пичоқчиликда — пичоқ тиғининг орқа зеҳи билан мувзий қилиб ўйилган икки ёнма-ён чиқиқ, сой.

ҚЎШКОМА ПИЧОҚ — комаси (сойи) иккита пичоқ (Нам., Қ. М.).

ҚЎШХАТ — наққошликда — мис идишларга ўйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р.).

ҚЎШҚУЛОҚЧА *қошқулахчй* — мискарликда — ичига қаймоқ солиш учун сариг ёки оқ мисдан ясалган, икки томонида биттадан қулоғи бор, аммо тумшуғи (жўмраги), қопқоғи йўқ идиш (Тошк.).

ҚЎҚОНЧА БОЛДОҚ *қоқанчй балдақ* — заргарликда — исирганинг қашқарболдоққа ўхшатиб, ҳашамдор қилиб ишланган бир тури (Марғ., Й. Р.). Танасининг пас-тида жийда сингари 5 дона шокиласи бўлганидан, Қўқон заргарлари *жийдалиқ балдоқ* деб номлайди.

ҚЎҚОН(ЧА)ПИЧОҚ — пичоқчиликда — Қўқон усталари ишлаган пичоқ. Бунинг тиғи катта ва қалин, сал узун, дастаси сарбастали бўлади. Яна *қўқонформа пичоқ* деб ҳам юритилади (Қ. М.).

Ғ

ҒАЗАЛИ — пичоқчиликда — пичоқ гулвантига ўйилган нақшлардан бир тури (қ. ТАГИНИШОН).

ҒАЗНА = қ. ҰҶОҚ.

ҒАЛВИРАК ЗИРАК *ғалwіреj² zīrāk* — заргарликда — учко-килли зирак (исирға)нинг бир тури бўлиб, 1928 йилларда модадан қолган (Қўқ.).

ҒАШ—олтин, кумуш каби маъданлар таркибидаги мис, темир каби ножинс моддалар. Навоий бу маънода *рўкаш* сўзини ишлатган; *ғаш* ни эса, қалбаки маъносида ишлатади:

که تاپیب ایکی طوطی دلکش
ایکی سین ناطق ایلاکایلار خوش
بیری دیکای که تخت روکش دور
بیری دیکای که مصنفی غش دور

Навоий, *سیار*, 1956, 100-бет.

یاسار ایردی بتی نیموردین چست
دیر نینک بر بتی شبیهی درست
جزوی آلتون بیلا قیلیب روکش
که کورونکای نظر غا زرین وش

Навоий, *سیار*, 1956, 103-бет.

ҒУНЧА — наққошликда — мис идишларга ўйилган, ғунча тах-лит нақш (мистовоқнинг четига солинади. М. Р.).

ҒУППА = қ. ҚУББА.

ҒЎЗА *ғоза* — заргарликда — чочпопукдаги гул номли қисм-нинг атрофига осилган, катталиги мошдай, тўғарак, ичи ҳовол бўлакчалар (Қўқ., Анд., Нам.).

ҒЎЗАПЎЧОҚ *ғозапочақ* — қуйидаги маъноларда учрайди:

— мискарликда — 1) қумғонча, оптоваларнинг қорнига ёпиштириладиган, шакли ғўзапўчоқни эслатувчи гулдор мис парча; 2) шу парчани тайёрлаб олинадиган қолип (Х. А.);

— темирчиликда — ўроққа ўйилган нақш тури (бу ҳам ғўзапўчоқни эслатади. Б. М.).

ҒЎЛА — шакли цилиндрик бўлак: *ғўла темир*, *ғўла пўлат* каби.

ҒЎЛАБУР АРРА — ғўла ёғочлар, ходалар кесиладиган арра. Дастаси ёғоч, тиғи пўлат, турли узунликда (икки томонида икки қулоғи бўлади; икки киши бир-бирига рў-парама-рўпара ўтириб, қулоғидан тортиб ишлатади; М. Ю.).

Ҳ

ҲАЙКАЛ *хайкъл* — бўйинга тақиладиган, *бозвант* сингари кумуш ё тилла зийнатлар. Бу сўзни фольклорда учратамиз:

Жорошиққа тилла *хайкал* тоққоним,
Ҳар замон куйдуруп қошим, қоққаним.
Бегижон, умутум сиздан шулмиди,
Куюп кетти тор зиндонда боққоним!

(Пулкан бахши, „Юсиф — Аҳмад“ достони).

Ойимлар ўлтирар *хайкалин* осиб,
Мушқу анбар ҳидлари сосиб.

(Фозил Йўлдош ўғли, „Интизор“ достони).

Бу сўз Фарғона заргарлари лексикасида бўлган-бўлмаганлиги аниқланмади.

ҲАКАНДОЗ *хайкандэз* — темир ё тунука, ёки мисдан ясалган, дастаси калта куракча. Бунга кўмир майдасини қўйиб олиб келиб, сандалга солинади, супуриндини солиб олиб ташланади (Марғ.). Қўқ., Анд. *оловкурак*, Нам. *олопкурак* дейилади (рус. совок).

ҲАЛ *ҳъл* — заргарликда — 1) тилла ё кумушнинг бирор металлнинг юзига бериш учун эзиб, суюлтирилгани ёки кимёвий усул билан сувга аралаштирилгани; 2) шундай суюқликнинг бошқа металлнинг юзига ёпишгани. Чунончи, *ҳали ишқалиш*; *кумушнинг тилла ҳали ишқалибди* деб айтадилар. (рус. позолота).

ҲАЛ ҚИЛИШ — заргарликда — едириш. Чунончи, кумушнинг юзига тиллани, миснинг юзига кумушни едириш (Марғ., Й. Р.).

— мискарликда — оптова, қумғон ва чойдишнинг данданасига кавшар суртиб, ўтда эритиб олиб, болғалаб чизиқларини ёпиштириб йўқотиш (Ф. С.).

ҲАЛЧЎП *ҳълчўп* — заргарликда — нарсанинг юзига олтинни *пухтаҳал* усулида ҳал қилишда ишлатиладиган асбоб.

ҲАЛҚА *ҳалқа* — темир ёки мисдан ясалган чамбарча, болдоқ. Чунончи:

— тақачиликда — симтарошнинг дастаси ёрилмасин учун унга кийдирилган ҳалқа.

— темирчилар дамидаги ёғочга уланган занжир ҳалқаси (бундан дамгар ушлаб, дамни босиб туради).

— эшик, дарвозаларга қадалган, қулф солинадиган ҳалқа.

— анжомасозликда — 1) сувлуқнинг икки четидаги ҳалқаси;

2) нўхта ва жуганга уланадиган ҳалқа;

— заргарликда — 1) исирғанинг қулоққа ўтказиладиган қисми, боғи (Й. Р.); 2) ойболдоқ (Қўқ., М. Н.).
Навой *олтин исирға* маъносида *зарҳалқа* زرحلقه сўзини ҳам ишлатган.

ҲАЛҚА ОМБИР — мискарликда — омбирнинг бир тури бўлиб, мис идишларни ясашда, уларнинг қирғоғига зарар етмаслиги учун бу билан қимчиб ушланади.

ҲАРОРАТ — иссиқлик. Металлсозлар ўчоғига ёқилган ўтнинг ҳарорати; қизиган (тобланган) металлнинг ҳарорати.

ҲАРОРАТ БЕРИШ — иссиқлик чиқариш маъносида.

ҲАФТЖЎШ *ҳафҷош* (тож. *ҳафт* — етти; *жўш* — жўшидан феълнинг буйруқ ўзаги) — етти хил металл қотишмасидан мураккаб бўлган қаттиқ жисм. М. Р. бу жисмнинг состави темир, рух, қўрғошин, тилла, қалай, қизил мис ва кумушдан иборат деб кўрсатади.¹²² „Ғиёсиллуғот“ да бу ҳақда шундай дейилган:

هفت جوش هفت فلزات بهم آميخته كه آنرا ازوهات گویند و آن بغایت محکم باشد و آن هفت فلز اینست یکی زر [тилла] دوم نقره [кумуш]، سوم مس، چهارم جست [рух?]، پنجم آهن [темир]، ششم اُسرب [қўрғошин?]، هفتم ارزیز [қалай] پوشیده نماید که فلزات همه نه اند هفت مذکور شد؛ هشتم روی [жез]، نهم سیماب و روی که ازکان برمی آید بغایت کمباب ست و آنچه درین دیار متعارف ست روی جعلی ست مرکب ازمس و ارزیز و برنج که بهندی پتیل نامند نیز مرکب ست ازمس و جست و سیماب لیاقتی ندارد که بیکی از فلزات آميخته شده ظرفی یا مثل آن ساخته شود

„Ғиёсиллуғот“, 552-бет.

ҲАШРАХ ОПТОВА *ҳашрағэптэвә* — мискарликда — оптованинг бир формаси бўлиб, қизил мис ёки сариг биринчидан ясалади; дастали, қопқоқли, эгрижўмрак, қорни юмалоқ, ташқи юзи оқланган, нақшли, қорнида 6 та рахи (қирраси) бўлади (Ф. С.). Демак, бу сўз тожикча *ҳашт* (саккиз) + *рах* (қирра), яъни саккиз рахли оптова маъносида. Ф. С. *ҳашрах* дегани ҳолда, бу оптованинг *рах* (қирра) ларини *рах* демай, *хат* деб атайди.

¹²² М. Рахимов, Таблицы элементов орнаментов по художественной обработке металлов — мискарлик, қўлёзма, 1948.

ҲАШТИҲАРАМ *ҳайтиҳайрам* — наққошликда — мис идишларга уйилган бадий нақш элементларидан бири (М. Р. бу нақш Бухоро наққошлари томонидан, 8 та ҳарам, яъни ичкари ҳовлидаги уйларга ўхшатиб ўйлишини айтади. Бу термин ҳам Бухоро наққошлари лексикасига оиддир).

ҲИСОРИ, ҲИСОРЧА *ҳисори, ҳисорчай* — пичоқчиликда — пичоқнинг бир формаси; тигининг учи тикка чиқмай, ўртага томон суйри бўлиб чиқади; Анд. *исори* || *исорча* дейдилар.

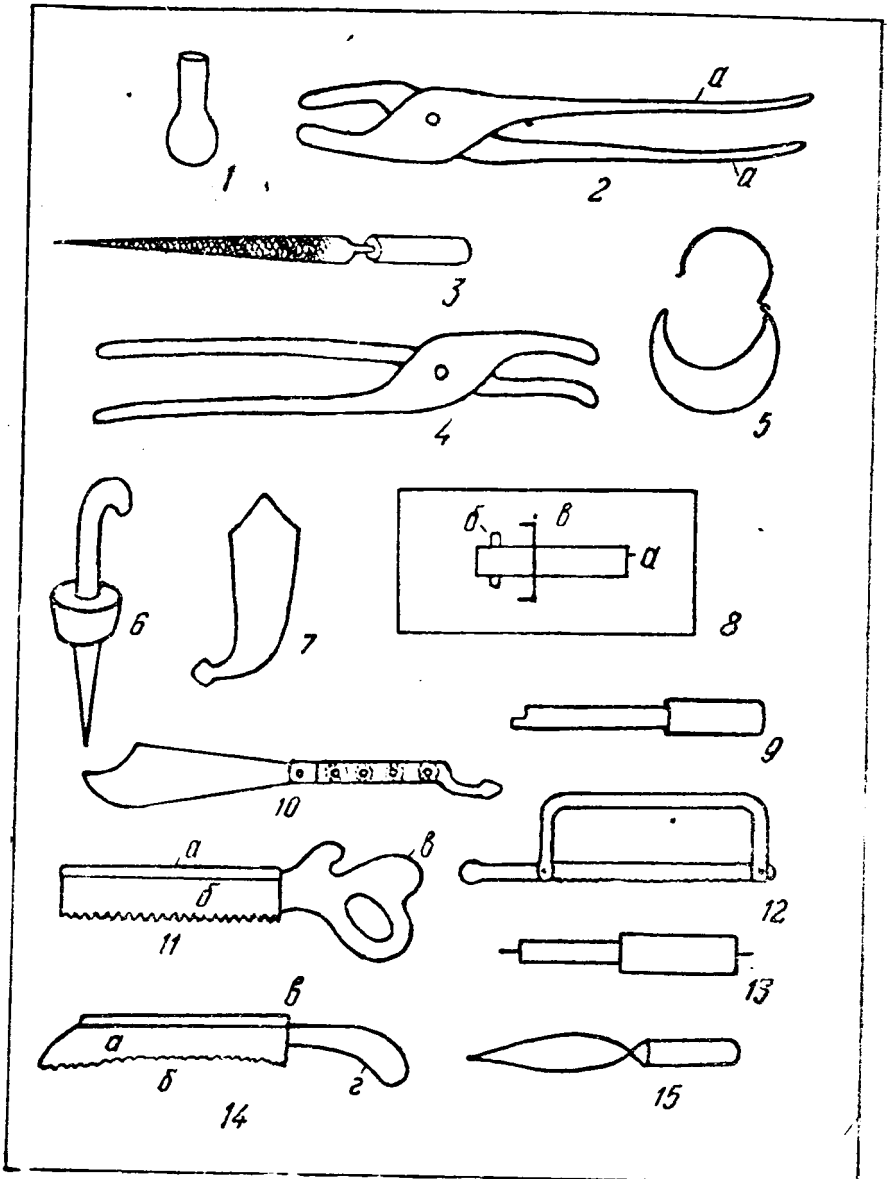
ҲОЖИУЗУК *ҳажіузук* — илгари Маккага ҳажга борган ҳожилар олиб келган, кўзхонасининг бир томонидаги тешигидан қаралса, ичидан Каъбанинг расми кўринадиган узук. Илгари авом халқ бунини „табаррук“ узук деб эътиқод этар, ирим учун, қаттиқ тўлғоқ еган хотинларга сувга чайиб ичкизар эдилар.

ҲОШИЯ *ҳошия* — мискарликда — оптова, чойдиш, мискўзаларнинг томоғига, қорнига, баъзан турли нақшларни бир-биридан айириш учун уларнинг орасига чизиладиган параллель тўғри чизиқ ҳамда уларнинг оралиғи (М. Р.).

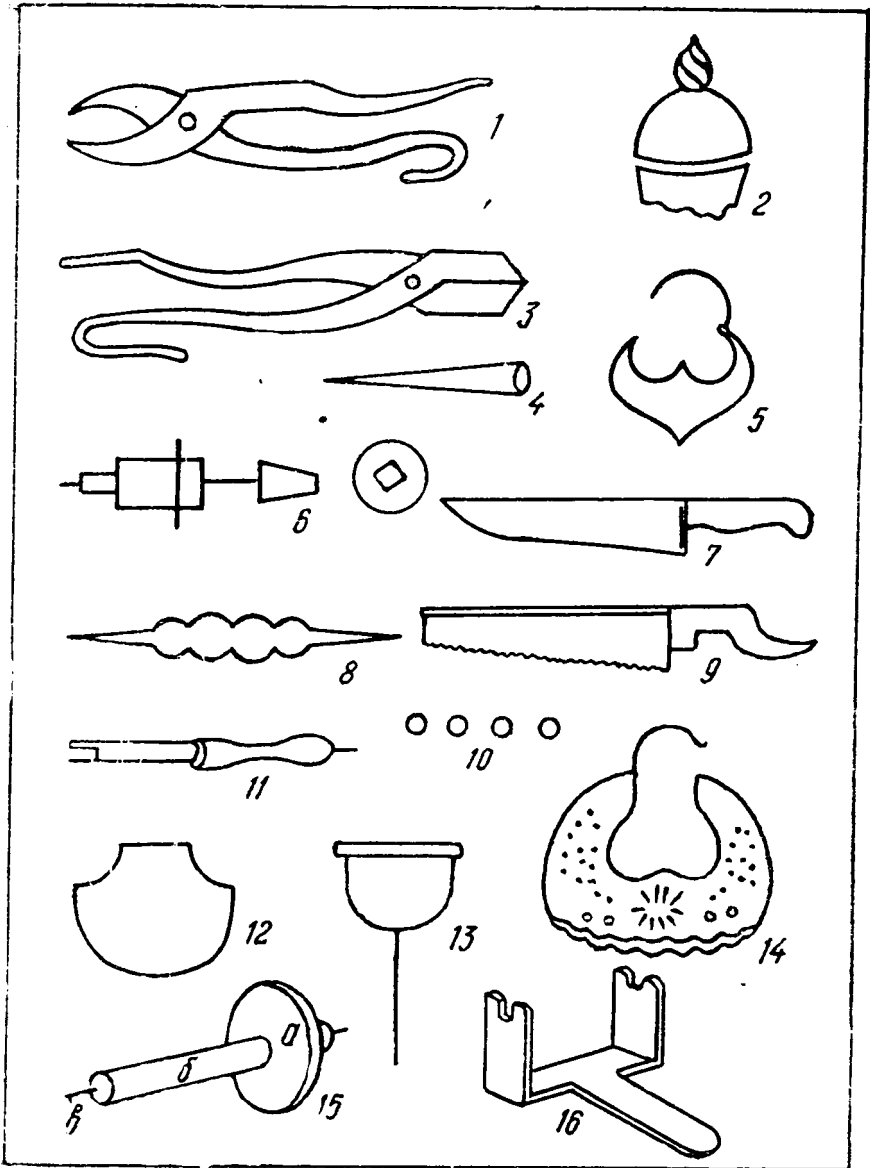
* * *

Фарғона металлсозларининг баъзи маҳсулотлари номлари баъзи шаҳарларнинг эски номлари билан боғланган: Асака (ҳозирги Ленинск), Шаҳрихон, *шаҳрихонча* (ҳозирги Сталинск), Хужанд (ҳозирги Ленинобод). Бундай тарихий исмлар шу шаҳарларнинг эски номи билан кўрсатилди.

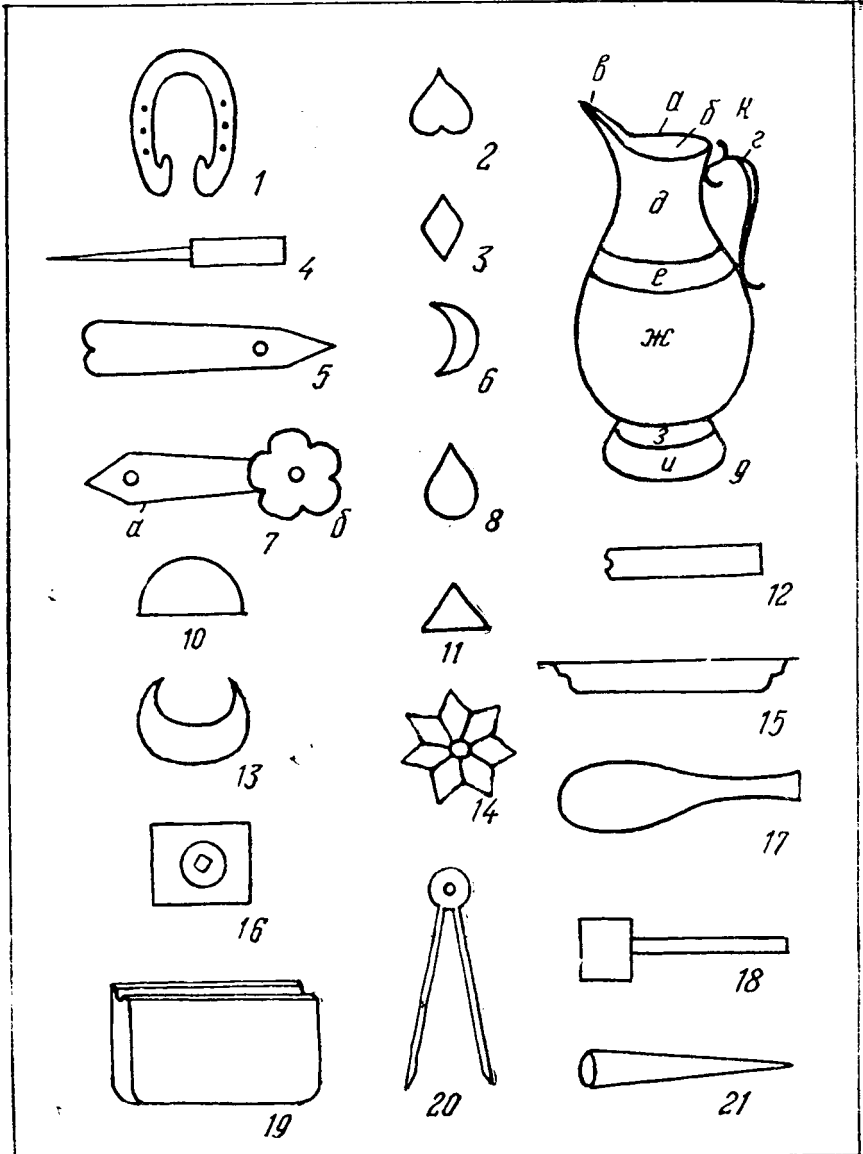
ИШЛАБЧИҚАРИШ АСБОБЛАРИ,
МЕТАЛЛ БУЮМЛАР ВА НАҚШЛАР
НОМИНИ КЎРСАТУВЧИ РАСМЛАР



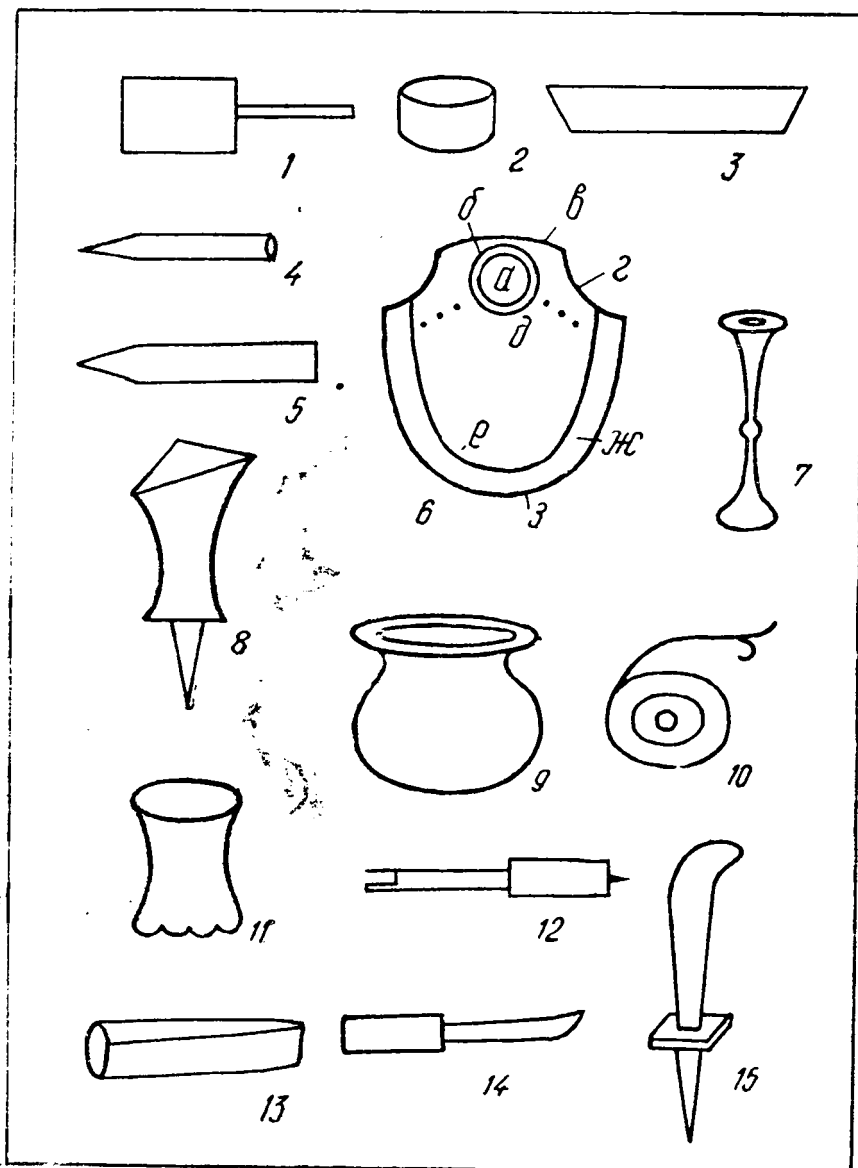
1. Найча, 2. Нўлаомбир, 3. Нўлазгов, 4. Кажомбир, 5. Ойболдок, 6. Рўпам, 7. Пойнак, 8. Тахтахарак (а — молачўп, б — пона, в — қадак), 9. Ришта, 10. Пичоққачқарт, 11. Пуштакли дастарра (а — пуштак, б — тиғ, в — даста), 12. Пўлатарра, 13. Садафпарма, 14. Сарбурарра, 15. Сайқал.



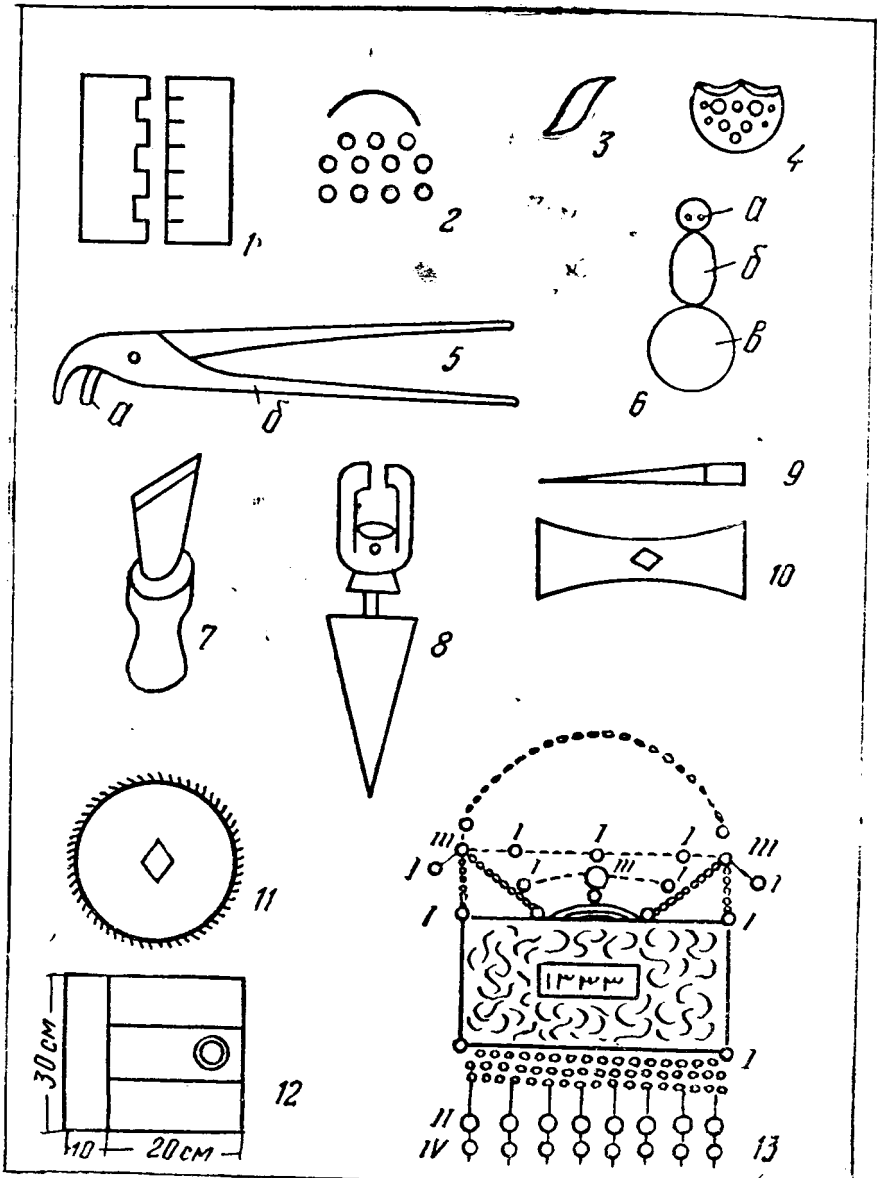
1. Темирқайчи, 2. Тугма (қумғон қопқоғи учун), 3. Тунуқақайчи, 4. Пармақалам, 5. Туркистонболдоқ, 6. Тутқич, 7. Тугрипичоқ, 8. Хапагир, 9. Хатқашарра, 10. Кўз, 11. Холгул парма, 12. Хомкетмон, 13. Чакас, 14. Циганча болдоқ, 15. Чарх (а — лаппак, б — ўк, в — турум), 16. Чархпоя.



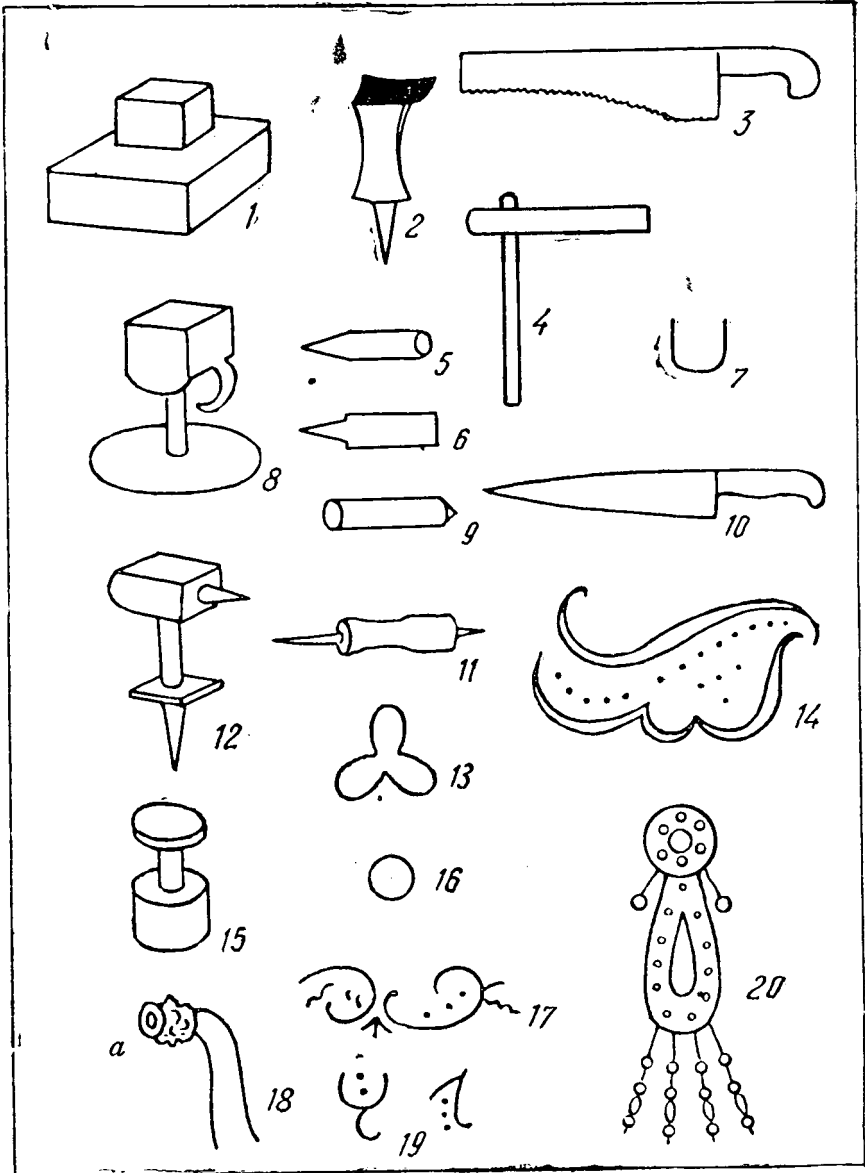
1. Бешип тақа, 2. Юрак нусха, 3. Ромба, 4. Бигизқалам, 5. Нўғи, 6. Ярим-ой, 7. Қубба/ғўппа ва баргак, 8. Нокнусха, 9. Қўмғон (а — лаваки, б — оғиз, в — жўмрак, г — даста, д — бўйин, е — кўкрак, ж — қорин, з — бағал, и — кап, к — аспақ). 10. Айилтўқа. 11. Учқирра, 12. Қаламча, 13. Тепки, 14. Юлдуз, 15. Лавхури, 16. Аррача, 17. Пармақалам, 18. Болғача, 19. Тил (йигнасозликда), 20. Паргар, 21. Пармақалам.



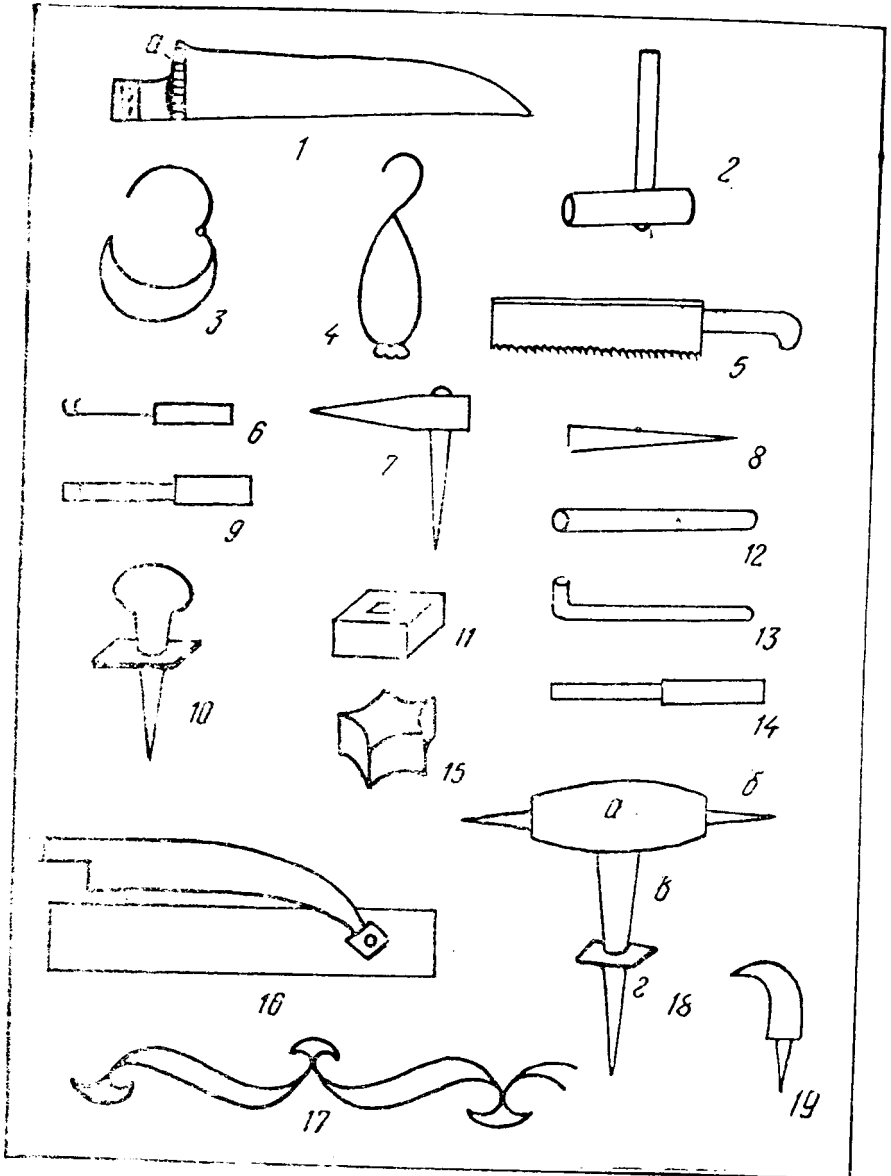
1. Тўқмоқ, 2. Кунда, 3. Андаза (тунукасосликда), 4. Сумба, 5. Най (тунукасосликда), 6. Кетмон (а — зўғата, б — гирвон, в — елкачувук, г — кичикчувук, д — қўргонча, (бўғиз), е — мағиз, ж — авра, з — дам), 7. Мисчиноқ, 8. Симсандон, 9. Нишолда қозон, 10. Кўзлик зира, 11. Галабур, 12. Кўзпарма, 13. Қалам, 14. Кўкқалам, 15. Михсандон.



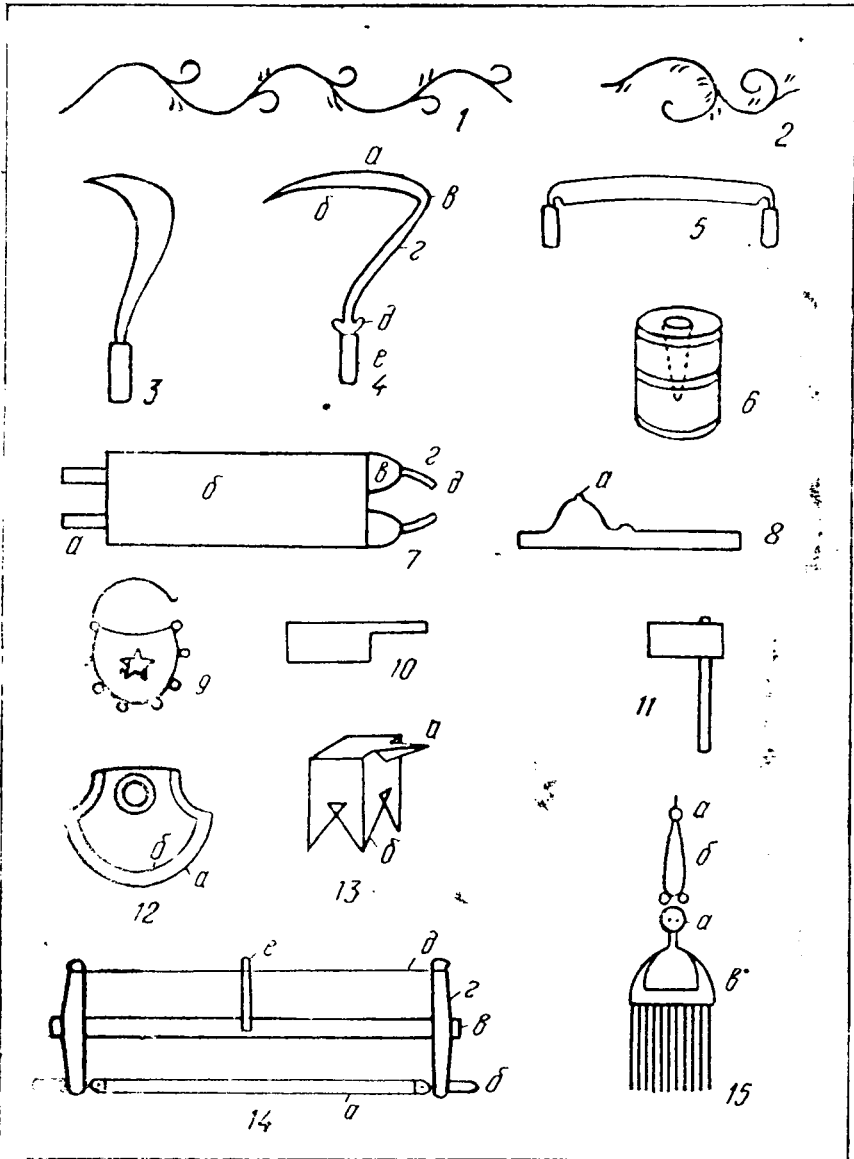
1. Дандана//мисдандана, 2. Қўқончаболдоқ, 3, 4. Булбул, 5. Гажомбир (а — нўла, б — хиштак), 6. Пўр (а — бўрдақ, б — гардана, в — пўр), 7. Газан, 8. Гира, 9. Барбандсумба, 10. Бақа (тегирмонники), 11. Соيار-рача, 12. Бешбўлак кетмон, 13. Бозвант (I, II, III, IV — тангалар).



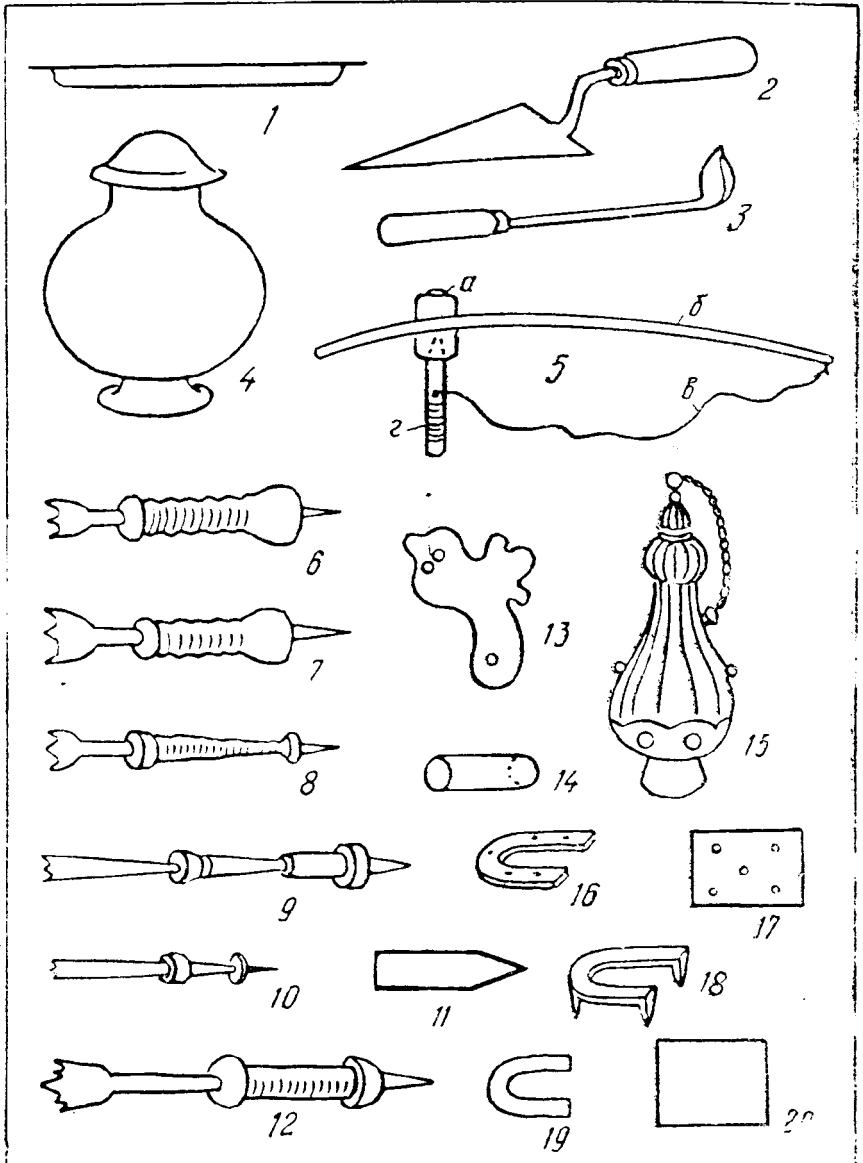
1. Сандон, 2. Симсандон, 3. Такгирарра, 4. Тақаболға, 5. Тешасумба, 6. Қетмонсумба, 7. Тешки (қулфники), 8. Сандон, 9. Пешвонсумба, 10. Толбарги пичоқ, 11. Суқма парма, 12. Дупая, 13. Каттагүрзүм, 14. Толбарги и лимы, 15. Сандон, 16. Кичикгүрзүм, 17. Ұрама, 18. Жұмрак (а-саннула), 19. Ғазали, 20. Тошкентболдоқ.



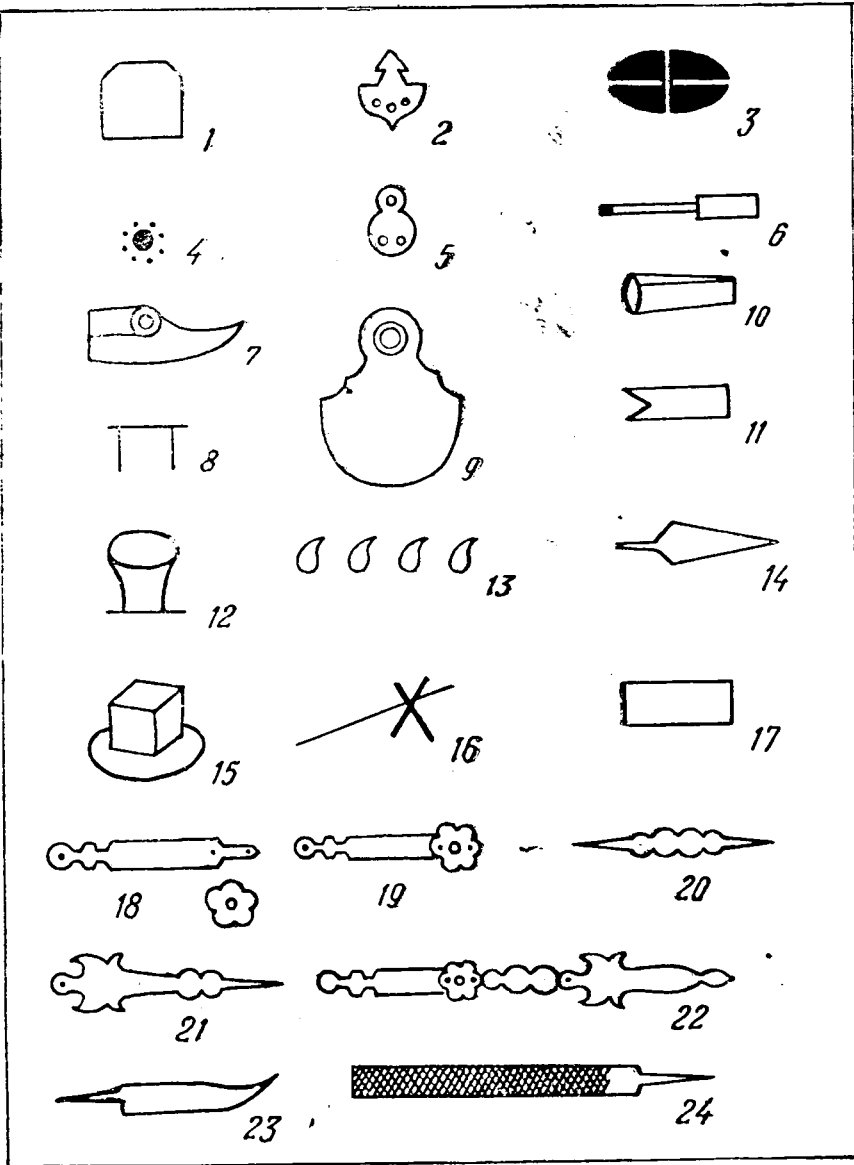
1. а) Зий (пичоқники), 2. Катта болға, 3. 4. Зулуқзира 5. Йирикбурарра, 6. Иккинчи сойришта, 7. Капчинболға, 8. Дасчўп, 9. Искана, 10. Дугурда, 11. Мискарзерча, 12. Тўғридахандам, 13. Эғридахандам, 14. Дувдув, 15. Мискарзерча, 16. Жоди, 17. Булбул, 18. Дупая (а — мўхра, б — нўла, в — тана, г — дум), 19. Михсандон.



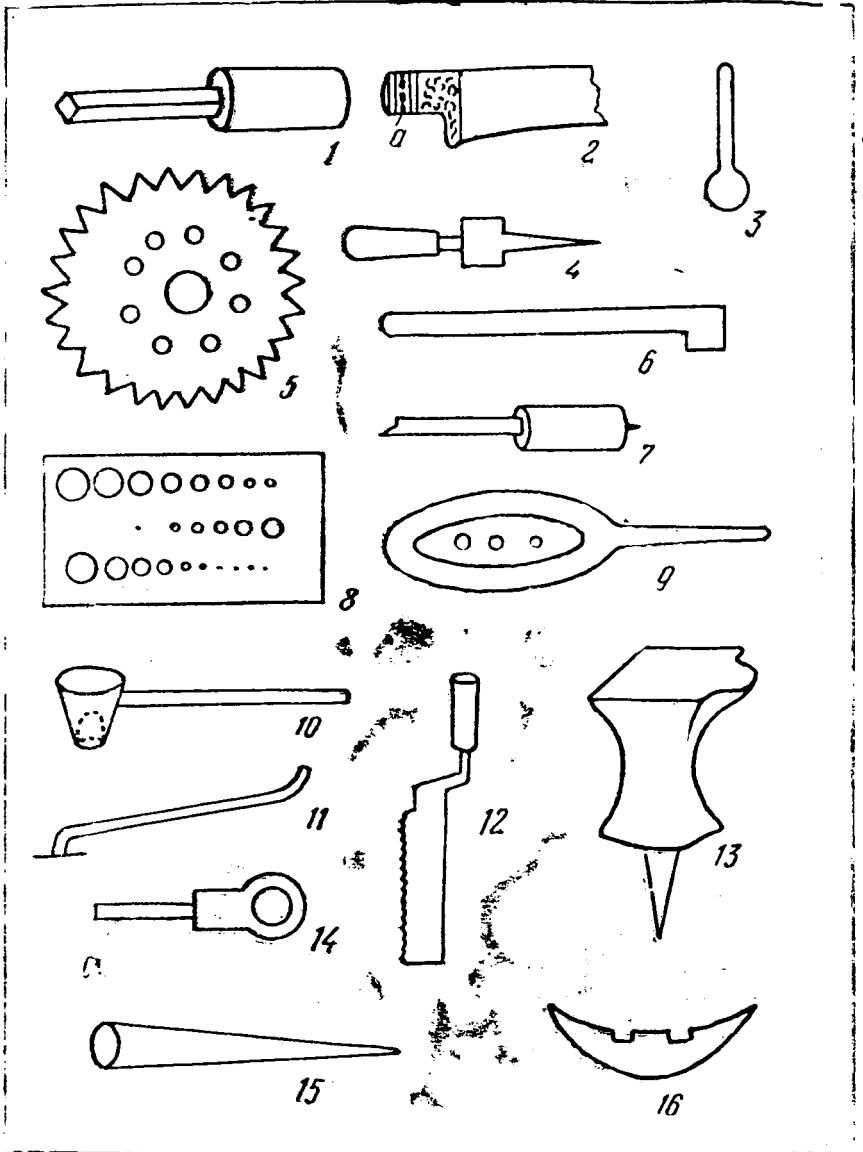
1. Чимчиктили//Яккайўлли гул, 2. Ўрама, 3. Ойнусха ўрок, 4. Ўрок (а — гардан, б — тиг, в — едка, г — бўйин, д — қулоқ, е — даста), 5. Уроқранда, 6. Шоққолип, 7. Ўчоқ (а — каваза, б — ўчоқбоши, в — эмчак, г — кўз, д — шохнайза, 8. Аравамих қолип (а — эмчак). 9. Юлдуз исирга, 10. Чопқи, 11. Чорқирра болға, 12. Кетмон (а — яккадам, б — қўшдам), 13. Чорпоя сандон (а — нўл/нил, б — оёқ), 14. Шадабурарра (а — тиг, б — қулоқ, в — ўрталиқ, г — даста, д — бошлиқ, е — дасбанд), 15. Чочпопук (а — бўрдак, б — карнай, в — каттақубба).



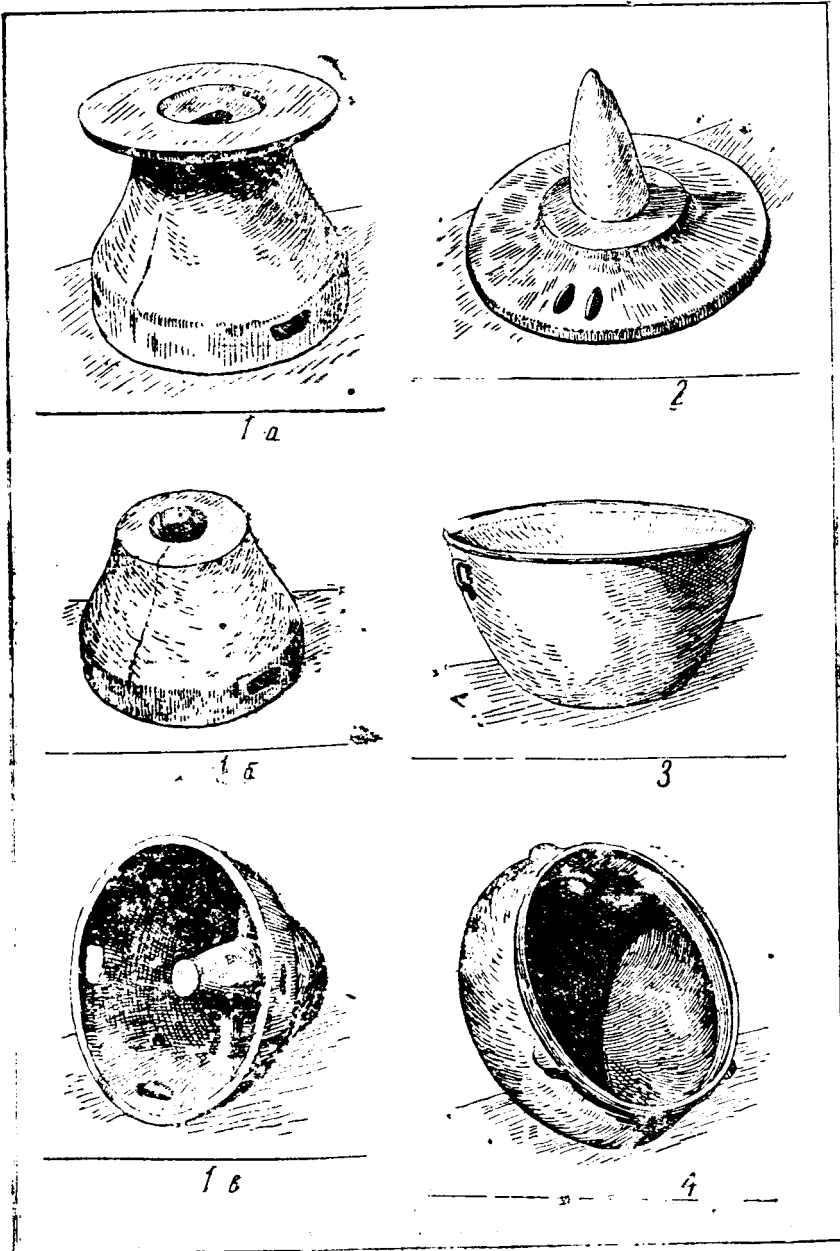
1. Дулава (мистабак), 2. Шутургардан, 3. Пардоз шутургардан, 4. Качкул, 5. Камонча (а — пулак, б — камонча, в — зий/зех, г — қабза), 6. Қовурга парма, 7. Бошвози парма, 8. Пешак парма, 9. Ингичка парма, 10. Сумак парма, 11. Турум (тегирмонники), 12. Қубба парма, 13. Аспак (қумғон ва чойдишники), 14. Енгча (обжувозники), 15. Носдон, 16. Нишсиз наъл, 17. Пошна (обжувозники), 18. Нишли наъл, 19. Бошестиқ (обжувозники), 20. Кесма/кетмонлик.



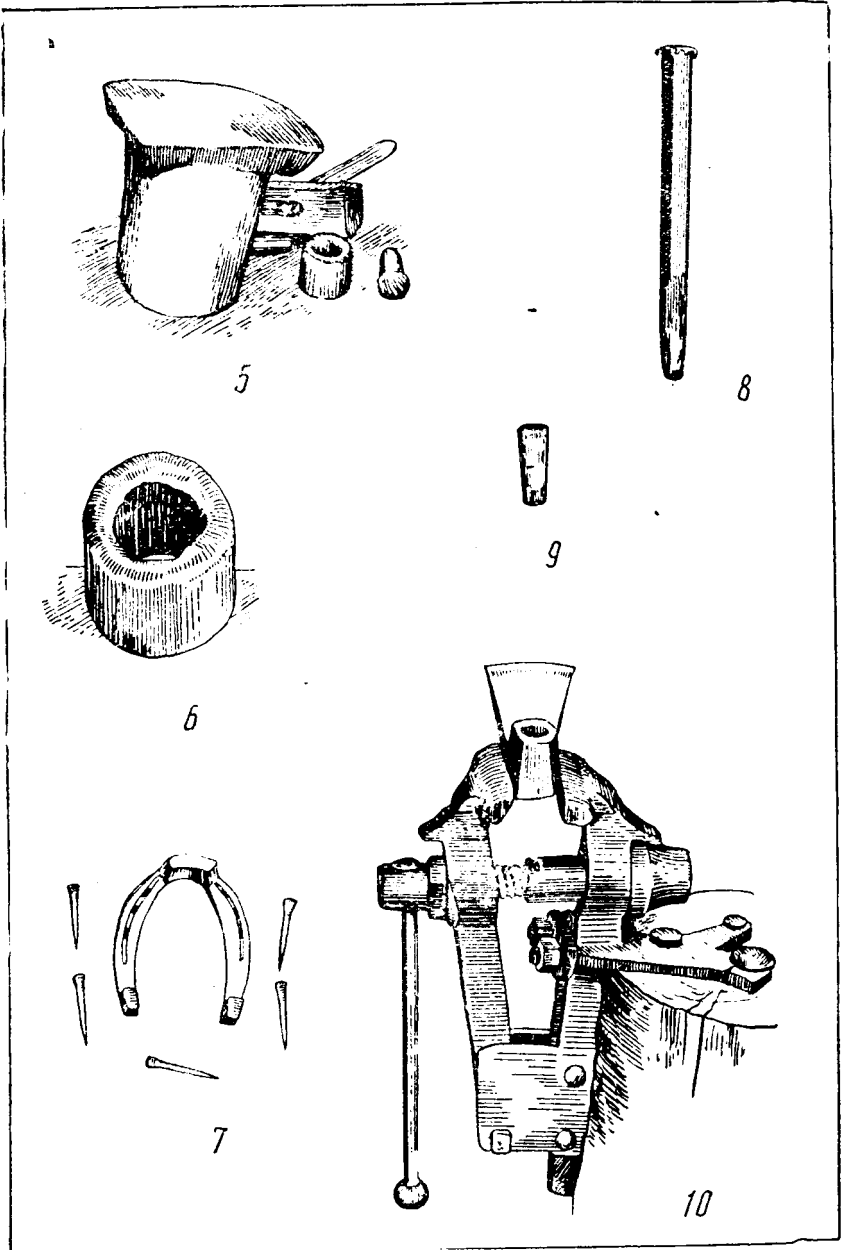
1. Кетмонлик//тана, 2. Ойчиқ, 3. Қабзагирак, 4. Чилмиха, 5. Кулоқ (пақирни-ки), 6. Қалайқалам, 7. Михқолип//зерча, 8. Дор, 9. Қушнусах кетмон, 10. Қалам, 11. Қаламча, 12. Сандон (рўпам), 13. Толбарғи, 14. Қирғи, 15. Сандон, 16. Харақ, 17. Қирғи, 18. Барғак, 19. узма, 20. Хапагир, 21. Сар-пинчоқ, 22. Қуёшқон, 23. Қозоқи пичоқ, 24. Япалоқ эгов.



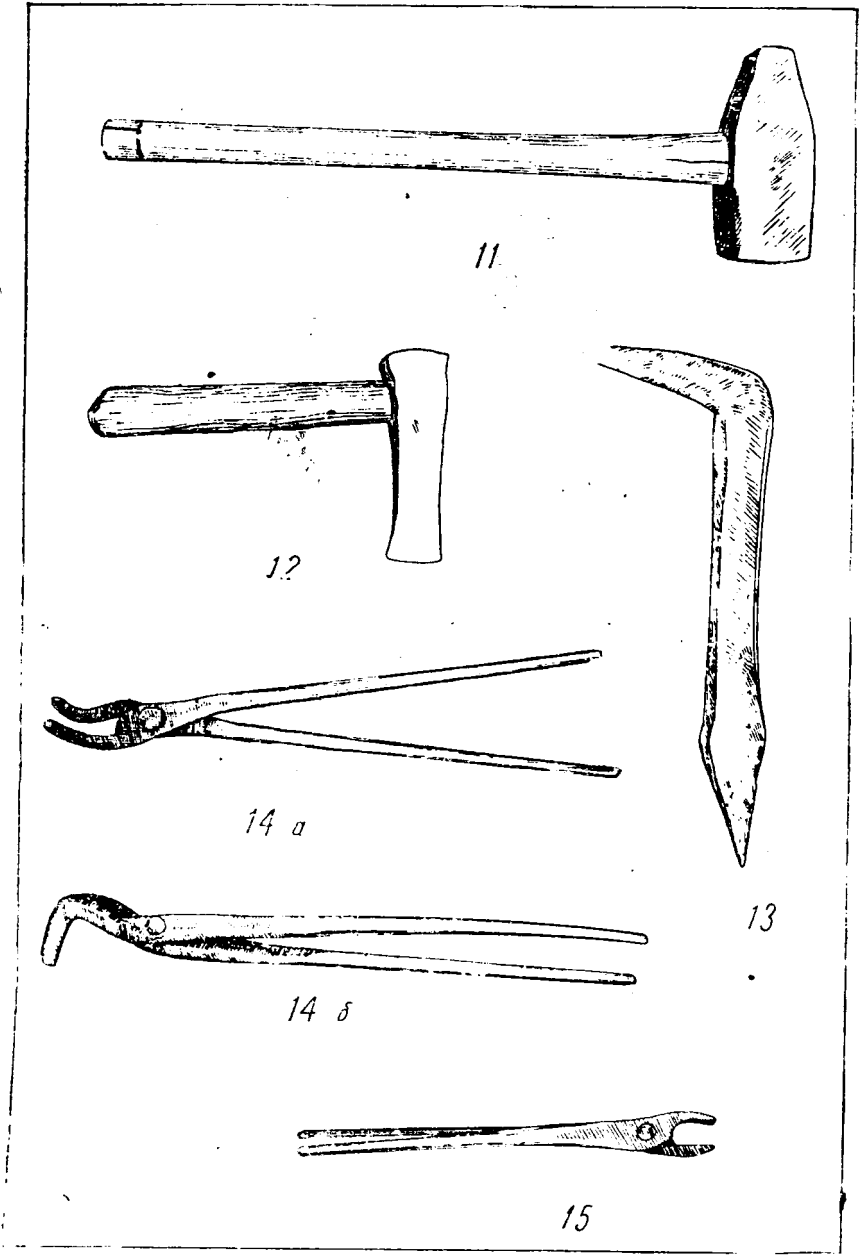
1. Лайсакарт//лайса, 2. а — кўк, 3. Манкол даста, 4. Масқол, 5. Манкол.
 6. Масқол (мискарликда), 7. Михпарма, 8. Манкол, 9. Михқолип, 10. Мўх-
 рақалам/мўхрачўп, 11. Найча (мискарликда), 12. Мўрпа, 13. Михсандон,
 14. Калит (а — найча), 15. Узуккорчўп, 16. Пардозчўп.



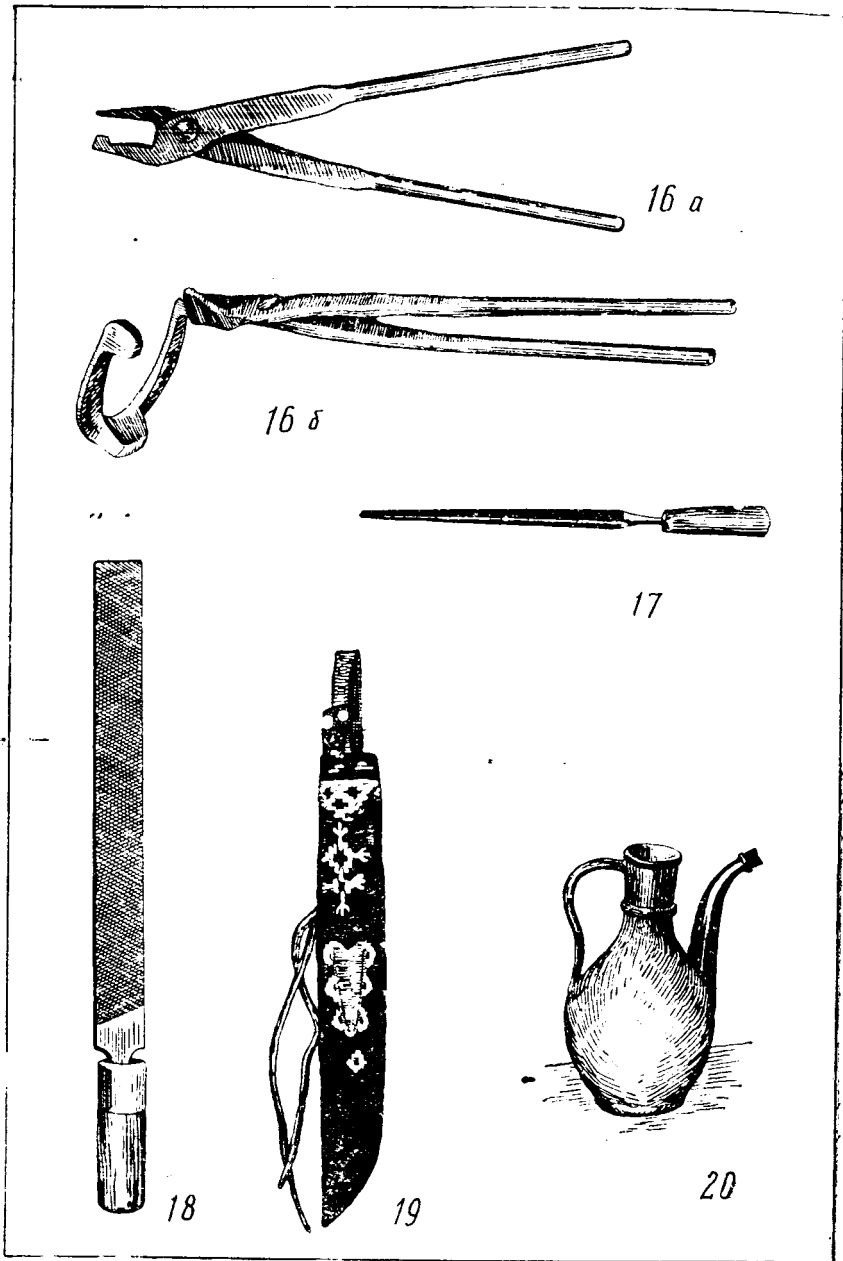
1. Чарх (дегресликда), 2. Чарх табақаси, 3. Қалақозон, 4. Патила қозон.



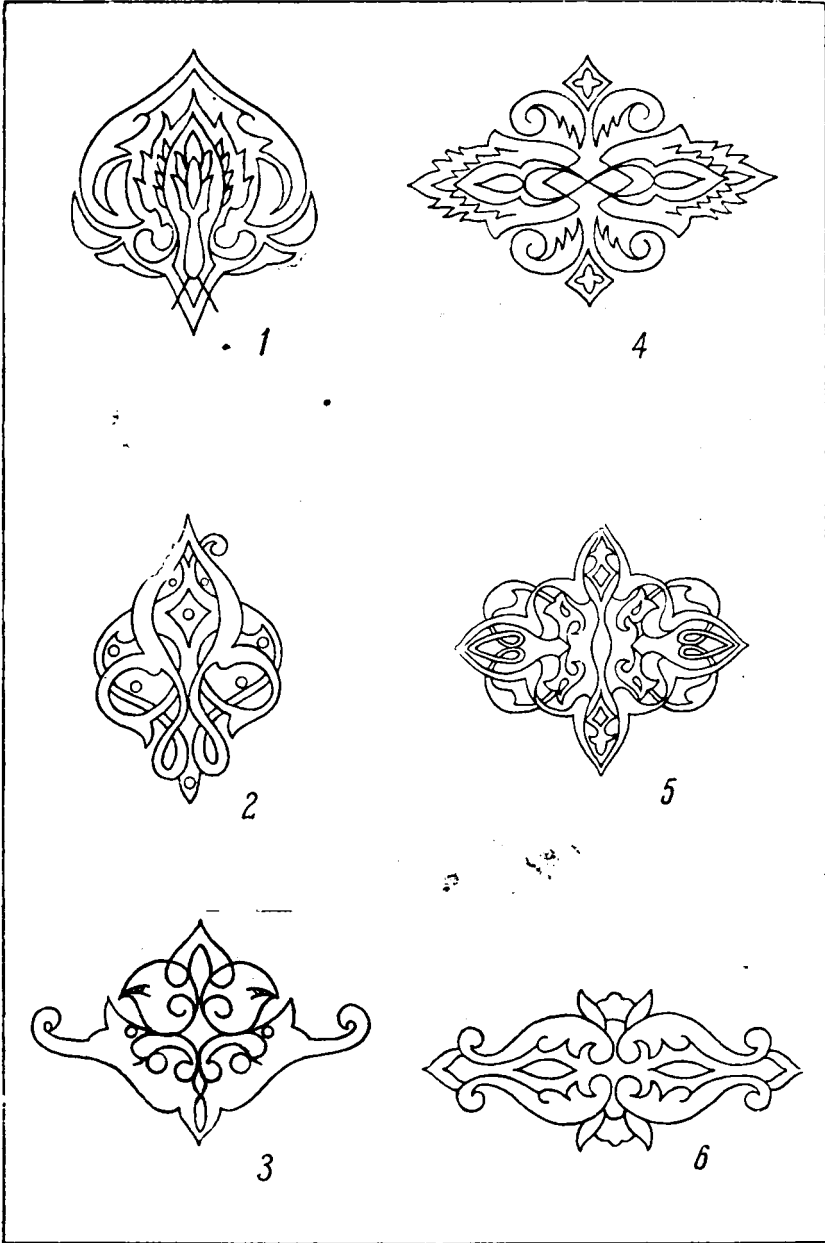
5. Сандон, 6. Тақагарзерча, 7. Пошнали тақа, 8. Мўхрапечон ёки тешасумба, 9. Кичик сумба (теша учун), 10. Гира,



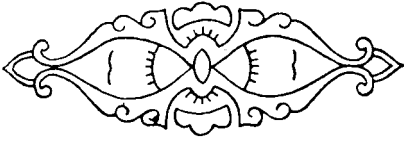
11. Босқон, 12. Дасхойис, 13. Михсандон, 14а, 14б. Кажомбир, 15. Мўргиромбир.



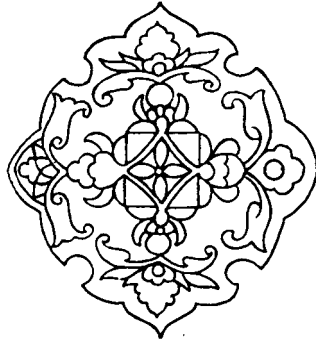
16а, 16б. Қалам омбир ёки тўғри омбир, 17. Серах эгов, 18. Япалоқ эгов,
19. Қин, 20. Чўян обдаста,



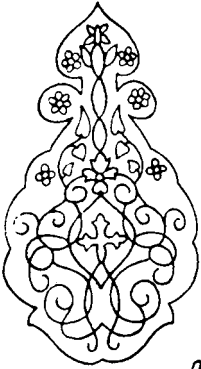
1. Барги муаннас, 2. Болин нақш, 3. Гажакгул, 4. Гилам нақш, 5. Гули думор, 6. Гули кўзойнак,



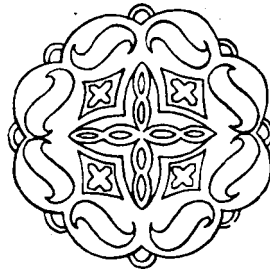
7



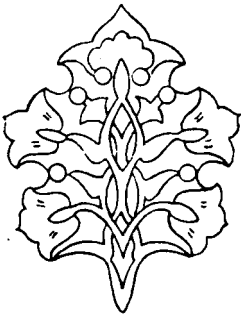
8



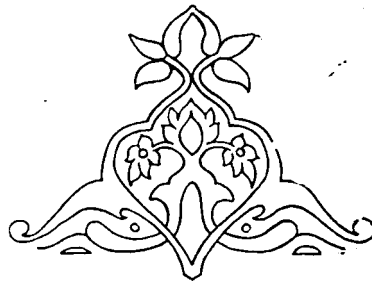
9



11



10



12

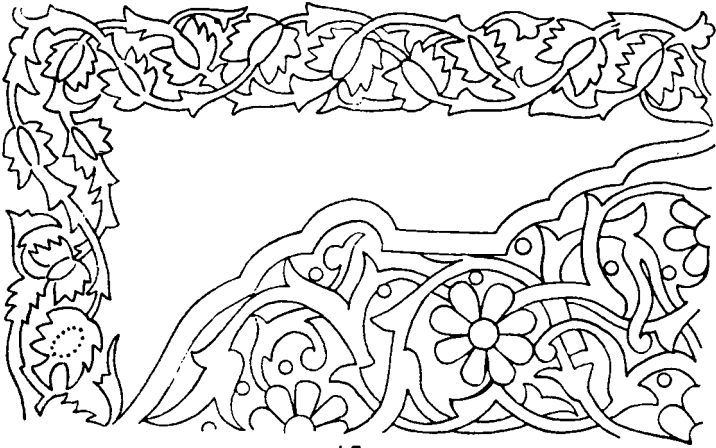
7. Гули кўзойнак, 8. Гули мих, 9. Гули санжарий, 10. Гули сармуғон,
11. Давра нақш, 12. Ерлиқ,



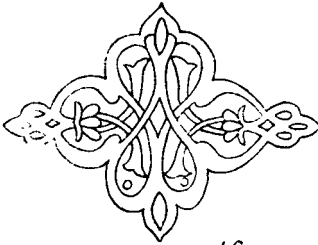
13



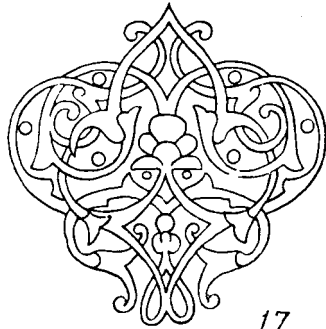
14



15

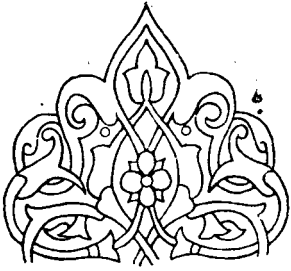


16

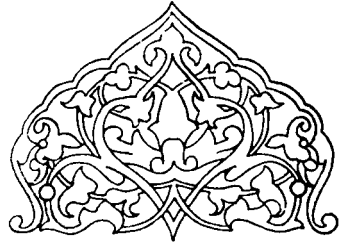


17

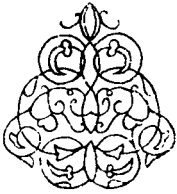
13. Занжираарқон, 14. Ислими арус, 15. Ислими афшон, 16. Ислими ганжа, 17. Ислими давра,



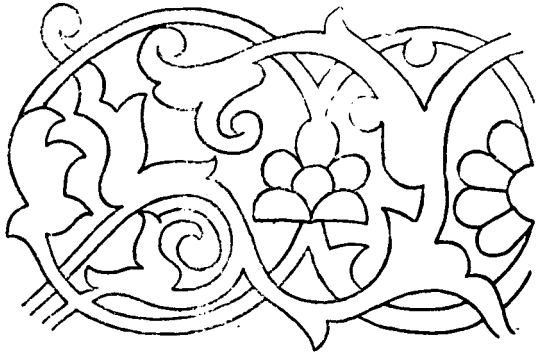
18



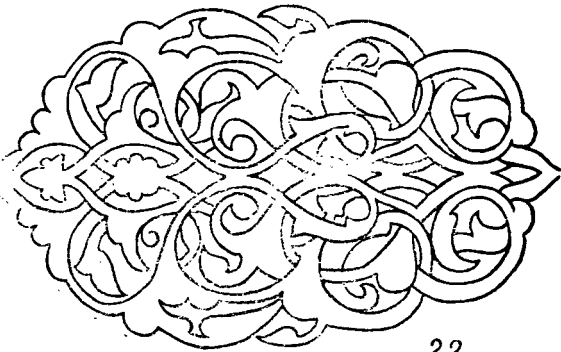
21



19

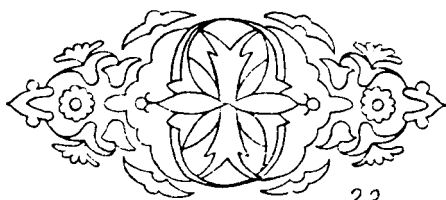


20

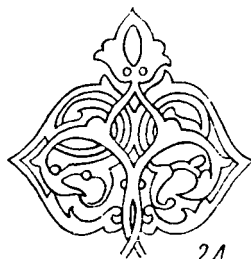


22

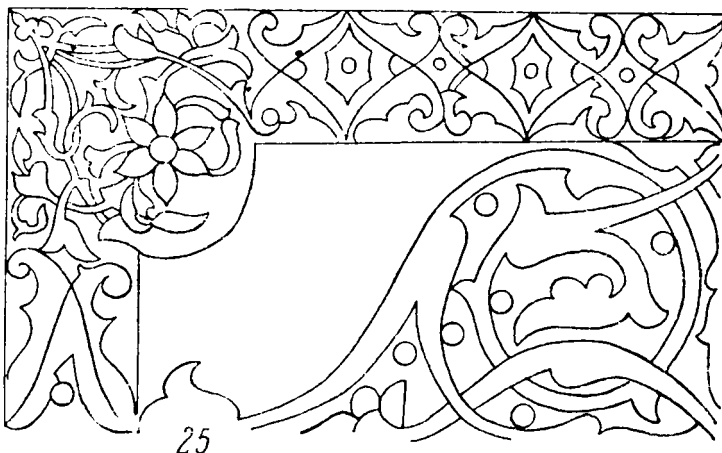
18. Ислими даража, 19. Ислими доира, 20. Ислими исфиҳоний, 21. Ислими меҳроб, 22. Ислими мовий,



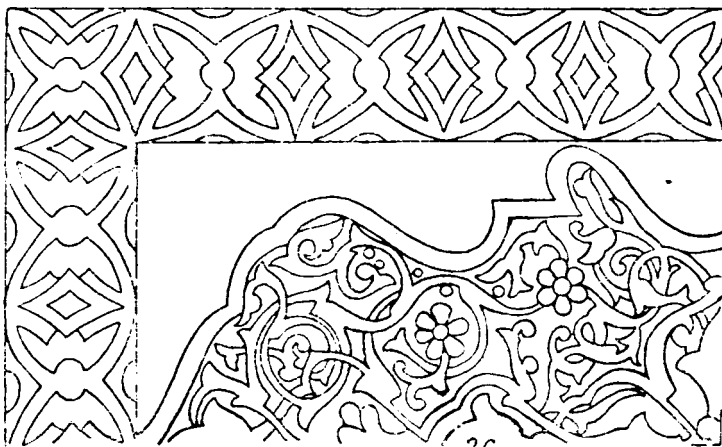
23



24



25

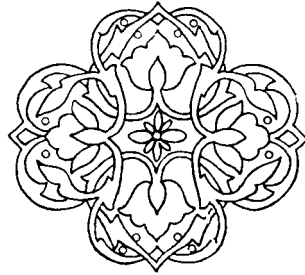


26

23. Ислими моки, 24. Ислими сабза, 25. Ислими содда, 26. Ислими хованда,



27



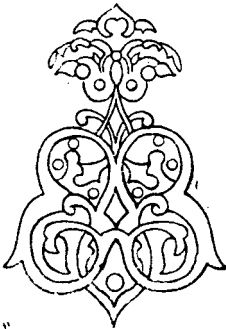
28



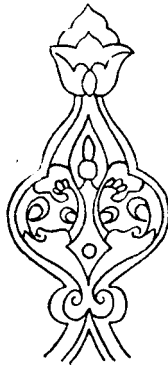
29



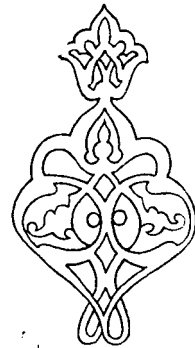
30



31

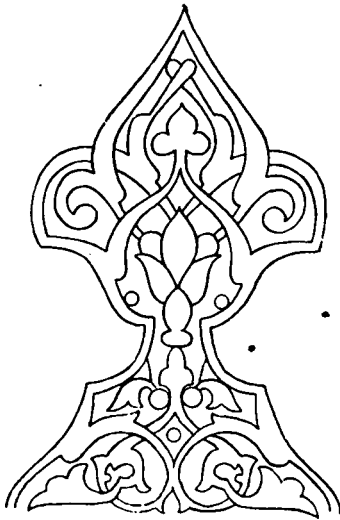


32

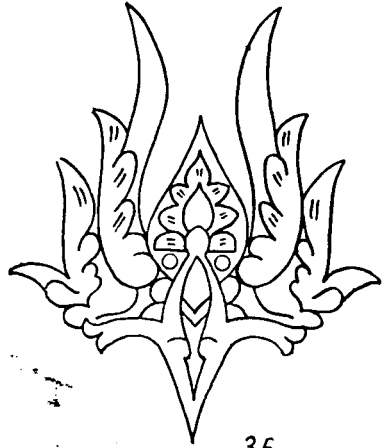


33

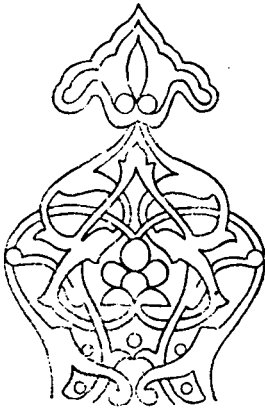
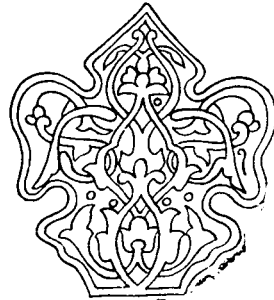
27. Ислими хурмо, 28. Ислими чоргул, 29. Ислими ҳақиқ, 30. Лолагул,
31. Мадохили афғон, 32. Мадохили дароз, 33. Мадохили жавсак,



34



35

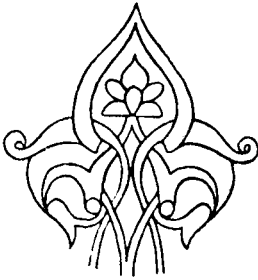


36

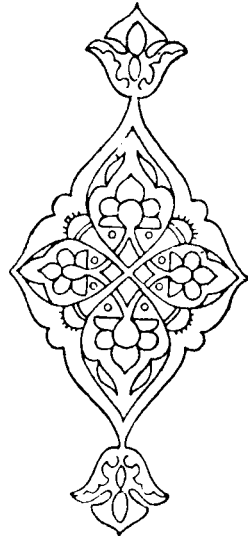


38

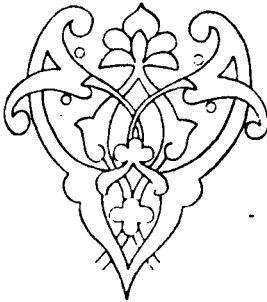
34. Мадохили сардор, 35. Нақши гулхан, 36. Нақши мунаббат, 37. Нақши нахмбанд, 38. Нақши сатра,



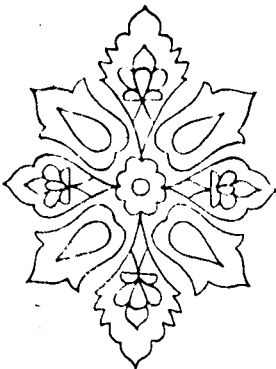
39



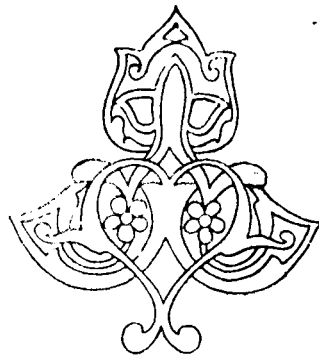
41



40



42



43

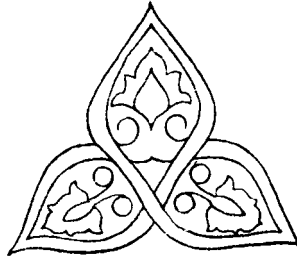
39. Нақши сумбул, 40. Нақши хўроз, 41. Нақши чорбута. 42. Нақши чормоҳи, 43. Нақши яшанггажак.



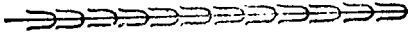
44



45



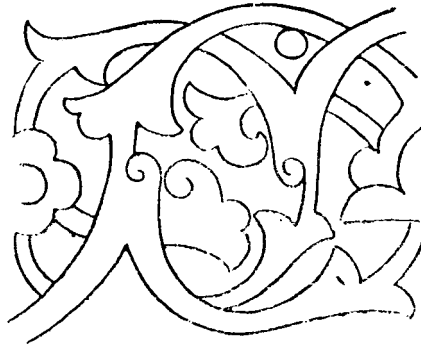
46



47

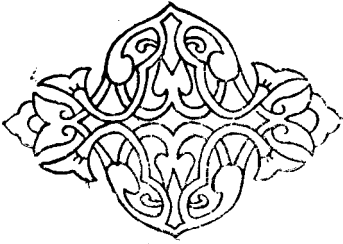


48

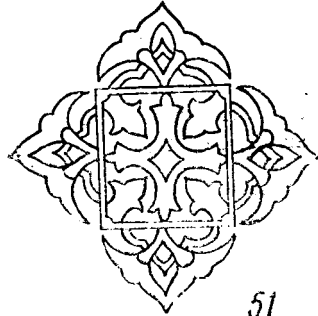


49

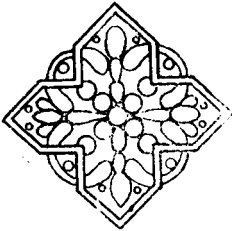
44. Ойнагажак, 45. Села, 46. Сепоя, 47. Тирпоқ, 48. Токбарг, 49. Тор-
ма занжира



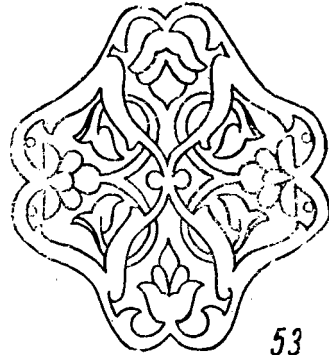
50



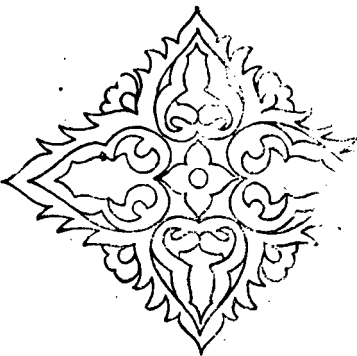
51



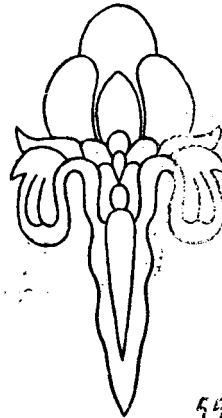
52



53

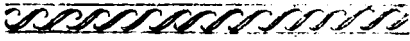


54



55

50. Тулум нақш, 51. Чорнашот, 52. Чортахт, 53. Шамдон, 54. Эрик гул,
55. Оқсув.



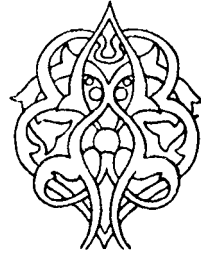
56



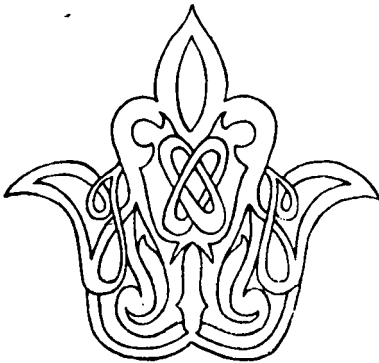
57



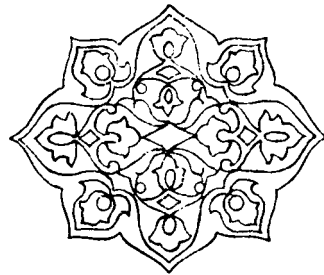
58



59

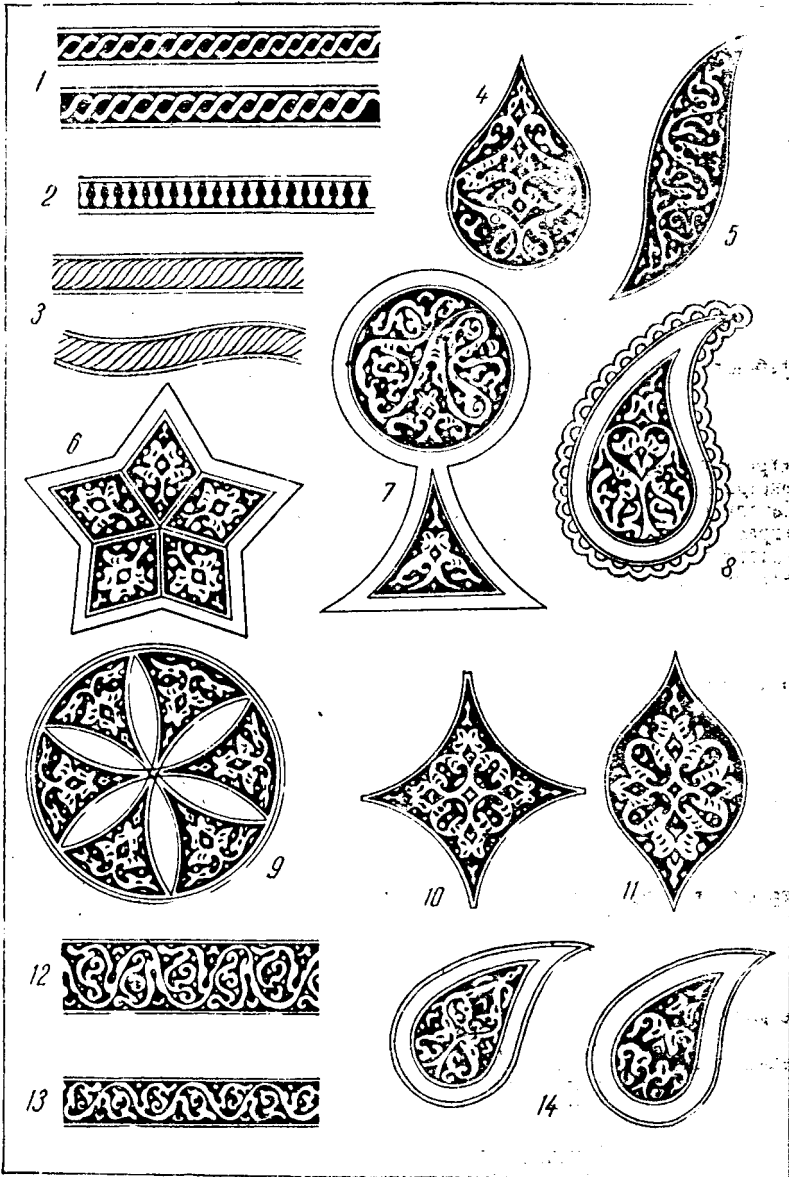


60



61

56. Қавсанжира, 57. Қубба, 58. Қуббача, 59. Қути нақш, 60. Қушли гул, 61. Ҳашткун.



1. Катта курмак, 2. Кунгура, 3. Кичик курмак, 4. Бодомча, 5. Зулук,
 6. Совет юлдузи, 7. Кашмири, 8. Кунгуралик бодомча, 9. Толбарги,
 10. Туморча, 11. Моки, 12. Катгайўллик ислими, 13. Кичикйўллик исли-
 ми, 14. Бодомча.

МУНДАРИЖА

Сузбоши	5
-------------------	---

II

Дегрезлар ва рихтагарлар лексикаси:	
Текстда ишлатилган транскрипция белгилари	15
Шартли қисқартмалар изоҳи	15
Дегрезлар лексикаси	16
Рихтагарлар лексикаси	34
Дегрезлик ва рихтагарлик лугати	36

III

Металлсозлар лексикаси:	
Темирчилик, пичоқчилик, наълчилик, чилангарлик, тақачилик, қулфгарлик, анжомасозлик, йигнасозлик, михгарлик, мискарлик, мўхрканлик, наққош мискарлик, заргарлик, мийногарлик ва гаҳчилик	67
Шартли қисқартмалар изоҳи	69

I боб

Фарғона водийсининг металлсозлиги ва металлсозлик лексикасининг тарихига доир	72
---	----

II боб

Металлсозлик терминларининг характери ва лексик туркумлари ҳақида	95
Меҳнат тақсимоти, иш процесси, қурол ва маҳсулот номларини ифодаловчи лексика:	
Темирчилар лексикаси	104
Пичоқчилар лексикаси	110
Тақачилар лексикаси	116
Анжомасозлар лексикаси	117
Чилангарлар лексикаси	120
Қулфсозлар лексикаси	121
Наълчилар лексикаси	123
Йигнасозлар лексикаси	123
Мискарлар лексикаси	127

Наққош мискарлар лексикаси	130
Мўҳрканлар лексикаси	132
Заргарлар лексикаси	133
Ҳалчиликка доир лексика	137
Совотгарлик лексикаси	141
Мийногарликка доир лексика	141
Заб-зийнат ашёларини безашга оид сўз-терминлар	142
Ғаҳчиликка доир сўз-терминлар	142
Тулукасолар лексикаси	144

III б о б

Металлсозлик терминларининг лексик-семантик хусусиятлари . . .	147
Термин маъноларининг ўзгариши	148
Термин маъноларининг дифференцияланиши ва тора- йиши	150
Термин маъноларининг кенгайиши	151
Омонимия	155
Синонимия	156
Нарса ва ҳодисаларга уларнинг белгиларига кўра ном берилиши ҳақида	157
1. Ўхшатиш принципи:	157
I. Инсон ва унинг аъзоларига ўхшатиш	158
II. Ҳайвоннинг аъзоларига ўхшатиш	158
III. Қушлар ва уларнинг аъзоларига ўхшатиш	159
IV. Ҳашарот ва майда жониворларга ўхшатиш	160
V. Ўсимликка ўхшатиш	160
VI. Турли хил асбоб ва қуролларга ўхшатиш	161
VII. Самовий жисмларга ўхшатиш	161
VIII. Бошқа хил ўхшатишлар	162
2. Хослаш принципи	162
3. Нисбат бериш принципи:	162
I. Қабила ва халқ номига нисбат бериш	162
II. Жойга нисбат бериш	163
III. Шахс номига нисбат бериш	163
4. Материалига кўра ном бериш принципи	163
5. Вазифасига кўра ном бериш принципи	163
6. Ўрнига кўра номлаш принципи	163
7. Ташқи шакл ва ҳолатига кўра номлаш принципи	164
8. Овозига кўра ном бериш принципи	164
9. Ўлчовига кўра номлаш принципи	164
10. Процесс, ҳаракат эътибори билан ном бериш принципи	164
11. Кишиларнинг жинси ва жинсий белгиларига боғлаб номлаш принципи	166
12. Ёшга кўра номлаш принципи	167
13. Тартиб-сирасига кўра номлаш принципи	167
14. Урф-одатлар билан боғлаб ном бериш принципи	167
15. Мифик тушунчалар ва афсоналар билан боғлаб номлаш прин- ципи	167
16. Тарихий воқеага боғлаб ном бериш принципи	168

IV б о б

Металлсозлик терминларининг манбалари:	169
1. Металлсозлик терминларининг грамматик хусусиятлари ҳақида .	169
Туб (ўзак) терминлар	170

Ясама терминлар	171
Ўзбекча суффикслар	172
Форсча-тожикча суффикслар	179
Қўшма терминлар	182
Жуфт терминлар	186
2. Бошқа тиллардан сўз-термин олиш:	196
Форсча-тожикча сўзлардан тузилган терминлар	197
Рус тилидан ва у орқали ўтган терминлар	198
3. Касб-ҳунар лексикасига маҳаллий шеваларнинг таъсири ҳақида	

* * *

Металлсозлик касб-ҳунари лексикасининг луғати	217
Ишлабчиқариш асбоблари, металл буюмлар ва нақшлар номини кўрсатувчи расмлар	425

На узбекском языке

САБИРДЖАН ИБРАГИМОВ

**ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ЛЕКСИКА
ФЕРГАНСКИХ ГОВОРОВ
(II—III)**

Нашриёт редакторлари *Т. Содиқов ва Б. Сайилов*
Рассом В. Тий.
 Техредактор *В. Барцева*
 Корректор *Х. Саъдуллаева*

Р09979 Босишга рухсат этилди 17/ХII-59 Қогоз 60×92 $\frac{1}{16}$ = 14,25 қогоз л.
 28,5 босма л. Нашриёт л. 28,5 Тираж 1500 Баҳоси 18 с. 70 т.
 Перечлёт 2 с.

ЎзССР Фанлар Академияси нашриётининг босмаҳонаси. Заказ 1056.
 Тошкент, Хоразм кўчаси, 9. 1959 йил. Нашриёт адреси:
 Тошкент, Куйбишев, 15.