FARG‘ONA VODIYSI KULOLCHILIK AN’ANALARINING TEXNOLOGIK EVOLYUTSIYASI. (RISHTON KULOLCHILIK MARKAZI MISOLIDA)

Yuldasheva Muslima Ma’murovna
Farg‘ona davlat universiteti Jahon tarixi kafedrasi tayanch doktoranti.
Telefon:998 90 974 66 90, E-mail: m.yuldasheva87@mail.ru

Annotatsiya: *Mazkur tezisda Farg‘ona vodiysidagi Rishton kulolchilik markazining texnologik evolyutsiyasi tadqiq etilgan. Ishda hududning xomashyo bazasi, o‘ziga xos sirlash texnologiyalari, badiiy bezak uslublari hamda tabiiy bo‘yoqlar tayyorlash metodikasi tahlil qilinadi. Shuningdek, an’anaviy kulolchilik jarayonlarining texnik xususiyatlari o‘rganilib, Rishton maktabining boshqa mintaqaviy markazlardan ajratib turuvchi o‘ziga xos jihatlari qiyosiy yoritilgan. Tadqiqot natijalari Rishton kulolchiligining nafaqat yuksak badiiy san’at, balki murakkab texnologik va madaniy tizim sifatidagi ahamiyatini ochib beradi.*

Kalit so‘zlar: *Markaziy Osiyo, Farg‘ona vodiysi, Rishton kulolchiligi, ishlab chiqarish texnologiyasi, ishqorli sir, an’anaviy hunarmandchilik, badiiy bezak, kashin.*

KIRISH.

Kulolchilik — arxeologiya, etnografiya, san’atshunoslik va tarix fanlari kesishmasida turuvchi, doimiy diqqat markazidagi fundamental hunarmandchilik sohasidir. Moddiy madaniyat yodgorligi hisoblangan birgina sopol buyumni kompleks o‘rganish orqali muayyan davr va hududda istiqomat qilgan xalqlarning etno-madaniy qiyofasi, ijtimoiy-iqtisodiy tuzumi hamda kundalik turmush tarzi haqida retrospektiv xulosalar chiqarish imkonini beradi.

Tarixiy manbalardan ma’lumki, ibtidoiy davrda ko‘plab kashfiyotlar empirik (tajribaga asoslangan) va tasodifiy omillar natijasida yuzaga kelgan. Sopol ishlab chiqarishning shakllanishi ham bundan mustasno emas. Insoniyat tomonidan o‘zlashtirilgan ilk texnologik jarayonlardan biri aynan kulolchilikdir. Farazlarga ko‘ra, plastik san’atning ilk kurtaklari insonning nam tuproqda qoldirgan oyoq izlaridan boshlangan bo‘lishi mumkin. Shu bilan birga, antropologik kuzatuvlar shuni ko‘rsatadiki, ibtidoiy odamlar olovdan foydalanish jarayonida o‘choq atrofidagi loyning termik ishlov natijasida fizik xususiyatlari o‘zgarishini — uning qattiq, jarangdor va suv o‘tkazmaydigan yangi substansiyaga aylanishini anglab yetganlar [1, B. 2]. Ushbu jarayonlar garchi nazariy farazlarga asoslangan bo‘lsa-da, loyni pishirish orqali sopol buyumlar yasash insoniyat sivilizatsiyasidagi eng buyuk texnologik inqiloblardan biri bo‘ldi. Garchi bu ixtiro aniq qaysi etnosga mansubligi fan uchun munozarali bo‘lib qolayotgan bo‘lsa-da, uning genezisi Yaqin va O‘rta Sharq mintaqalaridagi ilk dehqonchilik jamoalari bilan bog‘liqligi ilmiy asoslangan [2, B. 6]. Sopol buyumlar ishlab chiqarishning keng ko‘lamda kashf etilishi Neolit davriga to‘g‘ri keladi, shu bois ushbu davr jahon tarixshunosligida “Keramika asri” deb e’tirof etiladi. “Keramika” atamasi yunoncha bo‘lib, u loy yoki mineral xomashyolardan, turli kimyoviy qo‘shimchalar bilan (yoki ularsiz) yuqori haroratda pishirilgan mahsulotlarning umumiy tavsifini anglatadi [3, B. 3].

Dastlab utilitar ehtiyojlar — oziq-ovqat va suvni saqlash zarurati tufayli vujudga kelgan kulolchilik, vaqt o‘tishi bilan badiiy-estetik shakl va amaliy san’at darajasiga ko‘tarildi. Markaziy Osiyo mintaqasida kulolchilikning genezisi bevosita o‘troq dehqonchilik madaniyatining shakllanishi bilan hamohangdir. Dehqonchilikning eng qadimgi markazlari Yaqin Sharqda vujudga kelgan bo‘lsa, Markaziy Osiyo xalqlari madaniyati ushbu mintaqalar bilan parallel ravishda rivojlandi. Buni Suriya, Falastin va Eron yodgorliklari bilan O‘zbekistonning janubidagi Teshiktosh g‘ori hamda Toshkent vohasi topilmalarining tipologik va texnologik o‘xshashliklarida yaqqol ko‘rish mumkin [4, B. 56].

II. ADABIYOTLAR TAHLILI VA METODOLOGIYA.

Rishton kulolchilik markazining shakllanishi, texnologik va badiiy xususiyatlarini o‘rganishda bir qator fundamental tadqiqotlar muhim manba bo‘lib xizmat qiladi. Xususan, V.K Rozvadovskiy [5], Ye M. Pesherova [6], M Rahimov [7], J Mirzaahmedov va I Axrarov [8], A Hakimov [9] kabi tadqiqotchilar izlanishlaridan foydalanildi. Tadqiqotning amaliy qismi dala-etnografik izlanishlar, bevosita texnologik jarayonlarni kuzatish va usta-kulollar bilan o‘tkazilgan intervyular majmuasiga asoslanadi. Dala tadqiqotlari Farg‘ona viloyati Rishton tumanida 2024-yil aprel va 2025-yil may oylari oralig‘ida amalga oshirildi.

III. NATIJALAR VA MUHOKAMA

Xomashyo bazasining geologik va texnologik tavsifi: Rishton kulolchilik maktabining texnologik zanjiri, birinchi navbatda, “soz tuproq” (yuqori plastiklikka ega gil) xomashyosini tanlashdan boshlanadi. Sopol buyumlarning sifati va termik bardoshliligi bevosita qo‘llaniladigan tuproq tarkibiga bog‘liqdir. Markaziy Osiyoning boshqa mintaqaviy maktablaridan farqli ravishda, Rishton texnologiyasida loy tayyorlash jarayonida tuproq va suvdan tashqari hech qanday qo‘shimcha bog‘lovchi elementlar (qum, somon yoki hayvon juni kabi) ishlatilmaydi. Bu esa mahalliy gilning o‘ta yuqori tabiiy plastiklik xususiyatiga ega ekanligidan dalolat beradi.

Tadqiqotlar shuni ko‘rsatadiki, Rishton hududida kulolchilik uchun yaroqli bo‘lgan sarg‘ish-qizg‘ish tusli soz tuproq qatlamlari asosan 1–1,5 metr chuqurlikda joylashgan [7, B. 23]. Mahalliy usta-kulollarning empirik tajribasiga tayangan holda, hududdagi tuproq turlarini uchta asosiy toifaga ajratish mumkin: Hoki siyo (qora tuproq), reghok (zig‘ir qum aralashmali tuproq), hoki surx (qizil tuproq) [10].

Etnografik ma’lumotlar va dala yozuvlariga ko‘ra, Rishtonning pasttekislikda joylashganligi hamda tog‘ tizmalaridan keladigan mavsumiy sel oqimlari hududda o‘ziga xos geologik qatlam hosil qilgan. Ushbu sel toshqinlari o‘zi bilan birga bentonit, dala shpati va turli mineral jinslarni oqizib kelib, tuproqning “shiradorligi”ni (biriktiruvchanlik xususiyatini) oshirgan. Tarkibida temir oksidining yuqoriligi sababli ushbu tuproq qizg‘ish rangga ega [11].

Tuproq qatlamlarining chuqurligiga qarab ularning texnologik qo‘llanilish sohasi ham turlicha. Qatlam chuqurlashgani sayin tuproqning mineral tarkibi quyuqlashib, uning plastiklik darajasi (shirasi) ortib borishi kuzatiladi. Bu esa yuqori haroratda pishirilganda mahsulotning deformatsiyaga uchramasligini va sifat ko‘rsatkichlarining barqarorligini ta’minlaydi [12].

Loy tayyorlash texnologiyasining evolyutsiyasi: An’anaviy uslubda saralab olingan soz tuproq suvda uyutilib, unga o‘ziga xos namlik regulyatori sifatida qamish tuzog‘i (qamish tolalari) solingan. Ushbu usulning o‘ziga xosligi shundaki, qamish tolalari loy tarkibidagi ortiqcha namlikni tortib olib, massaning bir xil holatga kelishini ta’minlagan. Shundan so‘ng, xomashyo bir necha bor oyoq yordamida pishitilib, taroshlash bosqichidan o‘tkazilgan. Taroshlash jarayoni — bu tabiiy filtratsiya usuli bo‘lib, unda loy tarkibidagi ohak parchalari, mayda toshlar va boshqa begona jinslar qo‘lda ajratib olingan. Ushbu bosqichning texnologik ahamiyati shundaki, loy tarkibida qolgan hatto eng kichik mineral jins ham pishirish jarayonida buyumning dars ketishiga yoki termik deformatsiyasiga sabab bo‘lishi mumkin **.**

XX asrning ikkinchi yarmi va XXI asr boshlariga kelib, loy tayyorlash texnikasida sezilarli transformatsion jarayonlar kuzatildi. Bugungi kunda an’anaviy “taroshlash” usuli o‘rnini suyuq holdagi filtratsiya tizimi egalladi. Mazkur usulda soz tuproq suvda uyutilgach, maxsus elaklar yordamida filtrlanadi va toza mato to‘shalgan maydonlarga yoyiladi. Bu jarayonda tuproq turlarining (masalan, sarg‘ish va qora tuproq) o‘zaro aralashib ketmasligi loyning plastiklik darajasini (elastikligini) saqlashda hal qiluvchi omil hisoblanadi. Namlikning yerga va havoga singishi natijasida hosil bo‘lgan elastik massa zuvalalarga bo‘linib, havo kirmaydigan germetik holatda saqlanadi. Loy shakllantirilishidan avval yaxshilab pishitiladi (ishlov beriladi) va uning tarkibidagi havo qatlamlari chiqarib yuboriladi; bu jarayon tayyor idishning mustahkamligini ta’minlashda muhim o‘rin tutadi.

Hozirgi vaqtda loy tayyorlash jarayonida vakuumli presslar va maxsus qorishtirgich texnologiyalaridan foydalanish keng tarqalgan.

Sopol buyumlarni shakllantirish texnologiyasi va asbob-uskunalar tavsifi: Rishton kulolchiligida mahsulotga shakl berish jarayoni an’anaviy texnika — charx yordamida amalga oshiriladi. Mahalliy terminologiyada ushbu uskuna XIX-XX asrlarda “aspi cho‘p” (forscha — “yog‘och ot” yoki “ot egari”) deb ham yuritilgan **[13].** Bu nomlanish kulolning ish jarayonidagi holati — qurilma ustida “ot mingan” kabi o‘tirib ishlashi bilan bog‘liq bo‘lib, bu an’anaviy hunarmandchilikning o‘ziga xos antropometrik xususiyatini ko‘rsatadi. XX asr o‘rtalariga qadar ayol kulollar ham ushbu uskunalardan unumli foydalangan. 60-70-yillarga qadar barcha turdagi mahsulotlar faqat oyoq kuchi bilan harakatga keltiriladigan charxlarda yasalgan bo‘lib, bu jarayon kuloldan ham yuqori jismoniy chidamlilikni, ham plastik mahoratni talab etgan. Bugungi kunga kelib bu jarayon to‘liq modernizatsiyalashgan. 1960-yillardan boshlab ishlab chiqarishga gipsli qoliplar kirib keldi. Bunda har bir idish turidan namuna olinib, gips qoliplar tayyorlanadi. Gipsning gigroskopik (namlikni o‘ziga tortuvchi) xususiyati tufayli loy massa qurish jarayonida qisqaradi va qolipdan oson ajraladi.

Pardozlash va birlamchi pishirish bosqichlari: Shakllantirilgan buyumlar maxsus supalarda (tapchanlarda) me’yoriy namlik darajasigacha quritiladi. Quritish jarayoni o‘ta aniqlikni talab etadi: me’yordan ortiq quritish keyingi “taroshlash” (ortiqcha loy qatlamini qirish) jarayonida buyumning sinishiga olib kelishi mumkin. Taroshlashdan so‘ng “dasmol” (nam mato yoki gubka yordamida silliqlash) amaliyoti bajariladi. Keyingi texnologik bosqichda buyum yuzasiga oq fon berish uchun angob (suyuq qatlami) qoplanadi. So‘ngra mahsulotlar birinchi marta xumdonga joylanadi. Birlamchi pishirish

jarayoni 700-750℃ haroratda 8–9 soat davomida amalga oshiriladi. Natijada buyum qattiq holatga keladi va yuzasida keyingi naqsh chizish jarayoni uchun tayyor oq fon hosil bo‘ladi [14].

Bo‘yoq tayyorlash texnologiyasi va sirlash: Rishton kulolchilik markazining jahon miqyosidagi o‘ziga xosligi va boshqa markazlardan asosiy farqi — unda tabiiy yo‘l bilan hosil qilingan ishqorli rang va sirlardan foydalanishidir. Ushbu texnologiya nafaqat estetik jozibasi, balki tayyorlanish jarayonining murakkabligi va tarixiy tiklanish yo‘li bilan ham alohida ilmiy ahamiyatga ega.

Xomashyo yig‘ish va ishqor massasini hosil qilish: An’anaviy Rishton kulolchiligida sir berish mutlaqo tabiiy yo‘l bilan hosil qilinib, asosan adir va tog‘larda o‘sadigan qirqbo‘g‘in, ishlon, baliqko‘z (ustalar tilida “guliyak” (yoki “gulob”) deb ataladigan o‘simliklardan olinadi. Qirqbo‘g‘in o‘simligini yig‘ish ko‘p mehnat talab qiladigan jarayon bo‘lib, avgust-sentabr oylarida rishtonlik ustalar ochiq dashtlarga borib, bu giyohlarni yig‘ishga kirishadilar. To‘plangan ulkan o‘simlik jamlanmasi yoqilib (u alanga olib yonmaydi, tutab yonadi), kuli olinadi. Sharofiddin Yusupov tajribasiga ko‘ra, taxminan 6 tirkama (pritsep) o‘simlik massasidan atigi 200 kg (5–6 qop) sifatli kul olinadi [9, B. 64-65].

Kvars holatiga keltirish va ishqor uni: Hosil qilingan kul ustaxonaga keltirilib, xumdonda 1000-1500 ℃ gacha bo‘lgan o‘ta yuqori haroratda qayta pishiriladi. Mazkur jarayonda kul mineral moddalar bilan reaksiyaga kirishib, eritma ajralib chiqadi va yakunda shishaga o‘xshash ko‘k-moviy rangdagi qattiq tosh (kvars) hosil bo‘ladi. Ushbu shishasimon toshlar tegirmonda maydalanib, kukun holatiga keltiriladi va yanada mayin bo‘lishi uchun elakdan o‘tkaziladi. Natijada Rishton keramikasining asosi bo‘lgan ishqor uni hosil bo‘ladi.

Rang beruvchi komponentlar va angoblash: Ishqor uniga suv qo‘shilib, eritma holatiga keltiriladi va maxsus to‘rsimon kapron mato orqali filtrlash jarayoni o‘tkaziladi. Suyuqlikning zaruriy quyuqligini usta tajriba asosida, ko‘z bilan aniqlaydi. Hosil bo‘lgan massaga kerakli ranglarni berish uchun turli komponentlar, masalan, mis yoki kobalt qo‘shiladi.

Shuningdek, buyumlarga oq fon berish uchun ishlatiladigan angob (qora rangli suyuq aralashma) ham alohida ahamiyatga ega bo‘lib, u Angren loyi va kvars aralashmasidan tayyorlanadi. Ustalar buni mahalliy tilda gulbuta, loya tosh, deb ataydilar. Bo‘yoq va ishqor tayyorlashning to‘liq tarkibi har bir ustaning siri hisoblanib, u faqatgina “ustoz-shogird” an’anasi doirasida otadan farzandga yoki sodiq shogirdlargagina o‘rgatiladi.

Ishqorli sir texnologiyasining qayta tiklanish tarixi: XX-asr o‘rtalariga kelib Rishtonda ishqorli sir tayyorlash an’anasi deyarli yo‘qolgan edi. Biroq, O‘zbekiston xalq ustasi Ibrohim Komilov uzoq izlanishlardan keyin ushbu yo‘qolgan tarkibni qayta tiklashga muvaffaq bo‘ldi. U shogirdi Ashurali Yo‘ldoshev bilan 1959-yildan boshlab Qurama tog‘ tizmalari, So‘x, Chimyon va Angren tog‘larida haftalab yurib, turli giyohlar ustida tajribalar o‘tkazganlar. Nihoyat, 1970-yilga kelib mukammal ishqorli sir retseptini tiklashga erishdilar [15]. Ushbu tiklangan an’anani keyinchalik usta Sharofiddin Yusupov hamda Alisher Nazirovlar muvaffaqiyatli davom ettirdilar. Xususan, Sh. Yusupov 1975-yildan boshlab Gurumsaroy ustalari H. Sotimov, M. Rahimov bilan hamkorlikda ishqor

texnologiyasini takomillashtirgan bo‘lsa, Alisher Nazirov ushbu hunarni bevosita ustozi Ibrohim Komilovdan o‘zlashtirganligini ta’kidlaydi.

Buyumlarga bezak berish jarayoni: O‘zbekiston kulolchiligida sopol buyumlarga naqsh solishda uch xil uslub mavjud:

“Chizma” (yoki “harroj”): Xom buyum yuzasiga naqsh chizilib, so‘ng bo‘yaladi va sayqallanadi (ko‘proq Toshkent maktabiga xos).

“Bosma”: Tayyor buyumga andoza (shtamp) yordamida gul bosish usuli.

“Qalami”: Mo‘yqalam yordamida amalga oshiriladigan takomillashgan usul bo‘lib, ko‘proq Rishton, Shahrisabz, Samarqand va Kattaqo‘rg‘on maktablarida qo‘llaniladi [17, B. 23].

Har bir kulolchilik maktabining o‘ziga xos va farq qiluvchi bezak uslublari mavjud. Rishton kulolchilik markazi uchun xos xususiyat — idishlarni bezashda ko‘k, moviy va yashil ranglarning keng qo‘llanishidir. Ranglar palitrasida, ayniqsa, feruza rangi yetakchilik qiladi. “Feruza” so‘zi fors tilida “firuza” yoki “piruz” shaklida namoyon bo‘lib, “g‘alaba”, “g‘olib” ma’nolarini anglatadi; arab tilida esa “firuzaj” (g‘oliblik) shaklida uchraydi [16].

An'anaviy naqshlarda “bodomgul”, “sebarg”, “chorbarg”, “gajakbarg”, “islimiy barg”, “anorgul”, “qumg‘on” va “pichoq” kabi keng tarqalgan bezak turlari mavjud bo‘lib, ularning har biri ramziy ma’noga ega. Kulolchilik bilan asosan tojik millatiga mansub xalqlar shug‘ullanganligi bois, bezak nomlari va atamalar ko‘pincha tojikcha nomlanadi. Masalan, “anorgul” — oilaning jamligi va farovonlikni, “qumg‘on” — oilaning to‘kinligi va hayotni, “pichoq” — oilaning qo‘riqchisi va daxlsizlikni anglatadi. Anor mevasi, uning kurtaklari va barglari tasviri dunyo xalqlari madaniyatida ezgulik va farovonlik timsoli sifatida keng qo‘llaniladi. Xususan, qadimgi Ossuriya saroylaridagi devoriy tasvirlarda anor hayot daraxti mevasining timsoli sifatida aks ettirilgan [18, B. 206-207].

Sopol buyumlarga bezak berish jarayoni yakunlangach, ularga sir beriladi va ikkinchi bor pishirish uchun xumdonlarga joylanadi. Zamonaviy sanoatlashgan kulolchilikda tayyor kimyoviy aralashmalardan foydalanilsa-da, an’anaviy Rishton maktabida faqatgina tabiiy usulda tayyorlangan ishqorli qorishmalar qo‘llaniladi. Ushbu tabiiy sirni tayyorlashda asosan mevasi sarg‘ish yoki qizg‘ish pardasimon qanotchalar bilan qoplangan “baliqko‘z” o‘simligidan foydalaniladi. Mazkur o‘simlik iyun-iyul oylarida gullab, oktabr oyida yetiladi. Sifatli sir olishda o‘simlikni terish vaqtini to‘g‘ri aniqlash texnologik jarayonning eng muhim bosqichi hisoblanadi. Asosan Markaziy Osiyoning cho‘l va sho‘rhok hududlarida o‘suvchi ushbu o‘simlikni Rishton ustalari ko‘pincha Qashqadaryo vohasidan terib keltiradilar.

Baliqko‘z o‘simligi xumdonda 1200°C haroratda kalsinatsiya qilinadi (yoqiladi), natijada undan lava oqimini eslatuvchi suyuq massa ajralib chiqadi. Mazkur xomashyoni qotgandan so‘ng qayta ishlash texnologiyasi qirqbo‘g‘in o‘simligidan sir (ishqor) olish uslubi bilan o‘xshashlikka ega. Ishqorli qorishmani tayyorlashning o‘ziga xos usullari, kimyoviy tarkibi va tarkibiy nisbatlari har bir usta tomonidan “usta-shogird” an’analari doirasida “kasb siri” sifatida qat’iy saqlanadi. Mazkur jarayon natijasida hosil bo‘lgan shaffof va jilvakor tabiiy ishqoriy sir an’anaviy kulolchilikning oliy namunasi hisoblanadi.

Kulolchilik mahsulotlarini pishirishda yoqilg‘i turlarining evolyutsiyasi: Mahsulot sirlangach ikkinchi bor pishirish uchun xumdonga joylanadi va 950 haroratda 12 soat davomida pishiriladi hamda sopol buyum tayyor holatga keladi. Qadimdan Rishton hunarmandlari mahsulotni pishirish uchun xumdonlarga o‘t yoqishda qurum chiqarmaydigan yog‘ochning maxsus turidan, asosan saksovul yoki tol yog‘ochlaridan foydalanganlar. 1950-1960 yillarda dizel yoqilg‘isidan foydalanilgan [19.26-b]. 1969-yildan Rishton tumani gazlashtirilgan. 1970-yildan boshlab barcha hunarmand ustalar idishlarni pishirishda tabiiy gazdan foydalanishga o‘tganlar. Bu o‘z navbatida ular uchun ancha samarali bo‘lgan. Texnologik taraqqiyot natijasida an’anaviy olovli xumdonlar o‘rnini bosqichma-bosqich elektr quvvati bilan ishlaydigan zamonaviy termik pechlar egallamoqda. Bunday qurilmalar haroratni avtomatik boshqarish, issiqlikning bir maromda taqsimlanishi va energiya tejamkorligi bilan ajralib turib, kulolchilik mahsulotlarining sifat darajasini (ayniqsa, sirlash bosqichida) yanada oshirish imkonini beradi.

XULOSA.

XX asrning ikkinchi yarmi va XXI asr boshlarida ishlab chiqarish qurollarining evolyutsiyasi o‘rganildi. An’anaviy mexanik charxlardan elektr qurilmalarga, o‘tin va dizelda ishlaydigan xumdonlardan tabiiy gaz hamda avtomatlashtirilgan elektr pechlariga o‘tish jarayonlarining texnik samaradorligi va tayyor mahsulot sifatiga ta’siri tahlil qilindi. Umumiy aytganda, Rishton kulolchilik markazi texnologik modernizatsiya sharoitida ham o‘zining qadimgi xomashyo tayyorlash va tabiiy mineral sir olish an’analarini saqlab qolgan noyob amaliy tizim hisoblanadi. An’anaviy kulolchilik zamonaviy bozor iqtisodiyoti sharoitida o‘zining tarixiy-madaniy qiyofasini saqlagan holda, ekologik barqarorlik va ijtimoiy farovonlikning muhim omili bo‘lib qolmoqda. Ushbu sohani ilmiy va texnologik jihatdan qo‘llab-quvvatlash kelgusida milliy brendning jahon bozoridagi raqobatbardoshligini yanada mustahkamlaydi.

ADABIYOTLAR RO‘YXATI

1. Jacquemart A. History of the ceramic art. — London: John Moore, 1873. — 350 p.
2. Jo‘raqulov M. J., Isomiddinov M. H. O‘rta Osiyo kulolchilik tarixi. — Samarqand: Zarafshon, 1999. — 180 b.
3. Kingery W. D., Bowen H. K., Uhlmann D. R. Introduction to ceramics. 2nd ed. — New York: John Wiley & Sons, 1976. — 1032 p.
4. Asqarov A. A. O‘zbek xalqining etnogenezi va etnik tarixi. — Toshkent: Universitet, 2015. — 288 b.
5. Розвадовский В. К. Опытная показательная гончарная мастерская в Риштане. — Петроград: Типография Киршбаума, 1916. — 42 с.
6. Пещерева Е. М. Гончарное производство Средней Азии. — Москва-Ленинград: Издательство Академии Наук СССР, 1959. — 396 с.
7. Раҳимов М. К. Художественная керамика Узбекистана. — Ташкент: Издательство Академии Наук УзССР, 1961. — 244 с.
8. Мирзаахмедов Ж., Ахраров И. Керамика Риштанского типа из Бухары второй половины XIX в. // История материальной культуры Узбекистана. Вып. 16. — Ташкент: Фан, 1981. — С. 112–125.
9. Хакимов А. А. Голубая керамика Ферганы. — Ташкент: Галарт, 2015. — 160 с.

10. Yuldasheva M. M. Rishton tumanidagi usta-kulol Nazirov Alisher bilan o‘tkazilgan intervyu materiallari (dala yodgorliklari). Audioyozuv, 2024-yil. — Muallifning shaxsiy arxivi.
11. Yuldasheva M. M. Rishton tumanidagi usta-kulol Rahmonov Egamberdi bilan o‘tkazilgan intervyu materiallari (dala yodgorliklari). Audioyozuv, 2025-yil. — Muallifning shaxsiy arxivi.
12. Yuldasheva M. M. Rishton xalqaro hunarmandchilik markazi ustasi Komilov Ismoiljon bilan o‘tkazilgan intervyu materiallari (dala yodgorliklari). Audioyozuv, 2024-yil. — Muallifning shaxsiy arxivi.
13. Yuldasheva M. M. Rishton tumanidagi usta-kulol Dodoboyev Kimsanboy bilan o‘tkazilgan intervyu materiallari (dala yodgorliklari). Audioyozuv, 2024-yil. — Muallifning shaxsiy arxivi.
14. Yuldasheva M. M. Rishton tumanidagi usta-kulol Polvonov Yo‘ldoshali bilan o‘tkazilgan intervyu materiallari (dala yodgorliklari). Audioyozuv, 2024-yil. — Muallifning shaxsiy arxivi.
15. Бурхонов Ҳ. Риштон мўъжизаси. — Тошкент: Ўзбекистон, 1983. — 96 б.
16. Аҳмадшоев А., Канаш А. Фируза тоши ҳақидаги ақидалар // Мозийдан садо. — Тошкент, 2021. — № 1 (89). — Б. 3–6.
17. Алиева С. Ш. 1970–90-йилларда Ўзбекистон халқ кулолчилик анъаналарининг сақланиш ва ривожланиш муаммолари: Санъатшунослик фанлари бўйича фалсафа доктори (PhD) diss. avtoref. — Тошкент: Ўзбекистон давлат санъат ва маданият институти, 2021. — 46 б.
18. Ильясова С. Р., Имамбердыев Р. А., Кулаков Ю. В. Глазурованная керамика Ташкентского оазиса IX–XII веков. — Москва: Фонд Марджани, 2016. — 224 с.
19. Kodzaeva L. Rishton kulolchilik san’at durdonalari. — Toshkent: Zamon-Press-Info, 2021. — 180 b.