

بِسْمِ اللّٰهِ الرَّحْمٰنِ الرَّحِیْمِ

کارگاه هنر دستی (۲)

رشته مدیریت خانواده

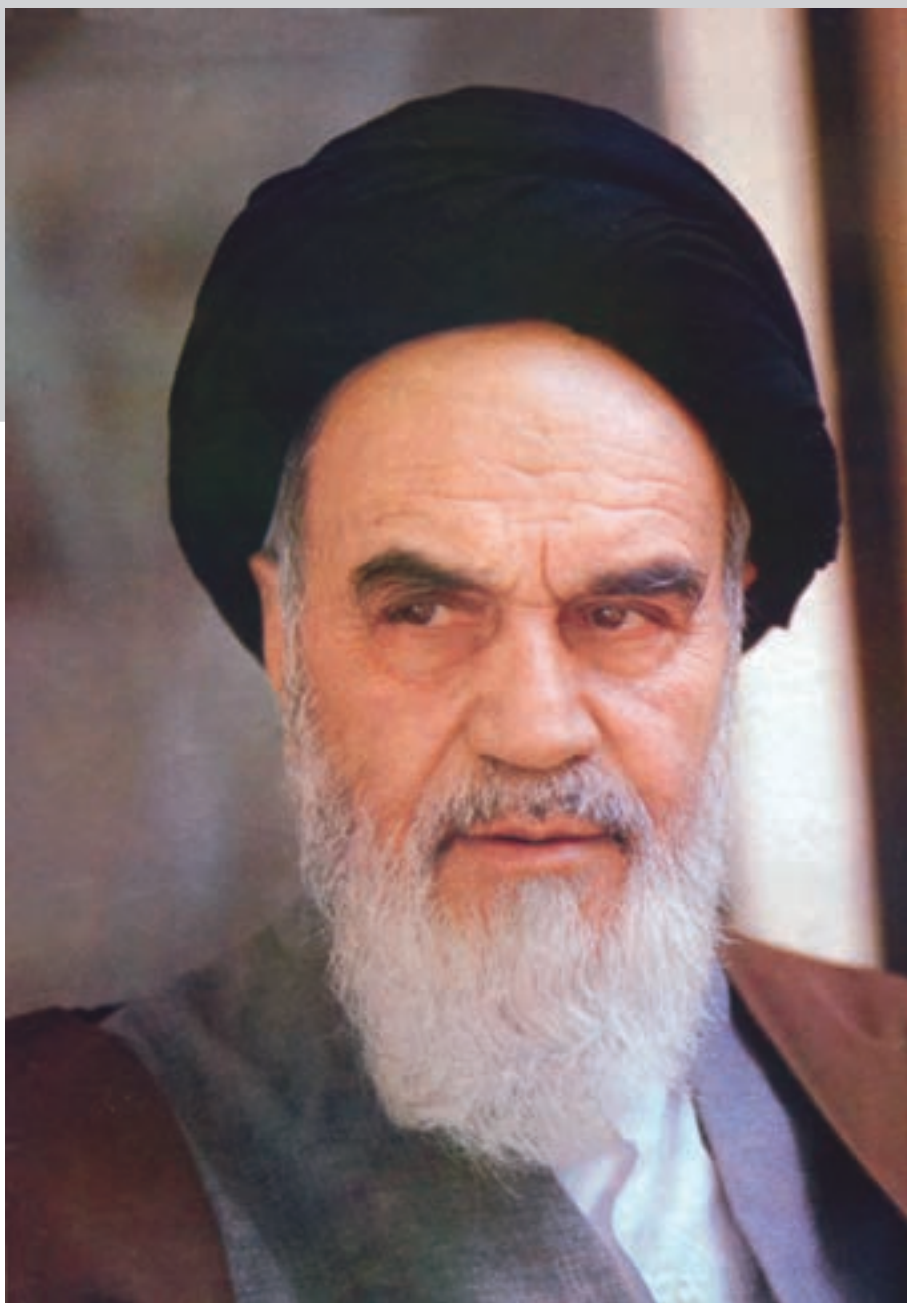
گروه تحصیلی مدیریت خانواده

زمینه خدمات

شاخه آموزش فنی و حرفه‌ای

شماره درس ۴۲۲۷

۷۴۵	یاوری، حسین
/۵	کارگاه هنر دستی (۲)/ مؤلف : حسین یاوری. - تهران : شرکت چاپ و نشر کتاب‌های
ک ۲۹ ی /	درسی ایران، ۱۳۹۵.
۱۳۹۵	۱۵۲ ص. : مصور (رنگی). - (آموزش فنی و حرفه‌ای؛ شماره درس ۴۲۲۷)
	متون درسی رشته مدیریت خانواده گروه تحصیلی مدیریت خانواده، زمینه خدمات.
	برنامه‌ریزی و نظارت، بررسی و تصویب محتوا : کمیسیون برنامه‌ریزی و تألیف کتاب‌های
	درسی رشته مدیریت خانواده دفتر تألیف کتاب‌های درسی فنی و حرفه‌ای و کار دانش وزارت
	آموزش و پرورش.
	۱. کار دستی - کارگاهها. ۲. صنایع دستی - کارگاهها. الف. عنوان. ب. فروست.



اول باید اخلاصتان را قوی بکنید، ایمانتان را قوی بکنید،... و این اخلاص و ایمان، شما را تقویت می کند و روحیه شما را بالا می برد و نیروی شما جوری می شود که هیچ قدرتی نمی تواند (با شما) مقابله کند.

امام خمینی (ره)

فهرست

۲۲	● فصل دوم : گبه	۱	سخنی با همکاران
۲۲	تعریف	۴	مقدمه
۲۲	تاریخچه		
۲۳	اصطلاحات رایج در قالیبافی و گبه	۵	● فصل اوّل : گلیم بافی
۲۳	موادّ اوّلیّه مصرفی	۵	تعریف
۲۴	ابزار کار	۵	تاریخچه مختصر گلیم بافی
۲۴	روش بافت	۶	مواد اوّلیّه مورد نیاز در گلیم بافی
۲۴	نقش و رنگ در گبه	۷	ابزار و وسایل مورد نیاز در گلیم بافی
۲۵	مراکز تولید	۱۰	نحوه بافت گلیم
		۱۲	طبقه بندی انواع گلیم های ایرانی
۲۷	● فصل سوم : دستبافی (نساجی سنتی)	۱۳	یک گلیم مرغوب دارای چه مشخصاتی است؟
۲۷	تعریف	۱۸	زیلو بافی
۲۷	تاریخچه مختصر نساجی سنتی در ایران	۱۸	تعریف و پیشینه
۲۹	بررسی سیر تحوّل دستگاههای بافندگی	۱۸	مواد اوّلیّه مصرفی
۳۱	مشخصات دستگاههای بافندگی سنتی	۱۸	ابزار و وسایل کار
۳۳	مختصری درباره الیاف مورد استفاده در نساجی	۲۰	روش بافت زیلو
۳۴	آشنایی با برخی از پارچه های دستباف ایران	۲۱	نقشه های زیلو
۵۳	نحوه بافت	۲۱	مهمترین مراکز تولید

۹۴	تاریخچه مختصر حصیربافی	۵۵	● فصل چهارم : رودوزیهای سنتی
۹۵	انواع موادّ اولیه مورد نیاز در حصیربافی	۵۵	تعریف
۹۵	مشخصات موادّ اولیه و نحوه آماده سازی آنها	۵۶	تاریخچه مختصر رودوزیهای ایرانی
۹۶	ابزار حصیربافی	۵۶	طبقه بندی کلی رودوزیهای ایرانی
۹۶	روش تولید فرآورده های حصیری	۵۶	موادّ اولیه مصرفی
۹۶	الف - بامبو	۵۶	ابزار و وسایل کار
۱۰۰	ب - بافت مور	۵۶	موارد استفاده رودوزیها
۱۰۱	ج - مروار بافی	۵۶	نام و مراکز مهم رودوزیهای سنتی ایران
۱۰۲	د - کپوبافی	۵۶	الف - سوزن دوزیها
۱۰۲	هـ - ترکه بافی و چم بافی	۵۶	۱- سوزن دوزی بلوچ
۱۰۳	شیوه عملی برای ساخت یک حجم حصیری	۶۲	۲- سوزن دوزی اصفهان
		۶۶	۳- سوزن دوزی ممقان (ممقان دوزی)
۱۰۵	● فصل ششم : سفالگری	۷۰	ب - قلاب دوزیها
۱۰۵	تعریف	۷۳	۱- قلاب دوزی رشت
۱۰۵	تاریخچه مختصر سفالگری	۷۳	۲- قلاب دوزی اصفهان
۱۰۶	موادّ مورد نیاز در سفالگری	۷۴	ج - پته دوزی کرمان
۱۰۶	الف - خاک	۷۹	د - خامه دوزی سیستان
۱۰۶	ب - آب	۸۱	هـ - سکه دوزی بلوچ
۱۰۶	ج - لعاب	۸۵	و - گلابتون دوزی
۱۰۷	ابزار کار سفالگری	۸۸	ز - خوس دوزی هرمزگان
۱۰۷	طرز تهیه گِل سفالگری	۸۹	ح - بادله دوزی هرمزگان
۱۰۸	روشهای ساخت	۸۹	ط - پیروار دوزی بلوچ
۱۰۸	الف - روش فشاری	۹۰	ی - پولک دوزی
۱۰۸	ب - روش لوله ای	۹۱	ک - سرمه دوزی
۱۰۸	ج - روش ورقه ای	۹۲	مراکز فعالیت
۱۰۸	د - روش چرخ کاری		
۱۱۱	کوره و ساختمان آن	۹۴	● فصل پنجم : حصیربافی
۱۱۳	مختصری درباره شیوه های تزئین سفال	۹۴	تعریف

۱۲۷	تاریخچه هنر کلاسه ای	۱۱۹	● فصل هفتم : گیوه بافی و گیوه دوزی
۱۲۸	مواد اولیه مورد نیاز در چاپ کلاسه ای	۱۱۹	تعریف
۱۲۸	الف - پارچه ابریشم طبیعی	۱۱۹	تاریخچه مختصر
۱۲۸	ب - ماده مقاوم	۱۱۹	مواد اولیه مصرفی
۱۲۹	ج - رنگ	۱۲۰	ابزار کار
۱۲۹	وسایل و ابزار کار	۱۲۰	مراحل گیوه بافی و گیوه دوزی
۱۲۹	الف - قلم مو	۱۲۲	رنگ در گیوه
۱۲۹	ب - لوله های هدایت کننده موم (تبان)	۱۲۲	نقش در گیوه
۱۳۰	ج - چهارچوب (کلاف چوبی)	۱۲۲	انواع رویه گیوه
۱۳۰	د - مهر (قالب چوبی)	۱۲۲	مراکز تهیه رویه گیوه
۱۳۱	روش کار		
	الف - طراحی مستقیم با ماده مقاوم (نقاشی بر		● فصل هشتم : تکه دوزی (چهل تکه دوزی،
۱۳۱	روی پارچه)	۱۲۳	خاتمی دوزی)
۱۳۱	ب - روش استفاده از ماده مقاوم	۱۲۳	تعریف
۱۳۱	ج - باندا نا کردن (روش گره زدن یا دندان)	۱۲۳	تاریخچه مختصر
۱۳۲	د - روش نمک	۱۲۳	مواد اولیه
۱۳۲	ه - روش الکل	۱۲۳	ابزار کار
۱۳۲	و - روش مهر گذاری (مهرزنی)	۱۲۴	روش انجام کار
۱۳۳	انجام مراحل نهایی کار (بنزین گیری)	۱۲۴	الف - روش ساده
۱۳۵	موارد استفاده	۱۲۴	ب - تکه دوزی به روش معرق
۱۳۵	مراکز تولید	۱۲۵	ج - روش ضخیم دوزی و برشی
		۱۲۵	د - روش نمدی (فوتر)
۱۳۶	● فصل دهم : قلاب بافی	۱۲۶	ه - روش مرصعی
۱۳۶	تعریف و سابقه	۱۲۶	موارد استفاده
۱۳۶	مواد و ابزار مورد نیاز در قلاب بافی	۱۲۶	مراکز تولید
۱۳۷	ارتباط نخ و قلاب		
۱۴۶	انواع محصولات و موارد استفاده	۱۲۷	● فصل نهم : چاپ کلاسه ای
۱۴۶	مراکز فعالیت	۱۲۷	تعریف

۱۴۹	د - انتقال طرح بر روی چرم	۱۴۷	● فصل یازدهم : نقاشی روی چرم
۱۴۹	هـ - قلم گیری	۱۴۷	تعریف
۱۵۰	و - رنگ آمیزی	۱۴۷	تاریخچه مختصر
۱۵۰	ز - زمینه (فون)	۱۴۸	مواد اولیه مورد نیاز
۱۵۰	ح - ورنی	۱۴۸	ابزار کار مورد نیاز
۱۵۰	موارد استفاده	۱۴۸	مراحل و روش کار
۱۵۰	مراکز فعالیت	۱۴۸	الف - آماده کردن بوم
		۱۴۹	ب - انتخاب طرح
۱۵۲	فهرست منابع و مآخذ	۱۴۹	ج - انتقال طرح به پشت کاغذ

سخنی با همکاران

کتاب «هنردستی ۲»، یک راهنمای کلی برای استفاده هنرجویان رشته مدیریت خانواده، پژوهشگران و علاقه‌مندان به هنرهای سنتی است که با توجه به تنوع هنرهای سنتی در کشور و لزوم توجه به آن در جهت توسعه و احیای آن به گونه‌ی دایرةالمعارف تهیه شده است و بدیهی است که در هر استان یا منطقه آموزشی حسب جهت‌گیریهای منطقه‌ای یکی از هنرهای سنتی. از کتاب انتخاب و ارائه می‌شود و بقیه هنرها فقط برای آگاهی از وجود آنها در مناطق دیگر کشور می‌باشد. لذا ارزشیابی این درس فقط از بخشی خواهد بود که ارائه می‌شود و ارزشیابی کاملاً عملی است و سایر بخشها جنبه اطلاعات عمومی دارد و ارزشیابی نمی‌شود. برای استفاده بهتر و مطلوب توجه همکاران محترم و هنرجویان عزیز را به نکات زیر جلب می‌نماید:

۱- کتاب حاضر به معرفی آن دسته از هنرهای دستی پرداخته که حسب سوابق و پیشینه و وضعیت فعلی تولید آن، بیشتر مورد علاقه و توجه بانوان محترم بوده و امکان ادامه آن برای احراز قابلیت‌های بالاتر و حتی کسب مهارت و نهایتاً انتخاب و تداوم آن به‌عنوان یک شغل در منزل و محل اقامت میسر و مقدور است.

۲- پس از انتخاب هر فصل یا قسمتی از آن به‌عنوان موضوع کار و فعالیت کلاسی، ضرورت دارد تا در عرصه عمل، موضوع انتخابی، پس از بررسی کلیات و سوابق، نهایتاً با خصوصیات منطقه‌ای مطابقت داده شود و احراز قابلیت و توانایی آن با توجه به ویژگیهای محلی، استانی و منطقه‌ای در دستور کار قرار گیرد. به‌عنوان مثال اگر فصل انتخابی، گلیم بافی باشد، ضرورت دارد پس از مطالعه و کسب دانش کلی ذریبط در خصوص پیشینه، مواد اولیه، ابزار و وسایل کار، شیوه تولید و روشهای بافت (مثلاً در استان کردستان با شیوه بافت گلیم با عنایت به خصوصیات و ویژگیهای کلی آن در منطقه)، طرحها و نقوش سنتی، رنگ‌آمیز و رموز و فنون تولیدی مطابقت داده شود یا در استان اردبیل پس از یادگیری کلیاتی که شرح آن گذشت، روش، طرحها و نقوش و ... مهارتهای مربوط به بافت «گلیم مسند» یا «گلیم ورنی» در دستور کار قرار گیرد و همین‌طور در استان فارس نیز در نهایت کار، احراز توانایی و قابلیت‌های فنی برای تولید و بافت گلیمهایی نظیر «گلیم قشقایی»، «گلیم گل جاجیمی» و «گلیم رندی» می‌بایست در دستور کار باشد.

۳- برای توضیح بیشتر مطلب می‌بایست توجه شود که فعالیت حصیربافی می‌تواند در بسیاری از استانهای کشور و حسب دسترسی به نوع مواد اولیه مورد نیاز نظیر «سوف»، «لیغ»، «بامبو»، «مروار»، «ترکه»، «برگ نخل» و ... صورت پذیرد. اما در استان خوزستان پس از آگاهی از اطلاعات کلی و دانش عمومی در زمینه حصیربافی باید بافت حصیر به شیوه خاص با برگ نخل و یا بافت کپو، که صناعی محلی هستند، برای کسب مهارت در دستور کار قرار گیرد و در استان گیلان می‌تواند هر یک از زمینه‌های فعالیت نظیر مرواربافی، بامبو بافی و بافت حصیر محلی با مواد اولیه بومی و قابل دسترس، موضوع احراز قابلیت‌های فنی در نهایت کار باشد و در استان سیستان و بلوچستان حصیربافی بر مبنای شیوه کار و استفاده از برگ نخل وحشی «داز» می‌بایست در دستور آموزش قرار داده شود و امکانات ادامه آن فراهم شود.

۴- در انتخاب «نساجی سنتی» نیز باید پس از تدریس و آموزش کلیاتی نظیر پیشینه، مواد اولیه مصرفی، ابزار و وسایل کار، شیوه‌های بافت و آشنایی با دستبافتهای سنتی ایران، ادامه کار باید با پارچه بافی سنتی و رایج در منطقه، مطابقت یابد. مثلاً در استان کرمانشاه، موضوع فعالیت نهایی می‌تواند در زمینه پرده‌بافی، موج‌بافی و دیگر منسوجات منطقه‌ای باشد و در استان لرستان، ادامه کار باید متوجه تولید و بافت «ماشته» با عنایت به ویژگیها، طرحها و نقوش، رنگ‌آمیز و رموز و فنون تولیدی خاص این محصول باشد و در استان یزد، بافت زری، ترمه، دارایی و ... موضوع فعالیت نهایی خواهد بود.

۵- با توجه به تنوع صنایع دستی در مناطق مختلف کشور و جهت‌گیریهای این صنعت در جدول صفحه بعد و با اصل قرار گرفتن نیروی انسانی آموزش‌دهنده ماهر و امکان اجرا، چون برخی از مهارتهای ارائه شده در ظرف زمانی ۱۸۰ ساعت نمی‌گنجد و از طرف دیگر چند مهارتی یکی از اهداف است و اشتغال‌زا، لذا نحوه اجرای برخی از آنها به صورت ترکیبی (چندمهارتی) با حفظ و احیای صنایع دستی منطقه‌ای به شرح زیر پیشنهاد می‌شود:

۱- مهارتهای گلیم‌بافی، گبه‌بافی، دستبافی، سفالگری، چاپ کلاقای هر کدام امکان اجرا به صورت یک مهارتی در ظرف زمانی را دارد و به همین صورت اجرا خواهد شد.

۲- مهارتهای رودوزی:

- در استان سیستان و بلوچستان (سوزن‌دوزی و پیرواردوزی بلوچ و سکه‌دوزی بلوچ و خامه‌دوزی سیستان).

- در استان هرمزگان (خوس‌دوزی و بادله‌دوزی و گلابتون‌دوزی).

- در استان اصفهان (سوزن‌دوزی و قلاب‌دوزی اصفهان).

- در سایر استانها رودوزی مربوط به آن استان همراه با تکه‌دوزی یا قلاب‌بافی که جنبه عام دارد و جهت‌گیری منطقه‌ای خاص بر آن مترتب نیست اجرا خواهد شد.

۳- مهارت تکه‌دوزی همراه با قلاب‌بافی بالعکس اگر در استانی مهارت پایه قلاب‌بافی باشد لازم است همراه با تکه‌دوزی

اجرا شود.

۴- مهارت گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی همراه با تکه‌دوزی یا قلاب‌بافی اجرا شود.

۵- مهارت نقاشی روی چرم همراه با یکی از مهارتهای قلاب‌بافی یا تکه‌دوزی اجرا شود.

۶- مهارت حصیربافی:

- در استان گیلان حصیربافی همراه با بامبو‌بافی و مرواریدبافی.

- در استان آذربایجان شرقی حصیربافی همراه با ترکه‌بافی.

- در استان خوزستان حصیربافی با بافت کیو.

- در سایر استانهای کشور در صورت ارائه حصیربافی به عنوان مهارت پایه همراه با قلاب‌بافی یا تکه‌دوزی اجرا خواهد شد.

قابل ذکر است که در این استانها حصیربافی به تنهایی بدون اجرای بامبو و مروارید و ترکه‌بافی خواهد بود.

۶- برای آگاهی بیشتر در انتخاب صنایع دستی، علاوه بر آگاهیهای محلی و بومی، به جدول صفحه بعد که معروفترین

صنایع دستی رایج در استانهای کشور، در آن درج شده است، توجه فرمایید که نه تنها می‌تواند در انتخاب هنر دستی قالب،

آگاهیهای کلان فرامنطقه‌ای را ارایه دهد بلکه می‌تواند در جهت اشتغال نیز کمک مؤثری بنماید.

معروفترین صنایع دستی رایج در استانهای کشور

ردیف	نام استان	معروفترین صنعت یا صنایع دستی رایج
۱	آذربایجان شرقی	قالی بافی - گلیم بافی
۲	آذربایجان غربی	ریزه کاری (ظریف کاری) چوب
۳	اردبیل	گلیم بافی، قالی بافی و جاجیم بافی
۴	اصفهان	در اصفهان به عنوان قطب صنایع دستی ایران، صنایع دستی در رشته های مختلف از جمله قالی بافی، قلمزنی، قلمکار سازی، سفال و سرامیک سازی و ...
۵	ایلام	قالی بافی و گلیم بافی
۶	کرمانشاه	گلیم بافی و گیوه
۷	بوشهر	گبه بافی و گلیم بافی
۸	تهران	شیشه دست ساز
۹	چهارمحال و بختیاری	قالی بافی و گلیم بافی
۱۰	خراسان	یوستین دوزی، سنگ تراشی، دست بافی و فیروزه تراشی
۱۱	خوزستان	حصیر بافی
۱۲	زنجان	چاقو سازی
۱۳	سمنان	سفال و سرامیک سازی و پارچه های دست باف (از جمله جاجیمچه)
۱۴	سیستان و بلوچستان	سوزندوزی
۱۵	فارس	خاتم کاری و گلیم بافی
۱۶	قزوین	گلیم بافی
۱۷	قم	سفال و سرامیک سازی
۱۸	کردستان	نازک کاری چوب و گلیم بافی
۱۹	کرمان	پته دوزی، قالی بافی و گلیم بافی (گلیم معروف به سوزنی یا شیرکی پیچ)
۲۰	گلستان	قالی بافی (قالیچه و قارچین)
۲۱	کهگیلویه و بویراحمد	گلیم بافی
۲۲	گیلان	خراطی و نازک کاری چوب
۲۳	لرستان	ورشوکاری و گلیم بافی
۲۴	مازندران	پارچه های دست بافت، هنرهای چوبی، حصیر بافی و سفال سازی
۲۵	مرکزی	قالی بافی
۲۶	هرمزگان	گلابتون دوزی
۲۷	همدان	سفال و سرامیک سازی (در لاجین)
۲۸	یزد	پارچه های دست بافت و سفال و سرامیک سازی

به نام خالق زیباییها

مقدمه

نقش و نگاره‌های آفرینش را جز به دیده‌ی زیبایی‌نمی‌توان مشاهده کرد. انسان برای انتقال این زیباییها از ابزار و مواد گوناگون استفاده نموده و سعی کرده است تا به گونه‌ای هنرمندانه آنها را در زندگی روزمره خود وارد سازد. تا به هر گوشه‌ای که چشم می‌اندازد، مایه انبساط روح و آسایش خاطر او شود.

سرزمین گهربار ما ایران، تاریخی دیرینه در انواع هنرها دارد و به برکت تنوع آب‌وهوایی آن، انواع مواد اولیه این هنرها به صورت بومی در هر منطقه یافت می‌شود. همین امر سبب شده است که هنرمندان اندیشه خلاق خود را فعال کرده، به کمک دستان پرتوان خود و با استفاده از این نعمتهای خدادادی، به ساختن و پرداختن اثبایی زیبا و کاربردی بپردازند. آثاری که این هنرمندان خلق کرده‌اند گذشته از زیبایی، نمودی رمزگونه از فرهنگ، آداب و رسوم و اعتقادات هر منطقه را با خود دارد که بر تنوع و جذابیت آنها افزوده است. و عاملی است در جذب گردشگران و هنردوستان به ایران.

مباحثی که درباره هنرهای گوناگون در این کتاب گردآمده آن را به شکل دایرةالمعارف درآورده است. از این رو، مطالعه کل آن بر اطلاعات عمومی هنرجویان در زمینه صنایع دستی بومی کشور، می‌افزاید. ارزیابی این درس صرفاً به صورت عملی است و هنرجویان عزیز با راهنمایی هنرآموز خود و بر اساس جدول طبقه‌بندی استانی هنرهای مختلف، تنها یک هنر بومی منطقه خود را به صورت عملی و از ابتدا تا پایان آموزش می‌بینند. در هر یک از فصلهای این کتاب به یکی از این هنرها پرداخته شده است. ابتدا مختصری از تاریخچه هنر موردنظر، شناخت مواد اولیه و ابزار و مصالح و در نهایت روش تولید آن بیان شده است.

امید آن داریم که با دستهای پرتلاش شما هنرجویان عزیز، هنر بومی کشورمان بیش از پیش بالنده و پویا شود. یکی از خصوصیات بارز صنایع دستی ایران - به عنوان اصیل‌ترین صنعت دستی کشور و کاربردی‌ترین هنر شناخته شده جهان - را باید در حضور گسترده زنان در عرصه تولید محصولات متنوع و گوناگون آن جستجو کرد. چرا که بیش از ۷۰ درصد تولیدکنندگان صنایع دستی کشور را زنان تشکیل می‌دهند که به‌طور عمده در منزل و محل سکونت خود به تهیه و ارائه محصولات متنوعی می‌پردازند و از این رهگذر بخش یا حتی قسمت عمده‌ای از درآمد موردنیاز خانواده خود را تأمین می‌کنند.

بدیهی است تداوم تولید صنایع دستی از سوی زنان متعهد و هنرمند ایرانی و گسترش آن می‌تواند ضمن حفظ و تقویت مبانی ارزشی فرهنگ ایرانی - اسلامی، در ایجاد اشتغال مولد و تأمین بخشی از نیازهای جامعه نیز مؤثر و مفید باشد.

در کتاب حاضر، به معرفی و چگونگی تولید آن دسته از صنایع دستی که با صرفاً به بانوان اختصاص دارد و یا بانوان ایرانی در عرصه تولید آن سهم شایسته‌ای دارند، پرداخته شده است. تلاش مؤلف بر آن بوده است که تنها آن دسته از هنرها معرفی و شناسانده شوند و در زمینه تولید آنها توضیح داده شود که امکان انجام آن به صورت نیمه‌وقت یا پاره‌وقت و نیز در اوقات فراغت از کار اصلی که در واقع مدیریت خانواده است، میسر باشد.

بر این اساس هنرهایی چون گلیم‌بافی، گبه‌بافی، دست‌بافی (نساجی سنتی)، رودوزیهای سنتی، حصیربافی، سفالگری، بافت رویه گیوه، تکه‌دوزی، چاپ کلاقه‌ای، قلاب‌بافی و نقاشی روی چرم مورد بررسی قرار گرفته است. گفتنی است که در این کتاب، درباره قالی‌بافی به‌عنوان مهمترین صنعت دستی کشور که بانوان ایرانی، بالاترین سهم را در تولید آن دارند، مطلبی ارایه نشده است چرا که، در درس کارگاه هنردستی (۱) به این مهم پرداخته شده است.

وظیفه خود می‌دانم از خانم زهرا ابوالحسنی فارغ‌التحصیل دوره کارشناسی صنایع دستی که در جمع‌آوری مطالب این کتاب با اینجانب کمال همکاری را داشته‌اند صمیمانه سپاسگزاری نمایم. امید آن دارم که مجموعه حاضر با همه کمبودها در عمل مفید فایده باشد.

مؤلف

گلیم بافی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- گلیم را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه گلیم بافی را به شکل خلاصه بیان کند.
- ۳- مواد اولیه مورد نیاز در گلیم بافی را شرح دهد.
- ۴- ابزار و وسایل مورد نیاز در گلیم بافی را توضیح دهد.
- ۵- مراحل بافت گلیم را بیان کند.
- ۶- طبقه‌بندی انواع گلیمهای ایرانی را شرح دهد.
- ۷- ویژگیهای یک گلیم مرغوب را توضیح دهد.
- ۸- زیلوبافی را تعریف کند.
- ۹- مواد اولیه مصرفی در زیلوبافی را نام ببرد.
- ۱۰- ابزار و وسایل کار در زیلوبافی را شرح دهد.
- ۱۱- روش بافت زیلو را شرح دهد.
- ۱۲- نقشه‌های زیلو را توضیح دهد.
- ۱۳- مهم‌ترین مراکز تولید زیلو را نام ببرد.
- ۱۴- بافت گلیم و زیلو را انجام دهد.

تعریف

گلیم، نوعی بافته‌داری و فرش‌بافی بدون پرز است که با نخ پشمی یا نخ پشمی و پنبه‌ای و یا نخ ابریشمی برای زیرانداز یا تزیین، با درگیری تاروپود بافته می‌شود.

تاریخچه مختصر گلیم بافی

انسان از آغاز زندگی بر روی زمین، برای محافظت بدن خود در برابر تغییرات جوی به فکر استفاده از تن پوش بوده است و طبعاً پوست حیواناتی که انسانهای اولیه شکار می‌کرده‌اند، به‌عنوان مناسب‌ترین وسیله برای این منظور به کار گرفته شده است.

با اهلی کردن گاو، گوسفند و بز در ۶ تا ۸ هزار سال ق.م. در مصر، آسیای میانه، هند، چین و اروپا به تدریج دامداری رواج می‌یابد و از آن پس، پوست گوسفند به‌صورت تن پوش مناسبی مورد استفاده قرار می‌گیرد که در عین حال به‌عنوان نوعی زیرانداز و بالاپوش نیز کاربرد دارد. دیری نمی‌پاید که رسیدن پشم و سپس بافتن آن در میان قبایل ابتدایی رواج می‌یابد. امروزه با توجه به وضعیت دارهای گلیم بافی رایج در میان عشایر و مقایسه آن با دستگاه‌های ساده بافندگی که هنوز هم در میان روستاییان مورد استفاده فراوان دارند - به‌علت پیشرفته‌تر بودن دستگاه‌های ساده بافندگی نسبت به دارهای گلیم بافی - می‌توان ادعا نمود که گلیم بافی

قبل از پیدایش پارچه بافی، رایج بوده است و حدس زده می شود که هر دو صنعت از سبده بافی مایه گرفته باشند که خود از روزگاران بسیار قدیمی تر در میان انسانهای اولیه رواج داشته است.

با تکامل و رواج تدریجی بافندگی و بافت پارچه های گوناگون، گلیم بیشتر به عنوان زیرانداز و کف پوش به ویژه برای پوشاندن و مفروش نمودن کف چادرهای قبایل مورد مصرف قرار گرفته است. در ابتدا بافت گلیم به صورت ساده و بدون هیچ گونه نقش و طرح منظم بوده است که البته استفاده از پشم های خود رنگ گوسفندان، زمینه ایجاد گونه ای نقش نامنظم و ابتدایی را در آن فراهم ساخته است و این خود، سرآغازی برای بافت آگاهانه نقوش و اشکال و طرح های منظم در بافت گلیم به حساب می آید. اگرچه به علت آسیب پذیری مواد اولیه مصرفی در گلیم در برابر گذشت زمان و شرایط جوی، نمونه های چندانی از گلیم های بافته شده در روزگاران کهن به دست ما نرسیده است با این همه، در کشفیات باستان شناسی در جزیره آنتولی بقایای گلیمی به دست آمده که متعلق به حدود شش هزار سال ق.م بوده و امروزه کهن ترین گلیم جهان شناخته شده است. قدیمی ترین گلیم ایرانی کشف شده نیز قطعه گلیمی است که آن را متعلق به حدود ۳۰۰ سال ق.م دانسته اند. به هر حال هر چند نمی توان تاریخ دقیق و قطعی پیدایش گلیم در جوامع انسانی را تعیین کرد لیکن براساس بررسی های انجام شده و پاره ای آثار به دست آمده از کشفیات باستان شناسی می توان حدس زد که قدمت گلیم به حدود ۸ تا ۱۰ هزار سال پیش (۶ تا ۸ هزار سال ق.م) می رسد.

گفتنی است که نخستین کاربردهای گلیم، استفاده از آن به عنوان نوعی تن پوش و روانداز بوده است. ولی بعدها و پس از بافت پارچه، از گلیم به طور عمده به عنوان زیرانداز استفاده شده و می شود. همچنین باید توجه داشت که بافت گلیم در آغاز بر روی دارهای بسیار ساده افقی انجام می شده است ولی امروز بر روی

دارهای عمودی و افقی صورت می گیرد.

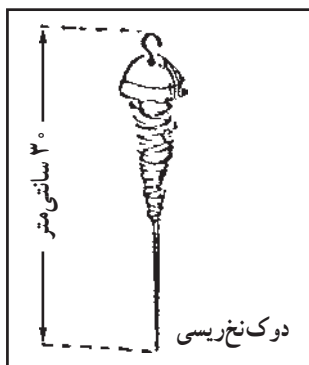
از لحاظ تکامل طرح و رنگ نیز باید گفته شود که گلیم های اولیه دارای نقشهای ساده و خودرنگ بوده اند. ولی امروزه گرچه گلیم بیشتر به صورت ذهنی و بعضاً - در برخی از شهرها - با نقشه بافته می شود، از لحاظ طرح و نقش و رنگ آمیزی تکامل قابل ملاحظه ای یافته است، به صورتی که مجموعه طرح و نقشهای گلیمهای ایرانی، خود گنجینه با ارزشی از طرحهای اصیل و با ارزش کشورمان را تشکیل می دهد. گلیم که در مقایسه با قالی دارای روش بافت آسانتری است و به همان نسبت قیمت ارزان تری دارد، ضمناً دارای تنوع فوق العاده ای هم بوده و تولید آن بیشتر در مناطق عشایری و روستایی مرسوم و متداول است. بافت گلیم، اگرچه به گونه ای بسیار ساده آغاز شده اما در طول سالیانی که از عمرش می گذرد، هنرمندان ایرانی در تکمیل آن نقشی فوق العاده چشمگیر ایفا کرده اند و توانسته اند آن را به عنوان محصولی برخوردار از ارزشهای هنری و مصرف توأمان، حتی روانه بازارهای خارجی کنند.

مواد اولیه مورد نیاز در گلیم بافی

الف - نخ پشمی: یکی از مهمترین مواد اولیه در بافت گلیم، نخ پشمی است. نخ پشمی می تواند به «روش دست ریس» یا به «روش ماشینی» تهیه شود.

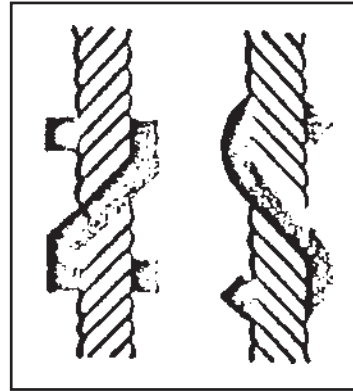
در روش دست ریس، پشمی را که از گوسفندان مختلف چیده شده ابتدا از نظر رنگ، تفکیک می کنند و هریک را به طور جدا گانه می شویند. بعد از مرحله تفکیک رنگ و شستشوی پشم، نوبت به ریسندگی و تاییدن آن می رسد. نخستین بخش عملیات ریسندگی، «حلاجی» (= شیت کردن) پشم است که طی آن به کمک دست یا کمان حلاجی، پشم آماده رسیدن می شود و سپس زنان به کمک ابزار چوبی ساده ای به نام «دوک»^۱ به رسیدن آن می پردازند.

۱- دوک عبارت است از میله چوبی باریکی به طول تقریبی ۲۰ تا ۲۵ سانتیمتر که در میان صفحه ای گرد یا صلیب مانند چوبی فرورفته و در سر آن شیار وجود دارد که رشته پشم را پیش از رسیدن در آن بند می کنند. ریسنده به هنگام کار پشم حلاجی شده را به دور میج یک دست پیچیده، با انگشتان دست دیگر آن را می کشد تا باز شود و در همین حال آن را به دور انگشتان خود پیچیده، دوک را می چرخاند تا پشم تا بیده به دور میله دوک پیچیده شود و هراز چندگاه یک بار نخ حاصله را از میله دوک باز کرده، آن را گلوله می کند.



تصویر ۱- دوک نخ ریزی

بعد از عملیات ریسندگی، نوبت به تابیدن نخ می‌رسد و ریسنده به نسبت ضخامت نخ‌ی که نیاز دارد، دو یا سه رشته نخ‌ی را که از دو یا سه گلوله جداگانه باز می‌شود با کمک دوک به یکدیگر می‌تابد. گفتنی است چنانچه عمل تابیدن از راست به چپ و در جهت حرف (S) انجام شود، نخ به دست آمده «چپ‌تاب» و در صورتی که عمل تابیدن از جهت چپ به راست و در جهت حرف (Z) انجام پذیرد، نخ به دست آمده را «راست‌تاب» می‌نامند.



تصویر ۲- نمودار تاب نخ به چپ و راست

گفتنی است که امروزه در تولید گلیم، بیشتر از نخهای پشمی که در کارخانجات ریسندگی، تولید می‌شود استفاده می‌کنند که مناسبترین نوع آن را نخ پشمی با متریک^۱ ($\frac{6}{8}$) یک لا تشکیل می‌دهد.

آخرین مرحله تهیه نخ پشمی یا «خامه»^۲ مورد استفاده در بافت گلیم را رنگرزی^۳ تشکیل می‌دهد.

در گذشته برای رنگرزی نخ پشمی از گیاهان رنگ‌دار استفاده می‌شد و پوست، ریشه، گل و برگ بعضی از نباتات مانند روناس، اسپرک، برگ مو، نیل و ... که ایجاد رنگ می‌کرد، در رنگرزی پشم به کار می‌رفت. امروزه از رنگهای طبیعی کمتر استفاده می‌شود و برای رنگرزی نخ پشمی مصرفی در گلیم از رنگهای شیمیایی استفاده می‌کنند که در مواردی موجب کاهش

کیفیت محصولات شده است.

ب - نخ پنبه‌ای: از نخ پنبه‌ای به عنوان «چله» یا «تار» گلیم استفاده می‌شود یعنی آنکه در بافت گلیمهای برخی از مناطق کشور، از نخ پنبه‌ای به جای نخ پشمی برای تار استفاده می‌کنند. براساس مطالعات و بررسیهای به عمل آمده، مناسبترین نخ پنبه‌ای برای تار گلیم، نخ پنبه‌ای ۱۲ یا ۱۵ لای نمره ۱۰ و ۲۰ ریسیده شده با ماشین است.

نخ پنبه‌ای که به عنوان تار مورد استفاده قرار می‌گیرد، رنگ نشده است و اگرچه ممکن است به صورت دستریس هم آماده شود اما امروزه عمدتاً نوع ماشینی آن مورد استفاده گلیم بافان قرار می‌گیرد.

ج - نخ ابریشمی: از نخ ابریشمی که از ظرافت و زیبایی خاصی هم برخوردار است به عنوان پود یا به عنوان تار و در مواردی هم به عنوان تار و هم به عنوان پود گلیم استفاده می‌کنند. یعنی آنکه ممکن است گلیمی دارای چله ابریشمی یا پود ابریشمی باشد و حتی به صورت تمام ابریشم بافته شود. بدیهی است به نسبت استفاده از نخ ابریشمی در بافت گلیم هم بر ظرافت و هم بر ارزش آن افزوده می‌شود.

د - موی بز: از موی بز گاه برای بافت کناره‌های گلیم و گاه برای چله گلیم، توأم با نخ پنبه‌ای استفاده می‌کنند و علت این امر را نیز افزایش دوام گلیم می‌دانند.

گفتنی است که تار و پود گلیم ممکن است از نخ پشمی یا نخ ابریشمی باشد ولی در پود گلیم هرگز از نخ پنبه‌ای استفاده نمی‌شود و نخ پنبه‌ای در بافت گلیم، تنها به عنوان «تار» کاربرد دارد.

ابزار و وسایل مورد نیاز در گلیم بافی

مهمترین ابزار یا وسیله مورد استفاده در بافت گلیم را «دار» تشکیل می‌دهد و سایر وسایل مورد نیاز شامل شانه (= دَفَتین = دَفَه)، قیچی، کارد یا چاقو و در مواردی نقشه می‌باشد.

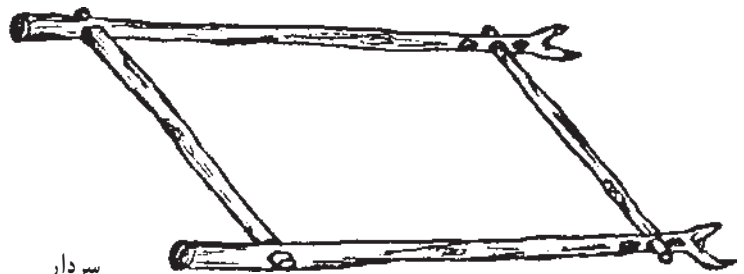
۱- در «سیستم متریک» (METRICHE) نمره نخ براساس اینکه هر چند متر از هر نخ، یک گرم وزن داشته باشد، به دست می‌آید. یعنی اگر ۲۰ متر از نخ یک گرم وزن داشته باشد نمره نخ ۲۰ خواهد بود.

۲- نخ پشمی رنگ شده که به عنوان پود در گلیم یا به عنوان «پرز» در بافت قالی مورد استفاده قرار می‌گیرد اصطلاحاً «خامه» نامیده می‌شود.

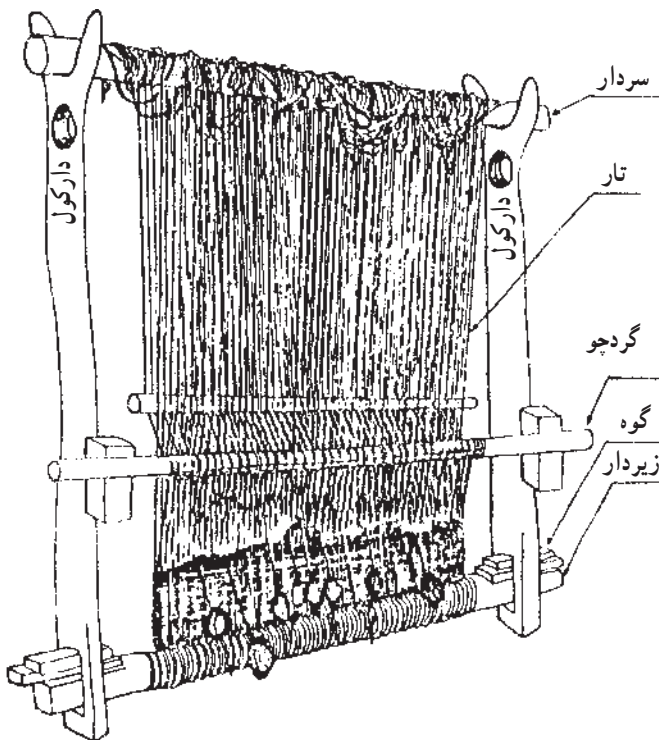
۳- قبل از رنگرزی، پشم را در مدت زمان معینی در حمام آب جوش و دندانه از مواد نباتی یا شیمیایی مانند «کات کبود»، «سودسوزآور»، «زاج سفید» و غیره حرارت می‌دهند که باعث آماده‌سازی پشم برای جذب رنگ به خود و ثبات آن می‌شود. این عمل «دندانه کردن» پشم نام دارد.

میخ به زمین می‌کوبند و از آن استفاده می‌کنند. گاهی هم تنها دوتیر بالایی و پایینی (بدون چوبهای پهلویی) را با میخ بر روی زمین می‌کوبند و آن را چله‌کشی می‌کنند. بدیهی است به هنگام حرکت و جابه‌جایی و کوچ، میخها کنده می‌شود و دار قابل انتقال خواهد بود. دار عمودی، به صورت ایستاده استفاده می‌شود و همان‌طور که گفته شد بیشتر مورد استفاده شهرنشینان و نیز برخی روستاییان گلیم‌باف است.

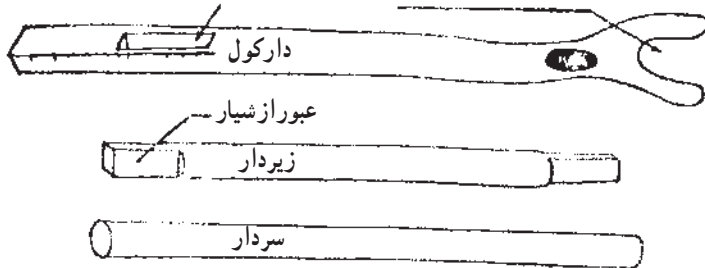
که ذیلاً به معرفی آنها می‌پردازیم: **الف - دار:** «دار» یا «کارگاه»، چهارچوبه‌ای است از جنس فلز یا چوب و یا چوب و فلز که می‌تواند به صورت افقی و یا عمودی طراحی و ساخته شود و مورد استفاده قرار گیرد. دارهای افقی به‌طور عمده در مناطق عشایری و برخی از مناطق روستایی مورد استفاده قرار می‌گیرد و دارهای عمودی بیشتر در شهرها و نیز در برخی از روستاها کاربرد دارد. دار افقی دارای چهارچوبی است که چهار گوشه آن را با



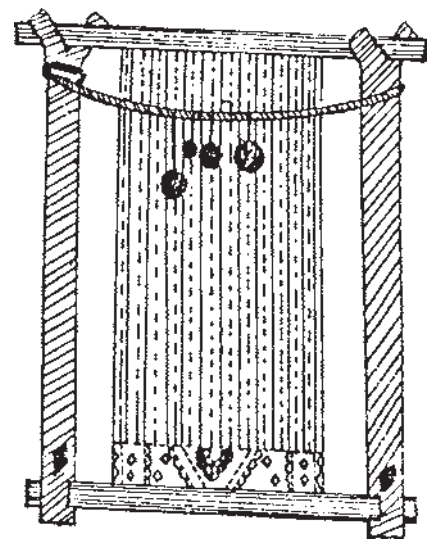
تصویر ۳- دار افقی گلیم‌بافی



محل قرار گرفتن سردار / شیبها در جهت عبور زیردار



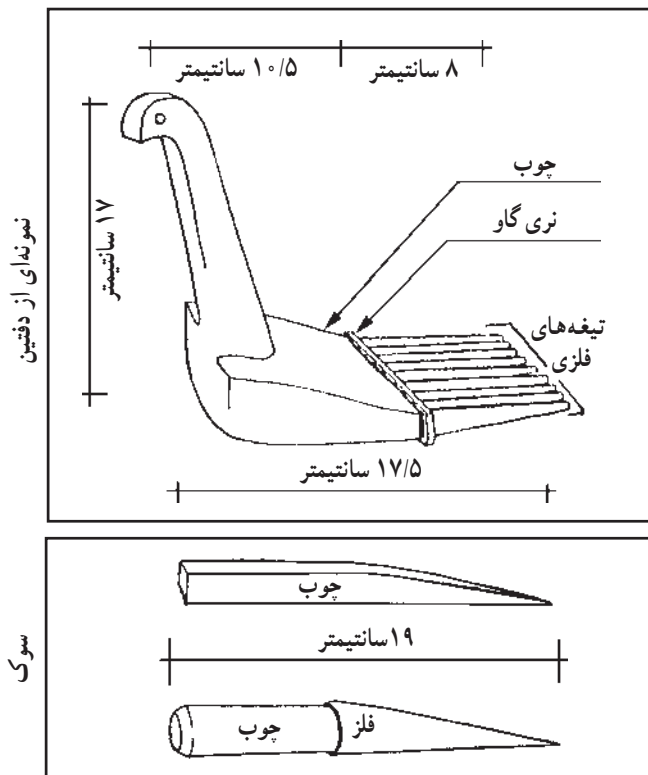
تصویر ۵- دار عمودی گلیم‌بافی و ملحقات آن



تصویر ۴- دار عمودی گلیم‌بافی

در بعضی از مناطق ایران به ویژه در روستاهای استان کرمانشاه، برای ایجاد درگیری تاروپود و نقشهای کوچک و نیز نقوش حاشیه گلیم، از ابزاری چوبی یا فلزی به نام «سوک» استفاده می شود که شکل ساختمانی و اندازه آنها مطابق تصویر زیر است.

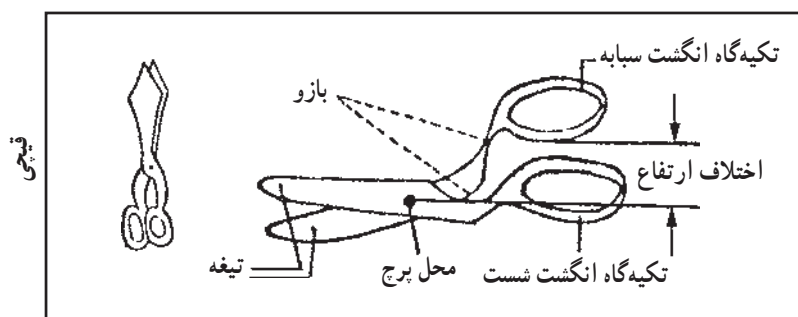
ب - دفتین: برای استحکام بخشیدن به درگیری الیاف تاروپود، معمولاً از وسیله ای به نام «دفتین»، که از آن با نام «شانه»، «کرکیت» و «کلکیت» هم نام برده می شود، استفاده می کنند و با فافده بعد از گذراندن هر بود افقی از لابلای تارهای عمودی با کمک آن ضرباتی بر قسمتهای بافته شده وارد می آورد تا درگیری تاروپود و در واقع عمل بافت صورت پذیرد.



تصویر ۶ - نمونه هایی از دفتین و سوک

باز و بسته می شوند. از قیچی برای بریدن یا قطع نخها استفاده می کنند. د - کارد (چاقو): گلیم بافان در برخی از مناطق بافت گلیم کشورمان از کارد یا چاقو نیز برای برش نخها استفاده می کنند.

ج - قیچی: قیچی گلیم بافی از نظر ساختمان و طرز کار کاملاً شبیه به قیچهای قالی بافی است و از دو تیغه تشکیل شده که به وسیله پرچ یا پیچ به یکدیگر متصل اند و حول نقطه اتصال



تصویر ۷ - قیچی یکی دیگر از ابزار کار گلیم بافی

از کاغذهایی شطرنجی تشکیل شده که در آنها حدفاصل دو خط عمودی بیانگر یک جفت تار است. طرحهای رایج در گلیم بافی اغلب مانند طرحهای مورد استفاده در قالی بافی به علت قرینه بودن، تکرار می شود، از این رو، در اکثر موارد به منظور صرفه جویی فقط $\frac{1}{4}$ از طرح اصلی ترسیم می شود.

هـ — نقشه: هر چند که هنوز هم بخش اعظم گلیمها در مناطق عشایری و روستایی و حتی شهری کشور، به صورت ذهنی و بدون استفاده از نقشه بافته می شود اما از آنجا که در سالهای اخیر در برخی از شهرها، بافت گلیم با نقشه معمول شده است، از این رو نقشه را نیز می توان در شمار ابزار کار گلیم بافی به حساب آورد. نقشه های گلیم، شبیه نقشه های رایج در قالی بافی است و



تصویر ۸ — نقشه گلیم

نیز به گونه ای بودگذاری شود و طی آن ظرافت نخهای مصرفی طوری در نظر گرفته شود که امکان پیاده کردن کلید طرحها و نقوش طبق نقشه وجود داشته باشد و تناسب بین آنها رعایت شود.

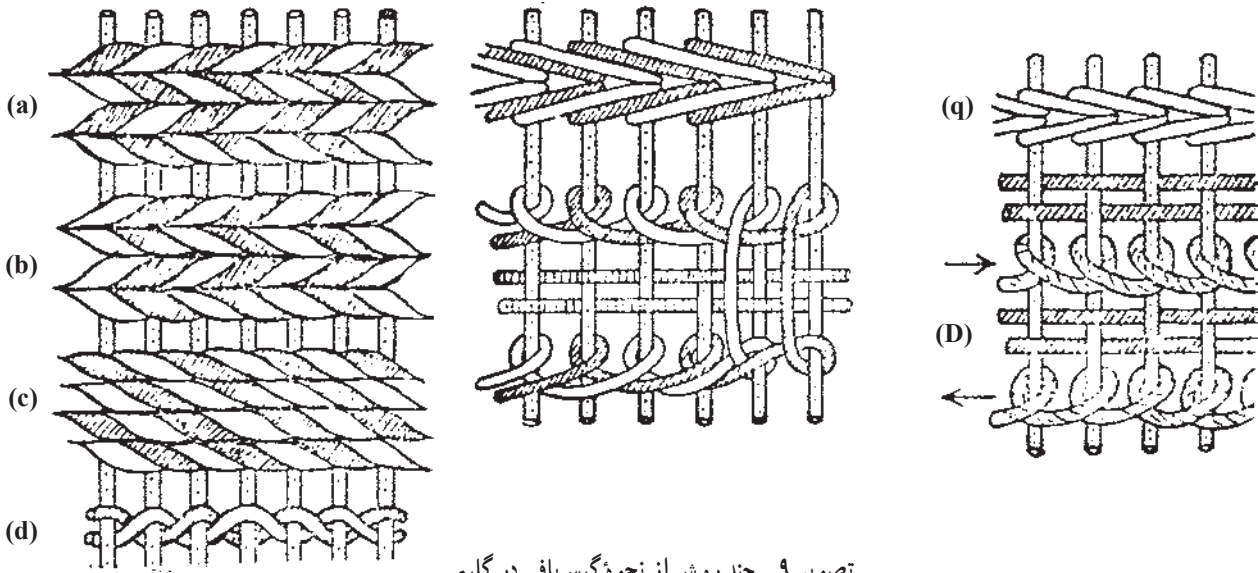
نحوه بافت گلیم

بافت گلیم شامل مراحل زیر است:

- ۱- نخ چله را به صورت گلوله درمی آوریم.
- ۲- نخهای تار را بر روی دار، چله کشی می کنیم.
- ۳- برای شروع بافت، ابتدا چند رج ساده «گیس بافی» انجام می دهیم. گیس بافی حدود ۱۲-۱۰ سانتی متر از پایه چله برای داشتن ریشه گلیم فاصله دارد و به چندین روش صورت می گیرد. (تصویر ۹)

تعداد چله های مورد نیاز برای بافت هر تخته گلیم از روی خطوط عمودی نقشه ای که تصمیم به بافت از روی آن گرفته شده، مشخص می شود. بافنده، به هنگام چله کشی می باید تعداد خطوط عمودی را در عدد «۲» ضرب کند و مبنای چله کشی قرار دهد. به طور مثال اگر نقشه ای دارای ۳۰۰ خط عمودی باشد بافنده ملزم است تعداد ۳۰۰ جفت چله زیرورو ($۳۰۰ \times ۲ = ۶۰۰$) در نظر بگیرد که در چنین صورتی ۳۰۰ چله برای رو و ۳۰۰ چله برای زیر است.

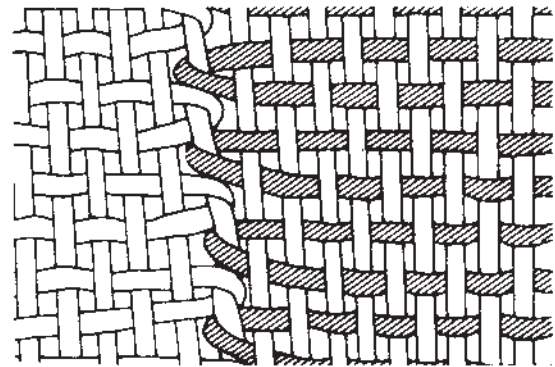
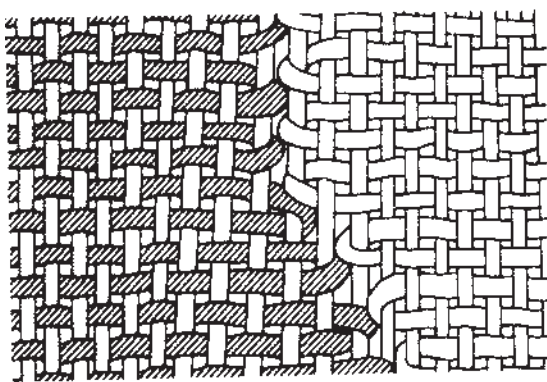
واضح است که اگر بافنده تصمیم داشته باشد گلیمی در ابعاد دو برابر نقشه پیش بینی شده تولید کند، می بایست چهار برابر ستونهای عمودی نقشه، چله در نظر بگیرد. در این صورت لازم است با توجه به تغییراتی که در طول گلیم داده می شود، عرض آن



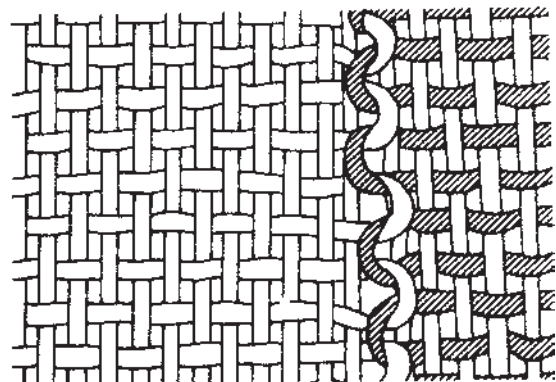
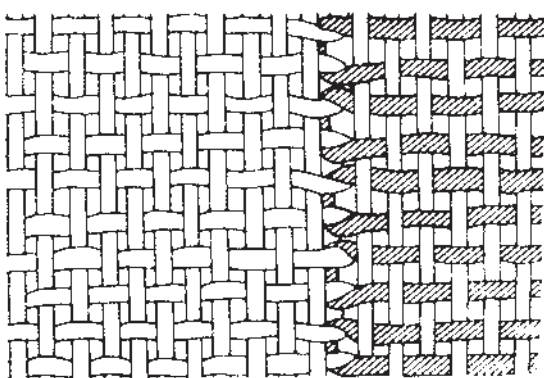
تصویر ۹- چند روش از نحوه گیس بافی در گلیم

(تصویر ۱۰)
 ۵- هر ردیف پودگذاری یک «رج» نامیده می شود و لازم است بر روی هر رج بافته شده دفتین زده شود تا درگیری تاروپود استحکام کافی به خود بگیرد.

۴- در مرحله بعد، بافت اصلی آغاز می شود و بافنده طبق نقشه و یا براساس ذهنیات خود، نخهای رنگین را که قبلاً به صورت گلوله درآمده و بالای سرش آویزان است از لابلاهای «تار»های گلیم عبور می دهد (این مرحله پودگذاری نامیده می شود).



دو نوع گره که زیر و رو ندارد

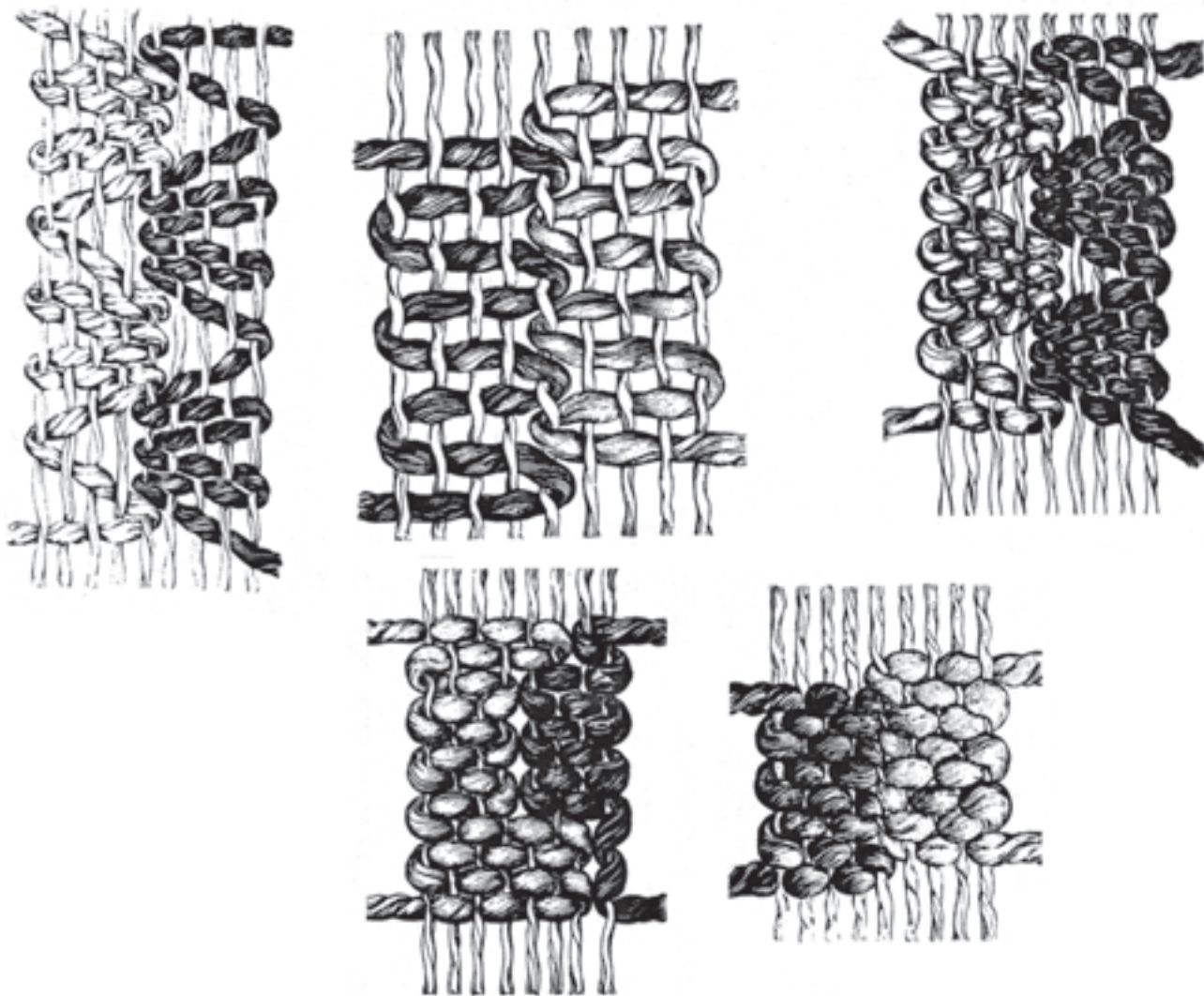


یک نوع گره که زیر و رو دارد

تصویر ۱۰- چند نوع بافت در گلیم

۸- اگر تغییر رنگها به صورت عمودی و از ده رج بیشتر باشد، لازم است خامه‌های رنگینی که در کنار یکدیگر قرار می‌گیرند در یکدیگر زنجیر شوند. این کار به چندین شکل متفاوت صورت می‌گیرد (تصویر ۱۱) در غیر این صورت سوراخهایی در گلیم ایجاد می‌شود که از کیفیت آن می‌کاهد.

۶- در روش بافت گلیم به شکل ساده یا راه‌راه می‌توان بافت را به همین روش تا پایان کار ادامه داد.
۷- در هنگام استفاده از رنگهای مختلف در یک رج و در کنار همدیگر باید سر هر خامه (نخ) را در کنار خامه دیگری که دارای رنگ دیگری است قرار داده، عمل بافت را ادامه داد.



تصویر ۱۱- زنجیره کردن

عبور از لابلای نخهای تار طرح مورد نظر را بتدریج بر روی گلیم به وجود می‌آورد. شاخص‌ترین گلیمهای ساده در استانهای کردستان، فارس، کرمانشاه، اردبیل و خراسان بافته می‌شود.

۲- گلیمهایی که به شیوه «پودیچی» بافته می‌شود. یعنی علاوه بر نخ تار و پود، از پود نازک نیز در بافت گلیم استفاده می‌شود و نخ رنگی یک بار به دور هر چله می‌پیچد و سپس به

طبقه‌بندی انواع گلیمهای ایرانی

گلیمهای ایرانی را به طور کلی می‌توان به سه گروه تقسیم کرد:

۱- گلیمهای ساده یا دو رو که به شیوه «پودگذاری» بافته می‌شود. یعنی به شرحی که در صفحات پیشین گفته شد تنها از نخ تار و پود برای بافت آنها استفاده می‌شود و نخ پود رنگی با

پشت گلیم می‌رود و مخفی می‌ماند و با عبور نخ بود دیگری، به نام بود نازک، بر روی هر ردیف یا هر رج و سپس کوبیدن آن با شانه بافندگی، بافت در هر ردیف یا هر رج تمام می‌شود. این نوع گلیمها به «گلیم سوماک» (Sumak Kilim) یا گلیم یک‌رو معروف است چرا که فقط از یک روی این نوع گلیمها می‌توان استفاده کرد.

گفتنی است که این نوع گلیم الزاماً شبیه قالی و به صورت یک‌رج یک‌رج بافته می‌شود.

سوماک معروف به «ورنی» که در مناطق عشایری استانهای آذربایجان شرقی و اردبیل تولید می‌شود، سوماک معروف به «شیرکی پیچ» که در مناطق عشایری و روستایی بافت، سیرجان و شهر کرمان در استان کرمان بافته می‌شود و سوماک معروف به «رندی» که در استانهای فارس و خوزستان تولید می‌شود. در زمره مشهورترین گلیمهای یک‌رو هستند. از گلیمهای سوماک به‌ویژه سوماکهای معروف به ورنی و شیرکی پیچ با نام «گلیم سوزنی» هم یاد شده است.

۳- گلیمهایی که یک‌رو ولی غیر سوماک هستند، یعنی ممکن است در جریان بافت آنها و براساس طرح و نقشه موردنظر از انواع روشهای بودگذاری، بودپیچی و ... استفاده کرد.

از مهمترین محلهای بافت گلیمهای نوع سوم، می‌توان به استانهای خراسان که گلیم معروف به «شورکی» و نیز گلیم معروف به «سفره‌کردی» در آنجا بافته می‌شود و استان ایلام که گلیم معروف به «گلیم گل برجسته» در آنجا بافته می‌شود و نیز به استان کهگیلویه و بویراحمد که گلیم معروف به «گچمه» در آنجا تولید می‌شود، اشاره کرد.

یک گلیم مرغوب دارای چه مشخصاتی است؟

۱- از آنجا که در یک گلیم خوب، مهمترین مسأله ثبات رنگ آن است از این‌رو، ثابت بودن رنگ خامه‌های مصرفی ضرورت دارد. گلیمهایی که خامه آن به‌روش صحیح رنگرزی نشده و دوبار شسته نشده باشد به آسانی رنگ خود را از دست می‌دهد.

برای حصول اطمینان از این که خامه‌های گلیم به‌طور

صحیح رنگرزی شده و دارای ثبات لازم است، کافی است پارچه سفید نمناکی را محکم روی قسمتهای رنگین آن بکشیم، چنانچه رنگ را به خود منتقل نکند، این امر مؤید دقت در رنگرزی خامه و ثبات رنگ آن است.

گفتنی است گلیمهایی که خامه یا ابریشم مصرفی در آنها با رنگهای طبیعی رنگرزی شده باشد در مقایسه با خامه یا ابریشمی که حتی با رنگهای ثابت شیمیایی رنگرزی شده باشد، رجحان و برتری دارند.

۲- هر گلیمی که دارای بوهای بیشتر و متراکم‌تری باشد، طبعاً مرغوبیت بیشتری دارد. برای درک میزان تراکم و فشردگی پودها کافی است. با دو دست قسمتی از گلیم به طرفین کشیده شود. در چنین آزمایشی، گلیمهای کم‌پود و دارای بافت غیر متراکم به آسانی باز می‌شود و به اصطلاح معروف «کش» می‌آید. نظر به این که در بافت گلیم از نخ پنبه‌ای سفیدرنگ یا نخ پشمی سفیدرنگ به‌عنوان تار استفاده می‌شود، هنگامی که پودها را فشرده به هم نبافند، این تارها به‌صورت دانه‌های سفیدی در متن گلیم نمودار می‌شود و این سفیدها نشان‌دهنده آن است که گلیم به‌خوبی بافته نشده است و دارای بافت متراکمی نیست.

۳- سبکی وزن گلیم یکی دیگر از ویژگیهای مرغوبیت آن است. به این معنا که هرچه وزن گلیم، سبکتر باشد مرغوبیت بیشتری دارد و مؤید آن است که برای بافت آن از تارو پود ظریفتری استفاده شده است.

۴- برخلاف قالی که تقارن نقش و رنگ به‌ویژه در قالیهای امروزی شهری باف الزامی است و بر ارزشهای هنری و نفاست آن می‌افزاید، در گلیم معیار تعیین ارزش‌های هنری و مادی محصول هماهنگی و تقارن نقش و رنگ نیست چرا که قالی براساس نقشه بافته می‌شود و حال آنکه نقوش گلیم در بیشتر مناطق تولید منبث از خلاقتهای ذهنی بافندگان و متأثر از حالات روحی و خلیقات فردی آنهاست و هرچند در سالهای اخیر بافت گلیم براساس نقشه نیز در بعضی از مناطق کشور، عمدتاً در بعضی از مناطق شهری، تا حدودی رواج یافته، با این همه، هنوز این امر جنبه‌ای عام و همه‌گیر پیدا نکرده است و به همین جهت در بررسی و کارشناسی انواع گلیمهایی که در مناطق مختلف کشور تولید

۵- در گلیمهای نقشدار، وجود شیارهای عمودی یا سوراخ در حدّ فاصل رنگها یکی از عواملی است که از مرغوبیت گلیم می‌کاهد. گلیم خوب، گلیمی است که در محلّ تغییر رنگهای آن خامه‌ها کاملاً درهم زنجیر شده، هیچگونه شیار یا سوراخی در حدّ فاصل رنگهای آن وجود نداشته باشد.

۶- یک گلیم خوب، نباید «سره»^۱ داشته باشد و در صورت داشتن سره، مقدار آن بسیار کم باشد که بتوان آن را نادیده گرفت.

می‌شود، فراوان دیده می‌شود که بافندگان گاه یک نقش را در چند جای گلیم با چند رنگ مختلف بافته‌اند یا از نظر ابعاد بین نقوش همسان، تفاوت‌های محسوسی وجود دارد، این موضوع که یکی از ویژگیهای اصیل صنایع دستی روستایی و عشایری ایران است، نه تنها باعث کاهش ارزش مادی فرآورده‌ها نمی‌شود، بلکه ارزش‌های هنری و بهای مادی آنها را نیز افزایش می‌دهد. بدیهی است در گلیم نیز همانند قالی هماهنگی رنگ و طرح بسیار مهم است و اصالت طرحها و نقوش نیز بر ارزش آن می‌افزاید.



تصویر ۱۲- بافنده در حال بافت گلیم روستای آستاکل از منطقه طارم علیا، استان قزوین



تصویر ۱۳- گلیم و ابزار مورد نیاز برای بافت گلیم با طرح موسایی - سنندج - استان کردستان

۱- برای اطمینان از نداشتن سره یا جزیی بودن سره، گلیم را از سمت طول و نیز از سمت عرض تا می‌کنند، اگر لبه‌ها برهم منطبق شد یا با اختلاف جزیی این انطباق صورت گرفت، متوجه نداشتن سره یا ناچیز بودن سره می‌شویم.



تصویر ۱۴- نمونه‌ای از گلیم معروف به مسند - تولید شده در نمین اردبیل



تصویر ۱۵- نمونه‌ای از سوماک ورنی



تصویر ۱۶- جل اسب با شیوه ورنی



تصویر ۱۷- گلیم سوزنی (شیرکی پیچ)، کرمان

زیلوبافی

تعریف و پیشینه

زیلو، که اکثر مردم و حتی برخی از پژوهشگران آن را نوعی گلیم و شبیه گلیم دانسته و به راحت کلام فرقی بین آن با گلیم قایل نیستند، تنها زیراندازی است که تار و پودش از نخ پنبه‌ای است و اگرچه نقوش آن همچون گلیم، هندسی و البته تماماً ذهنی است ولی شیوه و نوع بافت و ابزار کار و وسایل آن با گلیم تفاوت دارد.

خاستگاه زیلو، دقیقاً مشخص نیست. اگرچه قدیمی‌ترین زیلوهای موجود (در موزه فرش ایران و نیز در شهر میبد^۱) که به حدود ۵۰۰ سال پیش مربوط می‌شود و نیز برخی از آثار مکتوب و همچنین اصطلاحات اصیل (یزدی و میبدی) در فرهنگ واژگان زیلوبافی، مؤید این ادعاست که اگر یزدی‌ها به‌ویژه میبدی‌ها، مبدع آن نبوده‌اند بدون تردید در اشاعه و گسترش این هنر بومی سهم به‌سزایی دارند.

مواد اولیه مصرفی

مواد اولیه مصرفی در تولید زیلو، نخ پنبه‌ای است و گفتنی است که حتماً از نخ پنبه‌ای رنگ شده برای پود استفاده می‌شود البته گاه برای تار زیلو نیز با توجه به نوع رنگ آمیزش، اقدام به رنگرزی نخ پنبه‌ای می‌کنند. به‌رحال تعداد رنگهای موجود در زیلو از دو رنگ تجاوز نمی‌کند، چرا که محدود بودن رنگها یکی از ویژگیهای زیلو است.

ابزار و وسایل کار

مهمترین وسیله بافت زیلو، «دار» است، که اگرچه در ظاهر شبیه دار قالی‌بافی است اما با آن تفاوت‌هایی هم دارد. اجزای دار زیلوبافی عبارت است از:

تیر: تیر دو میله قطور و مکعبی شکل از جنس چوب درخت توت است که به‌طور افقی به فاصله سه متری موازی یکدیگر روی دو ستون چوبی به نام «اُسون» مستقر می‌شود. ضخامت تیر به نسبت عرض دستگاه متفاوت است. معمولاً تیر یک دار سه متری

حدود ۷۵ سانتیمتر ضخامت دارد.

اُسون: دو پایه یا دو ستون اصلی دار زیلوبافی، اُسون نامیده می‌شود که عمود بر زمین و به موازات یکدیگر به فاصله‌ای برابر با عرض تیرها نصب می‌شود.

اُسون نیز همانند «تیر» از چوب درخت توت ساخته می‌شود، با این تفاوت که برای ساختن اُسون تنه درختی را در نظر می‌گیرند که خمیدگی مختصری داشته باشد، تا وقتی تیرها در آن جای گرفتند، تیر بالا مقداری جلوتر از تیر پایین قرار گیرد. در این حالت، چله مایل می‌ایستد و بافنده که باید در حالت ایستاده کار کند بر آن تسلط بیشتری خواهد داشت.

تنگ: تنگ میله چوبی قطوری است که نوک تیز آن را در حفره‌های دو سر تیر می‌کنند و آن را برای پیچیدن چله می‌چرخانند، سپس برای محکم نگهداشتن چله تا جایی که ممکن است به عقب می‌کشند و با چوبی دیگر به دیوار یا سقف کارگاه یا محل کار حایل می‌کنند و به همان حال باقی می‌گذارند.

شمشه: «چوب گرت» است که در عرض دستگاه به موازات یکدیگر قرار گرفته است و به کمک کمونه — که شرح آن گفته خواهد شد — برای بافتن نقش زیلو به کار گرفته می‌شود.

پُش‌بند: چوب یا میله آهنی بلندی است که دوسر آن در دیوار طرفین کارگاه تعبیه شده است. این میله که در عرض «دار» قرار دارد یک وسیله نگهدارنده «کمونه» و «کلی» — که شرح آن گفته خواهد شد — است.

کمونه: چوبی کمانی است به عرض ۵ سانتیمتر و طول یک متر که در دوسر آن شیارهایی وجود دارد. کمونه را در پشت «پُش‌بند» قرار می‌دهند. یک سر آن را با طناب به «شمشه» بالا و سر دیگرش را به «شمشه» پایین می‌بندند.

کلی: چوب دو شاخه قلاب‌مانندی است که یک شاخه آن بیست سانتیمتر طول دارد و بلندی شاخه دیگر تقریباً دو برابر شاخه اول است. کلی به وسیله دو رشته نخ ضخیم به نام «اوسال کلی» از یک سو به تیر بالا و از سوی دیگر به پُش‌بند به گونه‌ای بسته

۱- در حدود ۵۰ کیلومتری یزد قرار دارد.

می‌شود که در حدفاصل پُش‌بند و «شلیت» قرار گیرد.

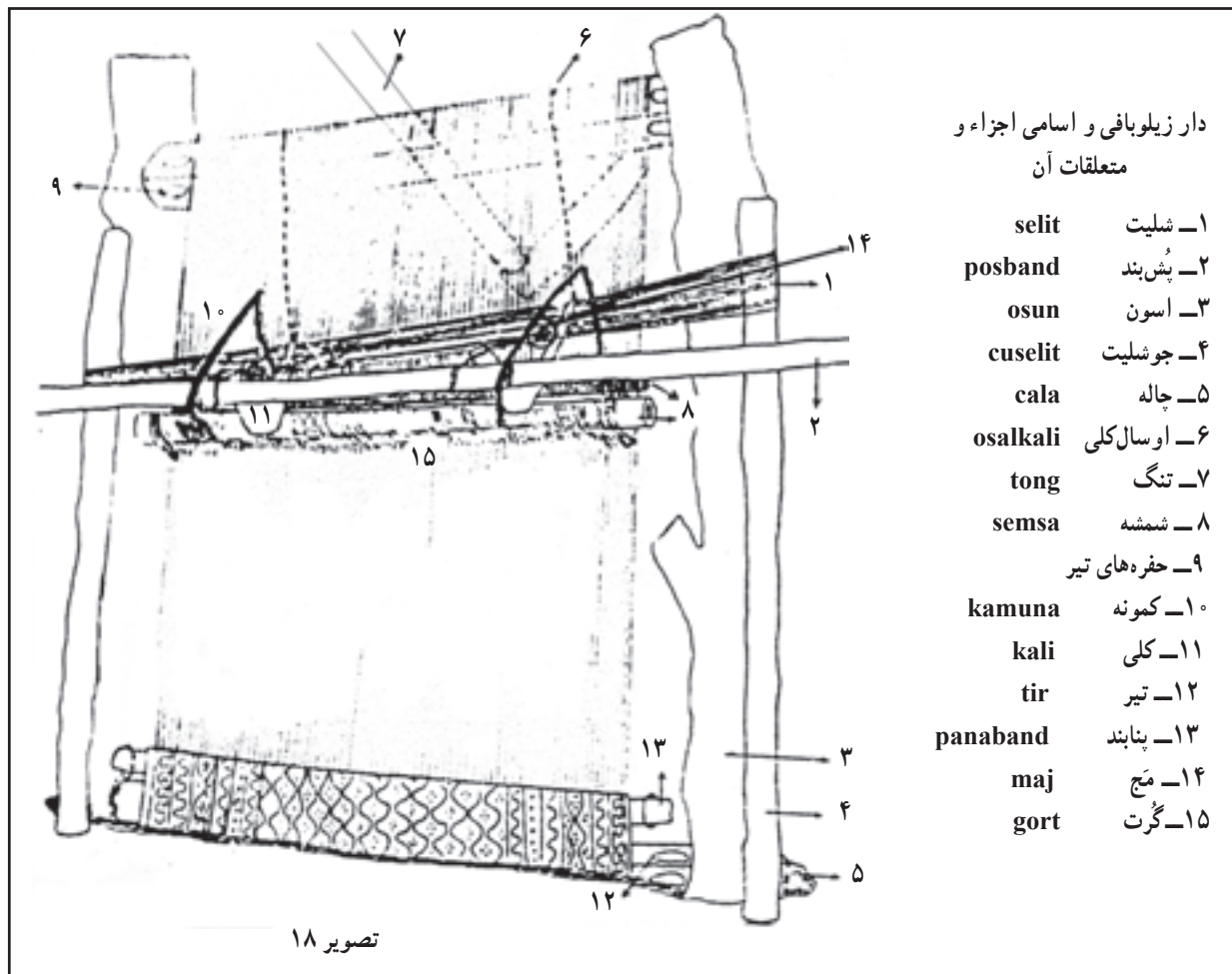
شلیت: شلیت در واقع یک مجموعه از نخهای تابیده شده‌ای است که آن را موازی هم در یک ردیف افقی به دو چوب که در طرفین دستگاه (مقابل هر اُسون یک عدد) عمود بر زمین نصب شده است، بسته‌اند. شلیت در حدفاصل و به موازات «دستگاه» و «پُش‌بند» به نحوی قرار گرفته است که وقتی بافنده پشت دستگاه می‌ایستد، شلیت بالای سر و پشت گردن او قرار می‌گیرد.

شلیت از چندین رشته نخ ترکیب و هر رشته از به هم تابیدن ۲۸ تا ۳۰ لایه نخ نمره ۵ تهیه می‌شود.

این مجموعه را به ۱۲ دسته کوچکتر ۵ یا ۶ رشته‌ای تقسیم می‌کنند و با نخ‌های به هم می‌بندند. هریک از این رشته‌ها نام و عملکرد مستقلی در بافت زیلو دارد. دو دسته از آنها به نام «سفیدجو» و «سیاه‌جو» و دسته‌ای به نام «مداخل» که مربوط به نقش حاشیه‌اند و هفت دسته دیگر که «مَج» نام دارند در بافت نقش زمینه مؤثرند.

تعداد «مَج‌ها» متناسب با نوع نقشه کم و زیاد می‌شود. هرچه نقشه پیچیده‌تر باشد بر تعداد «مَج» افزوده می‌شود. در زیلوهای معمولی و ساده که برای استفاده در منازل می‌بافند از شلیت ۷ مَج استفاده می‌کنند اما شلیت زیلوهای، که حاشیه‌نویسی دارد و برای مساجد و امام‌زاده‌ها بافته می‌شود، دارای ۱۳ مَج است.

گُرت: مجموعه نخهایی است که یک سر آن به چله و سر دیگری را به شلیت و شمشه می‌بندند. دسته‌ای که به شلیت بسته می‌شود از دو بخش تشکیل می‌شود. بخش اول به نام «گُرت دَج» به نقش حاشیه و بخش دوم به نام «گُرت نقش» به نقش زمینه مربوط می‌شود. آنچه به شمشه می‌بندند «گُرت ساده» نام دارد. منظور از بستن «گُرت دَج» و نقش فراهم کردن، امکان جابه‌جایی تارها برای نقش‌آفرینی است و هدف از بستن گُرت ساده قابل تقسیم کردن تار به دو دسته مساوی و ایجاد فضایی بین آن دو جهت، عبور پود است.



دار زیلوبافی و اسامی اجزاء و متعلقات آن

selit	۱- شلیت
posband	۲- پُش‌بند
osun	۳- اُسون
cuselit	۴- جوشلیت
cala	۵- چاله
osalkali	۶- اوسال‌کلی
tong	۷- تنگ
semsa	۸- شمشه
	۹- حفره‌های تیر
kamuna	۱۰- کمونه
kali	۱۱- کلی
tir	۱۲- تیر
panaband	۱۳- پنا‌بند
maj	۱۴- مَج
gort	۱۵- گُرت

تصویر ۱۸

گرت ساده را در تمام نقشه‌ها یکسان می‌بندند و به عکس شیوه بستن گرت نقش با تعویض هر نقشه تغییر می‌کند. در سالهای اخیر گرت دج نیز در اکثر نقشه‌ها ثابت و بی‌تغییر است.

گرت بندی یکی از دشوارترین کارهای زیلوبافی است که به مهارت کافی نیاز دارد. برای بستن گرت مج یا نقش زمینه به یکی از مجها یک گرت بسته می‌شود، به این منظور از مج پایین شروع می‌کنند، یعنی یک گرت به مج پایین می‌بندند و به همین ترتیب یکی به بر مج پایین و ردیفهای بالاتر آن تا به مج بالا برسند. آن‌گاه بار دیگر از بالا شروع می‌کنند و می‌بندند تا به پایین برسند، با این تفاوت که اولین مج از بالا را رها می‌کنند و از بر مج بالا شروع به بستن می‌کنند تا به مج پایین برسند.

هر دور از دو مرحله (از پایین به بالا و از بالا به پایین) نقش یک گل است که برای بستن نقش همه گل‌های زمینه باید ۱۵ مرتبه این عمل تکرار شود.

دیگر وسیله کار (به جز دار که شرح آن گفته شد) که برای کوبیدن بود به کار می‌رود را «پنجه» می‌نامند. پنجه به شانه‌ای شبیه به برخی از شانه‌های متداول در گلیم‌بافی گفته می‌شود که توسط پنجه‌زن - یعنی همکار استاد زیلوباف - برای کوبیدن نخهای عبور داده شده بود از لابه‌لای نخهای تار مورد استفاده قرار می‌گیرد. گفتنی است که استادکاران معمولاً کار پنجه‌زنی را انجام نمی‌دهند و این کار را به افراد تازه‌کار واگذار می‌کنند.

روش بافت زیلو

در زیلو بیش از دو رنگ وجود ندارد. به‌طور معمول زیلوهایی که دارای رنگ آمیز سفید و سرمه‌ای یا سفید و آبی است، مخصوص اماکن مذهبی است و زیلوهای با رنگ دیگر - که در هر حال دو رنگ است - برای منازل بافته می‌شود.

در بافت زیلو برای در هم تنیدن تار و پود از تکنیک «کلی» و «کمون» بهره می‌گیرند یعنی آنچه که در دستگاه‌های بافندگی چاله‌دار با پدال و متعلقات آن و ... در قالی‌بافی با دست بافندگان انجام می‌شود، در زیلوبافی به وسیله کلی، کمون و شلیت صورت می‌گیرد. تقسیم شلیت به اجزای مختلف و سپس گرت‌بندی آن برای تحقق چنین کاری بوده ولی برای رسیدن به مرحله بافت دو

کار دیگر یعنی انتخاب شلیت و پودکشی نیز باید انجام شود. بافنده زیلو برای بافتن نقش، از شلیت کمک می‌گیرد.

چون شلیت به دسته یا رشته‌های مختلف تقسیم شده است لذا استاد بافنده هر چند رشته شلیت را که مربوط به نقش مورد نظرش باشد به آسانی با دست راست جدا می‌کند، به عقب می‌کشد و با دست چپ نگه می‌دارد، سپس آنها را به قلاب کلی می‌اندازد. کلی، رشته‌های انتخاب شده شلیت را در طول مدت زمان لازم در همان حالت نگه می‌دارد. بعد از این عمل استاد، کمون را که در واقع کلید باز و بسته کردن دهانه چله است، بالا می‌زند با این دو حرکت ضمن این که فضایی را بین تارها ایجاد می‌کند و عمل بافتن را سهولت می‌بخشد، نقش دلخواه را هم به بافته می‌دهد.

پودکشی نیز برعهده استاد زیلوباف است به همین دلیل به استاد، «پودکش» نیز می‌گویند. پودکش پس از بالا زدن کلی و کمون، با یک دست دامی را در دهانه چله می‌گذارد و با دست دیگر، که تا ساعد از میان تارها به لایه میانی چله برده است، دامی را می‌گیرد و با سرعت به طرف دیگر پرتاب می‌کند. چون دامی به گونه‌ای پیچیده شده است که به آسانی باز می‌شود و شکل آن نیز با فضای ایجاد شده، بین تارها مناسبت دارد، با یک حرکت پرتابی فاصله زیادی به جلو می‌رود. این فاصله با احتساب طول ساعد دست استاد حدود ۱/۱۰ تا ۱/۲۰ متر است لذا یک استادکار ماهر زیلوباف با دو یا سه حرکت دامی را از پهنای سه متری زیلو عبور می‌دهد. در این فاصله «پنجه‌زن» نیز با سرعت پنجه، پود را می‌کوبد.

استاد در هر رفت و برگشت در صورت نیاز، به سرعت کلی و کمون یا دامی را عوض می‌کند و مجدداً پود را می‌کشد. عوض کردن کلی و دامی متناسب با نوع نقش است. چه بسا نقشی که فقط با یک رنگ بافته می‌شود. در این صورت مادام که بافت نقش به سرانجام نرسد، نیازی به عوض کردن کلی و دامی نیست، ولی برای اینکه پودها روی هم نیفتند، کمون در هر رفت و برگشت عوض می‌شود.

منظور از عوض شدن کلی تعویض شلیت است. برای این کار، استاد آن دسته از شلیتها را که قبلاً انتخاب کرده با پایین کشیدن «کلی» آزاد می‌کند و دسته دیگر را به جای آن انتخاب و به

«کلی» الصاق می کند.

بدین سان و به گونه‌ای که گفته شد بافت زیلو بر مبنای نقشهای هندسی تا پایان ادامه می یابد.

نقشه‌های زیلو

در زیلو دو نوع نقش وجود دارد: «نقش حاشیه» و «نقش کار» (= نقش زمینه). طبعاً هرچه نقشه پیچیده‌تر و پرنقش‌تر باشد، بر تعداد مج افزوده می‌شود. امروزه بیشتر نقشه‌های هفت‌مچی و در موارد نادری حداکثر سیزده مچی بافته می‌شود اما در قدیم برای بافتن زیلوهایی که نگاره‌ها و نقش مایه‌های متعدد داشت، گاه تعداد «مچ» به هفتاد هم می‌رسید.

مشهورترین نقشه‌های هفت‌مچی عبارتند از: «پرت‌توره»،

«زلفک»، «بندک»، «بافنگ»، «رکنه‌دونی»، «هشتپر کوچک»، «تالگ»، «زنجیرک»، «سبرک» و «دوبندک» و معروفترین نقشه‌های سیزده مچی نیز عبارتند از: «بندرومی»، «گره»، «کلید» و «هشتپربزرگ».

مهمترین مراکز تولید

در حال حاضر، بافت زیلو به‌طور عمده در میبد یزد و کاشان رواج دارد و کمافی‌السابق تولید آن بیشتر در راستای سنت وقف بوده و با رنگ آمیز سفید و سرمه‌ای و یا سفید آبی، که زیرانداز خاص اماکن مذهبی نظیر حسینیه‌ها، مساجد و تکایا و البته بیشتر در مناطق کویری است و همچنین در اندازه‌های مختلف و با رنگ‌آمیزهای دیگر آن نیز برای منازل بافته می‌شود.



تصویر ۱۹- نمونه‌ای از زیلوی بافته شده در میبد یزد

فعالیت عملی برای هنرجویان

۱- برابر آموزه‌های ارائه شده گلیمی در سائز کوچک ببافد و فعالیت او با فعالیت سایر هنرجویان توسط هنرآموز مقایسه و مورد ارزیابی قرار گیرد.

۲- یک قطعه زیلوی کوچک را طبق آموزه‌های ارائه شده ببافد و فعالیت هنرجو با همکلاسی‌هایش مقایسه و مورد ارزیابی قرار گیرد.

گبه

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- گبه را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه گبه را بیان کند.
- ۳- اصطلاحات رایج در قالی‌بافی و گبه را بیان کند.
- ۴- مواد اولیه مصرفی در گبه را توضیح دهد.
- ۵- ابزار کار در گبه‌بافی را نام ببرد.
- ۶- روش بافت را بیان کند.
- ۷- نقش و رنگ در گبه را توضیح دهد.
- ۸- مراکز تولید گبه را نام ببرد.
- ۹- بافت یک قطعه گبه را انجام دهد.

تعریف

از گبه با نام «خرسک» یاد شده است. گبه نوعی فرش و بافته داری است که مواد اولیه آن تماماً از پشم خود رنگ است. یعنی بر روی مواد اولیه‌ای که برای تولید این محصول مورد استفاده قرار می‌گیرد، هیچ نوع عملیات رنگرزی انجام نمی‌شود و پشمی که از دام چیده می‌شود پس از ریسندگی و تبدیل به نخ عیناً در بافت گبه به کار می‌رود.

گبه در اصطلاح محلی به نوعی قالیچه گفته می‌شود که دارای پرزهای بلند و طرحهای آن شکسته و هندسی است. همچنین برای تسریع در بافت گبه از پرز و پود ضخیم‌تری در مقایسه با قالی استفاده می‌شود.

ویژگی دیگر گبه، طراحی و نقش پردازی آن است. بافته گبه با استفاده از احساسات و تخیل خود و با آزادی کامل و بدون قید و بند، نقشهای متفاوتی را بر روی اثر خود پدید می‌آورد. در نتیجه نقش پردازی و حتی رنگ آمیزی آن با سایر زیر اندازه‌ها

متفاوت است.

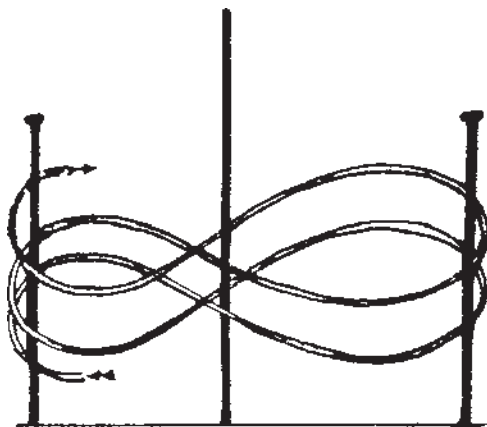
تاریخچه

برای پی بردن به ریشه‌های تاریخی این زیرانداز سنتی باید مطالعاتی در احوال و سنن عشایر داشت. ایلات و عشایر در هر منطقه یا اولین ساکنان آن سرزمین بوده و یا به آن منطقه کوچ کرده‌اند. همسایگی طولانی و معاملات و مراودات در طول سالها، آنها را در بسیاری از آداب و سنن مشترک ساخته است. شغل اصلی این عده دامداری است و دسترسی آنها به پشم گوسفندان و وجود گیاهان مختلفی که برای رنگ آمیزی پشم قالی در اختیار آنهاست، قالی‌بافی و از جمله بافت گبه را جزئی از زندگی روزمره‌شان ساخته است. عشایر در طی مهاجرت طولانی، از هر نقشی در هر منطقه تأثیر گرفته، تأثیرات خود را از نسلهای پیشین، سینه به سینه انتقال داده‌اند. به عنوان مثال در بسیاری از دست‌بافته‌های لرستان امروز، نقوش حیواناتی را می‌بینیم که شباهت

چیده می‌شود و در حکم ساییده‌ترین محل هر قالی محاسبه می‌شود و از آنجا که گبه دارای پرزهای بلند است در نتیجه این زیرانداز دارای ضخامت زیادی است.

هـ — چله‌کشی: مهمترین مرحله قبل از بافت، چله‌کشی است. در چله‌کشی نخهای تار (چله) بموازات هم و با فاصله مشخص بر روی تار پیچیده می‌شوند. نخهای چله معمولاً از جنس پنبه و به رنگ سفید هستند. نخهای پنبه‌ای معمولی‌ترین نوع نخ تار هستند که پیچیدگی (تاب) آن، قدرت، استقامت و کشش تار را زیاد می‌کند. نخ چله باید یکدست و یکنواخت بوده و کلفت و نازک نباشد. عمل چله‌کشی در وسط دار انجام شده از دو طرف قرینه می‌باشد.

و — چله‌دوانی: با استقرار سه میله فلزی با فاصله مناسب (عمدتاً برابر طول دار) بر روی زمین انجام می‌شود.



تصویر ۲۱— چله‌دوانی

مواد اولیه مصرفی

مهمترین ماده اولیه در تولید گبه همانند سایر قالیها نخ یا رشته‌هایی است که از آن برای تار و پود و پرز استفاده می‌شود. این نخ، در مورد گبه تماماً از پشم است ولی گاهی نیز در جریان بافت و برای افزایش دوام گبه از موی بز استفاده می‌شود. به‌خاطر نوع بافت گبه از نخهای پشمی ضخیم در بافت آن استفاده می‌کنند و رجشمار^۱ گبه معمولاً بین ۱۵ تا ۲۲ است. امروزه پشمی که برای ایجاد گره به کار می‌رود یا خود

زیادی به آثار برتری اجداد سه هزار سال قبل خود دارند. بدین ترتیب گبه مانند سایر قالیها، قدمت چند هزار ساله دارد که اصالت و سادگی آن همانند نحوه زندگی ایلات و عشایر حفظ شده است.

اصطلاحات رایج در قالیبافی و گبه

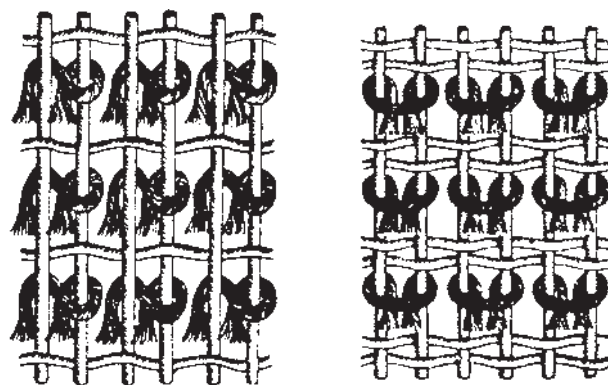
الف — تار: رشته‌هایی از پنبه، پشم یا ابریشم است که به‌صورت عمودی به دو قسمت بالا و پایین دار پیچیده می‌شود و به آن «چله» نیز گفته می‌شود.

ب — پود: رشته‌هایی که به‌صورت افقی از میان تارها می‌گذرد و همراه با تار، استخوان‌بندی اصلی هر قالی را تشکیل می‌دهد و به دو نوع زیر و رو (ضخیم و نازک) تقسیم می‌شود. معمولاً بعد از یک بار گره زدن در عرض قالی، یک بار نخ پود را از میان تارها می‌گذرانند. تعداد پود نازک در برخی از گبه‌ها به هشت تا ده ردیف هم می‌رسد. انواع پود عبارت‌اند از: پود کلفت (پود ضخیم) و پود نازک.

ج — گره: رشته‌هایی کوتاه از پشم یا ابریشم است که به دور تار می‌پیچد و گره می‌خورد و پرزها را تشکیل می‌دهد. گره مهمترین عامل در به‌وجود آوردن نقش قالی و گبه است.

گره قالی به دو دسته تقسیم می‌شود: گره متقارن (ترکی و یا گودرس) و گره نامتقارن (فارسی و یا سنه) هر یک از دو دسته فوق نیز چند شاخه فرعی دارند.

د — ارتفاع پرز: پرز، در اصطلاح همان «خواب» قالی است. ارتفاع پرز، از انتهای گره تا جایی است که پرز با قیچی



گره فارسی (نامتقارن)

گره ترکی (مقارن)

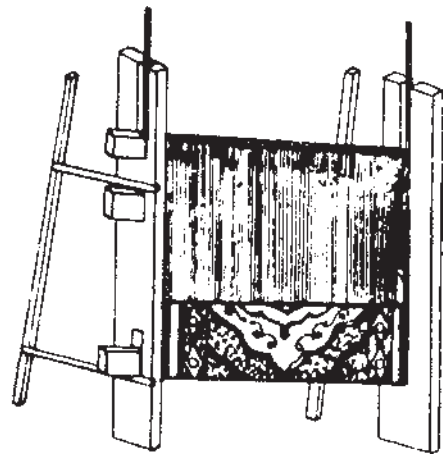
تصویر ۲۰— نمونه‌هایی از گره‌های رایج در گبه‌بافی

۱— رجشمار یا تراکم گره: رجشمار، تعداد گره یا خفت‌های موجود در $\frac{1}{16}$ ذرع می‌باشد. گفتنی است که $\frac{1}{16}$ ذرع نیز یک گره ذرعی است. یک گره ذرعی برابر با $\frac{1}{16}$ ذرع و مساوی $\frac{6}{5}$ سانتیمتر در قالیهای فارسی باف و معادل با ۷ سانتیمتر در قالیهای ترکی باف است.

رنگ است و یا با مواد طبیعی و گیاهی رنگریزی می‌شود. گفتنی است که امروزه تولید گبه رنگی هم مرسوم و متداول شده است. به‌گونه‌ای که برخلاف گبه‌های سنتی بر روی خامه یا پرز مصرفی در تولید گبه عملیات رنگریزی صورت می‌گیرد که البته این نوع گبه بیشتر در کشورهای خارجی خریدار و متقاضی دارد.

ابزار کار

وسایل و ابزاری که در تولید گبه به کار می‌رود عبارتند از: شانه، قیچی، چاقو و دارگبه‌بافی که معمولاً افقی است و از جنس چوب یا فلز ساخته می‌شود و قبلاً توضیح داده شده است ولی نظر به اینکه گبه همانند قالی با گره زدن بافته می‌شود و در گره‌زدن در مواردی از قلاب استفاده می‌نمایند، باید بگوییم که «قلاب» کاردی است که در نوک آن چنگکی دارد و در برخی نقاط برای کشیدن نخ از بین تارها در هنگام گره‌زدن از آن استفاده می‌کنند. گفتنی است که در بعضی مناطق خامه را بدون کمک گرفتن از قلاب و با دست از بین تارها عبور می‌دهند.



تصویر ۲۲- دارقالی یا گبه ایستاده یا عمودی آذربایجانی



تصویر ۲۳- نمونه‌ای از قلاب

روش بافت

روش بافت گبه کاملاً شبیه روش بافت قالی است و آنچه که این نوع قالی را از سایر بافته‌ها متمایز می‌کند، ارتفاع پرز، تعداد پود و طرح و نقش و رنگ آن است. روش بافت گبه بدین ترتیب است:

- ۱- ابتدا دار ساده را آماده می‌کنند. این دار همانطور که شرح داده شد معمولاً به صورت افقی است.
- ۲- نخ آماده شده را که معمولاً نخ پشمی است. بر روی دار؛ چله کشی می‌کنند.
- ۳- بعد از مرحله چله کشی، شروع به بافت می‌کنند. در ابتدای کار، چند رج را ساده‌بافی یا گلیم‌بافی می‌کنند.
- ۴- بعد از ساده‌بافی، بافت گبه شروع می‌شود که همان گره‌زدن بر روی هر جفت نخ تار است. گره‌ها معمولاً فارسی است. پشم را یک ردیف بر روی تار گره می‌زنند و در صورت لزوم بر اساس نوع نقشه، رنگ نخ را تغییر می‌دهند.
- ۵- بعد از یک ردیف گره زدن، نخ پود را از میان تارها عبور می‌دهند. تعداد پودها (پود نازک و کلفت) در گبه به طور معمول ۳ تا ۴ پود است.
- ۶- با ضربه زدن به وسیله «دفتین» گره‌ها به هم فشرده می‌شوند و درهم می‌روند. سپس با قیچی پرز اضافی کوتاه می‌شود.
- ۷- گره زدن و گذراندن نخ پود در هر رج، تا آخر بافت تکرار می‌شود. انتهای کار نیز به اندازه ابتدای آن، چند رج ساده‌بافی می‌شود.

نقش و رنگ در گبه

نقش‌پردازی در گبه تابع قواعد و سنت‌های جداگانه‌ای از سایر قالیهاست. بافندگان در این کار محدودیت ندارند و با تأثیر از طبیعت اطراف و با بهره‌گیری از اشکال زندگی روزمره خود بافته‌هایی را با طرح و رنگ خاص به وجود می‌آورند. همچنین به دلیل اینکه بافت گبه بیشتر برای مصارف شخصی انجام می‌شود، بافنده آزادی عمل بیشتری در نقش‌آفرینی دارد. از این رو طبقه‌بندی نقش‌های گبه از قالی دشوارتر است و چه بسا امکان‌پذیر نیست. البته می‌توان دهها نقش متفاوت و متمایز گبه‌بافی را برشمرد و آنها را به گروه‌های چهارفصل، درختی، شیری و... تفکیک کرد. بافندگان، احساسات و تخیل خود را در گبه بیان می‌کرده‌اند. به طور مثال بافندگان گبه‌های شیری، هرگز شیری را ندیده‌اند و به علت عدم شناخت از تناسبات شیر، ضمن بهره‌برداری از شکل دیگر حیوانات اطراف خود، تلفیقی از شیر و دیگر اشکال زندگی خود به وجود آورده‌اند. طراحی و رنگ‌آمیزی در گبه،

ویژه و بی‌بدیل است و شباهت بسیاری به آثار مدرن و هنر معاصر در مغرب‌زمین دارد.

بافندگان این زیرانداز، زنان و دختران هستند و رنگها از روحیه و خصوصیت زنانه آنها متأثر است. یعنی لطافت، حسّ تنوع‌طلبی و میل شدید به رنگهای متنوع که ظرافت همراه با نهایت قدرتمندی در آنها دیده می‌شود در گبه محسوس است و این خصوصیت را باید به طبع بافندگان آنها مربوط دانست. رنگ‌آمیزی گبه‌ها نیز زیبا و استثنایی است و به استثنای معدودی از آنها، رنگها تماماً گیاهی و طبیعی است.

بافندگان عشایر بر روی زمین و بر روی دارهای افقی کار می‌کنند و معمولاً قالیچه دیگری را که به آن «دستور» می‌گویند،

به خدمت می‌گیرند. ولی با تغییراتی که در حین کار، چه از لحاظ انتخاب رنگ و چه ترکیب‌بندی انجام می‌دهند، محصولی جدید و متفاوت نسبت به مدل قبلی را تولید می‌کنند.

ذکر این نکته هم ضروری است که برخلاف نظر بسیاری از کارشناسان و متخصصان، بافت گبه‌های رنگی که طی سالهای اخیر بیشتر مرسوم و متداول شده، به تقلید از گبه‌های تولیدی سایر ممالک نظیر نپال، هند و... نیست. بلکه براساس تحقیقات به‌عمل آمده و نمونه‌های موجود، تولید گبه‌های رنگی از قرن‌ها پیش در مناطق مختلف کشورمان از جمله استان فارس صورت می‌گرفته ولی طبعاً تقاضای موجود در بازارهای جهانی طی سالیان اخیر در افزایش چشمگیر میزان تولید آن مؤثر بوده است.



تصویر ۲۴- نمونه‌ای از گبه خودرنگ

مراکز تولید

گبه‌بافی در اکثر مناطق روستایی و عشایری استانهای کهگیلویه و بویراحمد، بوشهر و برخی از مناطق استانهای چهارمحال و بختیاری و خوزستان مرسوم است ولی گبه‌بافی در

استان فارس بیشترین رونق را دارد و گبه‌های فارس شهرت جهانی یافته است.

گفتنی است که گبه به‌طور عمده در اندازه‌های یک ذرع^۱، ذرع و نیم و دو ذرع^۲ بافته می‌شود.

۱- ذرع یا «گز» مقیاس اندازه‌گیری طول، معادل ۱۰۴ سانتیمتر و برابر با «۱۶» گره «۶/۵» سانتیمتری و تقریباً ۴۱ اینچ است.
۲- در آذربایجان، ذرع برابر ۱۱۲ سانتیمتر محاسبه می‌شود که «۱۶» گره «۷» سانتیمتری است.



تصویر ۲۵- گبه خود رنگ



تصویر ۲۶- گبه رنگی

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده یک قطعه گبه را بیافد و فعالیت او با فعالیت سایر هنرجویان مقایسه و از سوی هنرآموز مورد ارزیابی قرار گیرد.

دستبافی (نساجی سنتی)

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- نساجی سنتی را تعریف کند.
- ۲- خلاصه‌ای از تاریخچه نساجی سنتی در ایران را بیان کند.
- ۳- سیر تحول دستگاههای بافندگی را شرح دهد.
- ۴- اجزای دستگاههای بافندگی سنتی را بیان کند.
- ۵- الیاف مورد استفاده در نساجی را شرح دهد.
- ۶- جاجیم را شرح دهد.
- ۷- انواع بافت زری را بیان کند.
- ۸- دارایی را شرح دهد.
- ۹- انواع ایکاتها را توضیح دهد.
- ۱۰- ترمه را توضیح دهد.
- ۱۱- سایر پارچه‌های دستباف سنتی ایران را نام ببرد.
- ۱۲- مواد اولیه و ابزار شک‌بافی را شرح دهد.
- ۱۳- نحوه بافت شک را توضیح دهد.
- ۱۴- انواع دستباف‌های سنتی را انجام دهد.

تعریف

منظور از نساجی سنتی (= دستبافی)، تولید پارچه‌هایی است با کمک دستگاههای بافندگی دو وردی، چهار وردی، شش وردی، هشت وردی و نهایتاً ژاکارد دستی نظیر جاجیم، ترمه، زری، شال و انواع پارچه‌های پنبه‌ای، پشمی و ابریشمی. از جمله خصوصیات نساجی سنتی آن است که: اولاً کلیه مراحل سه‌گانه بافندگی، ایجاد دهنه‌کار، بودگذاری و دفتین زدن، با حرکات دست و پا انجام می‌شود. ثانیاً امکان استفاده از پودهای رنگی به میزان نامحدود و همچنین تنوع طرح بافت با در اختیار داشتن و کنترل حرکات

وردها میسر می‌شود که این امر نشانگر حضور مؤثر و خلاق انسان در تولید است.

تاریخچه مختصر نساجی سنتی در ایران

وسایلی که متعلق به ۶۰۰۰ سال ق.م. است و در غار کمر بند (نزدیکی به شهر) به دست آمده گواه خوبی است بر اینکه مردم آن زمان از فن ریسندگی و تبدیل پشم به نخ اطلاع داشته‌اند ولی دلیلی که نشان دهنده استفاده از این نخها در صنعت بافندگی باشد در دست نیست. نخستین نشانه‌ای که از وجود پارچه منسوج در ایران در دست است متعلق به ۴۰۰۰ سال ق.م. است که طی

حفریات انجام شده در «شوش» به دست آمده است و به همین دلیل با اطمینان کامل می‌توان گفت در ۴۰۰۰ تا ۳۵۰۰ سال ق.م. بافندگی در شوش رایج بوده است و بر روی یک تیغه مسی که هم‌اینک در موزه‌های «لوور» در پاریس و «بوفالو» در نیویورک موجود است و جزء اشیای به دست آمده از مناطق شوش است، آثاری از پارچه‌ای (احتمالاً کتان) که تیغه در لابلای آن پیچیده شده بود، دیده می‌شود.

در ۲۷۰۰ تا ۲۵۰۰ سال ق.م. بافندگی به طور کامل و ظریف‌تر معمول شده و این امر با بافت پارچه‌هایی با سیمهای طلا و نقره و نیز بقیه پارچه‌های مرغوب با استفاده از پشم گوسفند و موی بز مشهود است.

بررسی لباس و پوشاک مادها از روی نمونه‌های سنگتراشی نشان می‌دهد که پارچه بافی و تولید پارچه‌های دستباف در آن روزگار کاملاً مرسوم بوده است و نیز رنگ ارغوانی از رنگهای بسیار مورد علاقه مادها به خصوص در پارچه‌های دستباف بوده است.

نساجی ایران در دوره هخامنشی به ویژه در خصوص بافت پارچه‌های پشمی نرم و لطیف و همچنین پارچه زری مشهور بوده و استفاده از پارچه‌های رنگارنگ به عنوان البسه پادشاهان و پرده‌های زیبا در قصرهای پادشاهان هخامنشی معمول بوده است. از منسوجات دوره اشکانی نیز اگر چه چیزی در ایران کشف نشده، ولی بعضی تکه پارچه‌های ابریشمی از زمان اشکانی در سوریه به دست آمده است. ضمن آنکه در ناحیه «لولان» واقع در شرقی‌ترین ناحیه ایران نیز چند تکه مليله‌دوزی و قلاب‌دوزی پیدا شده است که منسوب به دوره اشکانی است. بنا به گفته اکثریت قریب به اتفاق محققان و پژوهشگران، هنر و صنایع ایران بویژه نساجی و پارچه‌بافی در دوره ساسانی ترقی شایانی کرده است. «هیون تسیانگ» سیاح مشهور چینی که در آغاز قرن هفتم م. اوضاع ممالک آسیا را شرح داده است. ضمن اشاره به محصولات صنعتی ایران متذکر شده است که صنعتگران این ملک پارچه‌های ابریشمی و پشمی و چیزهای دیگر می‌بافتند تکه‌های زیادی از پارچه‌های دوره ساسانی را که گلهای زیبا و صورت حیوانات عجیب در آنها بافته شده، چه از راه تجارت در قرون وسطی و چه در زمان جنگهای صلیبی به اروپا برده‌اند و آنها را

لغافه اشیای متبرکه که کلیساها قرار داده‌اند که تا امروز باقی است. ضمناً محققان ایرانی و عرب صدر اسلام، اسامی کارخانه‌های تراز، شتا، ری و مرو را که چنین پارچه‌های دستبافی را تولید و عرضه می‌کرده‌اند، ثبت نموده‌اند. همچنین گفته شده است که پارچه‌های ایرانی در زمان ساسانیان به قدری زیبا و نفیس بوده است که حتی بیرق امپراتوری روم از آن درست می‌شد و پارچه‌های ابریشمی چین را نیز به شدت تحت تأثیر خود قرار داده است. نساجی و پارچه‌بافی ایران در صدر اسلام پس از بروز وقفه و رکود کوتاه ناشی از تغییر و تحولات عمیق اجتماعی، مجدداً رونق یافت. بهترین دلیل بر رونق صنعت بافندگی و پیشرفت آن در ایران صدر اسلام آن است که مردم برخی از شهرهای کشورمان، مالیات خود را از پارچه‌ها و منسوجات قیمتی می‌پرداخته‌اند و نویسندگان بزرگی چون «یعقوبی»، «ابن فقیه»، «ابن رسته»، «مسعودی»، «اصطخری»، «ابن حوقل»، «مقدسی» و «یاقوت حموی» در آثار و نوشته‌های خود در خصوص صنعت نساجی و بافندگی شهرستانهای ایران به ویژه شوشتر مفصلاً قلم فرسای کرده‌اند.

در فاصله قرن دوم تا چهارم ه. ق بافندگی و نساجی ایران رشد و گسترش بیشتری یافت و هم‌اینک در «موزه صنایع اسلامی» قاهره، قطعاتی از پارچه‌های مربوط به دوره یاد شده نگهداری می‌شود که محل بافت آنها نیشابور و مرو بوده است. همچنین یک قطعه کتان که در «موزه متروپولیتین» در نیویورک موجود است، از بافته‌های نساجان نیشابوری در سال ۲۶۶ ه. ق. است. «دوره آل‌بویه» (۲۵۰ تا ۴۲۰ ه. ق.) به سبب پیشرفت خاصی که در این دوره، در امور فرهنگی حاصل شده ممتاز است. بافته‌های دوره مذکور که اغلب تاریخ صحیح روی آنها منقوش است، دارای طرحهایی است که نه تنها ادامه همان نقوش ساسانی خصوصاً در تصویر جانوران است، بلکه بعضی اشکال استادانه هم به آنها افزوده شده است.

صنعت نساجی در دوران سلجوقی، از حیث طرز بافندگی، ابتکار انواع نقشه و زیبایی رنگ به درجه عالی می‌رسد و اگرچه از پارچه‌های دوران مذکور تکه‌های زیادی به جای نمانده ولی آنقدر هست که طرحهای عالی و مهارت فنی بافندگان این عصر را نشان دهد. در دوره سلجوقی، ری، (که به ویژه در زمینه بافت

نوعی پارچه ابریشمی، دویودی به نام «المنیر» شهره بوده است)، یزد، کاشان و تبریز از مراکز مهم بافندگی بوده است.

شاید بیش از ۵۰ تکه از پارچه‌های این دوره در دست نباشد، اما همین میزان نیز نقشها و طرحهای متعدد را نشان می‌دهند. ضمن آنکه برخی از اینگونه پارچه‌ها با طرحهای پرکار و به‌گونه‌ی دولا بافته شده است.

در قرون هفتم و هشتم ه.ق. بر اثر وقوع تجارت ایران با چین و نیز حملات مغول و آمدن عده‌ی زیادی از بافندگان چینی به ایران، تأثیر سبکها و روشهای تزئینی چین در صنعت نساجی ایران رو به افزایش نهاد و طرحهایی از اژدها و عنقا و سایر حیوانات افسانه‌ای و گل لوتس و دیگر نقشهایی که منسوجات چینی با آن ممتاز بود، مورد تقلید نساجان ایرانی قرار گرفت.

صنایع ایران در دوره‌ی تیموری نیز با وجود جزئیاتی که از صنایع چینی گرفته، اساس ایرانی خود را به‌طور کامل از دست نداده است و اگر چه در بیشتر نقشها، آثار چینی دیده می‌شود، ولی در طراحی و رنگ‌آمیزی و اصول فنی همان قواعد و قوانین باستانی پایدار مانده است.

آثار نگارگری و تکه‌های پارچه به‌جای مانده از دوره‌ی صفوی نشان می‌دهد که در این دوره هنر نساجی بی‌نظیر و طرحها بسیار متنوع بوده است. نقشه‌های روان و ظریف اسلیمی این پارچه‌ها با گل و بوته و نقش حیوانات که با هنرنمایی خارق‌العاده تجسم یافته، همراه بوده است و در بسیاری از این پارچه‌های مجلل، صحنه‌هایی از شاهنامه و وقایع دیگر داستانهای متون ادبی فارسی و مناظر و باغ و شکار گنجانده شده است.

رایج‌ترین کار این دوران، تولید پارچه‌های ابریشمی به اسم «تافته» بافت اصفهان و ابلهانه است. در اواخر قرن شانزدهم

میلادی، پارچه‌های دولایی دارای چند بافت به نام «غیاث» رواج یافت.

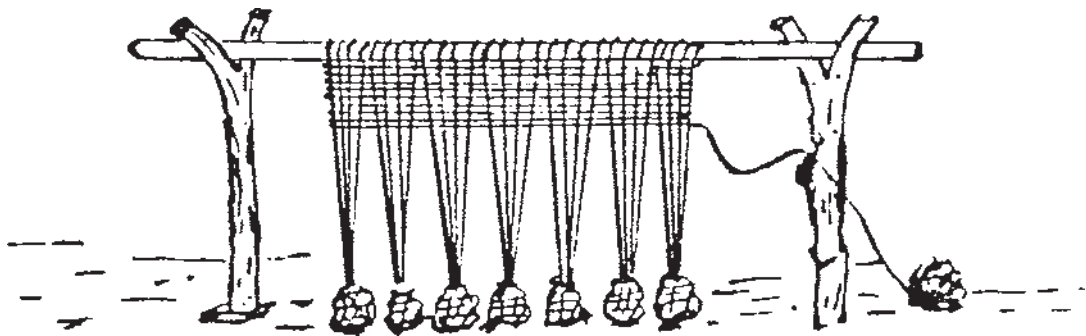
عجیب‌ترین محصول کارگاههای پارچه‌بافی دوره‌ی صفویه مخملهای آنهاست که هنوز در تاریخ پارچه‌بافی کسی نتوانسته است محصولی به این زیبایی و بی‌نقص از نظر فنی بسازد.

در این دوره بافتن پارچه‌های ابریشمی به دوره‌ی طلایی خود رسیده و کارخانه‌های ایران، بهترین انواع دیبا و مخمل را که با رشته‌های ابریشمی رنگ به رنگی که گاهی با رشته‌های نقره‌ترین می‌شده بافته‌اند. همچنین بافت پارچه‌ی نفیس و زیبای ترمه، مرسوم و متداول می‌شود و شهرهای یزد و کرمان از مراکز مهم تولید این نوع پارچه محسوب می‌شوند که هنوز هم چنین است.

در فاصله‌ی قرون ۱۲ تا ۱۴ ه.ق. و نیز در دوران معاصر، صنعت نساجی سنتی ایران رشد و رونقی را که در گذشته داشت، از دست داد و به‌ویژه تولید پارچه‌های نفیسی چون زری، مخمل و ترمه و دارایی رو به نقصان گذاشت و از تعداد بافندگان محصولات دستباف به‌ویژه در شهرها به‌شدت کاسته شد. ولی امروزه نیز نساجی سنتی ایران به‌خصوص در مناطق روستایی تا حدودی مرسوم و متداول است و هنوز هم تولید پارچه‌های نفیس (اگرچه در حد ناچیز و اندک) ادامه دارد.

بررسی سیر تحوّل دستگاههای بافندگی

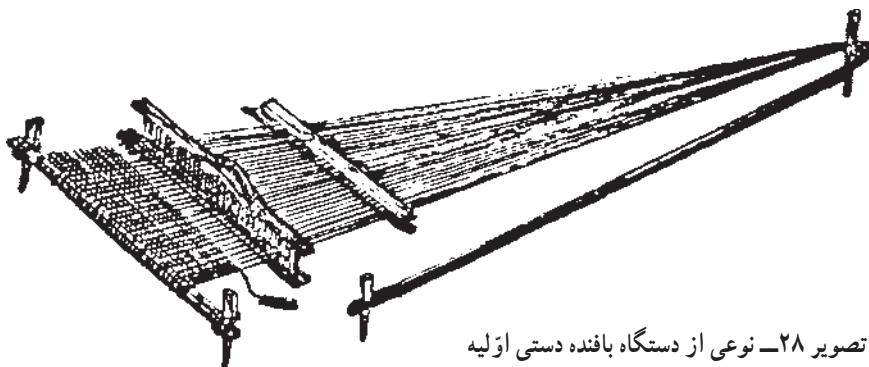
به اعتقاد اکثر محققان، اولین طریقه‌ی تولید پارچه به‌دست بشر، عبارت بوده است از آویختن نخهای تار از یک چوب افقی و آویزان کردن وزنه‌هایی در انتهای نخها، به‌منظور ایجاد کشش در داخل تار (مانند بافتن تور ماهیگیری) و عبور نخ بود به‌صورت یک بسته از لابلای تار تا بافت پارچه تشکیل شود.



تصویر ۲۷- دستگاه بافندگی اولیه

غلtek در یک دستگاه بافندگی دستی قرار می‌گرفت و نخهای تار پس از باز شدن از روی آن به صورت افقی درآمد، در این حالت توسط نخ پود بافته و بر روی غلtek دیگری پیچیده می‌شد. این نوع دستگاه سالیان متمادی و به عبارت دیگر تا اواسط قرن نوزدهم میلادی تنها وسیله بافت پارچه به‌شمار می‌رفت.

طریقه‌ای که بعدها ابداع شد عبارت بود از قرار دادن نخها در داخل یک چهارچوب افقی به گونه‌ای که این نخها در داخل چهارچوب کاملاً کشیده قرار می‌گرفت و نخ پود از لابلای نخهای تار عبور می‌کرد. به علت محدودیت طول قاب و نخ تار روی آن، پارچه بافته شده نیز فقط می‌توانست دارای همان طول محدود باشد. در قرون بعد نخ تار بر روی غلteki پیچیده می‌شد و این



تصویر ۲۸- نوعی از دستگاه بافنده دستی اولیه

شد.

توسعه اتوماسیون در ماشینهای بافندگی تا سال ۱۹۶۰ میلادی ادامه یافت و پیشرفتهای دیگری در تکنیک اتوماسیون به وجود آمد که به جز موارد از پیش گفته شده، عبارت بود از مکانیزم مراقبت تار و پود، مکانیزم تغذیه کننده ماسوره با استفاده از جعبه حمل ماسوره به جای باطری ماسوره و مکانیزم پیچیدن ماسوره در ماشین بافندگی. مهمترین عامل محدود کننده سرعت ماشین بافندگی، سرعت ماسوره نخ پود در داخل جسم پودگذار (ماکو) و در نتیجه زیاد بودن جرم پرتاب شونده به داخل دهنه است. به این دلیل روشهای جدیدی از اوایل قرن بیستم میلادی برای شیوه پودگذاری پیشنهاد شد و امروزه ماشینهای بافندگی هم مجهز به سیستم پودگذاری معمولی و هم مجهز به سیستم پودگذاری غیر معمولی^۱ هستند و به صورت تمام اتوماتیک و تنها با نظارتی کلی اعمال مربوط به بافندگی نظیر ایجاد دهنه کار، پودگذاری و درگیری تار و پود و نهایی شدن بافت را انجام می‌دهند.

سیر تحول در دستگاههای نساجی سنتی نیز به تدریج و در ادامه آنچه که شرح و تصاویر آن ارائه شد با ابداع دستگاه دو وردی بافندگی و پس از آن با اختراع دستگاه چهار وردی بافندگی و

اولین تحول در راه تکنیکی شدن دستگاه بافندگی در سال ۱۷۳۳م، توسط شخصی به نام «جان کی» ایجاد شد. وی با ابداع روش پرتاب سریع ماکو، زمینه تسریع در عمل بافندگی را نسبت به دوره قبل فراهم ساخت، اگرچه این اختراع در ابتدا فقط تولید دستگاه بافندگی را آن هم به مقدار اندکی افزایش داد ولی باعث شد تا راههای جدیدی برای اختراعات بعدی گشوده شود.

در سال ۱۷۸۶م، ادmond کارت رایت، موفق به اختراع یک دستگاه مکانیکی بافندگی شد. هم‌زمان با این اختراع، روش استفاده از انرژی بخار نیز از سوی «جیمزوات» در سال ۱۷۷۶م، ارائه شد و بدین ترتیب امکاناتی فراهم آمد تا قسمت اعظم دستگاههای مکانیکی از آهن و چدن ساخته شود و دستگاهها با نیروی بخار به حرکت درآیند.

در سال ۱۸۰۹ میلادی با اختراع دستگاه تشکیل دهنده ژاکارد به دست شارل ماری ژاکارد، صنعت بافندگی، هنری که تا آن تاریخ به صورت دستی انجام می‌شد به صورت مکانیزه درآمد. اتوماتیک شدن ماشینهای بافندگی در اواخر قرن نوزدهم میلادی با ابداع مکانیزم تعویض ماکو در دهه آخر قرن نوزدهم میلادی انجام شد و پس از آن مکانیزم تعویض ماسوره نیز ابداع

۱- پودگذاری، با یک جسم پرتاب شونده و یا به روشی غیر از استفاده از ماسوره و ماکو انجام می‌پذیرد.

دستگاههای سنتی دیگری نظیر «دستگاه دستوری» که مخصوص بافت پارچه زری است و نیز دستگاه بافت پارچه مخمل و همچنین عریض تر شدن شانه در دستگاههای بافندگی و پیش‌بینی برای نصب «دستگاه ماکویران» و ... و سرانجام با ابداع دستگاه ژاکارد دستی ادامه یافت که در ادامه با مشخصات این دستگاهها آشنا می‌شویم.

مشخصات دستگاههای بافندگی سنتی

دستگاههای سنتی نساجی عموماً چوبی و اندازه‌های آن برای بافت پارچه‌های مختلف متفاوت است. هرچه عرض آن بیشتر باشد به همان نسبت عرض پارچه تولیدی با آن نیز زیادتر خواهد بود. هر دستگاه بافندگی معمولاً شامل قسمتهای زیر است:

۱- ورد: که قسمت مهمی از دستگاه بافندگی را تشکیل می‌دهد و کارکردش طبقه‌بندی کردن تارهاست و در ایجاد دهنه کار و نقش و طرح، سهم عمده‌ای دارد.

۲- میل میلک: قسمت فلزی باریک و سیمی است که در وسط آنها سوراخی تعبیه شده است. میل میلکها به تعداد لازم به صورت عمودی در داخل قاب ورد قرار می‌گیرند. سوراخ میان میل میلکها برای عبور نخهای تار به کار می‌رود و به نسبت طرح پارچه معمولاً از هر سوراخ یک نخ عبور کرده، یا از سوراخهای خاصی نخ عبور داده می‌شود.

۳- ماکو: وسیله‌ای است که ماسوره در داخل آن قرار گرفته، در عرض دستگاه به صورت رفت و برگشت از میان دهان تارها (که به صورت دو دسته از هم جدا شده‌اند) حرکت می‌کند و باعث قرار گرفتن پود در داخل تارها می‌شود.

۴- ماسوره: قرقره‌ای کوچک است که نخ پود به دور آن پیچیده می‌شود و برای پودگذاری، درون ماکو قرار می‌گیرد.

۵- شانه: وسیله دندانه‌داری است که معمولاً از چوب ساخته می‌شود و طولش اندکی بیشتر از عرض پارچه است و نقش کنترل و یکنواخت کردن عرض پارچه و استحکام بخشیدن به درگیرهای تاروپود را بر عهده دارد.

توضیح اینکه شانه چوبی در گذشته‌های دور رایج بوده و گو اینکه هنوز در اغلب روستاهای ایران روی دستگاههای

دستبافی، شانه چوبی کاربرد دارد ولی امروزه از شانه‌های فلزی با استانداردهای مشخصی استفاده می‌شود.

۶- پدال یا رکاب: تخته‌ای است که با زنجیر یا نخ به قاب وردها متصل شده، با فشار پا یا دست بافنده وردها را بالا و پایین برده، دهنه کار را ایجاد می‌کند.

۷- غلتک پارچه پیچ: وسیله‌ای است استوانه‌ای شکل که در قسمت تحتانی دستگاه بافندگی قرار دارد و پارچه بافته شده به دور آن پیچیده می‌شود.

۸- چرخ ماسوره پیچی: دستگاهی است شبیه دوک که ماسوره در میله آن قرار گرفته، با حرکت دست، دوک به چرخش درآمده، نخ را دور ماسوره می‌پیچد. چرخ ماسوره پیچی از ابزارهای جانبی بافت است.

۹- متید: وسیله‌ای است چوبی و گیره مانند که طول آن معادل عرض پارچه است و دو سر آن سوزن تعبیه شده که به دو لبه پارچه فرو رفته و عرض آن را ثابت نگاه می‌دارد.

۱۰- دستگاه چله دوانی: دستگاهی است که نخهای قرقره (بوین)های متفاوت را گرفته، به صورت دسته‌ای نخ که «قلب» یا «گندله» نامیده می‌شود، درمی‌آورد.

۱۱- دَفِه یا دَفَتین: وسیله‌ای است که شانه بافندگی در داخل آن قرار می‌گیرد و با آن به قسمت لبه پارچه ضربه زده می‌شود تا درگیرهای تاروپود آن محکم و متراکم شود.

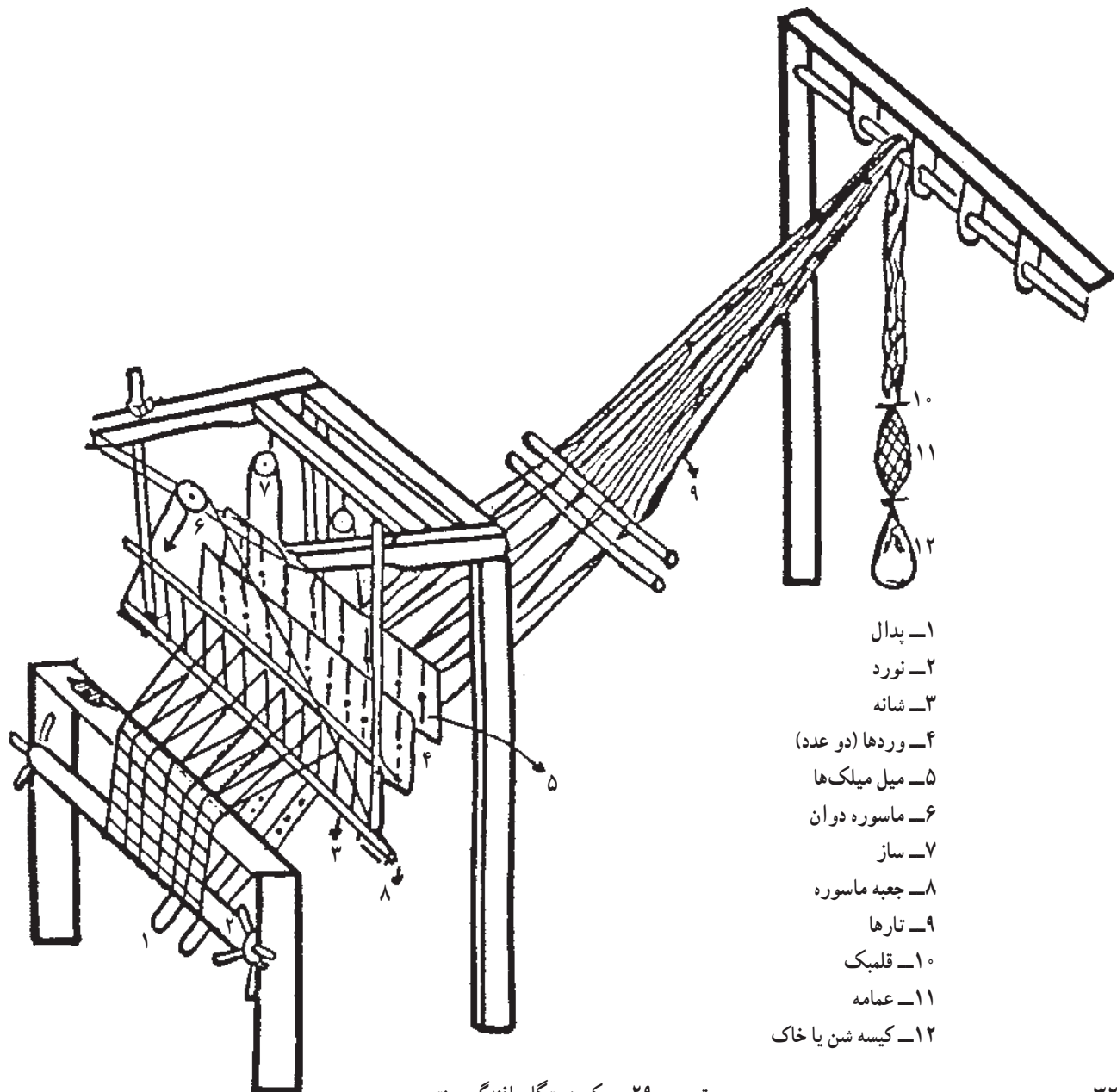
برای تهیه منسوجات دستباف، صنعتگران پس از تهیه و رنگرزی نخ موردنیاز، ابتدا آن را چله‌دوانی کرده، ۸۰ تار نخ را از بوینهای مختلف می‌گیرند و آن را به صورت یک قلب یا گندله درمی‌آوردند و سپس آن را به گرد چرخ استوانه‌ای پیچیده، از آن عمامه ایجاد می‌کنند. همزمان با این کار، عمل ماسوره‌پیچی با چرخهایی که با دست به حرکت درمی‌آید انجام و پس از آن چله‌کنشی و طراحی آغاز می‌شود.

در این مرحله طبق نقشه، تارهای لازم از سوراخ میل میلکهای دستگاه به طریقه خاصی عبور داده می‌شود و عمامه‌های چله، با وزنه‌هایی در انتهای دستگاه مستقر می‌شود و به نسبت پیشرفت تولید، با خارج کردن قلمبک^۱ موجبات باز شدن

۱- قلمبک، وسیله‌ای چوبی و کوچک و استوانه‌ای شکل است که با قرار دادن آن در قسمت بالای نخ عمامه و کیسه شن، کشش لازم در چله و عمل تنظیم آن از نظر تحت فشار قرار گرفتن در حد موردنیاز، به وجود می‌آید و خارج کردن آن موجب باز شدن مقداری از نخ عمامه می‌شود.

مقداری از نخ عمامه فراهم می‌گردد و تولید ادامه می‌یابد. در زیر پای بافنده، پدال وردهای دستگاه قرار دارد که در ارتباط با طرح پارچه دوبه‌دو (کمتر یا بیشتر یا به‌طور متناوب) بالا و پایین رفته، دو دسته تار را از هم باز می‌کند که به اصطلاح دهنه ایجاد می‌شود. در این حال با عبور ماکو از وسط دهنه، پود گذاشته می‌شود. سپس با عوض کردن پاها دو ورد دیگر را به حرکت درآورده، بافت را مانند آنچه گفته شد، ادامه می‌دهند و در صورتی که پود پارچه از چند رنگ تشکیل شده باشد به‌موقع از ماسوره‌های رنگارنگ استفاده می‌کنند. تعداد وردهای هر دستگاه برحسب نوع تولید، نوع نقش و

بافت و نیز عرض آن متغیر است. دستگاههای بافندگی رایج غالباً دو وردی، چهار وردی و هشت وردی و دوازده وردی است. همچنین عرض دستگاههای سنتی نیز با یکدیگر تفاوت دارد و معمولاً از ۹۰ تا ۲۵۰ سانتیمتر متغیر است. همچنین هر دستگاه، مجهز به شانهای است که پود را در لابلای تارها محکم می‌کند. نمره شانهای بستگی به تراکم نخهای تار در عرض پارچه دارد و معمولاً هر بافنده شانهای متعددی با نمرات مختلف در اختیار دارد. شانها گاهی فلزی و گاهی از جنس نی است. ولی در حال حاضر استفاده از شانهای نوع دوم در بین دستبافان عمومیت بیشتری دارد.



تصویر ۲۹- یک دستگاه بافندگی سنتی

مختصری درباره‌ی الیاف مورد استفاده در نساجی

الیاف مورد استفاده در نساجی به دو دسته‌ی طبیعی و مصنوعی قابل تقسیم است:

۱- **الیاف طبیعی:** الیاف طبیعی شامل انواع لیفهای نباتی (پنبه، کتان، کنف)، حیوانی (مانند پشم و ابریشم) و معدنی (مانند فلزی و شیشه‌ای) می‌شود.

۲- **الیاف مصنوعی:** الیاف مصنوعی را لیفهای بازیافته یا زرنه (مانند ویسکوز و استات) و لیفهای ترکیبی یا صنعتی مانند نایلون «Nylon»، داکرون «Dakron» و اورلون «Orlon» تشکیل می‌دهد.

الف - پنبه: معروفترین لیف گیاهی مورد استفاده در صنعت نساجی، پنبه است که از ۱۵۰۰ ق.م. تا ۱۵۰۰ بعد از میلاد در هندوستان که در آن زمان مرکز کارخانه‌های نساجی دنیا بود، کشت و زرع می‌شد و می‌شود و حدود ۸۰۰ سال قبل از میلاد به ژاپن و چین نیز راه یافت و کشت آن متداول شد.

پنبه از بوته‌های کوچک که سالی یک بار محصول می‌دهند و به صورت الیافی ظریف که شباهت زیادی به الیاف پشم دارد از غوزه به دست می‌آید.

پنبه رنگهای مختلفی چون خاکستری، فوق‌العاده سفید، رنگی، دارای لکه‌های زرد و پنبه‌لکه‌دار دارد و دارای مشخصات خاصی است که با طول الیاف، استحکام الیاف، یکنواختی طول الیاف، قطر الیاف، زبری و نرمی، پیچیدگی و تاب الیاف و خلل و فرج و نفوذناپذیری الیاف تعیین می‌شود.

هر نوع پنبه در تهیه‌ی نوع خاصی از پارچه کاربرد دارد. مثلاً پنبه‌های زبر و کوتاه را برای بافت پارچه‌های ضخیم و ارزان قیمت (کرباس، متقال و بود پارچه‌های پنبه‌ای) مصرف می‌کنند و پنبه‌های لطیف، نرم و بلند برای تهیه‌ی پارچه‌ی پیراهنی نازک و تار پارچه‌های پنبه‌ای ظریف مورد استفاده قرار می‌گیرد.

ب - کتان: گیاه یک ساله کتان که امروزه برای روغن کشی و تهیه‌ی الیاف مصرفی صنعت نساجی کشت می‌شود، از خانواده گیاهان لینوم «Linium» است و کشت و پرورش آن از روزگاران بسیار کهن رواج داشته است. در مصر باستان پارچه‌ی کتان به عنوان سمبل خلوص و پاکی شناخته می‌شد و در قرون وسطی تجارت کتان یکی از مهمترین منابع درآمد گروه بزرگی از مردم اروپا

محسوب می‌شد و تا پایان قرن هجدهم میلادی، گیاه کتان به عنوان مهمترین منبع تأمین الیاف نساجی در اروپا و به ویژه کشورهای ایرلند، بلژیک، هلند و شوروی سابق به حساب می‌آمد.

الیاف کتان در مقایسه با الیاف پنبه‌ای از مقاومت بیشتری برخوردار است. برای تهیه‌ی ظریفترین نوع نخ از الیاف قسمتهای فوقانی ساقه کتان استفاده می‌شود. خاصیت کششی و ارتجاعی بودن کتان مانند سایر الیاف چوبی کم است. به طوری که خود مزیتی برای تهیه‌ی انواع تسمه‌ها و ریسمانهاست. الیاف کتانی در مقایسه با الیاف کنفی نرم‌تر ولی از لحاظ چین و چروک فوق‌العاده حساس است. کتان در مقایسه با پنبه از شفافیت فوق‌العاده‌ای برخوردار است و با توجه به صاف بودن سطح ظاهری، الیاف آن نسبت به چرک و باکتریها حساس می‌باشند. از این خاصیت استفاده بهداشتی نیز می‌شود و برای تهیه‌ی روپوش پزشکان و دستمالهای جیبی معمولاً از کتان استفاده می‌شود.

الیاف کتان در برابر شستشو و حرارت جوش، مقاوم بوده و برای تهیه‌ی انواع پارچه‌های لباس، ملحفه‌ای، رومیزی، لباسهای کار، چادرهای برزتی، بادبان کشتی و غیره مناسب است.

ح - کنف: صاحب نظران از وجود و کشف کنف در حدود ۹۰۰ ق.م. در شبه قاره هند، خبر داده‌اند. در هندوستان از این گیاه در ابتدا برای تهیه‌ی مواد مخدر و از گلهای آن برای تهیه‌ی دارو استفاده می‌شد. این گیاه بعدها از طریق هندوستان به اروپا رفت و در قرن شانزدهم میلادی از طریق اسپانیا به آمریکای جنوبی و شمالی راه یافت.

یکی از عوامل مهم در تعیین مرغوبیت کنف، رنگ آن است. به طوری که رنگهای شفاف مانند سفید و زرد، بر رنگهای سبز، خاکستری و رنگهای تیره برتری دارد و نیز مقاومت الیاف روشن در مقابل پارگی بیشتر از الیاف تیره است و عمل سفیدگری بر روی این الیاف برعکس الیاف کتان اثر زیادی ندارد.

از الیاف کنف برای تهیه‌ی پارچه‌هایی مانند روکش تشک، انواع چادر، بادبان کشتی و نیز انواع نخهای خیاطی و انواع طنابها استفاده می‌شود.

د - پشم: پشم، از الیاف حیوانی است که مانند مو و کرک، از پروتئین مخصوصی به نام «کراتین» که به سبب دارا بودن مقدار زیادی گوگرد از سایر پروتئینها متمایز می‌باشد، تشکیل شده است.

پشم خام دارای ۲۰ تا ۷۰ درصد ناخالصی است، و این ناخالصیها شامل چربی پشم، مونیت (عرق خشک شده)، مواد معدنی و گیاهی خشک شده می باشد.

کیفیت پشم بستگی به ناحیه ای از بدن گوسفند دارد که پشم در آنجا رشد پیدا می کند. از این رو هنگامی که پشم گوسفند چیده می شود، برحسب اینکه از کدام نقطه بدن گوسفند باشد، تفکیک و درجه بندی می شود. چنانچه پشم از بدن گوسفند زنده چیده شود «پشم چیده» نامیده می شود ولی چنانچه از بدن گوسفند ذبح شده کنده شود به «پشم پوستی» یا «پشم دباغی» معروف است. پشم دارای خواص فیزیکی ویژه به شرح زیر است:

۱- نازکی و ظرافت الیاف، ۲- چین خوردگی (مُجعد بودن)، ۳- خاصیت پوسته خارجی (نمدی شدن)، ۴- خاصیت الاستیسیته (ارتجاعی)، ۵- طول الیاف، ۶- درخشندگی و شفافیت الیاف، ۷- خاصیت گرمی و الکتریسیته، ۸- استحکام و ۹- خاصیت جذب رطوبت.

شناسایی پشم با روش فیزیکی و شیمیایی میسر است. در روش فیزیکی از سوزاندن پشم استفاده می شود. الیاف پشم نسبت به الیاف پنبه، آهسته تر می سوزد و خاکستر سیاه رنگ و براقی از خود به جای می گذارد که این خاکستر به راحتی در زیر انگشتان نرم می شود و هنگام سوختن بوی مخصوصی مانند سوختن مو و پشم دارد. در روش شیمیایی از محلول سود سوزآور استفاده می شود. پشم خالص در اثر جوشیدن در محلول سودسوزآور ۵درصد کاملاً حل می شود.

ه- ابریشم: ابریشم از جمله الیاف حیوانی است که برای تولید پارچه های دستباف زیبا و با ارزش به کار می رود. ابریشم لیفی است پروتئینی که بر اثر انجماد موادی که کرم ابریشم ترشح می کند به دست می آید و از دو فیلامنت موازی که به وسیله ماده چسبناکی به نام صمغ به یکدیگر چسبیده، تشکیل شده است. کرم ابریشم با تنیدن مداوم این رشته به دور خود، پيله ای می سازد که در آن محبوس می شود. اگر قبل از خروج پروانه، پيله تکمیل شده را در آبی با حرارت C ۶۰ بجوشانیم و یا به وسیله بخار آب به آن حرارت دهیم کرم کشته و سرهای الیاف مشخص می شود و می توان این الیاف را به صورت رشته درآورد و با انجام عملیاتی، رشته های حاصل را به نخ ابریشم تبدیل کرد.

ابریشم، دارای ویژگیهای خاصی است. از آن جمله:

۱- خاصیت و قابلیت ارتجاعی لیف ابریشم ریسیده شده از پنبه بیشتر و از پشم کمتر است.

۲- ابریشم همانند پشم قدرت جذب آب زیادی دارد و می تواند به اندازه ثلث وزن خود آب جذب کند بدون آنکه با لمس کردن قابل احساس باشد.

۳- مقاومت ابریشم در مقابل حرارت بیشتر از پشم است ولی در حرارت C ۱۷۵ به سرعت متلاشی شده، بوی نظیر بوی مو، شاخ و سایر پروتئینهای سوخته را از خود متصاعد می کند.

۴- اثر اکسیژن هوا بر ابریشم بسیار زیاد است و نور خورشید این اثر را افزایش داده، موجب تسریع در فساد ابریشم می شود.

۵- در آب غیر محلول است و در آب جوش استقامتی بیش از پشم دارد ولی چنانچه به مدت طولانی جوشانده شود استحکام خود را از دست می دهد.

۶- ابریشم به سرعت قادر به جذب نمکهای فلزی موجود در آب نظیر آلومینیوم، آهن و قلع می باشد و به همین جهت نیز بعد از صمغ گیری و به منظور جبران وزنی که ابریشم به این طریق از دست داده آن را با املاح فلزات یاد شده وزن می دهند.

۷- ابریشم در مقابل اکسیدکننده ها حساس است. از این رو در موقع عمل با سفیدکننده ها و بویژه آب اکسیژنه باید دقت کافی معمول شود.

۸- اسیدهای گرم و غلیظ مانند اسید سولفوریک، اسید کلریدریک و اسید نیتریک باعث متلاشی شدن ابریشم می شود.

۹- آسیب پذیری ابریشم در برابر قلیائیه ها به مراتب کمتر از آسیب پذیری پشم می باشد.

آشنایی با برخی از پارچه های دستباف ایران

در ادامه به معرفی برخی از پارچه های دستباف ایرانی می پردازیم. در این باره، سابقه و قدمت و نیز ارزش هنری پارچه، تقدم داشته است.

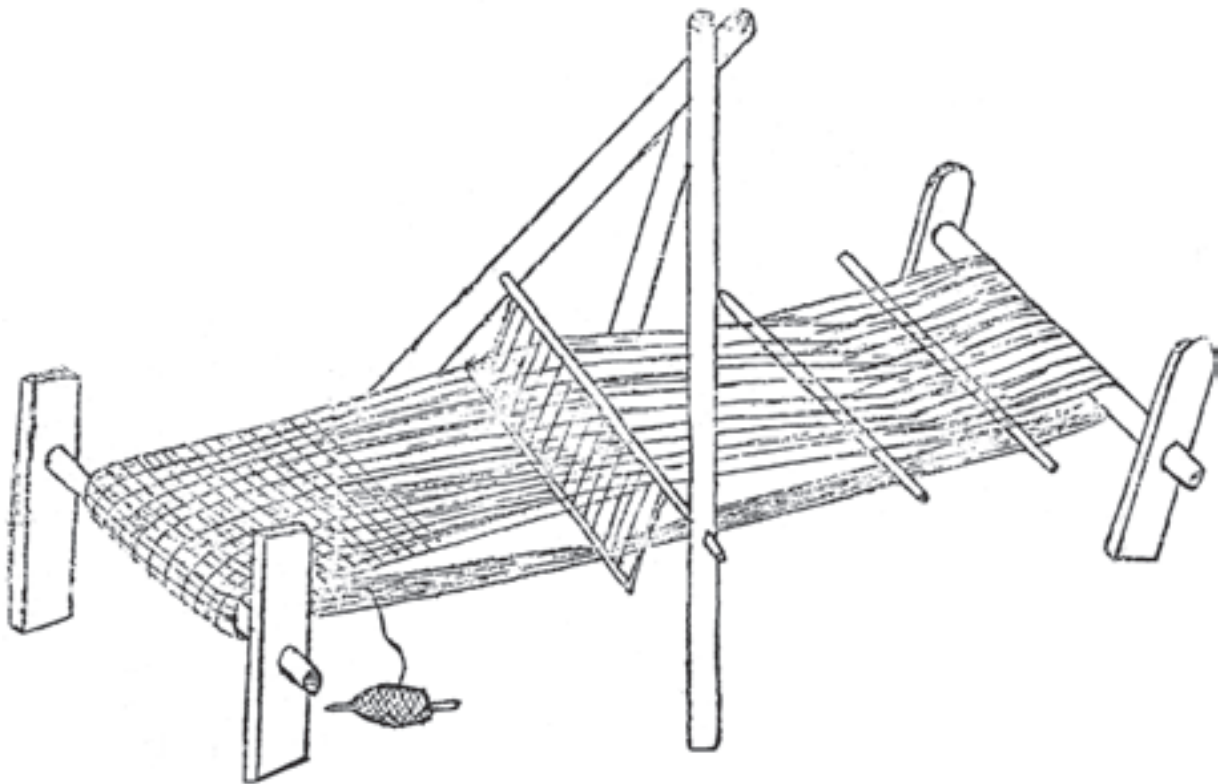
الف - جاجیم: جاجیم یکی از قدیمی ترین پارچه های دستباف ایران است که عمده ترین کاربردش در گذشته به عنوان روکرسی بوده است.

مهمترین مادهٔ اولیهٔ مصرفی در تولید جاجیم، نخ پشمی الوان می‌باشد که در تاروپود جاجیم استفاده می‌شود و نخ پنبه‌ای تنها در بود نازک آن کاربرد دارد. ضمن آنکه برای تولید جاجیمهای ابریشمی نیز از نخ ابریشمی در تاروپود و از نخ پنبه‌ای در بود نازک استفاده می‌شود.

جاجیم معمولاً به صورت نواری به عرض ۱۸ تا ۳۵ سانتیمتر و گاه بیشتر و طولی حدود ۳۰ تا ۴۰ متر و بعضاً بیشتر بافته می‌شود و براساس کاربردهایی که دارد در قطعات مورد نظر بریده

می‌شود.

در دستگاههای جاجیم‌بافی رایج در روستاهای ایران، کار دو روبه است معمولاً هر روبهٔ کار ۱۲ تا ۱۴ متر طول دارد که پس از اتمام بافت، قسمت بالایی آن را دوران داده، عملیات بافت را بر روی قسمت زیرین انجام می‌دهند. سپس آن را به هفت قسمت تقسیم نموده، در کنار یکدیگر با نخ هم رنگ حاشیه می‌دوزند تا رختخواب پیچ، روبهٔ لحاف و یا رواندازی به ابعاد ۱۷۵×۲۰۰ سانتیمتر یا ۱۷۵×۱۷۵ سانتیمتر و ... به دست آید.



تصویر ۳۰- نمونه‌ای از دستگاه جاجیم‌بافی

جاجیم ممکن است به صورت نواری باریک با درازای زیاد - گاه تا ۷۰ متر - بافته شود که پس از اتمام بافت، آن را به صورت توپ پارچه درمی‌آورند.

امروزه از جاجیم علاوه بر روکسی برای تهیهٔ انواع پستی، کیف، ساک، رومبلی، روکش صندلی اتومبیل و ... نیز استفاده می‌شود.



تصویر ۳۱- طرحی از یک دستگاه جاجیم‌بافی در حال بافت جاجیم



تصویر ۳۲- دستگاه جاجیم بافی سنتی در دست زن ایل سون هشترود

نیز مناطق گوناگون یک استان، طرحهای آن است. این طرحها در ضمن بافت، با ظرافت و زیبایی بر جاجیم نقش می‌بندد. نقوش جاجیم، عمدتاً هندسی است و ملهم از طرحهای سنتی محلی و بومی و برگرفته از فرهنگ و آداب و رسوم و نیز محیط زیست بافندگان آن است.

استان اردبیل و به ویژه روستاهای بخش «خورش رستم» در شهرستان خلخال، مهمترین مرکز تولید جاجیم است ولی جاجیم بافی در برخی مناطق روستایی استانهای فارس، آذربایجان شرقی و خراسان نیز رواج دارد. وجه مشخصه جاجیمهای تولیدی در استانهای مختلف و



تصویر ۳۳- نمونه‌هایی از جاجیمهای تولیدی در مناطق روستایی خلخال با طرحهای هندسی

ب - زری: زری، نفیس‌ترین و افسانه‌ای‌ترین منسوج ایرانی است که در روزگار رونق و رواج خود (دوران صفویه) شهرتی عالمگیر داشته و هم اکنون نمونه‌هایی از آن زینت بخش موزه‌ها و سایر مراکز هنری ایران و جهان است.

سابقه طولانی زری از لحاظ بافت و تولید به زمان هخامنشیان می‌رسد. در زمان ساسانیان نیز بافتن پرده‌ها و پارچه‌های زری رواج داشته است.

عمده‌ترین ماده اولیه در زری بافی، ابریشم طبیعی است که برای بافت زمینه از ابریشم ساده و نخهای ابریشمی رنگی و برای بافت نقوش از نخ ابریشمی با روپوش طلا و نقره به نام گلابتون استفاده می‌شود.

تولید زری به دو صورت انجام می‌گیرد:

۱- با استفاده از دستگاه‌های سنتی (= دستگاه دستوری).

۲- با استفاده از دستگاه ژاکارد.

۱- بافت پارچه زری با استفاده از دستگاه دستوری: دستگاه

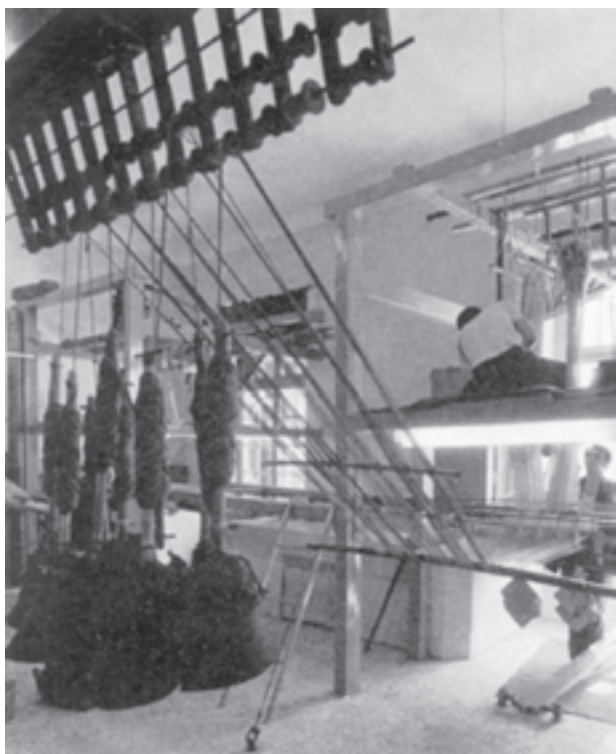
دستوری تا حدودی شبیه سایر دستگاه‌های نساجی سنتی است. کار تولید با این دستگاه، با حضور دو نفر صنعتگر یعنی یک نفر بافنده و یک نفر گوشواره‌کش^۱ صورت می‌پذیرد و در واقع می‌توان گفت، بافت پارچه زری حاصل هماهنگی و همکاری و هنر بافنده و گوشواره‌کش است.

برای تولید پارچه زری با استفاده از دستگاه‌های سنتی (دستوری) به این نحو عمل می‌کنند که پس از ریسندگی و رنگرزی نخ ابریشمی و تهیه نخهای روکش دار (گلابتون)، ابتدا چله‌کشی انجام می‌شود.

در این مرحله ابتدا استاد چله‌کش تارهای ابریشم را به صورت رشته‌هایی به طول معمولاً ۴۰ متر بریده و هر ۸۰ تار را که اصطلاحاً یک «قلب» نامیده می‌شود در کنار هم قرار می‌دهد. بعد از تهیه تعداد قلبهای لازم که در واقع مشخص‌کننده عرض پارچه مورد نظر است، استادکار، هر قلب را از یک طرف به یک ستون افقی بسته و با عبور دادن آن از بین قرقره‌هایی که در فاصله چندمتری ستون قرار دارد، بقیه آنها را به دور «قلمبک» می‌پیچد و به آن یک کیسه شن آویزان می‌کند تا در نتیجه تحمل وزن کیسه‌ها چله‌ها حالتی کشیده پیدا کنند. بعد از اتمام عملیات چله‌کشی

نوبت به نقش‌بندی می‌رسد و استاد نقش‌بند با توجه به نقشه‌ای که در ذهن دارد و نیز نحوه قرار گرفتن رنگها و تعداد رنگها در هر رج از پارچه، چله‌ها را از بالای وردها عبور می‌دهد و به شلیتها - که در واقع نگهدارنده نخهای نقش هستند - می‌بندد و به منظور جلوگیری از درهم رفتن چله‌ها، میله‌هایی را که اصطلاحاً «نی» نامیده می‌شود و کار اصلی آنها، چپ و راست ساختن چله‌هاست، در میان تارها قرار می‌دهد.

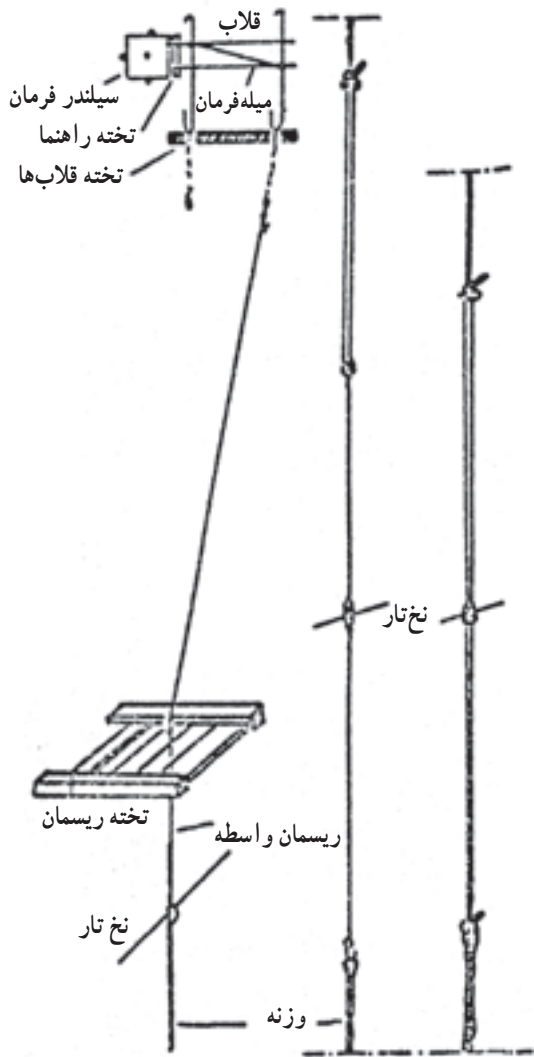
کار بافت پارچه زری با ایجاد دهنه کار از سوی شخص گوشواره‌کش - به شرحی که قبلاً گفته شد - آغاز می‌شود و استادکار که در پایین دستگاه نشسته، ماکوهای حاوی نخهای ابریشمی رنگین یا الیاف گلابتون را به داخل رشته‌های چله می‌فرستد و نقش مورد نظر را به وجود می‌آورد و بعد از بافت هر رج (یعنی یک بار عبور ماکو از بالای رشته‌های تار) منسوج را دفتین می‌زند تا درگیری تار و پود استحکام پیدا کند. با یک دستگاه زری بافی سنتی، امکان بافت حدود ۱۰ تا ۲۰ سانتیمتر زری در یک روز وجود دارد.



تصویر ۳۴- دستگاه سنتی (دستوری) زری بافی - (بافت زری به دست استادکار با همکاری گوشواره‌کش در حال انجام است).

۱- گوشواره‌کش در جایگاهی که بر فراز دستگاه زری بافی تعبیه شده می‌نشیند و نقشه‌بندی نخ‌ها را که استاد زری باف شماره‌گذاری کرده در برابر خود دارد. او وظیفه‌اش این است تا رشته‌های تار (چله) را که به شلیت بسته شده از طریق طنابهایی که به شلیت متصل است بالا بکشد و دهنه کار را برای بافت ایجاد نماید.

نیز بالا کشیده می‌شود و هنگام تعویض دهنه و با پایین آمدن بالا بر وزنه انتهای میل میلک، نخ تار را به حالت اول برمی‌گرداند.



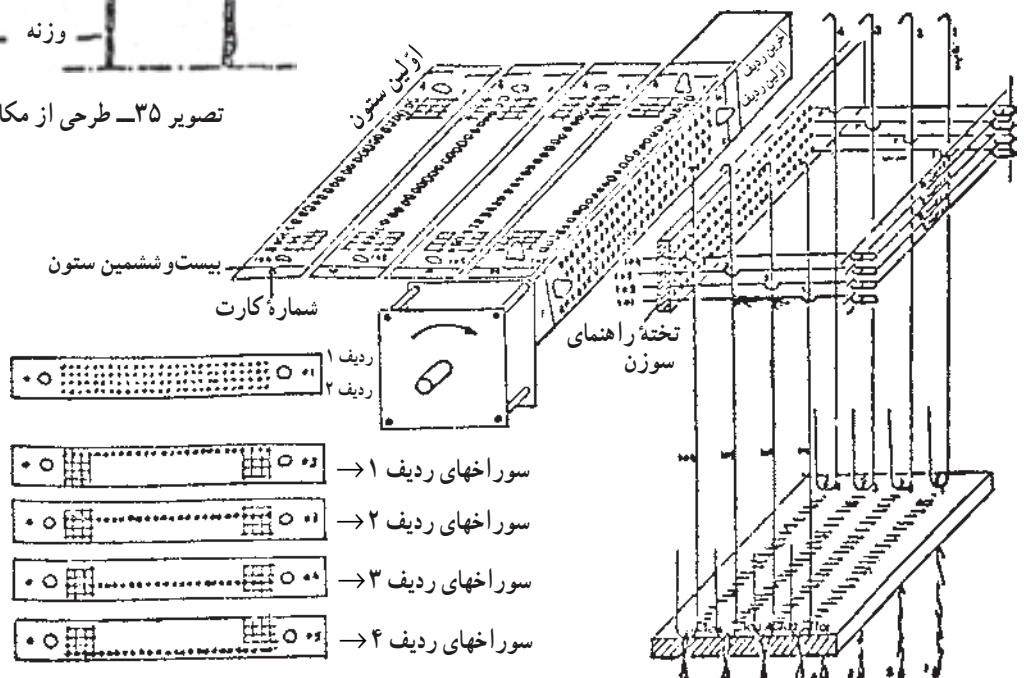
تصویر ۳۵- طرحی از مکانیزم دستگاه ژاکارد

۲- بافت پارچه‌ری با استفاده از دستگاه ژاکارد دستی: مقدمات بافت زری در دستگاه‌های سنتی و ژاکارد تفاوت چندانی با هم ندارد و تا مرحله چله‌کشی دقیقاً شبیه هم می‌باشد فقط در مرحله بافت تفاوت‌هایی بین دستگاه‌های سنتی و ژاکارد مشاهده می‌شود به این معنی که در دستگاه بافندگی ژاکارد نیازی به استفاده از گوشواره‌کش نیست و نقشه زری از طریق کارتهایی که نقشه بر روی آن پیاده شده قابل اجراست.

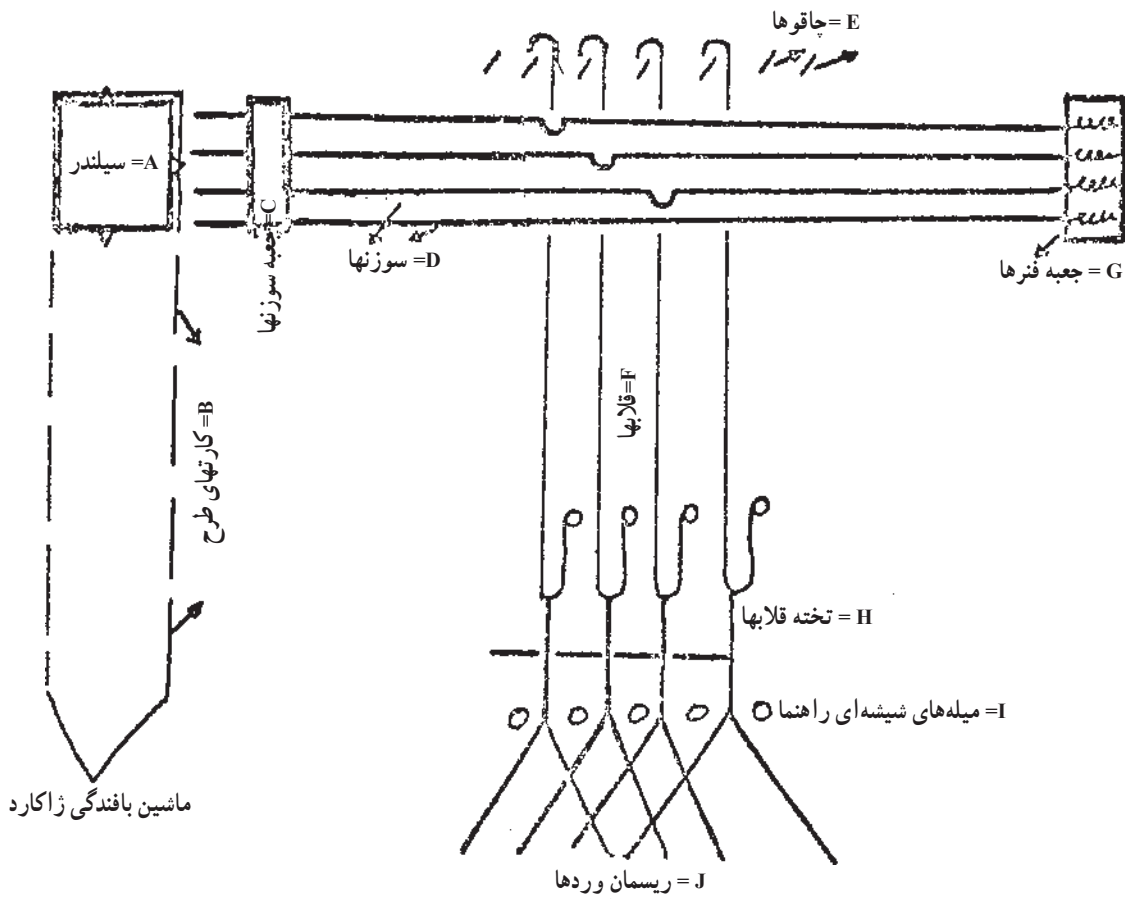
در دستگاه‌های ژاکارد هر تارچه از داخل یک میل میلک عبور می‌کند که از پایین به میله‌ای متصل است و از بالا با ریسمانی به طول تقریبی ۱۷ سانتیمتر به ریسمان اصلی به طول ۲۵ سانتیمتر متصل است (تصویر مقابل).

ریسمانها از داخل سوراخهایی که در داخل تخته ریسمان وجود دارد به ترتیب خاصی عبور می‌کنند. هر قلاب به یک میله فرمان افقی که در مقابل کارت فرمان قرار دارد و با تخته راهنمای میله‌ها هدایت می‌شود، مربوط است.

برای بالا بردن هر تار نخ باید در کارت طرح و در مقابل میله فرمان مربوط یک سوراخ وجود داشته باشد. هنگامی که کارت طرح مقابل میله‌ها قرار می‌گیرد، میله فرمان به داخل سوراخ کارت وارد می‌شود و در نتیجه قلاب آن در مسیر بالا بر قرار می‌گیرد و با بالا رفتن بالا بر، قلاب و ریسمان و نخ تار داخل میل میلک آن



تصویر ۳۶- دستگاه ژاکارد



تصویر ۳۷- نمای ساده شده ماشین بافندگی ژاکارد

آن هم به عنوان تابلوی تزئینی، کاربرد یافته است. از مراکز مهم زری بافی ایران فقط می توان به یزد که در آن معدود دستگاههای زری بافی موجود است و نیز هنرستان هنرهای زیبای اصفهان و سازمان میراث فرهنگی در تهران و کاشان که در هریک از آنها تنها چند دستگاه زری بافی فعال است اشاره کرد.

در دستگاههای زری بافی (اعم از سنتی یا ژاکارد) همیشه پشت پارچه به سمت بافنده و روی آن به سمت زیرکار است. از پارچه زری در گذشته برای جا قرآنی، سجاده‌ای، جانمازی، روپوش مزار مطهر و پیراهن و قبا استفاده می شده است ولی امروزه، علاوه بر موارد مذکور، بیشتر به عنوان شیئی تزئینی



تصویر ۳۸- زری - اصفهان - مربوط به دوره صفویه



تصویر ۳۹- زری - اصفهان - مربوط به دوره صفویه



تصویر ۴۰- زری - طرح گل میخکی - بافته شده در سازمان میراث فرهنگی کشور - معاصر



تصویر ۴۱- قسمتی از یک رولحافی - تولید شده در یزد

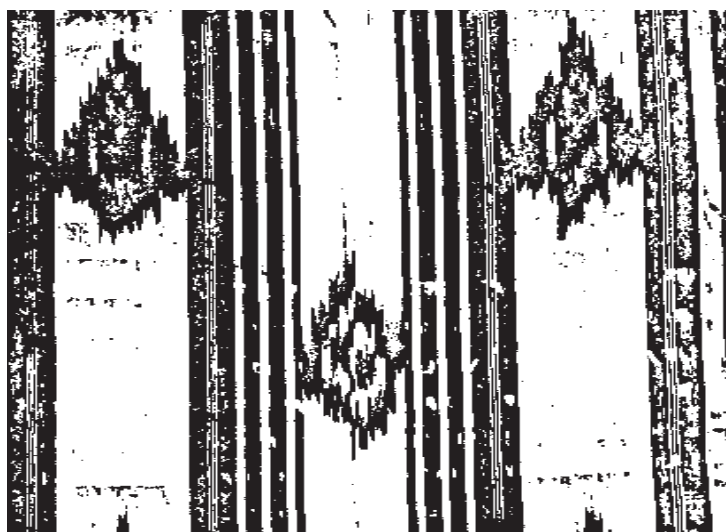
ج - دارایی^۱: دارایی پارچه ابریشمی نفیسی است که بر روی آن نقش شعله پیکان دیده می‌شود و واژه خارجی آن «ایکات» به معنای «بستن» یا «گره‌زدن» و یا «پیچاندن» است که منظور، شیوه بستن تار و پود از روی الگویی از پیش آماده شده است. این روش، روشی کهن در بافت پارچه‌های منقش با رنگ‌ناپذیر کردن قسمتهایی از نخهای تار یا پود یا تار و پود پیش از بافت آنهاست تا به تدریج و به موازاتی که کار بافتن پیش می‌رود نقش نمودار شود.

بافت پارچه دارایی در ایران سابقه‌ای طولانی دارد و بر اساس اسناد و مدارک موجود تولید این پارچه نفیس از دوره ساسانی در ایران مرسوم و متداول بوده و در دوره‌های بعد و تا به امروز نیز ادامه یافته است.

در بافت پارچه دارایی در گذشته صرفاً از نخ ابریشم طبیعی استفاده می‌شد ولی امروزه بیشتر نخ ابریشم مصنوعی یا ویسکوز مورد استفاده است.

مهمترین مرحله از مراحل تولید پارچه دارایی آماده‌سازی و رنگ کردن نخهای تار یا نخهای پود و یا نخهای تار و پود به شیوه‌ای است که پس از بافت، نقش شعله پیکان را با رنگهای مورد نظر بر روی پارچه بافته شده، پدید آورد که به ترتیب به «ایکات تاری»، «ایکات پودی» و «ایکات تار و پودی» معروف است. البته لازمه هر سه روش، آن است که نخها روی نوعی چهارچوب کشیده شود تا بتوان آنها را به صورت نقشی جمع کرد و به هم بست. ایکاتهای تار: معمولاً ثابت هستند و همین که روی دستگاه بافندگی نصب می‌شود دیگر به آنها دست نمی‌زنند و فقط پودرنگی واحدی را به آنها می‌بافند. البته این قاعده استثنا نیز دارد و آن اینکه هنگامی که تارها را به صورت افقی می‌بندند باید آنها را به ترتیب و توالی به جلو بکشند تا نقش پیکان یا شعله‌ای از آن پدید آید. ایکاتهای پود: این نوع ایکات به کار بیشتری روی دستگاه بافندگی نیاز دارد. زیرا هر گره باید در جایی دقیق و معین زده شود تا نقش ظاهر گردد. البته بافنده تا اندازه‌ای می‌تواند با حرکت دادن و جلو و عقب بردن پود، نقشهایی را که خود در نظر دارد به وجود آورد.

۱- در زبان بیگانه به آن «ایکات» (IKAT) می‌گویند.



تصویر ۴۲- قسمتی از یک رومیزی - بافته شده در یزد



تصویر ۴۳- بافنده هنرمند یزدی - در حال بافت دارایی

طبیعی استفاده می‌شد ولی امروزه رنگهای شیمیایی جای رنگهای طبیعی را گرفته است.

از پارچه دارایی به‌عنوان رولحافی، بقچه، سوزنی و رومیزی استفاده می‌شود و اگرچه تا حدود سه دهه پیش بافت پارچه دارایی در رشت نیز مرسوم بود اما امروزه این پارچه نفیس صرفاً در دو کارگاه و در شهر یزد تولید می‌شود.

د - ترمه: ترمه پارچه‌ای است ظریف از کرک یا پشم یا

ایکات دوگانه: به‌مهارت فوق‌العاده‌ای در بافت نیاز دارد و هر دو روش ایکات بود و ایکات تار، باید در آن به کار بسته شود و گاه تکمیل این بافتهای ظریف پیچیده یک سال یا بیشتر زمان می‌گیرد.

در هر سه روش، وقت‌گیرترین کار، بستن و رنگ کردن و گشودن نخهاست. مقدار بستن از اندازه ظرافت نقش تبعیت می‌کند و برای رنگ کردن تا گذشته‌ای نه‌چندان دور، همواره از رنگهای

ابریشم که با استفاده از طرحهای اصیل و سنتی به کمک دستگاههای بافندگی از نوع سنتی یا ژاکارد دستی بافته می‌شود. چنین به نظر می‌رسد که بافت ترمه به‌عنوان یکی از زیباترین و ظریف‌ترین محصولات دستباف ایران، از اوایل دوره صفویه رواج یافته، زیرا قبل از این دوره آناری از ترمه‌های ایران برجای نمانده است. ضمن آن که باید گفت نفیس‌ترین ترمه‌ها هم در دوره صفویه بافته شده است.

دستگاه ترمه بافی سنتی از نوع چهار وردی است و برای بافت ترمه به یک نفر بافنده و یک نفر گوشواره‌کش نیاز است. استادکار در قسمت پایین و پشت دستگاه می‌نشیند و گوشواره‌کش در بالای دستگاه قرار می‌گیرد و کارش انتخاب نخها برای ایجاد دهانه بافت براساس نقشه واگیره برای انجام کار بافت است^۱. از این رو می‌توان چنین نتیجه گرفت که طرحهای زیبایی که بر روی ترمه مشاهده می‌شود. حاصل همکاری و هماهنگی استادکار بافنده و گوشواره‌کش است. بافت ترمه با دستگاههای ساده بافندگی بسیار دشوار و

وقت‌گیر است و برای همین روزانه می‌توان حدود ۱۵ تا ۲۰ سانتیمتر ترمه مرغوب تولید کرد. ولی با استفاده از دستگاه ژاکارد^۲ دستی که در واقع کار گوشواره‌کش در دستگاههای ساده بافندگی را انجام می‌دهد، تولید تا حدودی افزایش می‌یابد و به حدود ۵۰ تا ۸۰ سانتیمتر در روز می‌رسد.

رایج‌ترین طرحهایی که در بافت ترمه مورد استفاده قرار می‌گیرند بیشتر شامل انواع طرحهای بوته - بوته ترمه، بوته خرقة، بوته جقه و ...، شاخ گوزنی، محرمانی^۳ و ... است.

رنگهای زمینه ترمه را نیز بیشتر رنگهای عنابی، قرمز روشن، سبز، نارنجی و سیاه تشکیل می‌دهد. از ترمه به‌عنوان پرده‌ای، بقچه، رومیزی، جانمازی و نیز در تهیه انواع لباسهای زیبا استفاده می‌شود. ضمن آنکه از این پارچه ظریف می‌توان به‌صورت تکمیلی در کیفهای زنانه و مردانه و نیز پستی استفاده کرد.

ترمه بافی هم‌اکنون تا حدودی در شهرهای یزد و کرمان رواج دارد که البته تولید ترمه بیشتر با استفاده از دستگاه ژاکارد صورت می‌پذیرد.



تصویر ۴۴- نمونه‌ای از ترمه بافته شده در یزد - معاصر

۱- این نوع ترمه که دارای شیوه بافت کاملاً سنتی است به «ترمه انگشتی» هم معروف است.

۲- امروزه بافت ترمه با استفاده از دستگاه ژاکارد ماشینی هم در یزد مرسوم است که البته از حیث هنرهای سنتی خارج است.

۳- طرحی است با راه‌راه‌های عمودی پهن و باریک

و دختران بافنده به‌هنگام ازدواج تعدادی از محصولات تولیدی خود را که شامل سفره، رومیزی و پیراهن و ... می‌باشد به‌عنوان جهیزیه به خانهٔ بخت می‌برند. ضمناً در روز عروسی زیباترین پیراهن خود را که از پارچهٔ مذکور تهیه شده بر تن می‌کنند تا آداب و رسوم رایج را کاملاً رعایت نمایند. از پارچه مذکور همچنین برای لبهٔ یقه، سرآستین، پای دامن، جلوی پیراهن و ... استفاده می‌کنند.

گفتنی است که تا چند سال قبل عرض دستگاههای بافندگی محلی مخصوص بافت این نوع پارچه محدود بود و حداکثر تا ۷۵ سانتیمتر می‌رسید اما در پی تعریض شانهٔ دستگاههای بافندگی محلی هم اکنون این پارچه بیشتر در عرض ۱۰۰ تا ۱۲۰ سانتیمتر بافته می‌شود و معمولاً پارچه‌های رومیزی یک تکه می‌باشد. مهمترین مرکز بافت این پارچه منطقه کلات نادری در استان خراسان و به‌ویژه روستاهای قلعه زووزاوبن در منطقه مذکور است.

هـ — آشنایی با سایر پارچه‌های دستباف: در مناطق شهری و روستایی ایران به‌صورت دائم و فصلی، انواع دیگری از پارچه‌های دستباف بافته می‌شود که در ادامه به معرفی برخی که امکان تولید آنها به‌صورت خانگی وجود دارد، می‌پردازیم:

۱— پارچهٔ ابریشمی کلات: این پارچه که تماماً از نخ ابریشم طبیعی بافته می‌شود بیشتر دارای زمینهٔ قرمز رنگ است و به‌روش ناخنی^۱ بر روی دستگاههای سنتی چهار وردی بافندگی که معمولاً در عرض ۵/۰ متر تا حدود ۱۲۰ سانتیمتر می‌باشد بافته می‌شود. طرحهای این نوع پارچه، هندسی و ذهنی است و به‌واسطهٔ استفاده از نخهای ابریشمی رنگین و شاد در نقش‌اندازی و ضمن بافت که معمولاً رنگهایی نظیر زرد، سفید، سرمه‌ای، آبی و قرمز را شامل می‌شود پارچهٔ بافته شده از زیبایی خاصی برخوردار است.

بافندگان این قسم پارچه را زنان و دختران تشکیل می‌دهند



تصویر ۴۵— پارچه ابریشم دستباف — کلات نادری — استان خراسان

۱— روش بافت خاصی است که طی آن یک نخ بود با ماسوره و ماکو هدایت می‌شود و نخ بود رنگی دیگری با انگشتان دست کار نقش‌اندازی به‌صورت برجسته را انجام می‌دهد. از این روش با نام «بودگذاری مضاعف» (Twin Weave) هم یاد شده است.

۲- چادرشب: «چادرشب بافی» یا «کاربافی»، نوعی صنعت دستی روستایی و خانگی است که دست‌اندرکاران آن را معمولاً زنان تشکیل می‌دهند. چادرشب بیشتر در ابعاد ۲۵۰×۲۴۰ سانتیمتر با طرح چهارخانه یا پیچازی از نخ پنبه‌ای بافته می‌شود و رنگهایی مرکب از نیلی، قرمز، زرد، سبز و مشکی دارد و اغلب به‌مصرف رختخواب پیچ می‌رسد.

بافت نوعی از چادرشب در روستاهای استان گیلان رایج است که بیشتر به‌عنوان روتخت، رومیزی، روطاقچه‌ای، پرده و یا به‌صورت تکمیلی به شکل لباس و جلیقه مورد استفاده قرار می‌گیرد.

در گیلان، به‌ویژه در روستای قاسم‌آباد رودسر، چادرشب معمولاً با نخ ابریشمی خاصی به‌نام ابریشم کج^۱ و به روش بودگذاری مضاعف و گاه به صورت چهارخانه و گاه به صورت ساده بافته می‌شود. البته گاهی این نوع چادرشب با نخ پنبه‌ای تولید و نیز در بافت آن علاوه بر ابریشم کج از نخ پنبه‌ای هم استفاده می‌شود.

ابزار و آلات چادرشب بافی، دستگاه بافندگی ساده‌ای است که در آن تخته‌ای به‌نام «لتاک» وجود دارد که موقع بافت به‌طور عمودی پشت ورد قرار می‌گیرد و تاروپود را از هم جدا نگه می‌دارد تا صنعتگر بتواند نقش مورد نظرش را بر روی منسوج منتقل کند و قرقره‌ای نیز با عنوان «پرک»، در بالای دستگاه و در قسمت شانه قرار دارد که موجب می‌شود تا نخ‌های که پدال زیرپای صنعتگر را به ورد وصل می‌کند به راحتی گردش کند و تاروپود را از هم باز نگه دارد. هر چادرشب بافت گیلان از ۴ تکه به ابعاد ۳۰×۲۰۰ سانتیمتر که به هم دوخته شده تشکیل می‌شود و اغلب دارای رنگهای تند نظیر قرمز، نارنجی، صورتی، آبی، زرد و سرمه‌ای که بیشتر باب طبع و سلیقه صنعتگران روستایی است، می‌باشد. از این چادرشب بیشتر به‌عنوان چادر کمری - در لباسهای سنتی - و در مواردی هم به‌عنوان روتختی و رومیزی استفاده می‌کنند.



تصویر ۴۶- چادرشب دستباف که از ابریشم طبیعی بافته شده - قاسم آباد - گیلان

۱- نخ ابریشمی درجه ۳ است که از الیاف کوتاه ابریشم حاصل می‌شود.



تصویر ۴۸- پارچه چادرشب ابریشم - قاسم آباد رودسر - استان گیلان



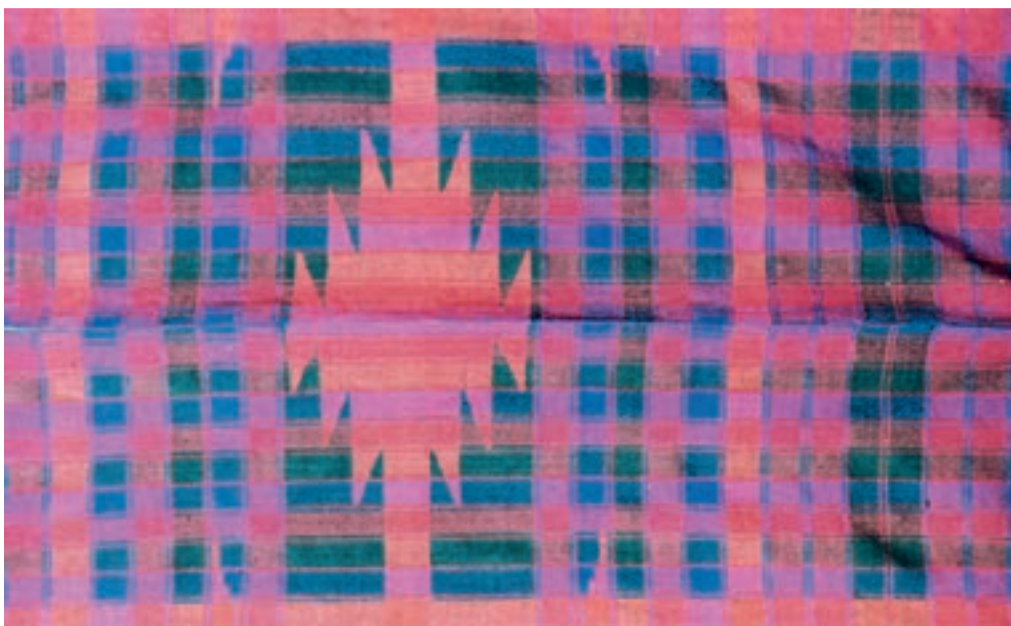
تصویر ۴۷- چادرشب ابریشم - قاسم آباد رودسر - استان گیلان

پارچه‌ای نظیر موج با طرحهایی تا حدودی متفاوت از آن ولی همچنان هندسی در خرم‌آباد و برخی دیگر از شهرهای استان لرستان تولید می‌شود که «ماشته» نامیده می‌شود. گفتنی است که موج و ماشته هر دو مصرف زیرانداز یا رختخواب پیچ دارند.

۳- موج: در شهر کرمانشاه و برخی دیگر از شهرهای استان کرمانشاه نیز پارچه‌ای تماماً پشمی به نام موج، با طرحهای بیشتر هندسی و بعضاً چهارخانه همراه با موج زدگی، بر روی دستگانه‌های ساده بافندگی از نوع چهار وردی بافته می‌شود که دارای رنگهای گرم نظیر سرخ، سرمه‌ای و آبی سیر و زرد است.



تصویر ۴۹- پارچه دستباف موج - کرمانشاه



تصویر ۵۰- نمونه دیگری از موج - کرمانشاه



تصویر ۵۱- بافت ماشته در استان لرستان

دستگاههای دووردی بافندگی تولید می‌شود. سجاده با طرحهای ساده به صورت راه راه و نقش لوزی در وسط مشخص می‌گردد و عمدتاً در شهرهای استان کردستان مانند سنندج و سقز تولید می‌شود.

۴- سجاده: گونه‌ای از پارچه‌های دستباف ایرانی است که ماده اولیه مصرفی در بافت آن را نخ پشمی یا ابریشم مصنوعی تشکیل می‌دهد و گاهی نیز از ابریشم طبیعی برای تار و از نخ ویسکوز برای پود آن استفاده می‌شود. این پارچه به وسیله

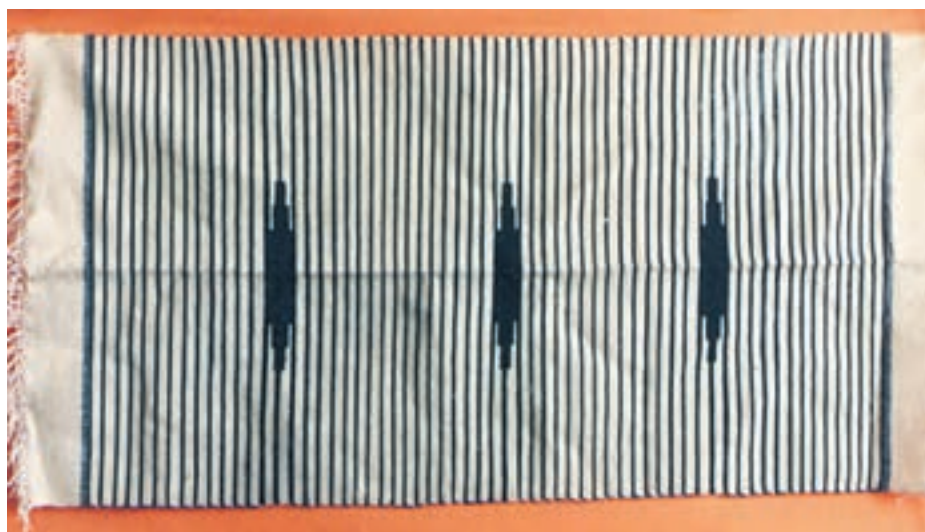


تصویر ۵۲- سجاده - کردستان

اهرامی بر روی دستگاههای ساده و سنتی بافندگی تولید می‌شود و دارای طرحهایی است که بیشتر در چوقا (عبای دهقانی) دیده می‌شود. تولید اهرامی بیشتر در دزفول و بهبهان رواج دارد و عمدتاً در اندازه حدود 70×100 سانتیمتر می‌باشد.

۵- اهرامی: بافت پارچه‌ای با تار و پود نخ پنبه‌ای به ابعاد 125×80 سانتیمتر در یزد مرسوم است که «اهرامی» نامیده می‌شود و بیشتر مورد مصرف حجاج است.

۶- اهرامی: نوعی پارچه دستباف است که از نخ پنبه‌ای برای تار آن و از نخ پشمی برای پود آن استفاده می‌شود.



تصویر ۵۳- پارچه اهرامی - تولید شده در بهبهان استان خوزستان

شهرستان بابل و برخی از روستاهای استان خراسان و نیز شوشتر در استان خوزستان است.

در تهیه شمد از ابریشم طبیعی به عنوان پود و از نخ پنبه‌ای به عنوان تار استفاده می‌شود. گفتنی است نظر به محدودیت عرض شانه دستگاههای بافندگی سنتی در روستاها شمد به طور معمول در عرض ۵/۰ متر تا ۷۵ سانتیمتر و در نهایت تا یک متر و طول نسبتاً زیاد - متناسب با عرض - بافته می‌شود و از بریدن و به هم دوختن چند قطعه آن، شمد مورد نظر به دست می‌آید. البته گاه هم تار و هم پود شمد را نخ پنبه‌ای تشکیل می‌دهد که چنین شمدی برای فصول بهار و تابستان کاملاً مناسب است.

۷- گزی: در روستاهای استان مازندران نوعی پارچه دستباف تمام پشمی به عرض ۱۵ سانتیمتر تولید می‌شود که بیشتر برای پوشاندن یا در زمستان مورد استفاده قرار می‌گیرد و به صورت پایچ از زیر زانو تا نوک پا پیچیده می‌شود و مصرف کننده آن بیشتر روستائینان و ساکنان مناطق سردسیر و کوهستانی هستند. گزی دارای طرحهای ساده با نقشهای هندسی است.

۸- شمد: شمد، نوعی پارچه ابریشمی یا پنبه‌ای است با طرحی ساده که به عنوان روانداز در فصل تابستان مورد استفاده قرار می‌گیرد و مرکز عمده تولید آن بخش رامیان در استان گلستان و روستاهای کرده کلا، گاوان کلا، سید کلا و دراز کلا از توابع



تصویر ۵۴- شمد - بافته شده از نخ پنبه‌ای - مازندران

پتو بر روی دستگاههای ساده دو وردی با طرحهای ساده (راه راه یا چهارخانه) به عرض ۵۰ سانتیمتر و به طول حدود ۲۰ متر بافته می‌شود و از بریدن و به هم دوختن قطعات آن، پتوی مورد نظر

۹- پتو: تولید پتوی دستباف در برخی از مناطق روستایی استانهای آذربایجان شرقی و غربی و مازندران کم و بیش رواج دارد.

حاصل می‌گردد.

ساری و روستای زیارت گرگان و نیز آلاشت مازندران تولید نوعی دستباف با استفاده از نخ پنبه‌ای به‌عنوان تار و نخ پشمی رنگین به‌عنوان پود با طرحهای ساده افقی و تکراری با چند رنگ بر روی دستگاههای ساده دو وردی مرسوم است که به آن «حمام سری» یا «جاجیمچه» می‌گویند. رنگهای گرم و شاد این نوع دستباف طرفداران بیشتری دارد. حمام سری معمولاً در ابعاد ۶۰×۹۰ ، ۷۰×۱۰۰ و ۸۰×۱۱۰ سانتیمتر بافته می‌شود.

پس از بافت پتو به‌طور معمول آن را در آب با دست و پا مالش می‌دهند تا نقاط دوخته شده به روی هم آمده و پتو تقریباً حالت نمدی پیدا کند و صاف و نرم شود. گفتنی است در سالهای اخیر و در پی افزایش تولید پتوهای کارخانه‌ای، تولید این نوع محصول دستباف، شدیداً کاهش یافته است.

۱۰- حمام سری «جاجیمچه»: در روستای رسکت علیای



تصویر ۵۵- جاجیمچه، حمام سری

ساجیم که پس از اتمام بافت به پنج قسمت مساوی تقسیم و از به هم دوختن قطعات آن زیرانداز، رختخواب پیچ، روتختی، روانداز و... را تهیه می‌کنند دارای نقوش افقی و ساده است.

۱۳- اُرمک: اُرمک، پارچه دستبافی است که معمولاً با استفاده از نخ ابریشم مصنوعی که دستبافان به آن «مرسریزه» می‌گویند به‌عنوان تار و نخ پنبه‌ای نمره ۲ یک لایه برای پود، بافته می‌شود.

ارمک، دارای طرحهای ساده یا پیچازی یا راه‌راه است و به‌طور معمول در عرض ۷۵ تا ۹۰ سانتیمتر و طول ۲۵ متر بر روی دستگاههای چهار وردی - که معمولاً در این نوع بافت از

از جاجیمچه بیشتر به‌عنوان سجاده‌ای و نیز رویه صندلی و پشتی و همچنین در کارهای تکمیلی به‌صورت تولید انواع کیفهای زنانه استفاده می‌شود.

۱۱- باشلق: باشلق، نوعی پارچه ساده پشمی خود رنگ است که در ابعاد ۱۶۰۰×۳۰ و گاهی ۱۲۰۰×۵۰ سانتیمتر در آلاشت و بر روی دستگاههای ساده دو وردی بافندگی بافته می‌شود و بیشتر به‌مصرف تهیه لباسهای محلی می‌رسد.

۱۲- ساجیم: نوعی پارچه پشمی به عرض ۴۰ سانتیمتر و طول ۱۰ متر در بخش کلاردشت^۱ و روستاهای آن نظیر شکرکوه و کوه‌پر، بافته می‌شود که «ساجیم» نام دارد.

۱- به‌ویژه در حسن کیف مرکز آن

۲- برای تعیین نمره نخ، روشهای مختلفی وجود دارد که یکی از رایج‌ترین آنها «روش متریک» است که نمره نخ از نسبت طول نخ بر وزن آن به‌دست می‌آید. یعنی آن که هر چند متر از نخ که یک گرم وزن داشته باشد نمره آن محسوب می‌شود. به‌عنوان مثال اگر ۳۰ متر از نخی یک گرم وزن داشته باشد نمره آن نخ ۳۰ است.

دو ورد آن استفاده می‌شود - تولید می‌گردد.

ارمک، پارچه‌ای مناسب برای لباسهای ساده و به‌ویژه روپوش دختران دانش‌آموز است و عمدتاً در شهر یزد بافته می‌شود.

۱۴- کرباس: کرباس، پارچه‌ای است ساده و بدون نقش و به رنگ سفید که با بهره‌گیری از نخ پنبه‌ای به‌عنوان تار و پود بافته می‌شود.

از کرباس به‌دلیل ارزانی قیمت، بیشتر برای بسته‌بندی کالا، لایه آستری کفش و قاب دستمال، برای نظافت اتومبیل و ماشین‌آلات مختلف استفاده می‌شود.

این نوع پارچه در بسیاری از مناطق شهری و روستایی از

جمله در شهر یزد و روستاهای استان یزد بافته می‌شود.

۱۵- گلیمچه: گلیمچه، پارچه دستبافی است که با استفاده از نخ پنبه‌ای ۲۰/۱۲ برای تار و کرک یا نخ پشمی ۵/۲ برای پود، عمدتاً در ابعاد ۷۰×۱۱۰ سانتیمتر و بر روی دستگاههای سنتی بافندگی تولید می‌شود.

این دستباف، به روش، «پودگذاری مضاعف» بافته می‌شود و از آن به‌عنوان زیرانداز و همچنین برای تهیه پستی استفاده می‌گردد.

گلیمچه، در روستای متکاذین که در فاصله ۱۰۰ کیلومتری ساری قرار دارد، تولید می‌شود.



تصویر ۵۶- گلیمچه - تولیدی در روستای متکاذین - ساری

۱۶- خورجین: خورجین، پارچه دستباف ضخیمی است که عمدتاً با بهره‌گیری از نخ پنبه‌ای به‌عنوان تار و پود در برخی از شهرها و مناطق روستایی و عشایری کشورمان بافته می‌شود. گاهی نیز از تار و پود پشمی در تولید خورجین استفاده می‌کنند. خورجین

حاصل دوخت دو جیب بزرگ از همان جنس پارچه در دو طرف برای قرار دادن برخی از وسایل، حمل بار، علف، یونجه، حبوبات و... می‌باشد. درباره سابقه استفاده از خورجین اطلاعات دقیقی در دست نیست اما آنچه مسلم است عشایر و روستاییان از این



تصویر ۵۷- بافت خورجین بر روی دستگاه بافندگی - جرقویه - اصفهان

نوع دستباف از زمانهای دیر و دور گذشته برای حمل بار و قرار دادن آذوقه سفر و... استفاده نموده‌اند.

خورجین در مناطق مختلفی از استانهای فارس، خوزستان، چهارمحال و بختیاری و نیز قریه لفور در نزدیکی قائم شهر در استان مازندران بافته می‌شود ولی در روستاهای جرقویه - که در فاصله ۱۴۰ کیلومتری اصفهان واقع است - صنعتگران با استفاده از نخ پنبه‌ای نمرة ۵/۱ یا نمرة ۱۰/۱ و گاه ویسکوز به‌عنوان تار و نخ پنبه‌ای نمرة ۲/۱ یا نمرة ۵/۱ به‌عنوان پود و به‌کمک دستگاههای ساده بافندگی و به روش پودگذاری مضاعف، یکی از زیباترین خورجینهای کشورمان را می‌بافند.

خورجین بافان برای پیاده کردن طرحها و نقوش که تماماً هندسی است و طرحهایی مانند سرو، بازوبندی و نظایر آن را شامل می‌شود نیز از نخهای پنبه‌ای رنگین یا نخهای ویسکوز الوان استفاده می‌کنند.

پارچه خورجین، در عرض ۳۰ تا ۹۰ سانتیمتر و به‌صورت قواره بافته می‌شود و پس از اتمام بافت به‌گونه‌ای که گفته شد، بریده و تکمیل می‌گردد.

به‌طورکلی خورجین در سه اندازه کوچک برای پشت دوچرخه، متوسط برای پشت موتور و بزرگ برای قرار دادن بر پشت حیوان تولید می‌شود.

۱۷- جیم: جیم، نوعی پارچه لباسی است که با استفاده از نخ پنبه‌ای با طرحهای ساده به عرض ۷۰ سانتیمتر و به طول ۲۰ تا ۲۵ متر بر روی دستگاههای چهاروردی بافندگی در شهر یزد و نیز روستاهای خضراآباد استان مذکور بافته می‌شود.

۱۸- شک: «شک» نوعی نوار تزیینی است از جنس نخ پنبه‌ای که از آن برای تزیین لبه آستین، دور یقه، پیش‌سینه، لبه لباسهای زنانه، اطراف مقنعه و سجاده، سفره عقد و بقچه استفاده می‌شود ولی عمده‌ترین مورد مصرف آن دمپای شلواریهای زنان در لباسهای بندری است.

«شک» به‌صورت نوارهایی بافته می‌شود که به نسبت نیاز مصرف کننده از ۵ میلیمتر تا ۶ سانتیمتر پهنا دارد و با توجه به تفاوت عرض به اسامی مختلف مانند: زری یک فضله، زری

دو فضله، شک عین‌القمری، کله‌قندی، لب لبه‌ای، گل اشرفی، ده‌قابه، شک مرافعی و غیره نامیده می‌شود. مواد اولیه و ابزاری که در شک بافی مورد استفاده قرار می‌گیرند عبارتند از:

نخ: نخ مورد استفاده در شک بافی، نخ پنبه‌ای ۴/۲۰ تا ۶ لا و نوارهای باریک روکش دار به عرض یک میلیمتر و به رنگهای مختلف طلایی، سبز و قرمز است که این نوع نخ «خوس» نام دارد. در حال حاضر در بعضی مناطق استان هرمزگان به‌جای استفاده از نخ پنبه‌ای از کاناوهای رنگی (سبز، قرمز، زرد، آبی، سیاه و سفید) به‌دلیل استحکام و ثبات رنگ آنها استفاده می‌شود. این نخها به دور قرقه‌هایی که در هر نوع از شک بافی، تعدادشان متفاوت می‌باشد، پیچیده می‌شوند.

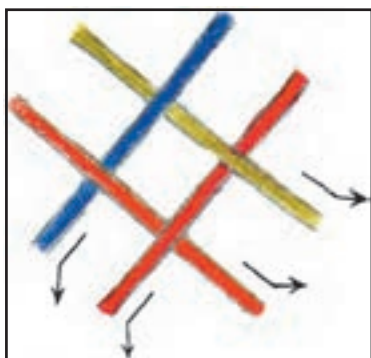
۱- نظر به اینکه آشنایی کمتری که با این نوع نوار تزیینی و نحوه بافت آن وجود دارد، در مورد این محصول مفصلاً توضیح داده می‌شود.



تصویر ۵۹

۳- سپس قالبها را بر روی بالشتک دو تا دو تا تقسیم می‌کنند. بدین ترتیب که دو تا قالب را به سمت چپ بالشتک، دو قالب را به سمت راست بالشتک، دو قالب نخ را پایین بالشتک و دو قالب خوس را به پشت بالشتک هدایت می‌کنند و این کار برای ایجاد نظم در بافت و جلوگیری از گره خوردن نخها به دور هم صورت می‌گیرد.

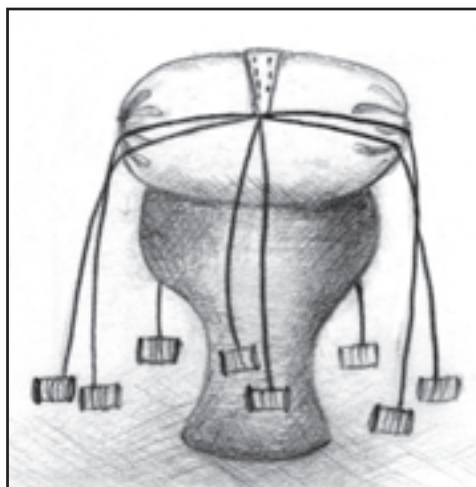
۴- در شروع دو قالب نخ سمت راست بالشتک را با دو قالب نخ پایین بالشتک (تصویر ۶۰) می‌بافند و در حقیقت با این کار کناره سمت راست نوار ایجاد می‌شود. در این حالت قالبهای پایین بعد از بافت جای قالبهای سمت راست را می‌گیرند. قالبهای سمت راست نیز به پایین بالشتک منتقل می‌شود. (مطابق حرکت فلش در تصویر ۶۰). سپس بافت را محکم می‌کنند (تصویر ۶۰).



تصویر ۶۰

۵- بعد از اولین مرحله بافت، قالبهای خوس را از پشت کار، ابتدا یکی یکی از روی قالبهای پایین و سپس از زیر آنها

جوغن: جوغن نوعی هاون چوبی است که یک بالش کوچک پارچه‌ای بر روی آن قرار می‌گیرد. این هاون از جنس چوب، سفال یا پلاستیک است و در حقیقت تکیه‌گاه بالش و پایه‌ای برای بافت نوار محسوب می‌شود. بافنده بالش را از پارچه دوخته و درون آن را با آرد، ماسه و... پر می‌کند و بر روی جوغن قرار می‌دهد (تصویر ۵۸).



تصویر ۵۸- جوغن که بالش بر روی آن قرار گرفته است.

قالب: قرقره‌هایی که نخ مورد مصرف به دور آن پیچیده می‌شود «قالب» نام دارند. قالب یا قرقره به صورت‌های مختلف بر روی بالش قرار می‌گیرند و سنگینی قرقره‌ها به جای قرار گرفتن صحیح آنها بر روی بالشتک کمک می‌کند.

نحوه بافت

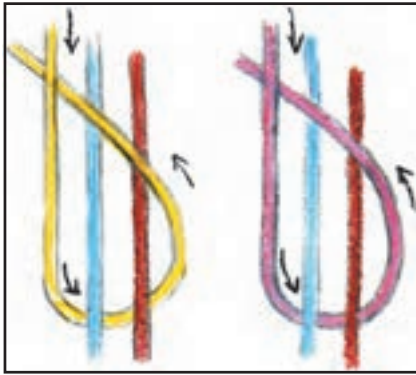
تعداد قالبهای نخ و قالبهای خوس که برای بافت هر نوار در نظر گرفته می‌شود بر اساس نوع بافت، متفاوت است.

در اینجا برای آشنایی با طریقه بافت این نوارها، بافت نوار دو فضله شرح داده می‌شود:

۱- برای تولید این نوار ۶ قالب نخ و ۲ قالب خوس مورد استفاده قرار می‌گیرد.

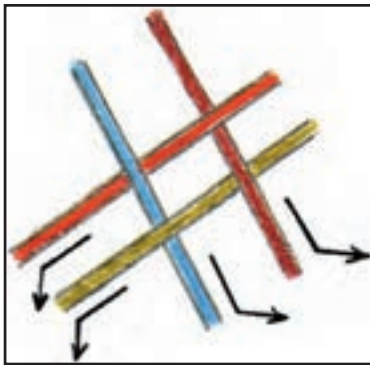
۲- ابتدا سر ۶ قالب نخ را به دو سر دو قالب خوس گره زده، سپس به وسیله سنجاق یا سوزن بر روی بالشتک شنی محکم می‌کنند (تصویر ۵۹).

عبور می‌دهند. (تصویر ۶۱) و بعد به جای خود (پشت بالشتک) برمی‌گردانند.



تصویر ۶۳

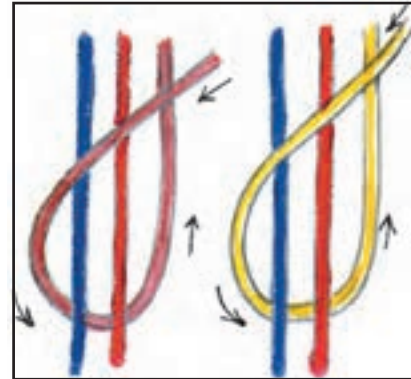
۸- مجدداً تکرار بافت از سمت راست، سپس قالبهای خوس، بعد از آن سمت چپ و به همین ترتیب ادامه پیدا می‌کند تا نوار در اندازه دلخواه به دست آید (تصویر ۶۴).



تصویر ۶۴

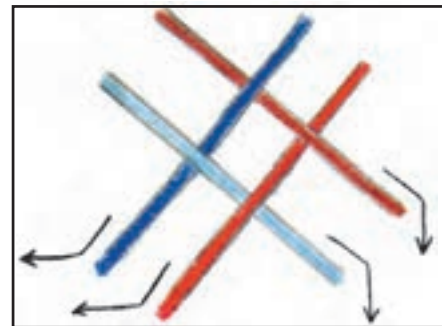
طول نوار به میزان مصرف نخ و خوس و اندازه آن بستگی دارد. نقوشی که در این هنر مورد استفاده قرار می‌گیرد، عبارتند از: پیچک، ترنج، گل‌های مختلف، گل بادامی، بته جقه‌ای، زیگزاگ و غیره.

اکثر زنان استان هرمزگان از روستایی تا شهری با این بافته آشنایی دارند و چه به جهت مصرف شخصی و چه به منظور کسب درآمد، به تولید آن می‌پردازند.



تصویر ۶۱

۶- در ادامه کار، ابتدا از سمت چپ، شروع می‌کنند و دو قالب نخ سمت چپ و دو قالب نخ پایین را برای ایجاد کناره سمت چپ نوار می‌بافند (تصویر ۶۲) و مانند گذشته، قالبهای چپ به پایین و قالبهای نخ پایین به سمت چپ منتقل می‌شود.



تصویر ۶۲

۷- سپس نوبت بافت قالبهای خوس می‌رسد. با این تفاوت که این بار خوسها، یکی یکی و برعکس مرتبه قبل حرکت می‌کنند. این کار برای ایجاد توازن و اجرای صحیح بافت نوار انجام می‌شود (تصویر ۶۳).

فعالیت عملی برای هنرجویان

۳ نمونه از دستبافتهای سنتی را برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل با هدایت و انتخاب هنرآموز انجام دهد و عملکرد او با سایر همکلاسیهایش مقایسه و از سوی هنرآموز ارزیابی شود.

رودوزیهای سنتی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- رودوزی و تاریخچه آن را در ایران بیان کند.
- ۲- طبقه‌بندی کلی رودوزیهای ایرانی را بیان کند.
- ۳- مواد اولیه مصرفی و ابزار و وسایل کار در این هنر را نام ببرد.
- ۴- مراکز مهم رودوزیهای سنتی ایران را نام ببرد.
- ۵- سوزن‌دوزی بلوچ را شرح دهد.
- ۶- سوزن‌دوزی اصفهان را شرح دهد.
- ۷- انواع نقشهای سوزن‌دوزی اصفهان را شرح دهد.
- ۸- سوزن‌دوزی ممقان را شرح دهد.
- ۹- قلاب‌دوزیها را شرح دهد.
- ۱۰- پته‌دوزی کرمان را شرح دهد.
- ۱۱- خامه‌دوزی سیستان را شرح دهد.
- ۱۲- سکه‌دوزی بلوچ را شرح دهد.
- ۱۳- گلابتون‌دوزی را شرح دهد.
- ۱۴- خوس‌دوزی را شرح دهد.
- ۱۵- بادله‌دوزی و پیروار دوزی را شرح دهد.
- ۱۶- پولک‌دوزی و سرمه‌دوزی را شرح دهد.
- ۱۷- انواع رودوزیهای سنتی را انجام دهد.

تعریف

اصطلاح «رودوزی» یا «روکاری» (Embroidery) به هنری گفته می‌شود که طی آن نقوش مختلف بر روی پارچه‌های بدون نقش از طریق دوختن و یا کشیدن قسمتی از نخهای تار و پود پارچه به وجود آید. رودوزیهای سنتی ایرانی آن‌دسته از هنرهای سنتی و

صنایع دستی کشورمان می‌باشد که براساس آن طرحها و نقوش سنتی با استفاده از انواع سوزن، قلاب و نظایر آن و ضمن بهره‌گیری از انواع نخهای رنگین یا فلزی بر روی پارچه دوخته می‌شود و گاه نیز طرحها و نقوش، با کشیدن بخشی از نخهای تار یا پود و یا تار و پود همراه با عملیات تکمیلی دیگر بر روی پارچه پدید می‌آید.

تاریخچه مختصر رودوزیهای ایرانی

هر چند که زمان پیدایش «رودوزی» که در آغاز برای تزئین البسه مورد استفاده قرار می‌گرفته، در پرده ابهام است، اما اسناد و مدارک موجود و نمونه‌های به‌دست آمده حکایت از رواج رودوزیها در دوران ایران باستان دارد. از جمله آنکه قطعاتی از مليله دوزی و قلاب‌دوزی منسوب به دوره اشکانی در شرقی‌ترین ناحیه ایران کشف شده و ضمناً مشخص شده که بر روی یکی از انواع پیراهنهای بانوان، در دوره ساسانی قلاب‌دوزی شده است. از صدر اسلام به این سو نیز رودوزیهای متنوع و نفیس فراوانی به‌دست آمده که همه و همه از سلیقه و ذوق سرشار هنرمندان آن حکایت می‌کند.

رودوزیهای سنتی ایران که شمار آن را بیش از ۳۰ نوع قلمداد کرده‌اند شامل انواع سوزن‌دوزی، قلاب‌دوزی، گل‌دوزی و نیز مليله دوزی، خامه‌دوزی، گلابتون‌دوزی، سکه‌دوزی و ... می‌باشد که پس از ذکر طبقه‌بندی کلی و مواد اولیه و ابزار کار اصلی آنها، به معرفی برخی از مشهورترین رودوزیهای ایرانی می‌پردازیم.

طبقه‌بندی کلی رودوزیهای ایرانی

رودوزیهای ایرانی را کلاً به سه گروه زیر تقسیم می‌کنند:

- ۱- گونه‌ای که زمینه اساسی پارچه را سراسر بخیه می‌پوشاند تا زمینه تازه‌ای از رنگ و نقش پدید آید مانند سوزن‌دوزی بلوچ، قلاب‌دوزی رشت و پته‌دوزی کرمان.

- ۲- گونه‌ای که بر روی پارچه نقش چندانی دوخته نمی‌شود، بلکه با عبور نخهای رنگین از لابه‌لای تار و پود پارچه و دوختن این الیاف به یکدیگر پارچه ساده، حالتی مشبک و رنگین به‌خود می‌گیرد مانند سوزن‌دوزی اصفهان.

- ۳- گونه‌ای که در آن زمینه پارچه به رنگ اصلی باقی می‌ماند و به کمک الیافی با روکشهای فلزی، نقوش متنوعی بر روی پارچه دوخته می‌شود مانند گلابتون‌دوزی، خوس دوزی و ده‌یک‌دوزی و ...

مواد اولیه مصرفی

مهمترین مواد اولیه مصرفی در رودوزیهای ایرانی را انواع

پارچه و گونه‌های مختلفی از انواع نخهای رنگی یا فلزی یا نخهایی با روکش فلزی تشکیل می‌دهد. گفتنی است که مهمترین کاربرد رودوزیهای ایرانی استفاده از آن برای تزئین لباس و پوشاک بوده است.

ابزار و وسایل کار

عمده‌ترین ابزار و وسایل کار در رودوزیهای ایرانی را انواع سوزن، قلاب، قیچی، انگشتانه و گاه دستگاهی به نام کارگاه^۱ تشکیل می‌دهد.

موارد استفاده رودوزیها

همان‌طور که گفته شد، مهمترین مورد استفاده از رودوزیهای ایرانی، استفاده از آن برای تزئین پیراهن، قبا، جلیتقه، سربند، روسری، کلاه، کمربند، پایبج و گاه کفش بوده ولی از این هنر برای تزئین جاقراآنی، سجاده‌ای، جانمازی، پرده، رومیزی و ... نیز استفاده کرده و می‌کنند.

نام و مراکز مهم رودوزیهای سنتی ایران

در اکثر استانها و نیز برخی از مناطق کشورمان و با توجه به فرهنگ و خصوصیات اقلیمی و قومی و منطقه‌ای و نیز نوع مواد اولیه در دسترس، رودوزی یا رودوزیهای خاصی، مرسوم و متداول شده است اما از میان رودوزیهای ایرانی می‌توان به سوزن‌دوزیهای بلوچ و اصفهان، قلاب‌دوزیهای رشت و اصفهان، سکه‌دوزی بلوچ، خامه‌دوزی زابل، پته‌دوزی کرمان، گلابتون‌دوزی بندرلنگه تأکید بیشتری داشت که در ادامه به معرفی آنها می‌پردازیم.

الف - سوزن‌دوزیها

۱- سوزن‌دوزی بلوچ: سوزن‌دوزی بلوچ یا «بلوچی دوزی»، هنری اصیل و ریشه‌دار در میان اقوام بلوچ در استان سیستان و بلوچستان است. زن بلوچ، جیبها، سرآستین و پیش‌سینه جامه بلند خود را بنا به رسمی دیرینه با تکه‌های سوزن‌دوزی شده، آراسته می‌کند و پایبندی به این پوشش سنتی

۱- پارچه بر روی آن قرار می‌گیرد و محکم می‌شود تا کار دوخته‌های سنتی صورت پذیرد.

در واقع سند هویت اوست. سوزن دوزی به شیوه قدیمی و اصیل و با دست و سوزن و نخ صورت می گیرد و دختران به طور معمول از ۴ تا ۷ سالگی با این حرفه آشنا می شوند و همگی در کنار آموختن اصول خانه داری، ملزم به فراگیری آن نیز هستند.

سوزن دوزی بلوچ، هنر ظریف و پرسابقه ای است که هیچ کس به درستی نمی داند از چه زمانی در ایران رواج یافته است. با وجود این می توان گفت کار بلوچ دوزی که همان نقوش ابریشمین دوخته بر پارچه هاست، در دوره ای با صنعت تولید ابریشم رابطه داشته است. شواهد تاریخی نیز حاکی از آن است که حدود ۱۰۰ تا ۲۰۰ سال پیش از ظهور دین مبین اسلام در منطقه بلوچستان، پرورش کرم ابریشم مرسوم بوده ولی به مرور زمان منسوخ گشته است.

زنان بلوچ این هنر را سفارش نیاکان و اجداد خود می دانند و این هنر آن چنان به مرور ایام با زندگی و سنن بلوچها در آمیخته که جزء زندگی آنها محسوب می شود.

مواد اولیه: مواد اولیه عمده این هنر سنتی، نخ و پارچه است. نخ از نوع ابریشم مصنوعی (ویسکوز دولای)، پنبه و برحسب امکانات سوزن دوز، نخ دمسه (D.M.C) فرانسوی که مرغوبتر است، تهیه می شود. جنس پارچه غالباً از نوع کتان و یا پنبه است. آنچه در انتخاب پارچه در درجه اول اهمیت قرار دارد،

بافت آن است. پارچه باید دارای تار و پود منظم و کاملاً عمود بر هم باشد، چرا که سوزن دوز، نقش را بر اساس شمارش تار و پود، بر روی پارچه سوزن دوزی می کند. نخ را در رنگهای مختلف و معمولاً به رنگ تیره انتخاب می کنند و ۸۰٪ آن، انواع رنگهای قرمز می باشد.

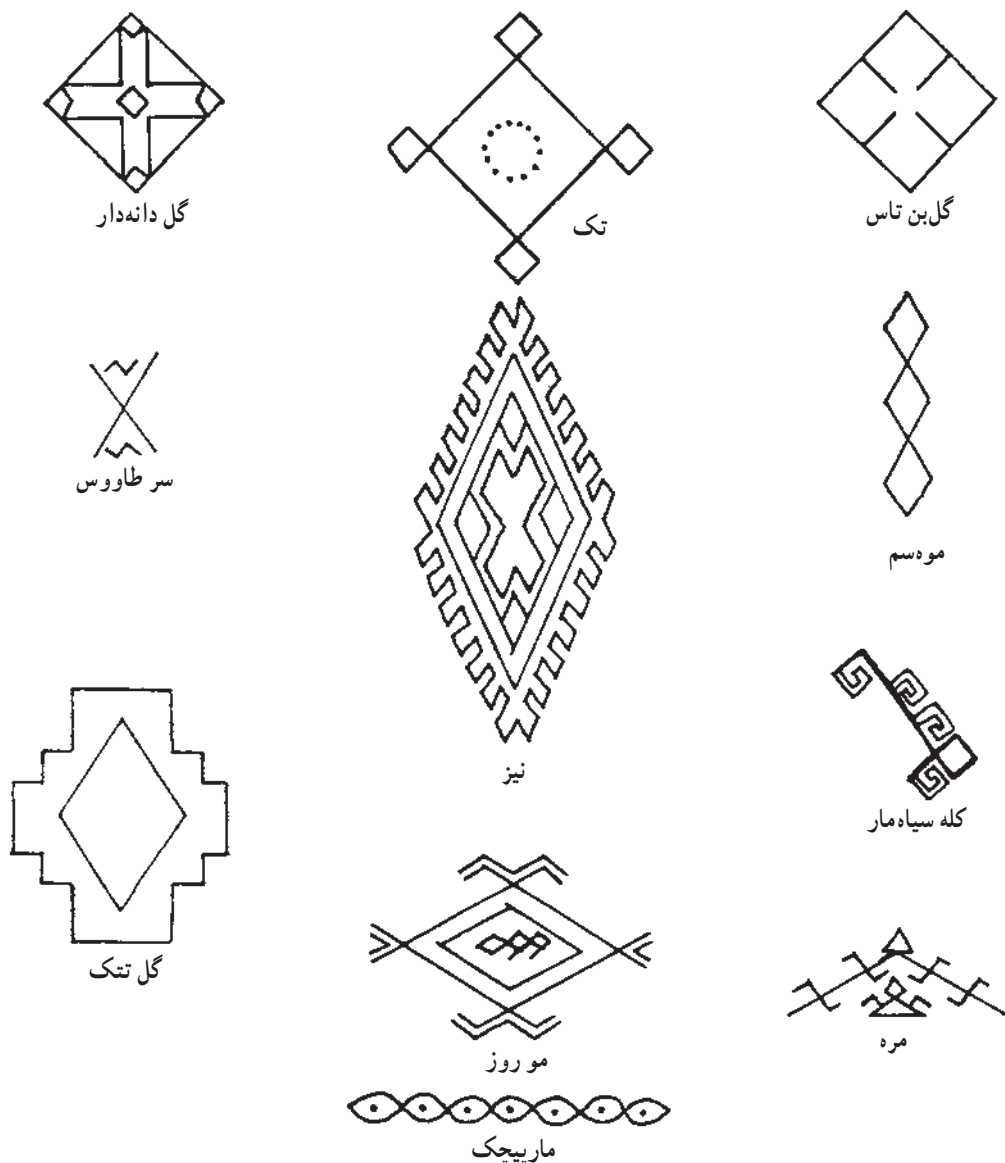
ابزار کار: سوزن دوزی از جمله هنرهای دستی است که به ابزار و مواد اولیه بسیار کمی نیاز دارد. مهمترین ابزار کار، سوزن است که در گویش محلی بلوچستان به آن «سوپه» می گویند و قیچی یا «مقراض» و انگشتانه یا «شستی».

نقش و رنگ در سوزن دوزی بلوچ: طرحهای مورد استفاده زنان بلوچ، به صورت هندسی است و برای تجسم بخشیدن به آنها از رنگهای شاد استفاده می کنند که در بین آنها رنگ نارنجی روشن و قرمز بر بقیه رنگها غلبه دارد و جزئیات طرحها را بیشتر رنگهای سبز، سفید، سیاه و قهوه ای تشکیل می دهد.

نقوش سوزن دوزی، برگرفته از عاداتها و رسوم و عقاید این مردم و تحت تأثیر طبیعت خشن منطقه است. خطها صاف و شکسته اند و خط منحنی در هیچ یک از نقشها وجود ندارد. این نقوش بسیار متنوع هستند و معمولاً در هر قطعه سوزن دوزی به طور منظم تکرار می شوند.



تصویر ۶۵ - نمونه ای از سوزن دوزی بلوچ - معاصر - ده ایرندگان



تصویر ۶۶- نمونه‌هایی از نقوش رایج در سوزن‌دوزی بلوچ



تصویر ۶۷- مرحله سیاه‌کاری و پرکردن فواصل طرح

روش کار: سوزن‌دوز، ابتدا پارچه‌ای را که برای سوزن‌دوزی نیاز دارد خریداری نموده، آن را به صورت قطعه‌های مناسب کار در می‌آورد و طرح کلی را به صورت ذهنی و مستقیماً روی آن اجرا می‌کند. بدین ترتیب که دور تا دور طرح را با نخ مشکی می‌دوزد که به این عمل «سیاه‌کاری» می‌گویند (تصویر ۶۷).

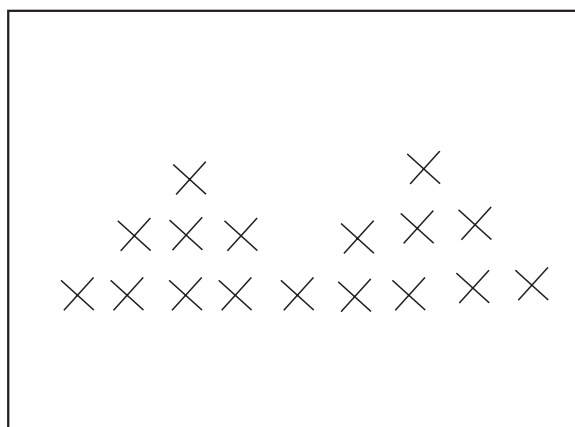
ظریفتری داشته باشد، تار و پود آن به هم فشرده‌تر است و سوزن‌دوزی ظریف‌تر و پرکارتر خواهد شد.

انواع دوخت: سوزن‌دوزی بلوچ تقریباً در تمام روستاها و شهرهای بلوچستان رواج دارد. تنوع دوخت در هر منطقه و اصالت آن، تفاوت‌هایی را در انواع سوزن‌دوزی ایجاد کرده است. به‌عنوان مثال دوخت آسان‌تانکه، چوتل‌دوزی، گراف، مِرچوک،

در این مرحله تا اندازه‌ای نوع کار مشخص می‌شود، سپس فواصل به‌وجود آمده را که در طرح مشخص شده است با بخیه‌های رنگین پُر می‌کند که نوع دوخت در این مرحله فرق می‌کند و براساس نوع دوخت به سه نوع پرکار، میان‌کار و کم‌کار تقسیم می‌شود. در سوزن‌دوزی بلوچ نقوش، براساس شمارش تار و پودهای پارچه سوزن‌دوزی می‌شود. در نتیجه هر قدر پارچه بافت



تصویر ۶۸- سوزن‌دوزان در حال دوختن نقش بر پارچه



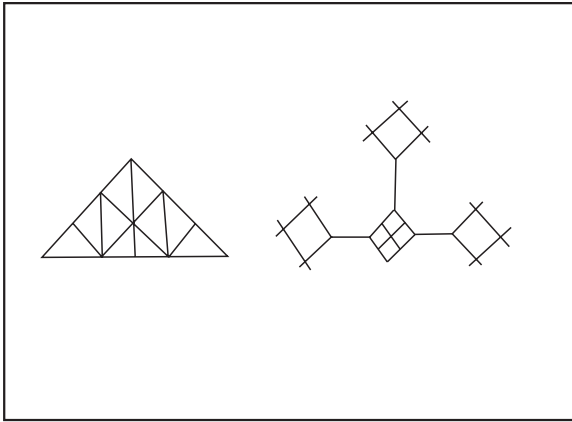
تصویر ۶۹- دوخت آسان‌تانکه

مخملی‌دوز و غیره که در شیوه دوخت آنها تفاوت‌هایی وجود دارد و هر کدام مختص یک یا چند منطقه در بلوچستان است. در اینجا به ذکر دو شیوه دوخت در سوزن‌دوزی بلوچ اکتفا می‌شود.

آسان‌تانکه: این دوخت مانند شماره‌دوزی است که با روی هم قرار گرفتن و کم یا زیاد شدن، طرح و نقش دلخواه را می‌دوزند. این نوع دوخت در سراوان و در لباس زنان دیده می‌شود.



تصویر ۷۰- نوار سوزن‌دوزی‌شده به شیوه آسان‌تانکه



تصویر ۷۱- دوخت چوتل دوزی

چوتل دوزی: چوتل دوزی را بیشتر زنان سراوان به کار می‌برند که از ظرافت بسیار زیادی برخوردار است و دوخت آن تماماً از بخیه می‌باشد. شیوه این دوخت چنان است که ابتدا طرح مورد نظر را با یک رنگ دوخته، یعنی تمام زمینه طرح را با بخیه‌های زیگزاگی متصل به هم و با یک رنگ می‌دوزند. سپس نقش‌های گوناگونی را با بخیه‌هایی به صورت خطوط مستقیم افقی و عمودی - که در وسط لوزیها قرار می‌گیرند - با رنگ‌های مختلف پدید می‌آورند.

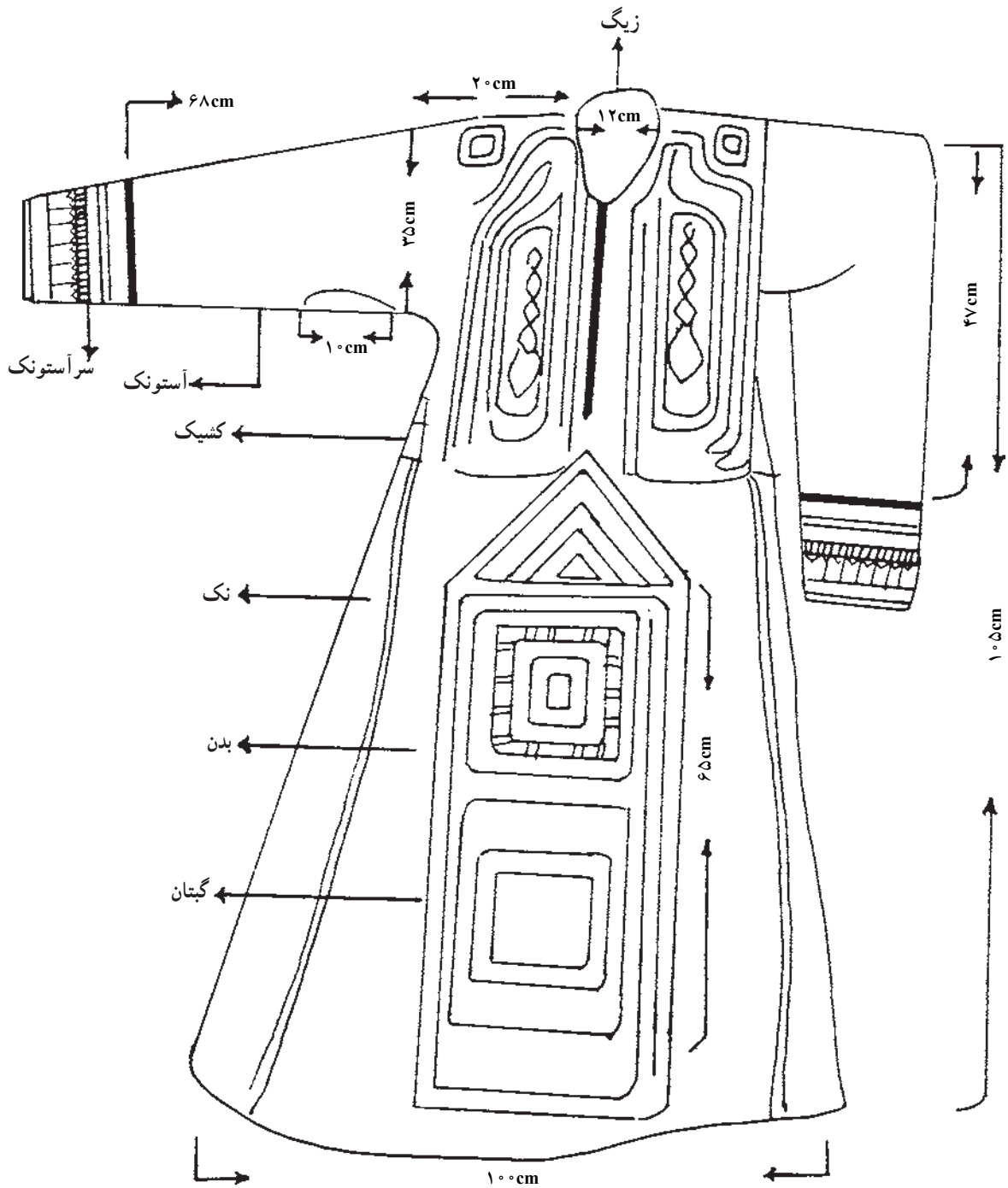


تصویر ۷۲- زن سوزن دوز بلوچ در حال سوزن دوزی

موارد استفاده: مهمترین فرآورده سوزن دوزی، قطعات تزئینی جامه زنان است که شامل دو قطعه سرآستین یا آستینگ و یک قطعه پیش‌سینه که در گویش محلی «زیگ» یا «حیگ» نام دارد و دو قطعه به نام «پاچک» که زینت بخش سرپاچه شلوار زنان است، می‌شود.



تصویر ۷۳- قطعات سوزن دوزی شده که بر روی جامه زنان دوخته می‌شود.



تصویر ۷۴ - طرح بیراهن زن بلوچ با سوزن دوزی (نامها با لهجه سرحدی است)

مراکز تولید: اگرچه امروزه سوزن دوزی بلوچ در مناطقی از سیستان نیز انجام می شود اما مراکز اصلی و عمده این هنر را باید در منطقه بلوچستان از استان سیستان و بلوچستان جستجو نمود که در این میان سوزن دوزیهای روستاهایی نظیر «ایرندگان»، «پیپ»، «لاشار»، «سورمیچ»، «دبگزان»، «شهریانچ»، «محمدآباد»،

امروزه سوزن دوزی بلوچ بر روی رومیزی، سفره، سجاده ای، جانمازی، جاقرائی، رویه کوسن و ... انجام می شود. ضمن آنکه از سوزن دوزی بلوچ برای تهیه انواع فرآورده های تکمیلی نظیر انواع کیف، جاعینکی، جاکلیدی و ... نیز استفاده می کنند.

«قاسم آباد بمپور»، «مته سنگ»، «اسپکه» و «دامن» مشهورتر است.

۲- سوزن دوزی اصفهان: سوزن دوزی در اصفهان، از دیرباز دارای اهمیت زیادی بوده است و دست‌اندرکاران آن، به عنوان صاحبان یک حرفه و شغل اجتماعی دارای شهرت و اعتبار بوده‌اند. رونق و شکوه این هنر در دوره صفویه است و در طول دوره‌های افشاریه و زندیه، سبک و سیاق روزگار صفوی ادامه پیدا می‌کند و سوزن‌دوزی در این دوره‌ها از لحاظ طرح و ترکیب بسیار شبیه سوزن‌دوزیهای دوره صفویه است. در خانواده‌های سنتی اصفهان، چنین مرسوم است که دختران هدایایی از مليله‌دوزی، سوزن‌دوزی و سایر هنرها را به عنوان جهیزیه به همراه می‌برند.

مواد اولیه مورد نیاز در سوزن‌دوزی

پارچه: بافت پارچه مورد مصرف در سوزن‌دوزی، باید ساده و تار و پود آن عمودبرهم و از یک نمره نخ تشکیل شده باشد. ضمناً باید جنس آن از نوع کتان، چلوار، ترگال، ترون و پلیستر ساده باشد.

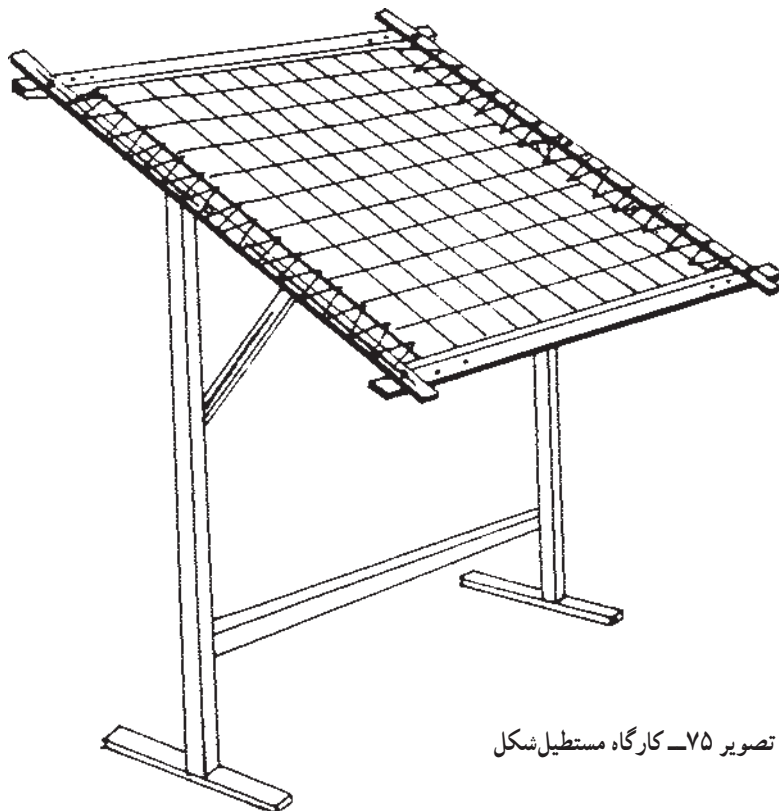
نخ: معمولاً از نخ دمسه برای سوزن‌دوزی استفاده می‌شود.

سوزن‌دوزی اصفهان در مراحل مختلف انجام می‌شود که عبارتند از: دوردوزی، توردوزی، توری‌گلدوزی، سکه‌دوزی، شبکه‌دوزی، ستاره‌دوزی، گل‌اشرفی‌دوزی، زیررفت‌دوزی، تکه‌دوزی، خامک‌دوزی و چشمه‌دوزی.

ابزار کار: ابزار کار شامل کارگاه سوزن‌دوزی، انگشترانه، تیغ، قیچی کوچک، متر، پایه یا خرک برای قراردادن کارگاه بر روی آن و صندلی برای نشستن در پشت کارگاه می‌باشد.

آماده کردن کارگاه: کارگاه وسیله‌ای است که برای صاف کردن و کشیدن و از بین بردن چین‌خوردگیهای پارچه به کار می‌رود و دو نوع می‌باشد: یکی کارگاه مستطیل‌شکل که برای کارهای بزرگ مثل روتختی، رومیزی و قلاب‌دوزیهای بزرگ ساخته می‌شود. این کارگاهها معمولاً بر روی پایه قرار دارند، به نحوی که قابل جدا کردن از پایه‌اند و کاملاً روی پایه آزاد هستند. گفتنی است که عرض پارچه انتخاب‌شده نباید از عرض کارگاه بیشتر باشد. اما از نظر طول، محدودیتی وجود ندارد. زیرا پس از دوخت هر قطعه می‌توانیم، قسمت دوخته شده را لوله کنیم و قسمت بعدی را داخل کارگاه قرار دهیم.

نوع دیگر کارگاه، دایره‌ای‌شکل است که برای کارهای



تصویر ۷۵- کارگاه مستطیل شکل

کوچکتر مورد استفاده قرار می‌گیرد و به اندازه‌های مختلف در بازار یافت می‌شود. این کارگاه از دو دایره چوبی به قطر ۲۵ سانتیمتر و گاهی بیشتر تشکیل شده که پارچه بین این دو دایره قرار می‌گیرد و به وسیله پیچی که بر روی دایره بیرونی قرار گرفته محکم می‌شود و برای کار سوزن‌دوزی آماده می‌گردد.

در اصفهان کارگاه‌های مستطیلی بیشتر از کارگاه‌های دایره‌ای شکل مورد استفاده قرار می‌گیرد. این کارگاه از شش قطعه چوب جدا از هم تشکیل شده که در دو طرف طول آن (بدنه) و دو طرف عرض آن (شمشیرک) و دو چوب دیگر به نام چوب کارگاه می‌باشد. این کارگاه باید به دست استادکار سوزن‌دوز آماده و پارچه‌هایی به بدنه آن دوخته شود.

نحوه سوزن‌دوزی: سوزن‌دوزی در اصفهان دارای دو مرحله اصلی است: در مرحله اول پارچه نخ‌کشی می‌شود و در مرحله دوم که مرحله دوخت است، فضاهای خالی روی پارچه با روش‌های مختلف سوزن‌دوزی می‌شود.

نخ‌کشی: نخ‌کشی به این معنی است که نخ تار و یا نخ بود در پارچه کشیده و بریده می‌شود. اگر نخ‌کشی در طول پارچه باشد، باید نخ تار از داخل پارچه بیرون کشیده شود و اگر در عرض پارچه باشد، نخ بود کشیده می‌شود. نخ‌کشیها براساس نوع طرح و نوع سوزن‌دوزی فرق می‌کند. مثلاً ممکن است برای یک نوع دوخت هم نخ تار و هم نخ بود کشیده شوند. همچنین تعداد نخ‌هایی که کشیده می‌شوند و ترتیب آنها بستگی به نوع پارچه، نوع طرح دوخت و نیز، ذوق و هنر دوزنده دارد.

دوخت کار: پارچه بعد از نخ‌کشی باید سوزن‌دوزی شود. شیوه‌های دوخت در اصفهان دارای قدمت و تنوع بسیاری است که قبلاً انواع آن ذکر شده است. هنگام کار، افراد راست دست، باید دست چپ خود را در زیر کار قرار داده، با دست راست سوزن را روی پارچه حرکت دهند و افراد چپ‌دست عکس آن عمل کنند.

سُکمه‌دوزی: سُکمه‌دوزی به نوعی دوخت گفته می‌شود

که با فشار آوردن به وسیله دوخت بر روی پارچه، کیفیت بافت را تغییر داده، آن را به شکل دلخواه درمی‌آورند. سُکمه‌دوزی یکی از دوخت‌های ویژه‌ای است که مختص ایران و جایگاه آن نیز اصفهان بوده است.

مواد اولیه مورد نیاز در سُکمه‌دوزی عبارت است از: پارچه کتان ایرانی^۱ و یا پارچه چلوار، نخ که معمولاً ابریشم تابیده، دمسه و نخ عمامه می‌باشد.

دوخت‌هایی که در سُکمه‌دوزی بکار می‌روند عبارت‌اند از: زنجیره‌دوزی، زنجیره‌دوزی تک‌قلاب، گره‌فرانسوی، دندان موشی، ساقه‌دوزی، ساتن‌دوزی، چشمه‌دوزی، شبکه‌دوزی، اشرفی‌دوزی، ستاره‌دوزی و توردوزی.

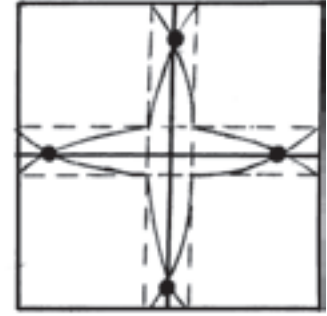
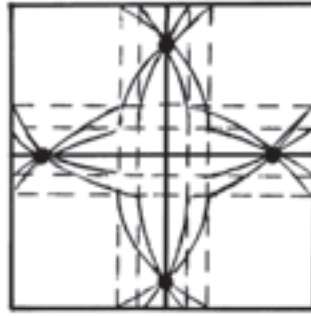
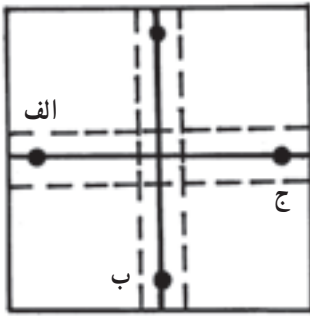
نحوه نخ‌کشی در سُکمه‌دوزی بدین صورت است که در طول پارچه (تار) سه نخ تار را گذاشته و ۲۰ نخ را بریده و از پارچه بیرون می‌کشیم و در عرض نیز ۳ نخ بود را گذاشته و ۳ نخ دیگر را می‌کشیم.

روش دوخت: اگر یک چهارخانه را با حالت‌های چپ، راست، بالا و پایین در نظر بگیریم، سوزن از سمت چپ چهارخانه در نقطه الف از زیر به رومی‌آید و یک دور، دور نخ‌های نقطه الف تابیده و خفت می‌خورد و دوباره از زیر کار در نقطه ب (پایین) بالا آمده، دوباره یک خفت می‌خورد و این بار از زیر کار در نقطه ج (راست) بالا آمده، خفت می‌خورد و در نقطه د (بالا) نیز همین طور. در نتیجه یک ستاره ۴ پهلو ایجاد می‌شود که در وسط چهارخانه خالی می‌افتد و به آن «سُکمه» می‌گویند.

در سُکمه‌دوزی اگر تعداد تار و بود نخ‌کش شده نسبت به تار و بودهای مانده بیشتر باشد، بخیه‌های دوخته شده روی آن، پارچه را به شکل توری درمی‌آورد که در این صورت دوخت مزبور «توری‌دوزی» نامیده می‌شود.

اگر تعداد تار و بود نخ‌کش شده با تعداد به‌جا مانده آن، منفذهای هماهنگ و یکنواخت ایجاد کند به آن «چشمه‌دوزی» می‌گویند.

۱- بافت پارچه باید ساده و تار و بود آن عمود برهم و حتی الامکان ضخامت و تراکم آن یکسان باشد.



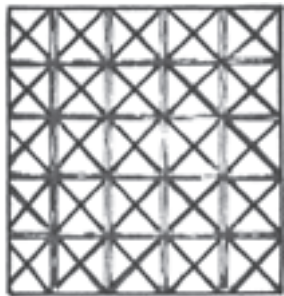
«سکمه درشت»

«سکمه ریز»

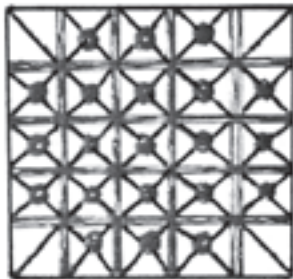
تصویر ۷۶- نحوه سکمه دوزی

مشخص شده، با حرکت‌های زیر و رو، به صورت دوره‌ای می‌دوزیم. حاصل کار مثل شکل ۳ می‌باشد. به این نوع دوخت «ستاره دوزی» می‌گویند.

در صورتی که در قسمتی از طرح تار و پود و یا تمام پود نخ کش شوند و به جای آن دوخت شبکه دوزی انجام شود، به آن «شبکه دوزی» می‌گویند که معمولاً برای تزئین حاشیه‌ها به کار می‌رود.



شکل ۱- نخبافی چپ و راست



شکل ۲- ستاره دوزی



شکل ۳- یک ستاره

تصویر ۷۷- نحوه ستاره دوزی

در اشرفی دوزی که یکی از دوخته‌های هم خانواده سکمه دوزی است، در میان منافذ بزرگ ایجاد شده، نخهای متقاطع عبور می‌دهند و با دوخته‌های مخصوص بر روی این نخهای متقاطع، گلبرگهایی را به طور جدا جدا می‌دوزند که در پایان دوخت، هر چهار گلبرگ تشکیل یک گل به نام گل اشرفی را می‌دهد. در توری گلدوزی، میان سکمه دوزی نخ کشی شده، قسمتی را با فشار کمتری می‌دوزند. به طوری که منفذ ایجاد نشود و فقط طرح مورد نظر با استفاده از رنگهای مختلف گلدوزی گردد.

ستاره دوزی: ابتدا پارچه نخ کش می‌شود. نحوه نخ کشی در ستاره دوزی بدین ترتیب است که در طول پارچه ۶ عدد نخ را می‌گذاریم و ۱۶ عدد نخ را می‌بریم و می‌کشیم. در مرحله بعد پارچه را توری دوزی می‌کنیم. یعنی نخ دوبار به دور تار یا پود می‌پیچد و به خانه بعد هدایت می‌شود.

در ستاره دوزی همانطور که در شکل ۱ ملاحظه می‌کنید یک خانه خالی را رها کرده، از خانه دوم شروع به دوختن می‌کنیم. نخ را در خانه دوم خفت انداخته، طوری آن را از روی دوخانه خالی رد می‌کنیم که قطر دو خانه خالی رسم شود و از زاویه خالی خانه سوم بیرون بیاید. عین این حرکت را در جهت قطر دیگر نخ کشی انجام می‌دهیم که نتیجه زیر به دست می‌آید. سپس محل تلاقی کلیه قطرهای خانه‌های خالی نخ کشی شده را که در شکل ۲

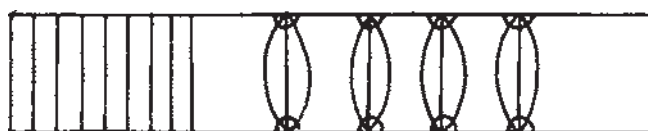
نخ‌کشی طولی: تعداد ۵ نخ تار پارچه را از طرفین شبکه، در طول پارچه اندازه‌گیری کرده، می‌بریم و می‌کشیم.^۱
در شبکه دوزی قسمت‌های نخ‌کشی شده به چهار روش دوخته می‌شود:

- ۱- شبکه دوزی یک طرفه، ۲- شبکه دوزی دو طرفه،
- ۳- شبکه دوزی زنجیره‌ای و ۴- شبکه دوزی هفت و هشتی.
- ۱- در شبکه دوزی یک طرفه هر سه تار در یک طرف حاشیه نخ‌کشی شده (بالا یا پایین) یک خفت می‌خورد.

شبکه دوزی: شبکه دوزی بر روی حاشیه باریکی در کنار حاشیه بزرگ در سوزن دوزیهای مخصوص مانند دستمال و روتختی و غیره که چهارگوش است انجام می‌شود. نخ‌کشی در شبکه دوزی بدین ترتیب است که اگر این حاشیه در طول پارچه باشد، فقط نخهای تار کشیده می‌شود و اگر در عرض پارچه باشد، نخهای پود را می‌کشند.
نحوه نخ‌کشی در این دوخت به دو صورت طولی و عرضی انجام می‌گیرد:



تصویر ۷۸- شبکه دوزی یک طرفه



تصویر ۷۹- شبکه دوزی دو طرفه

- ۲- در شبکه دوزی دو طرفه هم بالا و هم پایین حاشیه نخ‌کشی شده با هم خفت می‌خورد.
- ۳- در شبکه دوزی زنجیره‌ای، ابتدا مانند شبکه دوزی دو طرفه، بالا و پایین هر سه تار خفت می‌خورد و سپس یک نخ به صورت زیر و رو در وسط تارها دوخته می‌شود.



تصویر ۸۰- شبکه دوزی زنجیره‌ای

- ۴- در شبکه دوزی هفت و هشتی، چهار نخ با هم جفت شده، در بالا و پایین خفت می‌خورد و وسط آنها مانند تصویر ۸۱



تصویر ۸۱- شبکه دوزی هفت و هشتی

۱- این نخ‌کشی مخصوص پارچه ترون و پارچه‌هایی با بافت ریز است و برای بافت‌های درشت‌تر مثل پارچه، پلی‌استر و ترگال نحوه نخ‌کشی فرق می‌کند.



تصویر ۸۲ - سوزن‌دوزی اصفهان - سکه‌دوزی

مواد اولیه: مواد اولیه مصرفی در این نوع رودوزی را پارچهٔ دبیت مشکی یا متقال یا پارچهٔ ساتن مشکی برای لایه‌گذاری، نخ ابریشم طبیعی یا ابریشم مصنوعی از نوع ویسکوز یا استات در انواع نازک (۶ لای به هم تابیده)، متوسط (۱۵ لای به هم تابیده)، درشت (۳۰ لای به هم تابیده) تشکیل می‌دهد.

ابزار کار: ابزار کار شامل سوزن (از نوع سوزنهای معمولی ۴ سانتیمتری) قیچی و انگشتانه است. گفتنی است که در گذشته بیشتر از نخ ابریشم طبیعی استفاده می‌شد ولی امروزه بیشتر از ابریشم مصنوعی از نوع استات به شرحی که انواع آن گفته شد، استفاده می‌شود.

نحوهٔ سوزن‌دوزی: برای شروع به کار سوزن‌دوزی، ابتدا با توجه به ضخامتی که نقش می‌باید داشته باشد نخ ویسکوز یا استات را به صورت ۶ لای یا ۱۵ لای یا ۳۰ لای، کلاف کرده، به هم می‌تابند. سپس از یک برگ روزنامه، شکل موردنظر محصولاتی را که قصد تولید آن را دارند بریده، به همین ترتیب اشکال مورد نظر را از دبیت و متقال مشکی نیز بریده، آنها را در طرفین لایهٔ روزنامه‌ای قرار می‌دهند، به گونه‌ای که یک طرف روزنامه را دبیت و سوی دیگر آن را متقال بپوشانند. لازم به توضیح است که

گفتنی است مراحل دوخت در این سوزن‌دوزیها و حرکتهای مختلف سوزن بر روی پارچه زیاد است و یادگیری همهٔ مراحل کار باید به صورت عملی و با نظارت استادکار صورت گیرد.

موارد استفاده: در گذشته کاربرد سوزن‌دوزیها برای روی جانماز، جلد قرآن کریم، رومیزی، روبشقاب، زیر قلیانی و غیره بود. ولی به مرور زمان، تغییراتی در نوع مصرف آن به وجود آمد و محصولاتی مانند روتختی، کوسن و غیره نیز تولید شد.

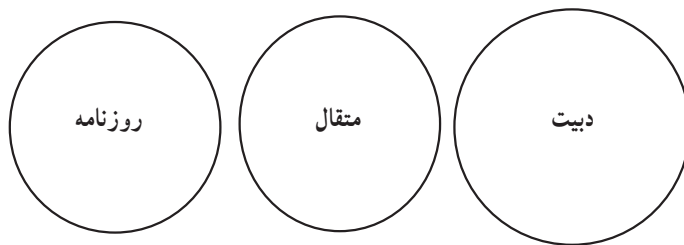
۳- سوزن‌دوزی ممقان^۱ (ممقان‌دوزی): سوزن‌دوزی ممقان یکی از انواع رودوزیهای ایرانی است که طی آن زمینهٔ اساسی پارچه را بخیه می‌پوشاند و زمینهٔ تازه‌ای از نقش و رنگ ایجاد می‌شود.

این هنر ارزنده و شاخص ممقان که در حال حاضر توسط گروه کثیری از زنان و دختران ممقانی، ارائه می‌شود دارای سابقهٔ طولانی نیست و در گذشته‌ای نه‌چندان دور، محصولات تولیدی دست‌اندرکاران آن را بیشتر نوعی کلاه که دارای مصرف محلی بود تشکیل می‌داد ولی در حال حاضر از این هنر برای تهیهٔ محصولات و فرآورده‌های متنوعی استفاده می‌شود.

۱- شهری که در فاصلهٔ ۴۲ کیلومتری شهرستان تبریز واقع است.

بعد از قراردادن لایه و رویه در طرفین روزنامه، آنها را به یکدیگر کوک زده، لبه اضافی پارچه را به داخل برمی گردانند و به لایه روزنامه ای می دوزند.

روزنامه و متقال (که اصطلاحاً لایه نامیده می شود) باید دارای اندازه ای همسان و اندازه دیت از طرفین حدود دو سانتیمتر بیشتر باشد.

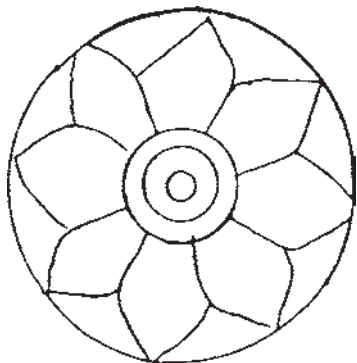


تصویر ۸۳

نخهایی که از مرکز دایره به محیط آن وصل می شود دایره را به هشت قسمت تقسیم نموده، با کوکهای نقاط تماس قطرها را با محیط دایره دو به دو به یکدیگر وصل می کنند تا شکل ستاره ای هشت پر بر روی کار بنشینند. به این مرحله از کار اصطلاحاً «آی چک ماخ» (ماه کشیدن) می گویند (تصویر ۸۵).

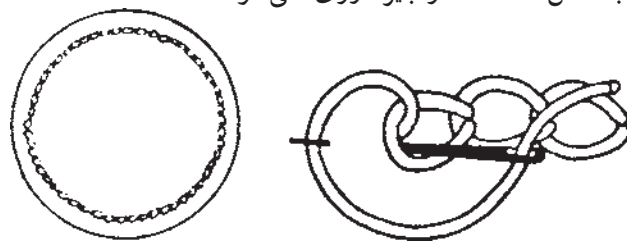
سوزن دوزان معمولاً سوزن را در دست راست گرفته، با دست چپ پارچه را ثابت نگه می دارند و ابتدا نقش زنجیره را به شیوه گلدوزی در پنج میلیمتری لبه کار می دوزند.

نحوه زنجیره دوزی به این ترتیب است که ابتدا سوزن را از زیر به داخل پارچه فرو برده، آن را کاملاً از پارچه بیرون می کشند تا گره ته نخ به پارچه متصل شود. سپس سوزن را از رو به داخل پارچه فرو می برند و قبل از آنکه کاملاً از زیر کشیده شود و درست درحالتی که نخ باقی مانده بر رویه کار حالت دایره ای کوچک را به خود بگیرد، سوزن را از زیر به داخل پارچه فرو می کنند و پس از عبور دادن از داخل دایره آن را می کشند تا نخ سفت شود. سپس دوباره با فاصله ای معین سوزن را از رو به داخل پارچه فرو برده، ایجاد دایره می کنند و عمل را تکرار می نمایند تا دوخت زنجیره به پایان رسد (درست مثل کاری که در گلدوزی معمولی انجام می شود) بعد از انجام این مرحله، قسمت میانی کار به شکل گفته شده «زنجیره دوزی» می شود.



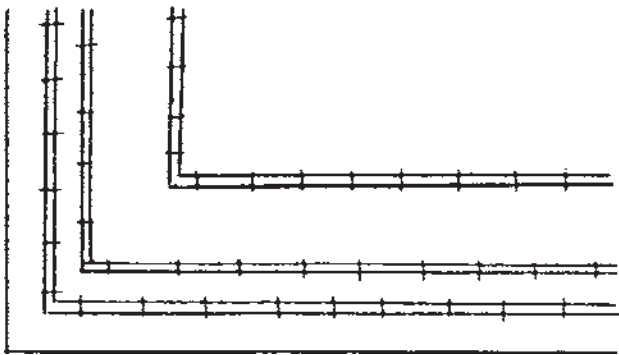
تصویر ۸۵

در مرحله بعد، پیرامون کار را با روش دندان موشی که تقریباً شبیه زیگزاگ است و در اصطلاح محلی «دکمه قزاقی» نامیده می شود، دوخته، آنگاه اطراف مرکز دایره را که «گوبک» (ناف) نام دارد با رنگ دلخواه زنجیره دوزی می کنند. در مرحله بعد، پره های ستاره به روش دو کوک بلند و تقریباً شبیه عدد ۷ دوخته می شود و در پایان با استفاده از دندان موشیهای بلند، شبیه آنچه در لبه کار انجام شده، محصول را تکمیل و آماده مصرف می نمایند.



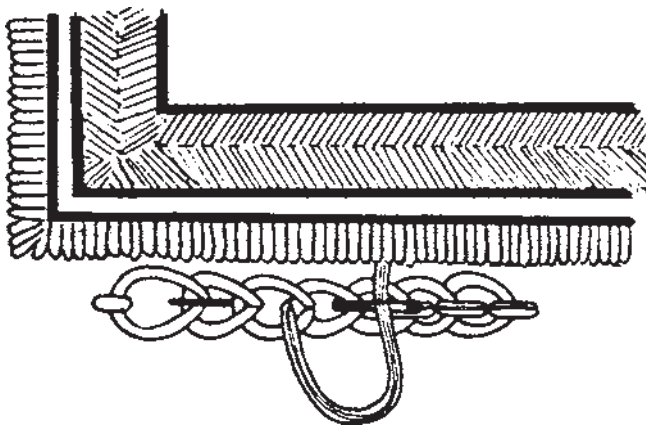
تصویر ۸۴

در صورتی که کار شکلی دایره مانند داشته باشد مانند دوخت زیر استکانی یا کف کلاه، بعد از زنجیره دوزی قسمت وسط، با



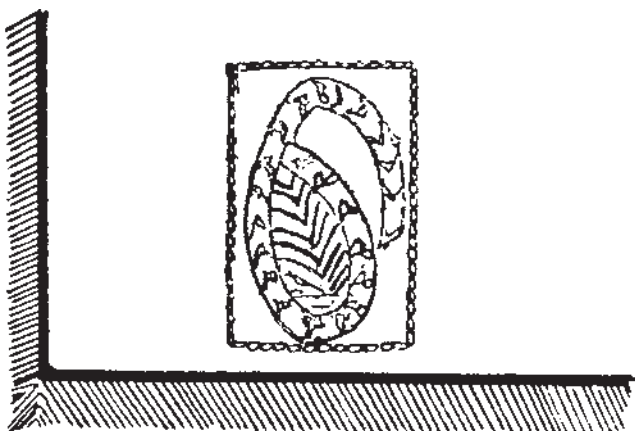
تصویر ۸۸

بعد از طی این مراحل، فاصله بین «سوچک ماخ» و «جوت لماخ» با بخیه‌های درشت به شکل عدد ۷ پر می‌شود و محل تلاقی بخیه‌ها با یکدیگر زنجیره‌دوزی می‌گردد.

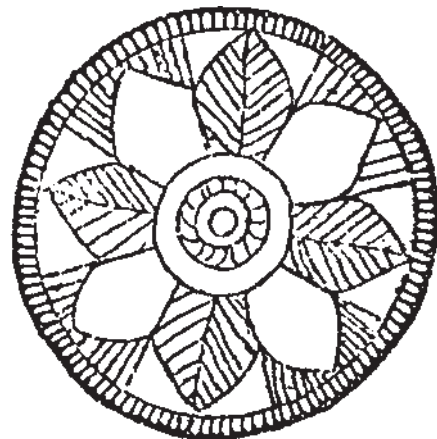


تصویر ۸۹

آنگاه نقش بوته به روش زنجیره‌ای در وسط کار ایجاد می‌شود.

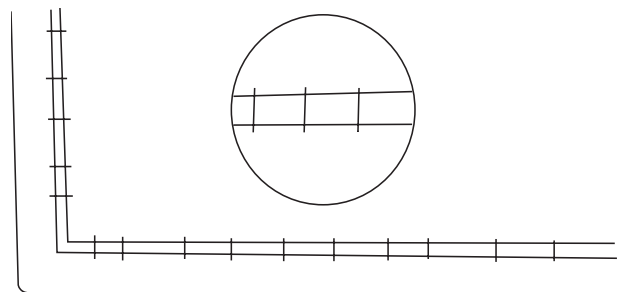


تصویر ۹۰



تصویر ۸۶

در صورتی که تولید محصولاتی به اشکالی دیگر مورد نظر باشد کماکان برش رویه، لایه و آستر به شیوه قبلی انجام می‌شود و پس از آن با ابریشم درشت تاب، حاشیه‌ای به فاصله ۵ میلیمتری لبه کار، دوخته می‌شود. روش حاشیه‌دوزی که آن را «سوچک ماخ» (سو کشیدن یا حاشیه کشیدن) می‌گویند چنین است که دو یا سه ردیف نخ درشت تاب را بر روی پارچه قرار داده، به وسیله بخیه‌های بسیار ریزی که هم‌رنگ نخ اصلی است آن را به رویه می‌دوزند.

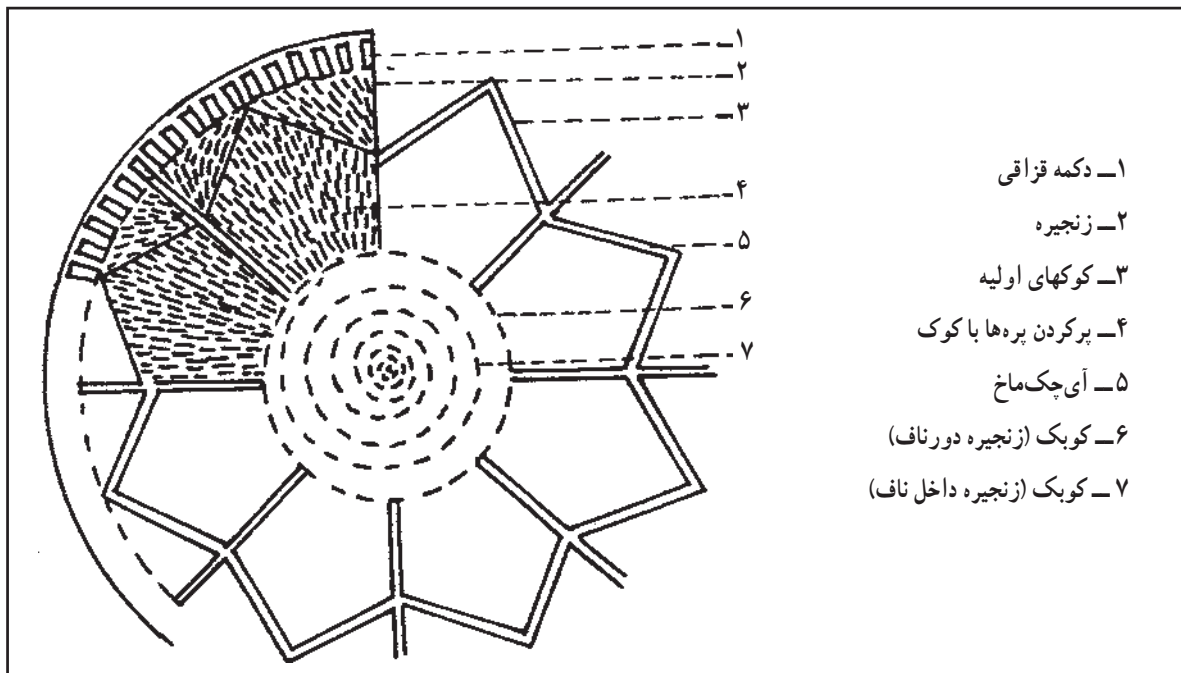


تصویر ۸۷

آنگاه به فاصله کمی از حاشیه، مجدداً به روش قبلی، چند ردیف ابریشم درشت تاب را بر روی کار دوخته، آن را «جوت لماخ» (جفت کردن) می‌نامند. سپس در فاصله چند سانتیمتری «جوت لماخ»، حاشیه دیگری را که «آقیر آچماق» نامیده می‌شود بر روی کار می‌دوزند.

پرکردن قسمت بالای بُته را «بورن» یا بیضی می‌گویند. نقشی را که بین دو بوته (بته) دوخته می‌شود و به صورت دو نیم دایره مقابل هم می‌باشد «گل‌شانه» یا «داراخ» می‌گویند و فضای موجود بین دو طرف گل‌شانه را «گردکانی» یا «گردویی» نام نهاده‌اند.

«شامل لخ» عبارت از یک ردیف دوخت زنجیره به موازات دیواره بوته و در قسمت داخلی آن است که با نخ به رنگ دیگر انجام می‌شود و پس از آن داخل بوته، بخیه‌دوزی ضربدری می‌شود که در اصطلاح محلی این قسمت از کار «گل‌لاماخ» نام دارد.



تصویر ۹۱- ممقان‌دوزی

طرح‌های سوزن‌دوزان ممقان عموماً ذهنی و ملهم از برداشتها و پیش‌های شخصی آنان از محیط و طبیعت است و بیشتر شامل نقوش هندسی و گل‌ها و بوته‌های نمادین و تمثیلی می‌شود.

انواع دوخت: دوخت‌هایی که در این نوع رودوزی به کار گرفته می‌شود عبارتند از: زنجیره‌دوزی، دندان‌موشی، دوخت بست، دوخت پتویی درجه (۱)، دوخت شعاعی، دوخت ساتن.



تصویر ۹۲- نمونه‌هایی از سوزن‌دوزی ممقان

موارد استفاده: در حال حاضر از این هنر، علاوه بر کلاه، برای تهیه زیرلیوانی، کمر بند، کفش، جلیتقه و سالفت^۱ استفاده به عمل می‌آید.

ب - قلاب دوزیها: قلاب دوزی یکی از دوخته‌های غنی و زیبای ایرانی است که سابقه‌ای بس طولانی دارد و محققان، قدمت آن را از ۳۳۰ تا ۳۵۰ سال قبل از میلاد پیش برده‌اند.

در موزه ارمیتاژ سن پترزبورگ^۲ قطعه پارچه قلاب دوزی - شده‌ای موجود است که از عالی‌ترین پارچه‌های زمان ساسانی می‌باشد. بر روی این پارچه خروس بزرگی با رنگهای الوان دیده می‌شود که در درون آن دایره‌ای نقش گردیده است. قطعه دیگر نیز مربوط به این دوره می‌باشد که در یکی از کلیساهای برلن برای بستن اشیای مقدس به کار می‌رفته و روی آن دایره‌ای منقوش است که سرگراز در درون آن ترسیم و تماماً قلاب دوزی شده است. همه این شواهد حاکی از رواج کامل این هنر در دوره ساسانی است. همچنین اسنادی در دست است که نشان می‌دهد در سالهای نخستین بعد از ظهور دین مبین اسلام به موازات بافت پارچه‌های پشمی و پرده‌ای فاخر در فسا، فرشهای عالی در جهرم و جامه‌های حریر و دیا در اصفهان، نوعی قلاب دوزی بسیار خوب نیز در طبرستان (مازندران فعلی) رواج داشته است.

این هنر در دوره سلجوقی، صفویه، افشاریه، زندیه و قاجاریه به منتهی درجه شکوفایی خود رسیده است و صنعتگران هنرمند موضوعات مختلف اجتماعی و سیاسی، فرهنگ عامه، دینی و اقتصادی را پس از طراحی و نقش برداری قلاب دوزی می‌کردند.

مواد اولیه

پارچه: پارچه مورد نیاز قلاب دوزی در رشت^۳ ماهوت^۴ است که این پارچه سابقاً از خارج وارد می‌شد ولی در حال حاضر از ماهوتهای محصول ایران استفاده می‌شود و معمولاً به رنگهای:

سیاه، آبی، مغزپسته‌ای، نارنجی، زیتونی، یشمی، فیروزه‌ای، گل ماشی، اخراپی و طوسی می‌باشد.

نخ: نخ به کار رفته در قلاب دوزی در رشت، نخ ابریشمی طبیعی رنگین یا نخ ابریشمی مصنوعی است و بدیهی است قلاب دوزیهایی که با ابریشم طبیعی انجام می‌پذیرد از نفاست و ارزش هنری بیشتری برخوردار است.

ابزار کار: ابزار کار قلاب دوزان بسیار ساده و نسبتاً ارزان قیمت است و مهم‌ترین آنها عبارتند از:

قلاب: قلاب، وسیله‌ای فلزی و تا حدودی شبیه قلابهای معمولی است. با این تفاوت که نوک آن برخلاف سایر قلابها تیز است و فاقد انحناي قلابهای عادی می‌باشد و در عوض بریدگی مورّبی در فاصله پنج میلیمتری نوک خود دارد.

این وسیله که از میله‌ای به طول تقریبی ۷ سانتیمتر تشکیل شده است، در انتها به سطحی قاشق مانند با ضخامت تقریبی ۵ میلیمتر ختم می‌شود و دارای دسته‌ای خراطی شده می‌باشد.

جریده: این وسیله شامل دو قطعه چوب به طول ۱۰۰ سانتیمتر و عرض ۱۰ سانتیمتر و ضخامت ۵ میلیمتر است که از یک سو با میخ به یکدیگر متصل‌اند و در سوی دیگر به وسیله مانعی که در فاصله ۴۰ سانتیمتری انتهای وسیله گذاشته شده از یکدیگر جدا می‌باشند و حالتی تقریباً گیره مانند دارند و به راحتی می‌توان آن را از طریق سفارش دادن به نجار یا به کمک دو قطعه چوب صاف تهیه کرد. جریده در قلاب دوزی به این ترتیب عمل می‌کند که قسمتی از پارچه را در وسط دو قطعه چوب قرار داده، با زانوان خود به جریده فشار می‌آورند. با این روش دهانه آن بسته می‌شود و پارچه را محکم در خود نگه می‌دارد.

انواع دوخت: انواع دوخته‌هایی که در قلاب دوزی مورد استفاده قرار می‌گیرند عبارتند از:

زنجیره دوزی ساده، زنجیره دوزی با بست، زنجیره ضخیم،

۱- نوعی رومیزی است که دارای ابعاد متفاوتی است و معمولاً در وسط میزهای بزرگ گسترده می‌شود.

۲- در روسیه قرار دارد.

۳- رشت یکی از مهمترین مراکز قلاب دوزی ایران محسوب می‌شود.

۴- ماهوت: نوعی پارچه پرزدار ضخیم و دارای تار و پود محکم است و از آن لباس و پرده می‌دوزند. اصل این واژه هندی و به معنی فیل و فیلبان است و چون در

ایران قدیم پارچه‌هایی با نقش فیل و فیلبان می‌بافته‌اند به این عنوان شهرت یافته است.

زنجیره رومی و زنجیره دوزی دوپل.



تصویر ۹۳

زنجیره دوزی با بست: ابتدا زنجیره ساده بزنید و سپس با بستهای عمودی از نخ به رنگ دیگر داخل زنجیره‌ها را بست بزنید.



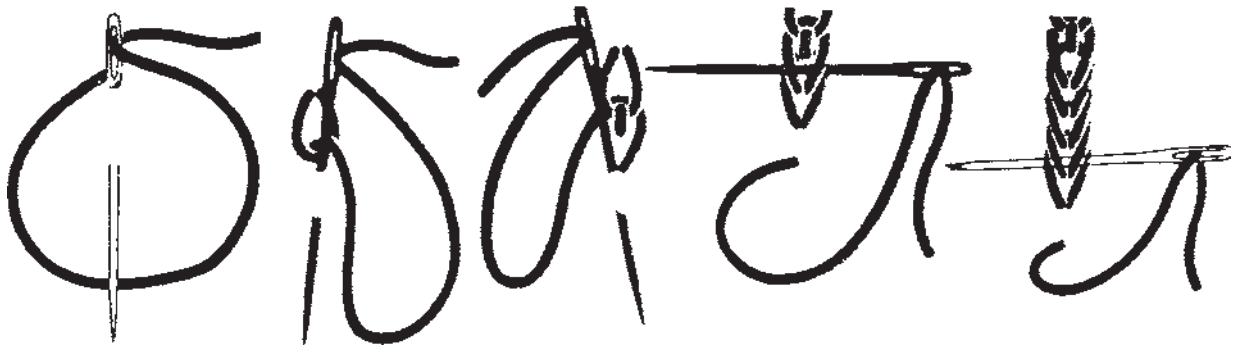
تصویر ۹۴

زنجیره ضخیم: با یک شلال عمودی کار را شروع کنید و سپس سوزن را از میان شلالها رد کنید به طوری که نخ به صورت حلقه زیر شلالها قرار گیرد. سوزن بعدی را طوری در میان پارچه فروبرید که هر بار از داخل حلقه قبلی رد شود.

زنجیره دوزی یکی از دوخته‌های سنتی ایران است که پایه و سالوده بیشتر کارهای سوزن دوزی رشت، خراسان، ترکمن و مهاباد به شمار می‌رود. برای نوع ساده آن باید سوزن را از میان پارچه بیرون آورده، درحالی که نخ را با انگشت شست دست، زیر سوزن به صورت حلقه نگاه داشته‌اید، سوزن را به ملایمت به طرف بالا بکشید و این کار را تکرار کنید.

توجه داشته باشید که سوزن بعد، باید داخل حلقه فرو رود و الا حلقه شکافته خواهد شد. سپس سوزن آخرین حلقه را به طرف پارچه فروبرید و سردوزی کنید که شکافته نشود.

زنجیره جادویی: پس از آنکه زنجیره دوزی را به طور ساده انجام دادید با نخ به رنگ دیگر میان آنها را شلالهای افقی بزنید.



تصویر ۹۵

قرار می‌گیرند و باید سوزن را به شکل مایل داخل پارچه فرو برد و خارج ساخت که حلقه‌های زنجیره کاملاً مساوی دوخته شود.

زنجیره رومی: حرکت نخ در این دوخت نیز مانند زنجیره معمولی است؛ با این تفاوت که حلقه‌های زنجیره قدری گشادتر



تصویر ۹۶

زنجیره دویل: این زنجیره برای مواقعی کاربرد دارد که می‌خواهید حاشیه نسبتاً پهنی بر روی پارچه بدوزید. حرکت سوزن برای دوخت این زنجیره عیناً مانند زنجیره معمولی است. با این تفاوت که محل دوخت هر بار در جهت چپ و راست تغییر می‌کند. بنابراین زمانی که سوزن در سمت چپ نقشه فرو می‌رود، نخ نیز به سمت چپ کشیده می‌شود و وقتی سوزن در سمت راست نقشه فرو می‌رود، نخ به سمت راست حلقه می‌گردد. بدین ترتیب دو ردیف زنجیره متصل به هم تشکیل می‌شود.



تصویر ۹۷

روش دوخت در قلاب‌دوزی

۱- انتقال طرح قلاب‌دوزی بر روی پارچه: شیوه نقش‌برداری مثل سایر سوزن‌دوزیها به کمک کاغذ، سوزن، براده زغال و یا گچ انجام می‌گیرد. بدین صورت که طرح را روی کاغذ

پیاده کرده، با سوزن یا چرخ خیاطی بدون نخ، روی خطوط را سوراخ سوراخ می‌کنند. سپس با توجه به رنگ زمینه از براده گچ یا سینکا، پودر تالک و یا زغال استفاده نموده، طرح را روی زمینه پیاده نموده، یا اینکه با قالبهای مخصوص قلمکار، آن را روی پارچه منعکس می‌کنند.

۲- ثابت کردن پارچه بر روی جریده: قلاب‌دوزان پس از استقرار بر روی چهارپایه، یک قسمت از پارچه را در بین دهانه جریده قرارداده، به کمک زانو آن را به هم فشار می‌دهند تا دهانه جریده بسته شده، پارچه خارج نشود.

۳- نحوه دوخت: قلاب‌دوز یک سر نخ را گره زده، در حالی که قلاب را به داخل پارچه فرو می‌برد نخ را بر روی شیار قلاب استوار کرده، آن را از پارچه بیرون می‌کشد و در شرایطی که نخ خارج شده از پارچه حالت نیمدایره را به خود گرفته، در فاصله‌ای معین، مجدداً قلاب را به داخل پارچه فرو می‌برد و نخ را بر روی شیار قلاب استوار کرده، قلاب را از پارچه خارج می‌کند. به این ترتیب نیمدایره قبلی سفت شده، بر روی کار می‌نشیند و نیمدایره جدیدی که به وجود می‌آید به قلاب‌دوز امکان می‌دهد تا



تصویر ۹۸- قلاب‌دوزی رشت

مجدداً قلاب را به داخل پارچه فرو برد و با تکرار این حالت است که نقش زنجیره‌ای بر روی پارچه می‌نشیند.

شیوه‌های قلاب‌دوزی: با مراجعه به انواع قلاب‌دوزیهای به‌جای مانده از دوران پیشین می‌توان به سه شیوه قلاب‌دوزی یا روشهای خاص آن اشاره نمود:

۱- قلاب‌دوزی به شیوه ساده

۲- قلاب‌دوزی به شیوه ضخیم‌دوزی و برجسته

۳- قلاب‌دوزی به شیوه معرق

قلاب‌دوزی معمولاً با سوزن‌دوزی و سکه‌دوزی به‌کار می‌رود که حاصل آن نقوش بسیار زیبایی است. طرحهای آن شامل بته‌جقه‌ای، نقوش باز و بندی (لوزی‌لوزی بزرگ) و بندرومی (لوزی‌لوزی کوچک)، سروچه، اشکال انسانی، مجالس مختلف، صورت خورشید، انواع پرندگان و درختان و گلها، گل‌های اسلیمی و ختایی، نقوش پیچک ترنجی و گل‌های ساعتی است.

موارد استفاده: موارد استفاده آن برای تزئین حاشیه‌ها، جاقرائی، رویه کوسن، پرده، لبه یقه، رویه دمپایی زنانه، آویزهای پارچه‌ای و غیره می‌باشد.

مراکز مهم قلاب‌دوزی: در حال حاضر قلاب‌دوزی بیشتر در شهرهای رشت و اصفهان، البته با شیوه‌های متفاوت، رواج دارد:

۱- قلاب‌دوزی رشت: هنر قلاب‌دوزی از گذشته در شهرستان رشت رایج بوده است و تعداد زیادی از افراد بومی به آن اشتغال داشته‌اند. با اینکه این هنر از گستردگی پیشین برخوردار نیست، اما هنوز مهمترین مرکز تولید مصنوعات قلاب‌دوزی، شهر رشت محسوب می‌شود. نوعی قلاب‌دوزی شبیه آنچه که در رشت رایج است، در مهاباد نیز وجود دارد. شیوه قلاب‌دوزی و ابزار کار در رشت و مهاباد یکسان است. با این حال هیچ‌گونه شباهتی بین تولیدات این دو شهر به چشم نمی‌خورد. زیرا تولیدات مهاباد عمدتاً در بردارنده رنگهای سیاه و سفید است و فاقد تنوع رنگ محصولات قلاب‌دوزی شده رشت

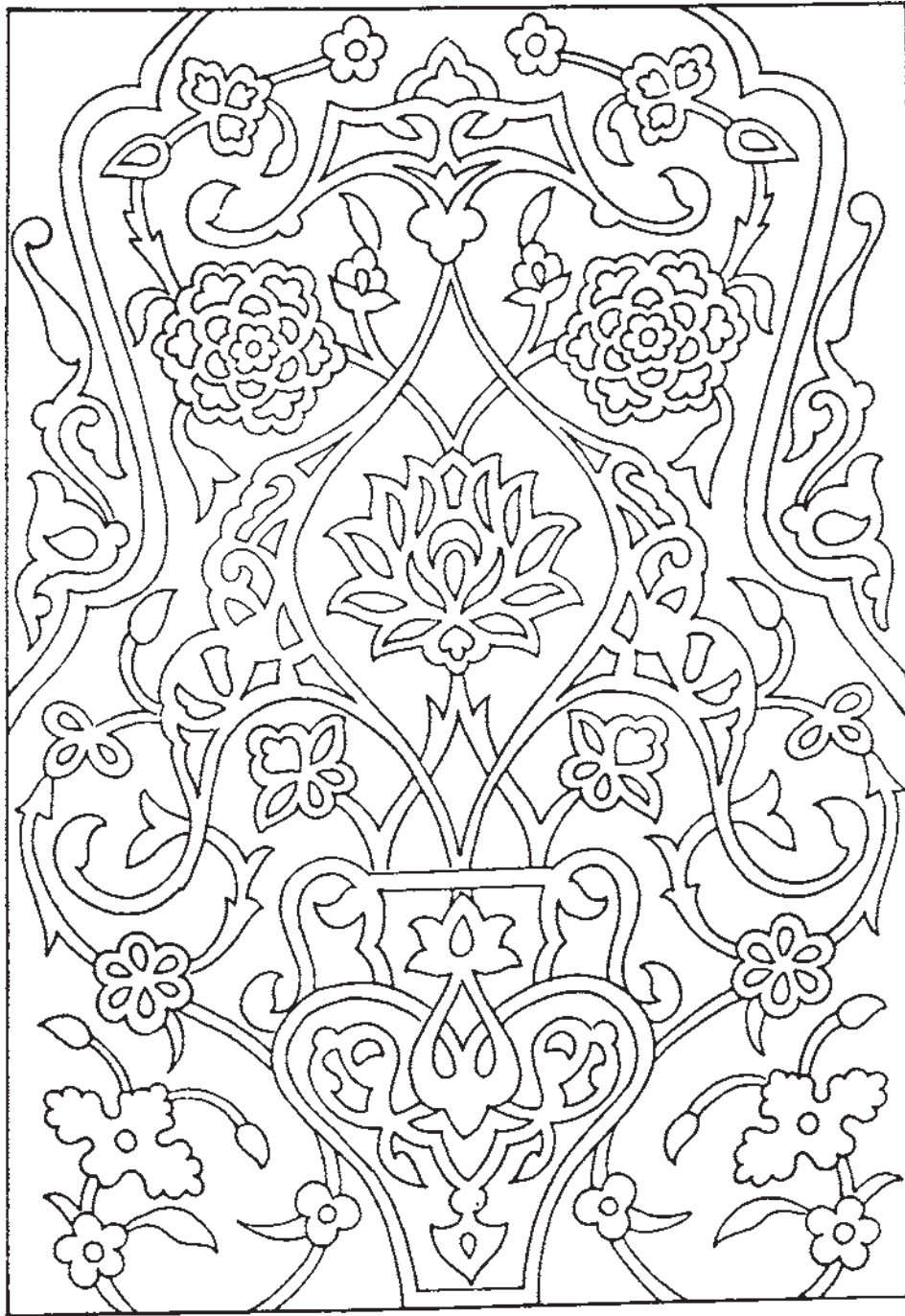
می‌باشد.

۲- قلاب‌دوزی اصفهان: در اصفهان نیز شکلی از

قلاب‌دوزی رایج است که در مقایسه با سایر انواع قلاب‌دوزی به‌ویژه تولیدات رشت و مهاباد، دارای خصوصیات منحصر به فردی است. به این ترتیب که گاهی قلاب‌دوزان بنابه سلیقه شخصی و برای زیباتر جلوه کردن محصولات خود، کار قلاب‌دوزی را با سکه‌دوزی تلفیق نموده و از ترکیب این دو هنر محصولاتی ظریف و زیبا تولید کرده‌اند. پارچه مصرفی در این نوع رودوزی را پارچه پنبه‌ای ریزبافت به رنگ سفید شکر می‌تشکیل می‌دهد و نخ مصرفی آن بیشتر به رنگهای سبز، بژ، صورتی، خاکستری، گل‌بهی، زرد، قهوه‌ای، زرشکی، سیاه، آبی و ... می‌باشد و گاهی برای تکمیل آن از نخ گلابتون و نخ نقده نیز استفاده می‌شود.

کارگاه قلاب‌دوزی در اصفهان عیناً شبیه سوزن‌دوزی مهبی می‌شود. برای این دوخت ابتدا طرح مورد نظر را با کپی، یا صفحات سوزنی‌گراف با پودر گچ یا زغال و یا با قالبهای قلمکار یا شابلون روی پارچه منعکس می‌کنند و سپس با قلاب و نخ عمامه‌ای شروع به دوختن طرحها می‌نمایند. رنگ بندی طرح و نحوه دوختن نقوش در قلاب‌دوزی اصفهان بسته به سلیقه و ابتکار قلاب‌دوز دارد. برای دوختن، قلاب‌دوز دست راست خود را روی کارگاه و در محل دوخت قرار داده، با آن قلاب را نگه می‌دارد. دست راست و قلاب از بالا و دست چپ و نخ عمامه‌ای از زیر کارگاه، با هم نقوش را روی پارچه دنبال می‌کنند.

ابتدا سر اصلی نخ عمامه بین دو انگشت دست چپ زیر قلاب نگه‌داشته می‌شود و قلاب پس از فرورفتن در پارچه نخ را از کمر بالا می‌کشد و در خود نگه می‌دارد. در حرکت مجدد، قلاب دو مرتبه یک نخ را از زیر به بالا کشیده، از درون حلقه نخ اول که به خود نگه‌داشته بیرون می‌کشد. این عمل باعث خفت خوردن و ادامه آن، باعث دوخت زیبایی می‌شود که قلاب‌دوزی نام دارد.



تصویر ۹۹- نمونه‌ای از طرح قلاب‌دوزی و تکه‌دوزی سده ۱۲ هجری قمری

رفسنجان رایج است، سابقه تولید مشخصی ندارد و متأسفانه به دلیل عدم آگاهی از شیوه نگهداری منسوجات و آسیب‌پذیری آن در برابر عوامل جوی، در موزه‌های داخلی و خارجی نیز نمونه‌هایی از پته که بتواند راهگشای ما در کشف سابقه این هنر تا دوره صفویه باشد، وجود ندارد. ولی مروری در سفرنامه شاردن

ج - پته‌دوزی کرمان: به طور کلی پته‌دوزی به نوعی دوخت گفته می‌شود که تمام زمینه و گاهی قسمت اعظم آن، با نخهای کرکی الوان یا پشمی یا ابریشمی و به ندرت با نخ گلابتون دوخته می‌شود.

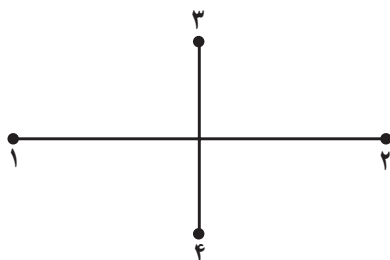
پته‌دوزی که هم‌اکنون تولید آن در کرمان، سیرجان و

غالباً برای ساق دوزی پارچه‌های تیره، از نخ قرمز و برای ساق دوزی پارچه‌های روشن، از نخ زرد استفاده می‌شود. این نوع دوخت را «آب دوزی» می‌نامند.



تصویر ۱۰۰- ساق دوزی

۵- پس از اینکه تمام خطوط اصلی نقش ساق دوزی شد، داخل آن با اسلوب خاصی سوزن دوزی و پر می‌گردد که این کار اصطلاحاً «پتک دوزی» یا «متن دوزی» نامیده می‌شود و شیوه آن چنین است که ابتدا سوزن را از قسمت زیر، به داخل پارچه فروبرده، از رو بیرون می‌کشند (نقطه ۱). سپس با انگشت شست دست چپ، نخ را به طرف بالا کشیده، مجدداً سوزن را در فاصله تقریبی دو میلیمتری، در جهت راست، (نقطه ۲) به داخل پارچه فرو می‌برند و از میان بخیه اول و دوم خارج می‌سازند (نقطه ۳). سپس سوزن را مجدداً در نقطه مقابل نقطه (۳) و در نقطه (۴) به داخل فرو می‌برند، در نتیجه یک خط افقی بر روی پارچه دوخته می‌شود که گره‌ریزی در وسط آن وجود دارد. این نوع دوخت به «پتک» شهرت دارد و بعد از اتمام کار متن دوزی با پتکها، فواصل خالی آن، با رنگهای سبز تیره یا سرمه‌ای به شیوه توپر دوزی، پر می‌شود.



تصویر ۱۰۱

۶- و بالاخره آخرین مرحله پته دوزی، برگ دوزی است که غالباً در اطراف حاشیه و به صورتهای مختلف مانند زیگزاگ، شویدی و ... انجام می‌شود.

این امر را به اثبات می‌رساند که این نوع دوخت در دوره صفوی در کرمان رواج کامل داشته و برای مصارف مختلف تولید می‌شده است.

مواد اولیه: پارچه مناسب پته دوزی، پارچه پشمی ضخیمی است که «عریض» نامیده می‌شود. این پارچه دستباف است و به کمک دستگاههای بافندگی دستی و به رنگهای سفید، قرمز، زرد و سبز تولید می‌شود. نخ مصرفی نیز، نوعی نخ پشمی ریسیده شده با ماشین است که «ریس» نام دارد. ریس، معمولاً در رنگهای عنابی، مشکی، سبزروشن، سبز تیره، زرد، نارنجی، قرمز، آبی تیره، سبز ماشی، لاکه و ... مورد استفاده پته دوزان قرار می‌گیرد و مورد مصرف آن بستگی به نوع نقش و ضخامت یا نازکی نخ دارد. ولی به طور متوسط رودوزی هر متر پته در حدود ۳۷۵ تا ۴۰۰ گرم نخ احتیاج دارد. در گذشته برای پته دوزی علاوه بر نخ ریس، از نخهای ابریشمی و گلابتون نیز استفاده می‌کرده‌اند. ابزار کار: ابزار کار این حرفه را عمدتاً سوزن مخصوص پته دوزی، انگشتانه و قیچی تشکیل می‌دهد.

شیوه کار در پته دوزی کرمان

۱- ابتدا عریض (پارچه دستباف) را به ابعاد لازم برش می‌دهند.

۲- طرح را از روی کاغذ به روی پارچه انتقال می‌دهند. به این ترتیب که خطوط طرح روی کاغذ را با سوزن سوراخ سوراخ نموده، سپس طرح را روی عریض قرار می‌دهند و با توجه به رنگ زمینه پارچه، از براده گچ یا زغال استفاده می‌کنند. براده گچ یا زغال از سوراخها عبور کرده، بر روی عریض به صورت اثر طرح، به جا می‌ماند. این عمل را «گرته زنی» می‌نامند. سپس نقاط به دست آمده را با مرکب یا ماژیک روی پارچه مشخص می‌کنند.

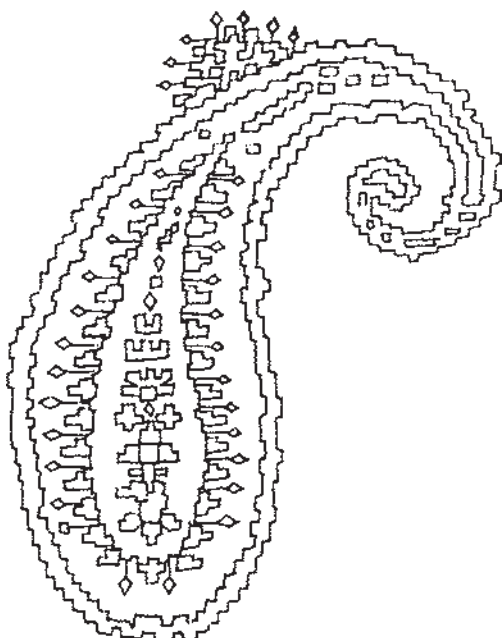
۳- بعد از نقش پردازی، نخ و رنگ آن را انتخاب می‌کنند.

۴- بعد از این مرحله، خطوط اصلی طرح را سوزن می‌زنند

که به آن «ساق دوزی» می‌گویند. شیوه کار چنین است که ابتدا سر نخ را از زیر پارچه به داخل آن فرو برده، از روی پارچه بیرون می‌کشند. بعد سوزن را در سمت چپ در فاصله کمی از محلی که قبلاً خارج شده، فرو می‌برند و مجدداً از مابین کوک اول و دوم خارج می‌کنند. این کار شباهت زیادی به گلدوزی معمولی دارد.



تصویر ۱۰۲ - پته دوزی کرمان



تصویر ۱۰۳- نقش بُته جقه

پرندگان، نقوش هندسی، شمشه‌ای، لچک ترنجی، افشان، انواع اسلیمی و ختایی، گل‌های شاه‌عباسی، اناری و غیره اشاره کرد.

نقوش پته‌دوزی: ظرافت و زیبایی خاص پته‌دوزی، به نقوشها و طرح‌های اصیل و سنتی ایران چون نقش «بته» با انواع مختلف بته‌جقه یا درخت زندگی و بته‌خرقه و غیره بستگی دارد.

این نقش از رایج‌ترین نگاره‌های ایرانی است که از روزگاران قدیم در همهٔ انواع دستبافته‌ها و دوخته‌ها متداول بوده است.

گروهی پته را مظهر رمزی شعلهٔ آتش آتشکده‌های زرتشتی و گروهی آن را تمثیل بادام و گل‌ابی دانسته‌اند و به اعتقاد و تعبیر دیگر هنرشناسان، پته در اصل سرو بوده است سروی که تارک آن از باد خم شده است.

مردم ایران با عشق و علاقه‌ای که به اختراع نقوش مختلف هنری و پیچیده از یک موضوع اصلی دارند، اشکال مختلف «بته» را به وجود آوردند و بر آنها نام‌های مخصوصی نهادند. مثل: بُته میری (کاج کوچک)، بُته ترمه‌ای (کاج متوسط)، بُته خرقره‌ای (کاج بزرگ)، بُته بادامی، بُته مادر و فرزندی و غیره. از دیگر طرح‌هایی که در بُته‌دوزی مورد استفاده قرار می‌گیرد می‌توان به: نقش بیچک، ترنج، سروچه، سروی، نقوش حیوانی به خصوص



تصویر ۱۰۴- پته‌دوزی - زمینه آبی با نقوشهای گل و گیاه و بته‌جقه - کرمان



تصویر ۱۰۵- نمونه‌ای از نقش رایج در پته‌دوزی

موارد استفاده: در حال حاضر پته‌دوزی بر روی پرده، پُشتی، سوزنی، بقچه، روتختی، رومیزی، جاقرائی، جانمازی، سجاده، ماتو، شلوار زنانه، کیف، کفش، زیرلیوانی و سالفات انجام می‌شود.

مراکز تولید: اکثر هنرمندان شاغل یا دست‌اندرکار این نوع رودوزی را زنان و دختران تشکیل می‌دهند که در شهرهای کرمان، سیرجان، رفسنجان، زرنند، راوند و بخشها و روستاهای آن به‌صورت پراکنده مشغول به کار هستند.

د - خامه‌دوزی سیستان: خامه‌دوزی یکی از رودوزیهای اصیل ایرانی است که از دیرباز در نقاط مختلف ایران به گونه‌های متفاوتی جلوه‌گر بوده است. از جمله اینکه در سیستان همچنان روش سنتی خود را حفظ کرده است. خامه‌دوزی بی‌شباهت به سوزن‌دوزی نیست، با این تفاوت که در آن تنها از نخ یک‌رنگ که معمولاً سفید می‌باشد استفاده می‌گردد. این هنر فقط در روستاهای سیستان رواج دارد. در سالهای اخیر فعالیت‌هایی برای حفظ و ترویج این نوع سوزن‌دوزی انجام گرفته که از آن جمله تهیه جانماز و کوسن با تزیینات خامه‌دوزی است که علاوه بر

رنگ سفید، یک‌رنگ دیگر مانند قرمز، زرد یا آبی نیز استفاده می‌شود. مواد اولیه مصرفی: مواد اولیه مورد نیاز در خامه‌دوزی عبارتند از: پارچه - که معمولاً به رنگ سفید است - نخ و گاهی آینه‌های گرد و کوچک برای تزیین قسمتهایی از کار.

ابزار کار: ابزار کار این حرفه را سوزن، انگشتانه و قیچی تشکیل می‌دهد.

شیوه کار: ابتدا پارچه‌ای را که معمولاً از جنس نخ پنبه‌ای است انتخاب می‌کنند و تمام زمینه را با نقشهای متنوعی می‌پوشانند. این نقشها را بیشتر با بخیه‌های راست و محکم و کشیده ایجاد می‌کنند. این بخیه‌ها در کنار هم و به‌صورت موازی تکرار می‌شوند و با کوتاه و بلند کردن طول بخیه نقشهای مختلف شکل می‌گیرد. فضای خالی بین نقشها (زمینه) موجب می‌شود که آنها برجسته‌تر به نظر آیند.

بعد از اتمام کار لبه بسیاری از این سوزن‌دوزیهای سفید را که بر زمینه سفید انجام گرفته است، با سیاه‌دوزی مشخص می‌کنند. بدین ترتیب که طرح را با مثلثهایی که با دوخت دندان‌موشی به هم چسبیده ایجاد شده کامل می‌کنند.



تصویر ۱۰۶ - جانماز خامه‌دوزی شده - سیستان

و بقیه نقشها در اطراف، خامه‌دوزی می‌شود. برای آشنایی بیشتر، تعدادی از این نقوش ارائه شده است:

نقش در خامه‌دوزی سیستان: انواع نقوش در خامه‌دوزی سیستان عبارتند از: حصیردوزی، خامه‌کش، توردوزی، نرگس، بته‌جقه و حصیردوزی که حصیردوزی و بته‌جقه معمولاً در وسط



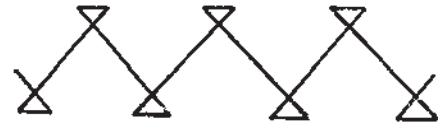
(۳) بال جوجه

(۲) خامکی چهار خانگی

(۱) تخم خربزه

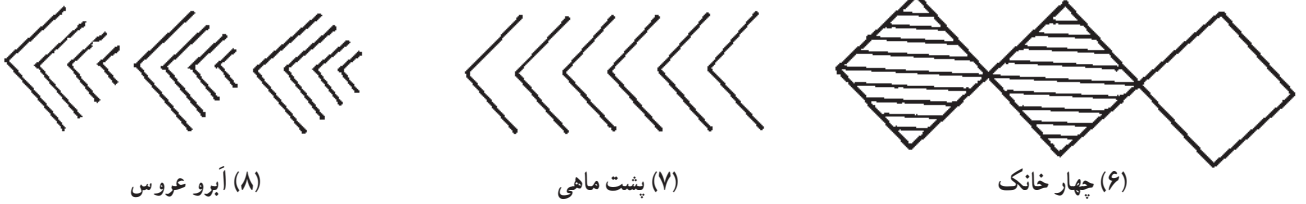


(۵) ارلک



(۴) شیرازه

تصویر ۱۰۷ - برخی از نقوش رایج در خامه‌دوزی



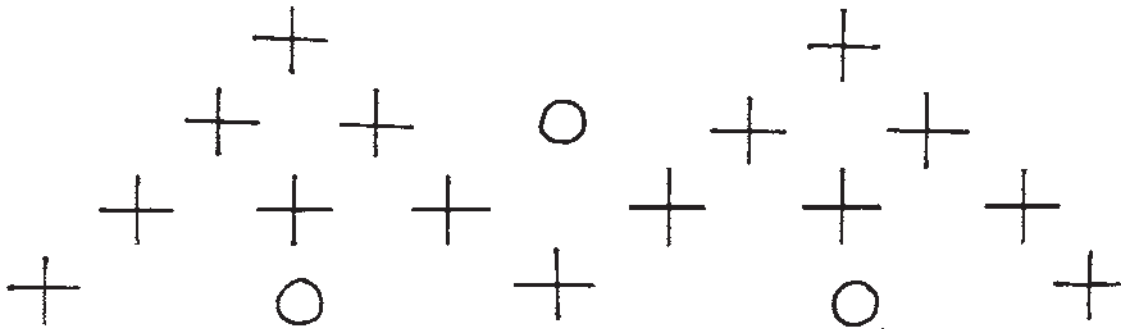
(۸) آبرو عروس

(۷) پشت ماهی

(۶) چهار خانک

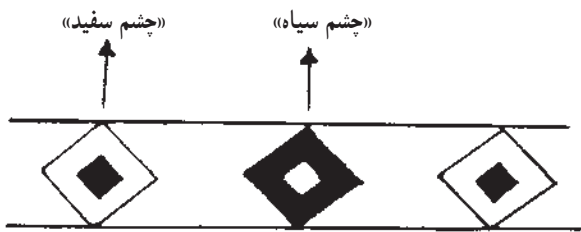


(۹) سرقندی



(۱۰) پلیوار

«دانه فلزی»



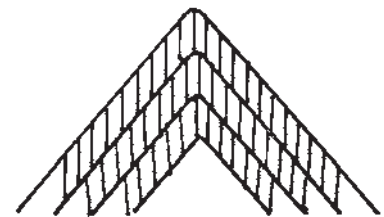
(۱۳) گور چشم

«چشم سفید»

«چشم سیاه»



(۱۲) موسم



(۱۱) خامکی نیمکی

تصویر ۱۰۸ - نقوش رایج در خامه‌دوزی سیستان

موارد استفاده: از هنر خامه‌دوزی برای تزئین جانمایی، رومیزی، لباس و عرقچین استفاده می‌شود. این محصولات بیشتر جنبه خودمصرفی دارند و تنها عرقچین یا کلاههای مردانه که به رنگ سفید است در بازار زابل یا بازارهای محلی عرضه می‌شود.

مراکز تولید: هنر خامه‌دوزی به صورت پراکنده در روستاهای منطقه سیستان رواج دارد ولی به طور عمده می‌توان آن را در زابل و روستاهای اطراف آن مشاهده نمود.

هـ - سکه‌دوزی بلوچ: «سکه‌دوزی» یا «دکمه‌دوزی» که به گویش محلی به آن «سامان» نیز می‌گویند، یکی از هنرهای دستی منطقه بلوچستان در استان سیستان و بلوچستان است که عموماً خانواده‌های بلوچ از آن برای تزئین رویه رختخواب یا زینت کردن شتر در موقع برگزاری مراسم عروسی استفاده می‌کنند و اغلب در تزئین دیوار اتاق نیز کاربرد دارد.

هنر سکه‌دوزی در بلوچستان، مانند سوزن‌دوزی دارای سابقه‌ای طولانی است و تولیدش تقریباً در تمامی مناطق روستایی استان رایج می‌باشد. این هنر علاوه بر بلوچستان در دیگر شهرهای ایران نیز رایج است و بنابه شواهد موجود در موزه‌های ایران و جهان، در دوره صفوی به اوج کمال خود رسیده و برای تزئین البسه، رویه رختخواب، تابلوهای دیواری، زینت گردن اسب، کلاه و غیره به کار گرفته شده است.

بر اساس گزارش مورخان، زنان دوره صفویه لباسهای خود را با سکه تزئین می‌کرده‌اند و زنان ثروتمند دور کلاه خود را با سکه‌های طلا و نقره و سنگهای قیمتی می‌آراستند و مردان عمامه‌ای از حریر زربفت یا گلدوزی شده بر سر می‌گذاشتند و آن را با سکه‌های زرین و سنگهای قیمتی زینت می‌دادند.

با استناد به آثار بازمانده از سده‌های ۱۲ و ۱۳ هجری، چنین برمی‌آید که این دوخت، همگام با دوختهای تزئینی دیگر در ایران رواج کامل داشته و مراکز اصلی آن کردستان، سیستان و بلوچستان و چهارمحال بختیاری بوده است. ولی اکنون بیشتر در منطقه بلوچستان استان سیستان و بلوچستان رواج دارد.

مواد اولیه:

۱- پارچه که معمولاً به رنگ تیره انتخاب می‌شود و دارای

برق و جلاست. مانند ژرسه و امثال آن.

۲- نخ معمولی برای دوختن.

۳- قطعات ریز و درشت آینه که در لابه‌لای پارچه دوخته می‌شود. دکمه‌های سفید پیراهن یا دکمه‌های الوان، صدف و خر مهره، منگوله‌های پشمی رنگارنگ، انواع سکه‌ها، نوارها و منجوقهای طلایی و پولکهای رنگی که این نوع مواد اولیه غالباً از هند، پاکستان و افغانستان وارد می‌شود.

۴- مقوا یا کاترین. سابقاً به جای مقوا و کاترین از دست‌بافته‌هایی از موی بز استفاده می‌شد که در مقابل رطوبت و فشار مقاوم‌تر بود.

ابزار کار: ابزار کار سکه‌دوزی همان ابزار ساده اولیه مانند سوزن، قیچی و انگشتانه است.

روش کار: برای تهیه یک محصول سکه‌دوزی می‌توانید بدین ترتیب عمل کنید.

۱- ابتدا یک قطعه مقوا را به شکل دلخواه برش دهید.
۲- پارچه نخی سیاه را که به عنوان زمینه کار تهیه کرده‌اید با در نظر گرفتن حاشیه، به شکل مقوا برش داده، بر روی آن بچسبانید.

۳- حاشیه پارچه را به پشت مقوا برده، آن را تا کرده، با بخیه‌های ریز محکم کنید.

۴- بنا به سلیقه خود و بر اساس طرحی که از پیش آماده کرده‌اید، سکه، دکمه، آینه و یا منجوق را بر روی آن بدوزید.

۵- می‌توانید، برای تزئین حاشیه کار، از منگوله، انواع گوش‌ماهی و یا نوارهای تزئینی استفاده کنید.

۶- بعد از اتمام سکه‌دوزی بر روی پارچه، پشت کار را با پارچه سیاه پوشانید و اطراف آن را با ظرافت بدوزید تا اثر دوخت و دوز از پشت کار دیده نشود.

نوع دوختهایی که در سکه‌دوزی به کار می‌رود بخیه‌های مختلف است.

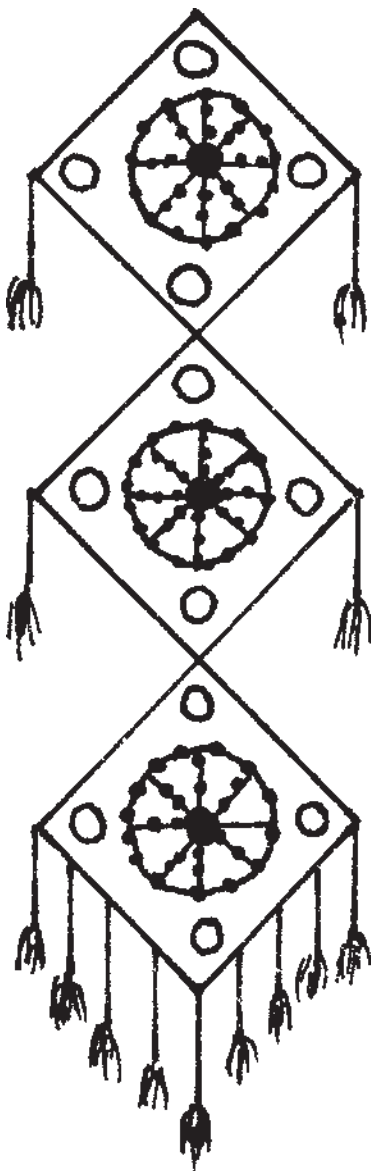
انواع تولیدات: محصولات سکه‌دوزی دو نوعند: یک نوع آن عمدتاً مصرف تزئینی دارد و برای آویختن، ساخته می‌شود و اغلب مجموعه‌ای از اشکال لوزی، مربع و مثلث می‌باشد.

در این نوع، سکه‌دوز، پارچه را بنا به شکل مورد نظر برش داده، با

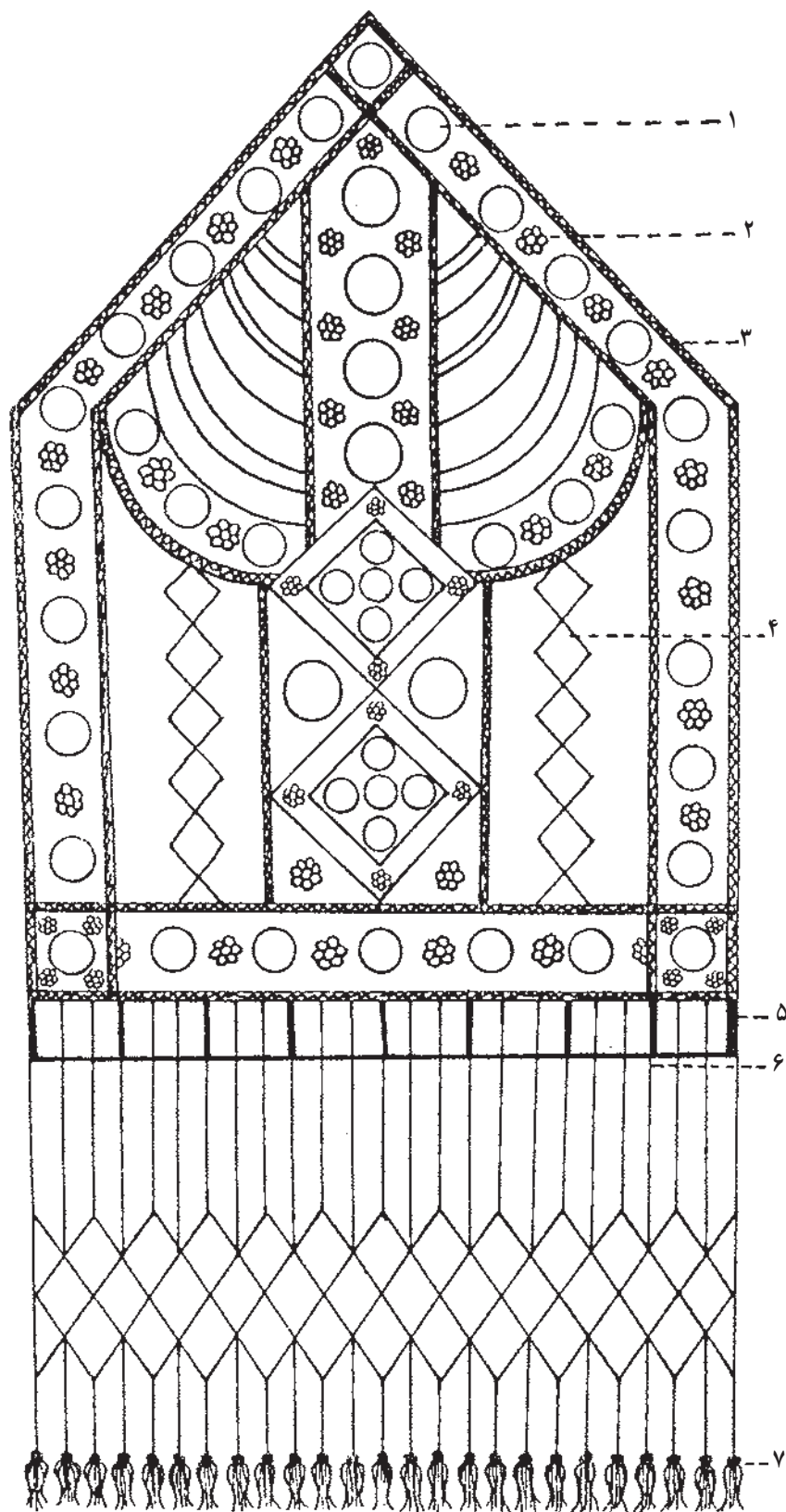
سراسر طول محصول را با منگوله‌های پشمی زینت می‌دهند. این سکه‌دوزیها سنتی است و برای مصارف شخصی تهیه می‌شوند.

از دیگر محصولات سکه‌دوزی، جاسوزنی و نوعی بادبزن دستی است که از برگ پیش‌خرما تهیه می‌شود و بر روی آن پارچه‌های رنگی می‌دوزند و با سایر مواد تزئینی می‌آرایند.

سلیقه خود روی آن دکمه‌های سفید و صورتی می‌دوزند و لابه‌لای دکمه‌ها، آینه و پولکهای رنگی و دیگر مواد تزئینی را به کار می‌برد. نوع دیگر را بیشتر بر روی رختخواب می‌اندازند و آن را بدین گونه می‌سازند که بر روی قطعات بافته شده از پشم یا نمد به طول تقریبی ۲ یا ۳ متر و عرض ۵۰ یا ۱۰۰ سانتیمتر، طرح مورد نظر را با دکمه می‌دوزند و در بین دکمه‌ها، خرمهره و آینه‌های کوچک و بزرگ جا می‌دهند. سپس اطراف آن را مستور می‌نمایند و از یک طرف



تصویر ۱۰۹- طرح سکه‌دوزی - آویز دیواری



۱- آینه، ۲- خرمهره، ۳- قیطان، ۴- پارچه‌ای که پوشیده از دکمه است، ۵- منجوق به شکل شرابه، ۶- منگوله‌های رنگی ابریشمی، ۷- اطراف هر آینه و خرمهره و دیگر قسمت‌ها پوشیده از دکمه‌های الوان به اشکال مختلف می‌باشد.

تصویر ۱۱۰- طرح تائیتک یا اویز دیواری



تصویر ۱۱۲- گردن بند و مهار شتر سکه دوزی شده



تصویر ۱۱۱- آویز دیواری سکه دوزی شده



تصویر ۱۱۳- بادبزن بمپور - سکه دوزی شده

مراکز تولید: مراکز اصلی سکه‌دوزی در این استان، روستاهای: اسپکه، پیپ، فنّوج، چانف و آهوران از توابع شهرستان ایرانشهر می‌باشد. همچنین در بمپور از توابع ایرانشهر، بادبزهای حصیری محکمی ساخته می‌شود که حاشیه آنها با قطعات پارچه آراسته و با پولکهای رنگین پلاستیکی و به شیوه سکه‌دوزی تزئین می‌شود.

تولید و عرضه این محصول جنبه خود مصرفی دارد و اگر هم داد و ستدی صورت گیرد بیشتر بین سکنه بومی منطقه است. توجه سازمان صنایع دستی ایران در سالهای اخیر به این هنر، باعث شده است که نوآوریهای در ارائه طرحهای جدید بوجود آید و محصولات سکه‌دوزی در شهرهای دیگر نیز مطرح شود. هم‌اکنون این هنر در انحصار زنان و دختران بلوچ است و با اینکه شباهتهایی بین آن و سکه‌دوزی در کشورهای همجوار مانند هند و پاکستان وجود دارد، این هنر دارای اصالت بومی و مختص سرزمین بلوچستان است.

و — گلابتون دوزی: گلابتون دوزی به دوختهایی گفته می‌شود که با استفاده از نخهای ابریشمی با روکش طلائی و نقره‌ای بر روی پارچه انجام می‌شود. در حال حاضر گلابتون دوزی با الیاف طلا و نقره در ایران مرسوم نیست و گلابتون‌دوزان از نخهایی که دارای روکش فلزی زرد یا سفید هستند و عمدتاً در کشور پاکستان تولید می‌شود، استفاده می‌کنند.

تاریخچه مختصری از گلابتون دوزی: هنر گلابتون دوزی یکی از انواع دیرین سوزن‌دوزیهاست که سابقه‌ای بس طولانی دارد و طبق کتیبه‌های تخت جمشید و سایر اسناد باقیمانده، در دوره هخامنشیان این دوخت از رواج کامل برخوردار بوده است. نقش برجسته‌های به‌جا مانده در تخت جمشید و پاسارگاد و همچنین کاشیهای کشف شده در شوش، نشان می‌دهد که قطعات طلا به صورت تزئینات کوچک بر روی لباس یا حاشیه قبا وصل شده و جامه‌ها و شلوارها، زری دوزی یا گلابتون دوزی شده است و به طور کلی درخشش زینتهای طلا بر روی لباس در آن دوران مرسوم بوده است.

گلابتون دوزی در بعد از اسلام در نقاط مختلف ایران رواج بیشتری یافت. بخصوص از قرن دوم، گلابتون دوزی در خدمت

آرایش و تزئین پرده خانه خدا قرار گرفت و تا سده دهم ه.ق. هنرمندان ایرانی که تهیه این پرده‌ها را بر عهده داشته‌اند، سعی می‌کرده‌اند همه ساله با استفاده از تزئینات کتیبه‌دوزی، شمسه‌دوزی، کمند دوزی و گلابتون دوزی پرده‌های نفیس‌تری را تهیه کنند. گلابتون دوزی در دوره صفوی نیز از رواج کامل برخوردار بوده است. از این دوخت برای تزئین: لباس، پرده‌ها و تابلوهای زینتی استفاده می‌نمودند. در دوران افشاریه و قاجاریه نیز این دوخت برای کاربردهای مختلف مورد استفاده قرار گرفته است.

مواد اولیه: مواد اولیه مورد نیاز گلابتون دوزی، پارچه و نخ گلابتون است.

سابقاً گلابتون دوزی بر روی پارچه‌هایی از قبیل مخمل، ابریشم، تافته، اطلس، ماهوت پشمی و کرباس انجام می‌شد ولی امروزه بر روی پارچه‌های کرب ناز و ساتن به رنگهای فیروزه‌ای، مشکی، زرد، سبز، نارنجی و عنابی انجام می‌شود. نخ گلابتون به صورت قرقره‌ای یا کلاف است که اصطلاحاً به آن «توله» می‌گویند.

ابزار کار: ابزار کار این رشته هنری، عبارتند از: کارگاه، قلاب، سوزن، کاغذ کپی و مداد.

روش کار: با توجه به روشهای مختلف گلابتون دوزی می‌توان آن را به دو دسته تقسیم کرد:

۱- گلابتون دوزیهایی که در آن نخهای سیمین و زرین، مستقیماً زمینه اصلی را تزئین می‌دهد مثل ده یک دوزی، پته دوزی، شمسه دوزی، شرفه دوزی، کمند دوزی، ساقه دوزی، ابریشم دوزی، نقش دوزی، سکه دوزی، چشمه دوزی، شماره دوزی، نقده دوزی، قلاب دوزی و غیره.

۲- گلابتون دوزیهایی که برای اتصال و نصب روبان، نوار، براق، قیطان یا دانه، منجوق، پولک و غیره بر روی زمینه اصلی به کار گرفته می‌شود، مثل: براق دوزی، کم دوزی، نوار دوزی، مليله دوزی، پيله دوزی. منجوق دوزی، قیطان دوزی و غیره که شرح آماده‌سازی آن در «شک» آورده شده است. برای سطوح عریض در گلابتون دوزی به شیوه ده یک دوزی عمل می‌کنند.

ده یک دوزی در اصطلاح دوخته‌ها به نوعی دوخت گفته

برجستگی خاصی به دوخت بدهد که بسیار زیبا و چشم‌نواز است. از دیگر دوخت‌هایی که در گلابتون‌دوزی به کار می‌رود، می‌توان به بست‌دوزی، دوخت ساتن، دوخت مورب و ساقه‌دوزی اشاره نمود.

برای آشنایی بیشتر، چند نمونه از این دوخت‌ها شرح داده می‌شود. بست‌دوزی: نخ‌ها را که باید بخیه زده شود روی پارچه بخوابانید و با نخ هم‌رنگ و یا از رنگی متفاوت، بخیه‌هایی کوچک با فواصل مساوی بر روی نخ خوابیده بزنید. در این بخیه باید از کارگاه استفاده کنید. از این بخیه می‌توان برای پرکردن سطوح کوچک و برای به‌دست آوردن اثر و نتیجه خاصی استفاده نمود.



تصویر ۱۱۴- بست‌دوزی

می‌شود که نخ و سوزن از یک نقطهٔ زمینه ده‌بار عبور داده شود و یا ده‌لا‌نخ را شکل می‌دهند و به وسیلهٔ بست روی زمینه می‌دوزند. در این نوع گلابتون‌دوزی ابتدا روی طرح را ده‌یک‌دوزی نموده، نخ‌ها را ده‌بار از میان هر بخیه می‌گذرانند. سپس برای اینکه نخ‌های بین دو بخیه به پارچه متصل شود دوخت دیگری را روی آن اجرا می‌کنند. بدین ترتیب گلابتونی که روی طرح را پوشانده به پارچه وصل می‌شود و سبب دوام بیشتر دوخت می‌گردد. در روش دیگر، نخ گلابتون را ده‌لا‌ده‌لا کرده، روی خطوط طرح قرار می‌دهند و با بست‌های نزدیک به هم با نخ گلابتون یا نخ هم‌رنگ گلابتون به زمینه می‌دوزند. دوزنده به این طریق می‌تواند



و از سمت چپ بیرون می‌آورند ولی بخیه‌ها پهن‌تر از ساقه‌دوزی پر می‌شود.

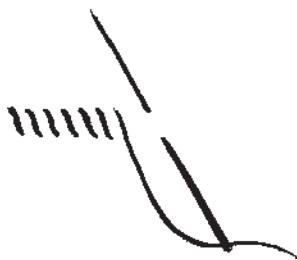
دوخت ساتن: در این بخیه، نخ را در جهت خلاف خط موردنظر نگه می‌دارند و سوزن را در سمت راست خط فرومی‌کنند



تصویر ۱۱۵- دوخت ساتن

یک خط کار کنید. با این بخیه می‌توان خطوط نازک را دوخت و معمولاً برای دوخت حاشیه‌ها و برگ‌ها به کار می‌رود.

بخیهٔ ساقه‌دوزی: سوزن را از پارچه بیرون بیاورید و در فاصله‌ای کوتاه در حالی که نخ در سمت چپ سوزن قرار دارد، دوباره آن را فرو کنید. سپس سوزن را بیرون بیاورید و بر روی



تصویر ۱۱۶- بخیهٔ ساقه‌دوزی

شیوه و مراحل اجرایی کار:

چوبی که حالت دایره دارد و قطرش به وسیله یک پیچ کم و زیاد می شود محکم می کنند و پارچه را از اطراف می کشند تا همانند پوسته ای بر روی مساحت دایره چوبی قرار گیرد.

۱- پارچه را بر مبنای الگوی مورد نظر بریده، در کارگاه^۱ قرار می دهند و اطراف آن را به وسیله تسمه ای چرمی یا زهواری



تصویر ۱۱۷- نحوه کشیدن پارچه بر روی کمان

راست نگه می دارد. آنگاه از روی کار، قلاب را به داخل پارچه فروبرده، با دست چپ نخ را که یک سر آن منتهی به قرقره و سر دیگرش گره خورده است به نوک برجسته قلاب می آویزد و آن را از پارچه بیرون می کشد و مجدداً در فاصله کوتاهی از محلی که قلاب خارج گردیده (و بر روی خطوط ترسیم شده بر روی پارچه) قلاب را مجدداً به داخل پارچه فرو می برد و عمل آویختن نخ به قلاب و بیرون کشیدن آن از پارچه را ادامه می دهد. به این ترتیب دوختی زنجیره ای (شبه آنچه در گلدوزی معمولی با سوزن بر روی پارچه ایجاد می شود) به وجود می آید که اساس و بنیان کار گلابتون دوزی است.

۲- در این مرحله با کاربن رنگی، طرح و نقش دلخواه را بر روی پارچه انتقال می دهند. در گذشته طرح ابتدا بر روی کاغذ پیاده می شد و سپس با سوراخ کردن کاغذ و استفاده از براده گچ و زغال روی پارچه نقش پردازی می گردید.

۳- سپس هنرمند به کمک سوزنهای خاصی که دارای نوک برجسته است و اصطلاحاً «قلاب» نامیده می شود کار گلابتون دوزی را آغاز نموده، به کمک قلاب نخهایی که دارای روکش فلزی به رنگ نقره ای یا طلایی است عمل دوخت را انجام می دهد.

۴- شیوه دوخت به این ترتیب است که صنعتگر دست چپ خود را در قسمت روی پارچه قرارداده، قلاب را در دست



تصویر ۱۱۸- نحوه به دست گرفتن قلاب

۱- در اصطلاح محلی به آن «کم» یا «کمان» نیز می گویند.



تصویر ۱۱۹- گلابتون دوزی - بندرلنگه در استان هرمزگان

اصفهان، شیراز، تهران، شهرهای استان کردستان، قزوین، تبریز، کاشان، یزد، بخشهایی از بوشهر، شوش و شوشتر نیز رایج بوده است و هنوز هم کم و بیش رواج دارد.

ز - خوس دوزی هرمزگان: خوس دوزی، نوعی رودوزی است که در آن نوارهای نقره‌ای (یا طلایی) باریک، به شکل ستاره یا سایر اشکال هندسی بر روی پارچه نصب و دوخته می‌شود.

مرکز اصلی این هنر کشور هندوستان است و در پاکستان نیز رواج بسیار دارد و احتمال دارد این شیوه سوزن دوزی از طریق همین کشورها به قسمتهای مرزی ایران راه یافته باشد.

خوس دوزی، تاریخچه مشخصی ندارد و آنچه مسلم است، این هنر در زمان صفویه در بندرعباس و بلوچستان از رونق بیشتری برخوردار بوده است و بعد از دوره صفویه در پیشرفت آن قدمهای مؤثری برداشته شده و این هنر به جالبترین وجهی نمودار گردیده

طرحها و نقشهای رایج: طرحهایی که بیشتر در این نوع دوخت سنتی مورد استفاده قرار می‌گیرد عبارتند از: بازوبندی، بندرومی، قابیابی، گل شاهعباسی، بته جقه‌ای، گل و بوته، گل و مرغ، انواع اسلیمیها، لچک ترنجی، شمسه‌ای، اشکال هندسی و غیره. موارد استفاده: از این نوع دوخت سنتی بیشتر برای تزئین پیش‌سینه، دور یقه، دم‌پای شلوار، سرآستین، دامن، پرده، بقچه، شب‌کلاه، قاب‌شانه، سرمه‌دان، جلد قرآن کریم، تابلوهای دیواری، روسری، روبه کوسن و غیره استفاده می‌شود.

مراکز تولید: در حال حاضر گلابتون دوزی بیشتر در استان هرمزگان رایج است و به‌طور کلی در مراکز شهری و نقاط روستایی این استان به‌ویژه در بندرلنگه کمتر خانواده‌ای را می‌توان یافت که زنان و دختران آن با این هنر آشنایی نداشته باشند.

گلابتون دوزی غیر از بندرعباس، میناب و بندرلنگه، در

است.

مواد اولیه: نوارهایی که در خوس دوزی مورد استفاده قرار می‌گیرد، نقده طلایی یا نقره‌ای می‌باشد که معمولاً از طریق پاکستان و هندوستان وارد بازار بندرلنگه می‌شود.

پارچه لازم در این دوخت، پارچه توری باف (پارچه شیشه‌ای) است که معمولاً به رنگ سیاه و ندرتاً رنگهای سبز یا زرشکی تهیه می‌شود.

ابزار کار: ابزار کار همان ابزار معمول سوزن دوزی یعنی سوزن، انگشته و قیچی است.

نحوه دوخت: در این سوزن دوزی پشت و روی پارچه معمولاً یکنواخت و از تالو خاص بر خوردار است. کار دوخت در این سوزن دوزی بدین ترتیب است که نخ نقده را به انتهای سوزن نخ کرده‌ای قلاب کرده، سپس طرح را روی پارچه توری می‌دوزند.

باتوجه به ساده بودن طرحها، احتیاجی به طراحی و نقش اندازی بر روی پارچه نیست و هنرمند با سلیقه و ذوق خود شروع به سوزن دوزی می‌کند.

موارد استفاده: از این نوع دوخت سنتی بیشتر برای تزئین روسری استفاده می‌شود.

مراکز تولید: زنان بندرلنگه در استان هرمزگان به این هنر توجه نشان می‌دهند. با این حال به علت دشواری کار و گرانی مواد اولیه، خوس دوزی در حال فراموشی است و این دوخت را تنها می‌توان در هرمزگان و برخی نواحی استان کردستان و بلوچستان مشاهده کرد.

ح - بادله دوزی هرمزگان: این هنر یکی از رودوزیهای استان هرمزگان است که به آن «تلی بافی» نیز می‌گویند. بادله دوزی عبارت است از به هم پیوستن چند نوع زری به یکدیگر به گونه‌ای که زری بزرگ در وسط و زریهای کوچک در اطراف آن قرار گیرد.

از بادله که به شکل نوارهایی با پهنای ۱۵ سانتیمتر تولید می‌شود برای لبه‌های شلوار زنانه استفاده می‌شود. شلوارهای بادله دوزی شده که معمولاً مخصوص استفاده نوجوانان جنوبی است و گاهی در مراسم عروسی سایر زنان نیز به عنوان پوشش از

آن استفاده می‌کنند، دارای دکمه‌هایی با نخ ابریشمین است و با شیاری که در بغل ساق پا دارد، باز و بسته می‌شود.

ط - پریوار دوزی بلوچ: پریوار دوزی، نوعی رودوزی سنتی است که در بلوچستان رواج دارد. این دوخت از بخیه‌های ریز و متراکمی تشکیل شده که در مجموع اشکال ستاره‌ای شکل را ایجاد می‌کند. در پریوار دوزی برخلاف سایر سوزن دوزیهای سیستان و بلوچستان که کل زمینه سوزن دوزی می‌شود، تنها قسمتهایی از کل زمینه با دوخت پر می‌شود.

مواد اولیه: مواد اولیه مورد نیاز در این نوع رودوزی نخ و پارچه است. پارچه از نوع معمولی است و انتخاب آن محدودیت خاصی ندارد ولی نخ معمولاً نخ ابریشمی یا «نخ دمسه» (D.M.C) است. استفاده از نخهای پاکستانی نیز برای این دوخت معمول است.

ابزار کار: ابزار کار این شیوه هنری، عمدتاً شامل سوزن، انگشته و قیچی خیاطی است.

طرحها و نقوش: نقشها در پریوار دوزی، هندسی است و اشکال، به صورت لوزی و ستاره‌ای شکل اند و می‌توان آن را در یک مربع یا مستطیل جای داد.

شیوه کار: پریوار دوزی مستقیماً بر روی جامه دوخته می‌شود و بیشتر بر روی حاشیه روسری یا شال (اشارپ) زنان و در بعضی مناطق بر روی لباس در قسمت پیش سینه، سرآستین و لبه شلوار دوخته می‌شود.

موارد استفاده: افزون بر آنچه گفته شد، در بعضی از روستاهای منطقه بلوچستان، با استفاده از نخ ابریشمی بر روی کلاه، عرقچین، سرمه‌دان، بازوبند، کیسه توتون، جلد دعا و ... نیز پریوار دوزی می‌کنند.

مراکز تولید: امروزه این هنر رواج چندانی ندارد و کمتر به آن پرداخته می‌شود و تنها در میان اهالی بومی بلوچ رایج است و در برخی از مناطق روستایی ایرانشهر، روستای ایرندگان و برخی نواحی روستایی سراوان به کار می‌رود. در بعضی مناطق این دوخت را برای مصرف شخصی و تنها با یک رنگ به کار می‌برند و معمولاً از رنگ بنفش استفاده می‌کنند.



تصویر ۱۲۱- پریواردوزی - سراوان



تصویر ۱۲۰- سوزن دوز بلوچ در حال پریواردوزی

رواج داشته و برای تزئین جامه و برخی از پارچه‌های دیگر مورد استفاده قرار گرفته است.

مواد اولیه:

۱- پارچه مخمل یا ترمه در رنگهای مختلف.

۲- پارچه متقال که به عنوان آستر در زیر مخمل دوخته می‌شود.

۳- آستر اصلی که از نوع چیت می‌باشد و رنگ و نقش آن باید با پارچه مخمل یا ترمه زمینه هماهنگ باشد.

۴- نخ کوک.

۵- پولک که به شکل‌های مختلف از جمله: برگ، ستاره‌ای، شمشه‌ای، اسلیمی، هلالی، گوش ماهی، صدفی، دایره ساده، لوزی، شش گوش، قلبی، اشکی و غیره به کار می‌رود.

ابزار کار:

۱- سوزن

۲- انگستانه

۳- قیچی خیاطی

۴- کارگاه برای ثابت گرداندن پارچه بر روی آن

روش اجرای پولک دوزی: پولک دوزی از لحاظ دوخت،

انواع مختلفی دارد که عبارتند از:

ی - پولک دوزی: پولک دوزی، عبارت است از نصب پولکهای طلا و گاه طلای خالص بر روی پارچه ابریشمی یا پنبه‌ای که گاهی نیز ممکن است همراه با گلدوزی، منجوق، سرمه، ملیله و ابریشم و سنگ مروارید صورت گیرد.

هنر پولک دوزی در ایران سابقه‌ای طولانی دارد و از زمان هخامنشیان برای تزئین لباس، کلاه و پرده مورد استفاده قرار گرفته است. این هنر در زمان اشکانیان ترقی کرده، باعث برقراری رابطه تجاری ایرانیان با اهالی انبار، سوریه و فینیقیه شده است.

در دوره ساسانی نیز پولک دوزی مثل دیگر دوختها از رواج کامل برخوردار بوده و بیشتر پولکهای مورد استفاده به صورت زرین و سیمین بوده است.

در دوره صدر اسلام، جنس پولکها از طلا و نقره به آلیاژهای مس و برنج تبدیل گردید و برای تزئین پوشاک به صورت عام به کار گرفته شد.

در دوره صفوی تزئین پرده‌ها، سفره‌ها، تابلوهای زینتی و سجاده با استفاده از پولک و سایر دوختهای مکمل انجام شده است.

در دوره‌های زندیه، افشاریه، قاجار و بعد از آن نیز این هنر

۱- پولک دوزی ساده، ۲- پولک دوزی نخ‌رو،
۳- پولک دوزی قلاب، ۴- پولک دوزی برجسته و
۵- پولک دوزی ایستاده.

۱- پولک دوزی ساده: شیوه کار بدین ترتیب است که برای اتصال پولک به پارچه، منجوقی روی پولک می‌دوزند و چون قطر منجوق از سوراخ پولک بزرگتر است پولک در زیر آن نگه‌داشته می‌شود. در این روش ابتدا سوزن را از محل مورد نظر در پارچه بیرون آورده، یک پولک و بعد از آن یک منجوق را داخل سوزن می‌گیرند. بعد سوزن را از سوراخ پولک گذرانده، به پشت پارچه برمی‌گردانند. این عمل باعث دوخته شدن پولک به پارچه می‌شود.

۲- پولک دوزی نخ‌رو: این شیوه بیشتر برای پرکردن طرح مورد استفاده قرار می‌گیرد. بدین صورت که سوزن را از پارچه بیرون آورده، از پولکی عبور می‌دهند و در نزدیکی محل فوق و در کنار پولک با فاصله‌ای به اندازه شعاع پولک سوزن را به پارچه فرو می‌برند و با فاصله‌ای حدود یک میلی‌متر روی طرح مجدداً از پارچه بیرون می‌آورند. این دوخت به این جهت که پولک به وسیله نخ‌ی که روی آن قرار دارد به پارچه متصل می‌شود «پولک نخ‌رو» نام دارد.

۳- پولک دوزی قلاب: نخ دوخته شده بر روی پولک به شکل قلاب دوزی است که باعث دوخت پولک روی پارچه می‌شود.

۴- پولک دوزی برجسته: برای برجسته نمودن پولک دوزی می‌توان از دو روش استفاده کرد. روش اول بدین صورت است که زیر قسمت پولک دوزی را با لایه‌ای از پنبه یا پشم شیشه و امثال آن برجسته می‌کنند و سپس روی آن قسمت را پولک دوزی می‌نمایند. دوخت پولک در این روش به صورت ساده می‌باشد. روش دیگر آنکه قبل از گرفتن پولک به سوزن، تعداد مناسبی منجوق یا میلیله را به سوزن می‌گیرند و سپس پولک و یک منجوق دیگر را برای نگه‌داشتن پولک از سوزن می‌گذرانند و آن را به پارچه محکم می‌کنند.

۵- پولک دوزی ایستاده: در این نوع پولک دوزی، شیوه دوخت سبب می‌شود که پولک از پهلو، معمولاً به صورت مورب

بایستند. برای این دوخت، سوزن را از پارچه بیرون آورده، پولک و منجوق را به تعداد دلخواه (یک پولک یا منجوق و یا یک درمیان پولک و منجوق تا چهار عدد) در طول بخیه دوخته شده قرار می‌دهند. بدین ترتیب پولکها در میان منجوقها به حالت ایستاده قرار می‌گیرند. این شیوه دوخت بیشتر برای دوخت گله‌ها به کار می‌رود. پولکهایی که از آنها در این نمونه دوخت استفاده می‌شود عبارتند از: پولک ساده و درشت، پولک سکه‌ای، پولک گوش‌ماهی و پولکهای بیضی شکل که یک گوشه آن سوراخ داشته باشد.

طرح و نقش در پولک دوزی: طرحهای مورد استفاده در انواع پولک دوزی، شامل طرح و تصاویری از گل و بوته، پرندگان، حیوانات، مناظر، گلهای گلدانی، محرابی، خورشیدخانم، سروچه، ماهی، سروناز با پرندگانی بر روی شاخه‌ها و طاووسهایی در پای درخت، بته جقه‌ای، قندیلی و در بعضی از انواع پر نقش و نگارتر، تصویر یک عروس و داماد در قسمت بالای طرح و به دنبال آنها چند گلدان، یک گلاب‌پاش، ظروف شیرینی، میوه خوری و چلچراغ دیده می‌شود.

موارد استفاده: پولک دوزی معمولاً برای تزیین پرده‌ها، کوسن، روتختی، جای ساعت، سفره قند، جای حنابندان، سوزنی، جلیتقه و ... به کار می‌رود.

مراکز تولید: در حال حاضر مهمترین مرکز تولید پولک دوزی در استان کردستان و نیز شهرستان مهاباد در استان آذربایجان غربی است و مردان در کارگاهها و زنان در خانه، به این هنر می‌پردازند.

پولکهایی که امروزه استفاده می‌شوند، مانند گذشته از طلا و نقره نیست. بلکه بیشتر پولکهای برنجی، پلاستیکی و اشکال مختلف با پوشش شفاف‌ی از یک ماده رنگین، مورد استفاده قرار می‌گیرد. این نوع دوخت علاوه بر روستاهای مهاباد در دیگر استانها نیز دیده می‌شود. از آن جمله در استان یزد و استان هرمزگان به ویژه در شهرهای بندرلنگه، بندرعباس و میناب، این نوع دوخت رواج دارد.

ک - سِرْمِه دوزی: نخ سِرْمِه، نخ‌ی است که با استفاده از طلا، نقره، مطلا یا آلیاژها به صورت لوله‌ای صاف و محکم یا

انعطافی و یا به صورت چهار گوش مربع یا مستطیلی تاییده می شود. این نوع نخ حالت ارتجاعی دارد و به هر شکل ممکن، حالت می گیرد. سِرِمه در یک نگاه با مليله اشتباه می شود ولی مليله اغلب دارای انعطاف نیست بلکه به صورت لوله ای در اندازه های مختلف ساخته می شود.

سِرِمه دوزی، کلاً به دوختهایی گفته می شود که با استفاده از انواع سِرِمه ها انجام پذیرد. گفتنی است، سِرِمه هایی که در قدیم مورد استفاده قرار می گرفت بیشتر از طلا یا نقره و یا حدود ۵۰ درصد آن طلا یا نقره بوده است که پس از دوره صفویه، آلیاژهای برآق جای طلا و نقره را گرفته است.

اگرچه تاریخچه ای از این نوع رودوزی و دوخت روی پارچه در دست نیست ولی نظر به اینکه سِرِمه از لحاظ نوع و شکل، شباهت زیادی با مليله دارد می توان حدس زد که احتمالاً تاریخی همزمان با شروع مليله دوزی دارد و لذا احتمالاً زمان شروع این نوع رودوزی نیز به دوره اشکانیان مربوط می شود.

در دوره ساسانی نیز هنر سِرِمه دوزی، رونق داشته و در صدر اسلام، به اوج شکوفایی خود رسیده است و برای تزئین پرده خانه خدا، به کار رفته است. در این دوره سوره های کوتاه و یا آیاتی از قرآن کریم را به شیوه خطوط محقق، ریحان، ثلث و ... طراحی و سِرِمه دوزی می کردند. دوره صفوی نیز یکی از دوره های اوج و بالندگی این هنر است و آثار باقیمانده از این دوره از جمله پرده نفیسی که با نقش محرابی حیوانی طراحی و نقش پردازی شده و در آن انواع دوخت هایی نظیر گلابتون دوزی، ده یک دوزی، پيله دوزی، سِرِمه دوزی و مليله دوزی دیده می شود، خود گواه این مدعا است.

سِرِمه دوزی در دوره های بعد نیز به سیر تحول خود ادامه داده است. ضمن آنکه باید گفته شود این دوخت در اکثر موارد با دوخت های دیگر نظیر پيله دوزی، مليله دوزی، گلابتون دوزی، شرفه دوزی، شمسه دوزی، ده یک دوزی، صدف دوزی، سنگ دوزی، پولک دوزی و ... همراه می شود.

مواد اولیه: مواد اولیه مورد نیاز در سِرِمه دوزی را نخ سِرِمه و طبعاً پارچه هایی از جنس ماهوت، ابریشم، تافته، اطلس، ساتن و نیز پارچه های ابریشمی تشکیل می دهد.

ابزار کار: ابزار کار سِرِمه دوزی همان ابزار معمول و مرسوم اغلب رودوزیها نظیر قیچی، انگشتانه و سوزن است.

روش اجرای سِرِمه دوزی: برای دوخت سِرِمه، ابتدا طرح را روی کاغذ کشیده، روی پارچه نقش اندازی می کنیم. بعد طرح را با پنبه یا فتيله یا ابریشم برجسته نموده، با بست های ریز یا چسب، بر زمینه محکم می کنیم. سپس سِرِمه هایی را که در دسته های ۵ تا ۲۵ سانتیمتری است به دقت و یکی یکی از رشته های سِرِمه جدا می کنیم. گفتنی است که موقع قیچی نمودن باید دقت شود تا سر نخ سِرِمه به جایی گیر نکند که تمام رشته باز شود. سِرِمه را به اندازه دلخواه بریده، سوزن و نخ را داخل آن فرو می بریم و قسمت داخل متن را ساتن دوزی یا زرک دوزی می نماییم. هنگامی که برگهای طرح بزرگ است باید آن را از طول به دو بخش، قسمت کنیم سپس هر قسمت را با سِرِمه یا دوخت برگ دوزی جناغی جداگانه می دوزیم تا مشخص تر شود. دوخت ساقه ها به شیوه ساق دوزی انجام می پذیرد. البته با سِرِمه می توان انواع دوختها نظیر دندان موشی، زیگزاگ دوزی و همچنین انواع دوختهای تزئینی را انجام داد.

موارد استفاده: از سِرِمه دوزی می توان برای تزئین انواع تابلوهای تزئینی، تزئینات دور یقه، پیش سینه، کمر بند، کیسه های پول، رویه سینی، سفره های قند، بقچه، سوزنی، سجاده، رومیزی، روکوسن و غیره استفاده نمود.

مراکز فعالیت

این نوع رودوزی بیشتر در شهرهایی نظیر اصفهان، تهران، بندرعباس، کاشان، یزد و بخشهایی از کردستان و قزوین رواج دارد.



تصویر ۱۲۲- نمونه‌ای از بیرمه‌دوزی با طرح بوته

فعالیت عملی برای هنرجویان

نمونه‌هایی از انواع رودوزی سنتی را برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل با راهنمایی و هدایت هنرآموز انجام دهد و عملکرد او با سایر همکلاسیهایش مقایسه و از سوی هنرآموز ارزیابی شود.

حصیر بافی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- حصیر بافی را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه مختصر حصیر بافی را بیان کند.
- ۳- مواد اولیه و ابزار حصیر بافی را نام ببرد.
- ۴- مشخصات و نحوه‌ی آماده‌سازی مواد اولیه در حصیر بافی را شرح دهد.
- ۵- عوامل مهم در ایجاد تنوع فراورده‌های حصیری را بیان کند.
- ۶- بامبو و چگونگی ساخت و تولید محصولات آن را شرح دهد.
- ۷- انواع بافت در بامبو بافی را شرح دهد.
- ۸- انواع محصولات و مراکز تولید بامبو را نام ببرد.
- ۹- بافت مور و مروار را بیان کند.
- ۱۰- مواد و ابزار کار مروار بافی را نام ببرد.
- ۱۱- روش بافت در مروار، کیو بافی، ترکه بافی و چم بافی را شرح دهد.
- ۱۲- شیوه عملی برای ساخت یک حجم حصیری را شرح دهد.
- ۱۳- انواع بافت حصیر را انجام دهد.

تعریف

فراهم می‌آید، اولین زیراندازهای بشر از نی و گیاهانی که در باتلاقهای سفلی بین النهرین می‌روید، تهیه شده است و بافتن ساقه‌های گیاهان و به وجود آوردن بافته‌های حصیر مانند، اولین قدم در دستیابی انسان به شیوه‌های تولید سایر بافته‌ها و دیگر منسوجات از جمله گلیم و پارچه بوده است و در واقع اولین زیرانداز تهیه شده به دست انسان، بافته‌های حصیری است و نخستین سرپناه پس از زندگی در غارها، به کمک حصیر و نی پدید آمده است.

اسناد و مدارک به دست آمده نیز نشان می‌دهد که حصیر بافی و سبب بافی، منشأ نساجی و نیز سفالگری بوده است و نشانه‌ها و نمونه‌هایی در دست است که از حصیر به عنوان نخستین قالبها برای تولید سفال استفاده شده است.

منظور از حصیر بافی که ضمناً بامبو بافی، مروار بافی، ترکه بافی، سبب بافی و ... را هم شامل می‌شود، همان بافت رشته‌های حاصله از الیاف سلولزی (گیاهی) به کمک دست و ابزار ساده دستی است که طی آن محصولات مختلفی نظیر حصیر زیرانداز، سفره حصیری، انواع سبد، انواع ظروف و ... تولید و عرضه می‌شود.

تاریخچه مختصر حصیر بافی

«حصیر بافی» یا «بافت بوریا»، بی‌گمان یکی از قدیم‌ترین صنایع و شاید کهن‌ترین آنها باشد. حصیر بافته‌ای ساده است که ماده اولیه آن از نی، برگ درخت نخل و ساقه‌های گیاهان و ...

مشخصات موادّ اولیّه و نحوه آمادّه‌سازی آنها

الف - درخت خرما: درخت خرما که الیافش بیش از سایر گیاهان در حصیربافی مورد استفاده قرار می‌گیرد، دارای دو گونه نر و ماده می‌باشد. برگ درخت نخل، طولی حدود ۳۰ تا ۴۰ سانتیمتر دارد. پس از جدا کردن و تمیز کردن این برگها، آنها را تبدیل به نوارهای باریک کرده، در آفتاب قرار می‌دهند تا خشک شود و به رنگ سفید درآیند. سپس نوارهای باریک را در آب قرار می‌دهند تا نرم و انعطاف‌پذیر و قابل مصرف برای تولید انواع فرآورده‌های حصیری شود.

ب - ساقه نی باتلاقی: این نوع نیها به‌طور معمول در اطراف مردابها، باتلاقها و سایر آبهای ساکن که دارای عمق تقریبی ۵۰ تا ۲۰۰ سانتیمتر باشد می‌رویند و ارتفاع آنها به حدود ۲ متر می‌رسد و دارای ساقه‌ای توخالی هستند.

رویش نی از اوایل بهار شروع می‌شود و در تابستان طول آن به ۵۰ تا ۲۰۰ سانتیمتر می‌رسد و از حالت نرمی و لیزی درآمده، با پیدا کردن حالت الاستیکی، قابل استفاده می‌شود. با رسیدن نی به قطر و طول مطلوب، به وسیله داس آن را از نزدیکترین محل به ریشه قطع کرده، پس از جدا کردن برگها، در قسمت بالای آن در جهت طولی شکافی با چاقو ایجاد می‌کنند. سپس آنها را به‌صورت انبوه روی هم قرار داده، می‌کوبند تا به‌صورت نوارهایی با عرضهای متفاوت درآیند. در مرحله بافت، نوارهای به‌دست آمده در کنار یکدیگر قرار می‌گیرند و به‌صورت‌های مختلف بافته می‌شود.

ج - سایر مواد: موادّ اولیّه دیگری نیز در حصیربافی کاربرد دارند که هر یک با توجه به منطقه‌ای که آن گیاه در آن رشد کرده، خصوصیات ویژه‌ای دارند. مراحل آمادّه‌سازی این مواد نیز براساس نوع ماده اولیه صورت می‌گیرد. به‌عنوان نمونه در حصیربافی گیلان از نوعی نی به نام «لیغ» استفاده می‌شود که سبزرنگ است و پس از خشک شدن به رنگ سفید درمی‌آید. «لیغ» معمولاً به مصرف ساختمان‌سازی می‌رسد. اما نی «زابلی» دارای رنگی مات است و پس از خشک شدن به رنگ قهوه‌ای روشن درمی‌آید. این نوع نی بیشتر برای بافت پرده حصیری به کار می‌رود. سایر مواد مانند ساقه گندم، ترکه‌های نازک درختان و

شیوه کار حصیربافی بسیار ساده و موادّ اولیّه آن به سهولت در دسترس است. چرا که تقریباً در هر منطقه‌ای از کشور که ماده اولیّه مورد نیاز آن فراهم باشد حصیربافی نیز در آنجا مرسوم است. از مهمترین کشورهای تولیدکننده محصولات حصیری نیز می‌توان از میانمار، هنگ کنگ، هند، اندونزی، ژاپن، کره جنوبی و کره شمالی، مالزی، پاکستان، سری لانکا، تایلند، مکزیک، کامرون، اتیوپی و سنگال نام برد.

حصیربافی در ایران نیز دارای سابقه طولانی است. به‌عنوان مثال سیستان در گذشته مرکز پررونق حصیربافی و نی‌بافی بوده و فرآورده‌هایش به همه نقاط ایران فرستاده می‌شده است. امروزه نیز حصیربافی همچون سایر صنایع دستی کشور، متأثر از اوضاع اقتصادی، اجتماعی و آداب و رسوم و سنت‌های رایج در هر منطقه است و این «هنر - صنعت» در استانهای سیستان و بلوچستان، خوزستان، کردستان، هرمزگان، بوشهر، خراسان، کرمان، یزد، فارس، مازندران، گیلان، آذربایجان شرقی، تهران و ... رواج دارد.

انواع موادّ اولیّه مورد نیاز در حصیربافی

موادّ اولیّه مورد مصرف حصیربافان، نسبت به شرایط اقلیمی و محیط جغرافیایی، در نقاط مختلف ایران متنوع است و عمدتاً عبارت است از:

- ۱- برگ درخت خرما (پیش)
- ۲- برگ درخت خرما و وحشی نر (پُرک)
- ۳- برگ درخت خرما و وحشی ماده (داز)
- ۴- ساقه‌های نی باتلاقی مناطق گرمسیری خوزستان، مناطق سردسیر (استان کردستان) و مردابهای بندرانزلی در استان گیلان (لیغ)
- ۵- ساقه گندم (در استانهای زنجان و آذربایجان شرقی)
- ۶- ترکه‌های بید (در استانهای تهران و مازندران)
- ۷- ساقه گیاه موشن (در روستاهای مراغه)
- ۸- ساقه‌های نی خودروی اطراف جویهای آب (نی‌باغی)
- ۹- ساقه‌های نی اطراف دریاچه هامون (در استان سیستان و بلوچستان)

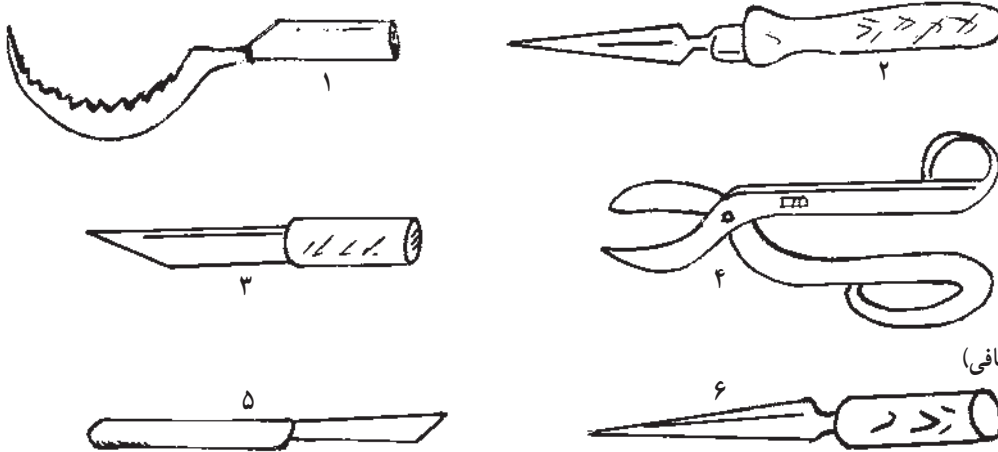
۱۰- ساقه‌های خودروی اطراف رودخانه‌های استان فارس (مور)

ساقه‌های گیاهان، هریک ویژگی و مورد مصرف خاص خود را دارند.

ابزار حصیربافی

ابزار و وسایل مورد استفاده در حصیربافی بسیار محدود است و شامل تعدادی ابزار ساده و ابتدایی از جمله: داس، انواع

کارد، سوهان، درفش، قیچی، سوزن و ... می‌شود. این ابزار به‌طور عمده برای قطع گیاهان و پیراستن آنها، به‌منظور آماده‌سازی مواد اولیه مورد استفاده قرار می‌گیرد و گاهی نیز هنگام تولید، به‌عنوان وسیله‌ای کمکی، کار ساخت را تسهیل می‌بخشد.



- ۱- داس
- ۲- درفش ناودانی
- ۳- کارد ظریف بر
- ۴- قیچی
- ۵- کارد یا چاقوی معمولی
- ۶- درفش تخت
- ۷- سوزن
- ۸- انبر دست
- ۹- قالبهای مختلف (بویژه برای مرواربافی)

تصویر ۱۲۳- ابزار مورد نیاز در حصیربافی

روش تولید فرآورده‌های حصیری

بافت حصیر در ایران به‌صورت‌های گوناگون از جمله بامبو، مرواربافی، سبدبافی، ترکه‌بافی، چم‌بافی، بافت مور و غیره صورت می‌گیرد. مهمترین عامل تنوع در این بافته‌ها عبارت‌اند از:

۱- نوع ماده اولیه و روش آماده‌سازی آنها: انواع برگ درخت نخل، نی و ساقه‌های گیاهی در مناطق مختلف ایران متنوع است و روش آماده‌سازی هریک برای تولید محصول به‌ترتیب خاصی صورت می‌گیرد.

۲- شرایط اجتماعی و اقتصادی و آداب و رسوم در هر منطقه: این عوامل نیز بر نوع محصول تولید شده و روش بافت آن تأثیر می‌گذارد.

۳- نیاز مصرفی محلی: محصولات حصیری معمولاً برای رفع نیاز مصرف محلی بافته می‌شوند و کمتر جنبه هنری آنها مورد توجه قرار می‌گیرد.

نمونه‌هایی از انواع بافته‌های حصیری به شرح زیر است.
الف - بامبو: «بامبو» که در زبان فارسی به «نی خیزران»

شهرت دارد. گیاهی است که در دامنه کوهها و تپه‌هایی که دارای رطوبت ۶۵ تا ۹۰ درصد باشد می‌روید و یا کشت می‌شود. بامبو انواع گوناگون و قطر و ضخامتهای متفاوت دارد. درحال حاضر بهترین نوع بامبو در ژاپن، چین و به‌طور کلی کشورهای آسیای شرقی و هند می‌روید و کشت می‌شود. در ایران بیشتر نقاط شمال کشور از جمله: لاهیجان، سیاهکل، رودسر و ... مناطق مساعدی برای رویش بامبو هستند. این گیاه معمولاً به رنگهای مختلفی مانند سبز، مشکی متمایل به قهوه‌ای، عنابی و زرد متمایل به کرم دیده می‌شود و اگرچه می‌توان مصارف زیادی برای آن در نظر گرفت ولی به‌طور کلی موارد مصرفش محدود می‌شود به:

- ۱- استفاده از آن برای تغذیه
- ۲- بهره‌برداری به‌منظور تهیه کاغذ و اشیای مختلف چوبی و سایر مصارف صنعتی.
- ۳- کاشت در اطراف باغها و مزارع برای حفاظت محل چگونگی ساخت و تولید محصولات بامبو: بعد از اینکه بامبو بریده و خشک شد، نی بامبو را به اندازه‌های مورد نیاز طرح

بعد قطر آن را به اندازه‌های مورد نظر تقسیم و با کارد برش آن را از طول برش می‌دهند.

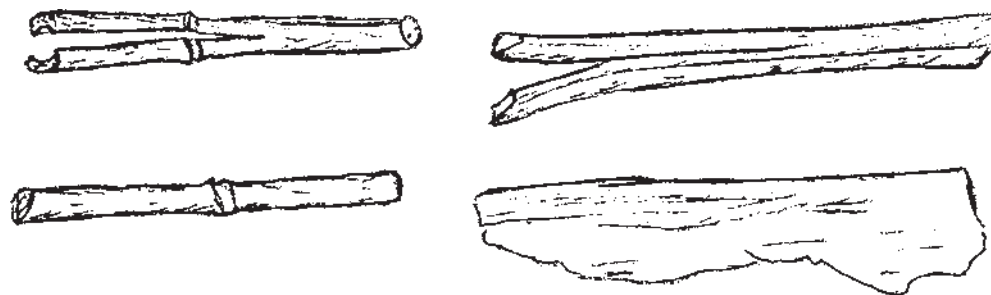
و معمولاً به طول ۳۵ تا ۴۰ سانتیمتر می‌برند. سپس قسمتهای بند مفصل و دیافراگم را با کارد برش صاف می‌کنند تا برجستگیها و لبه تیز آن از بین برود. در مرحله



تصویر ۱۲۴

جنس بامبو مرغوب و نوع آن ضخیم باشد زهوارهای به دست آمده بازهم از ضخامت به دو بخش تقسیم می‌شوند.

بر اثر این عمل زهوارهایی به دست می‌آید که دارای پهنای انتخابی و ضخامتی معادل قطر درونی و بیرون بامبو می‌باشد. این زهوار، مجدداً از ضخامت به دو قسمت تبدیل می‌شود و چنانچه



تصویر ۱۲۵

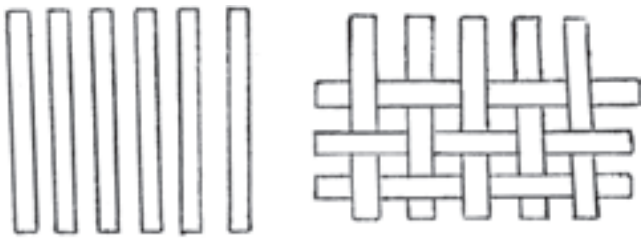
اختیار صنعتگر قرار می‌گیرد. **مرحله بافت:** نحوه بافت هر یک از مصنوعات ساخته شده با بامبو، بستگی کامل به طرح مورد نظر صنعتگر دارد و به همین جهت در بامبوفافی از شیوه‌های مختلفی برای تولید محصول استفاده به عمل می‌آید که ذیلاً گونه‌هایی از انواع بافت تشریح خواهد شد.

پس از رسیدن ضخامت زهوار به حدود ۸/۰ میلی‌متر آن را در پاتیل آب خیسانده، بعد از نرم شدن، به کمک دستگاه «یک پهنکن» آن را به پهنای لازم درمی‌آورند و مجدداً با دستگاه «یک ضخامت‌کن» آن را به اندازه ضخامت زهوار مورد نیاز کالایی که قصد تولیدش را دارند می‌رسانند. به این ترتیب، ماده اولیه بافت بامبو به صورت آماده با ضخامت و پهنای لازم برای تولید در



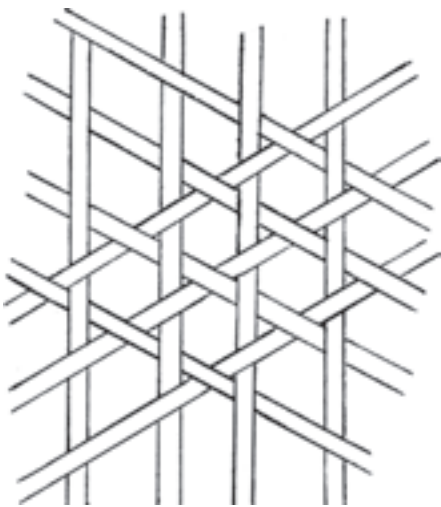
تصویر ۱۲۶ - بامبوفافی

بافت زیر و رو: در این نوع بافت که بیشتر برای ساخت سبدهای جای نان از آن استفاده به عمل می‌آید، نوارهای زهوارمانندی با ضخامت ۵/۰ میلی‌متر، پهنای ۴ میلی‌متر و طولی بین ۳۰ تا ۳۵ سانتیمتر انتخاب و ۱۶ عدد از آنها با فاصله ۵ میلی‌متر در کنار هم چیده می‌شود و ۱۶ زهوار دیگر در لابلای آنها قرار می‌گیرد به طوری که زهوارها یکی در میان از لابلای یکدیگر عبور می‌کنند. به این ترتیب طرح مربع مانند حصیر بافی به دست می‌آید که بعداً اطراف آن را می‌برند و به صورت دایره‌ای با قطر ۳۰ سانتیمتر درمی‌آورند.



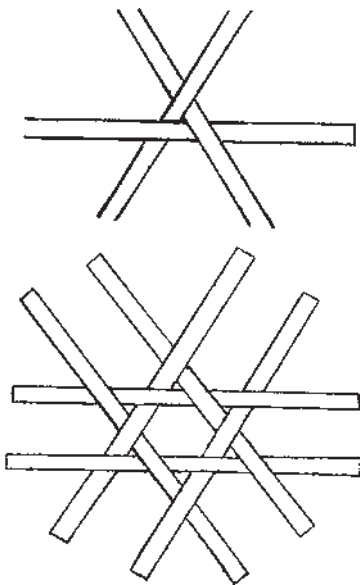
تصویر ۱۲۷- بافت زیر و رو در بامبویافی

سپس کلافی به پهنای تقریبی یک سانتیمتر ضخامت حدود ۳ میلی‌متر و با طولی معادل پیرامون دایره تهیه می‌کنند. طرح بافته شده را در آن جای داده، دو طرف زیر و روی آن را با زهوارهایی به پهنای ۴ و قطر ۳ میلی‌متر و با کمک چسب سفید^۱ به قسمت کف اتصال می‌دهند.



بافت شش‌ضلعی: گاهی برای تهیه بعضی انواع سبدهای جای نان بیضی شکل یا مثلث شکل، از دو طرز بافت به طور توأم استفاده می‌شود.

در این مورد از بافت شش‌ضلعی برای کف و دیوارهای محصول و از بافت ماریچ طنابی برای لبه‌های آن استفاده می‌شود. طریقه بافت به این ترتیب است که ابتدا زهوارهایی به پهنای ۶ و ضخامت ۶/۰ میلی‌متر با طول ۳۰ سانتیمتر تهیه نموده، حدود ۳۰ عدد از آنها را به نسبت بزرگی و کوچکی محصولی که قصد تولید آن را دارند انتخاب می‌کنند. سپس یکی از آنها را زبردست قرار داده، زهوار دیگری را با زاویه حدود ۴۵ درجه روی آن قرار می‌دهند و زهوار سوم را قرینه زهوار دوم در جهت مخالف با زاویه ۴۵ درجه جاسازی می‌کنند و پس از اینکه زهوارها به شکل X ایجاد شد، زهواری به موازات زهوار اول قرار می‌دهند و به طور یکی در میان از لابلای سایر زهوارها عبور می‌دهند و با تداوم این امر، کف سبد را به شکل کثیرالاضلاع ایجاد می‌کنند.



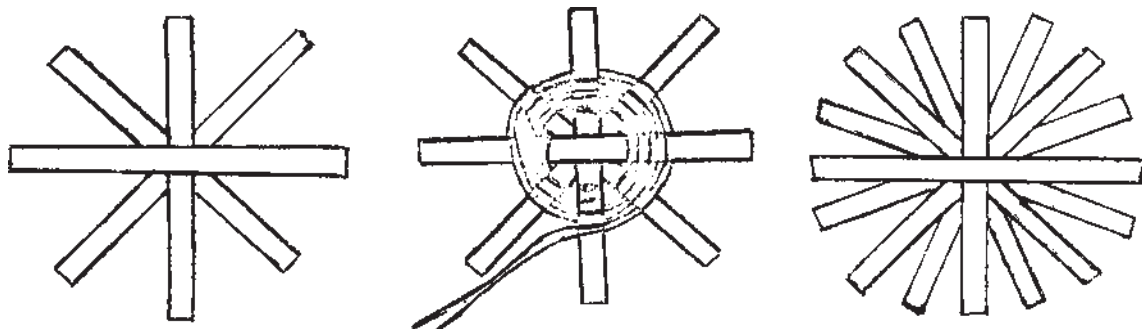
تصویر ۱۲۸- بافت شش‌ضلعی در بامبویافی

۱- این چسب، در اصطلاح نجاری به چسب سرد معروف است.

«زهوارساز» گرد شده از لابلای زهوارها به طور یکی در میان عبور می دهند و هنگامی که حدود ۷ سانت از کار بافته شد مجدداً چهار زهوار دیگر به ابعاد زهوارهای قبلی از لابلای قسمت‌های بافته شده می گذرانند تا اسکلت کار به صورت یک ستاره ۱۶ پر درآید و دوباره بافت را به شکل مدور ادامه می دهند تا حدود ۱۶ سانتیمتر از محصول بافته شود. از این مرحله، به بعد، تعداد ۸ زهوار دیگر از لابلای قسمت‌های بافته شده عبور می دهند تا اسکلت کار به صورت یک ستاره ۳۲ پر درآید و سپس عمل بافت را تا حدود ۲۵ تا ۳۰ سانتیمتر ادامه می دهند و دیواره آن را مانند حالت قبل تا ۴ سانتی متر می بافند و بعد از آن نوار باریکی به صورت ماریچ دور لبه آن می پیچند و عمل بافت را پایان می دهند، گاهی نیز عمل بافت با ۱۶ دایره انجام و لبه کار مانند مورد قبل با نوار باریک بامبو ماریچ می شود.

دیواره‌های ظرف نیز به همین ترتیب بافته می شود و در قسمت لبه انتهایی، زهوارهای اضافی را می برند و قسمتی از آن را در اطراف لبه خوابانیده، با نوار بامبویی که قبلاً به صورت کمر بند نازکی به ضخامت ۳/۰ و پهنای ۱۰ میلیمتر تهیه شده است، می پیچند و به این طریق لبه آن را به صورت طنابی ماریچ درمی آورند.

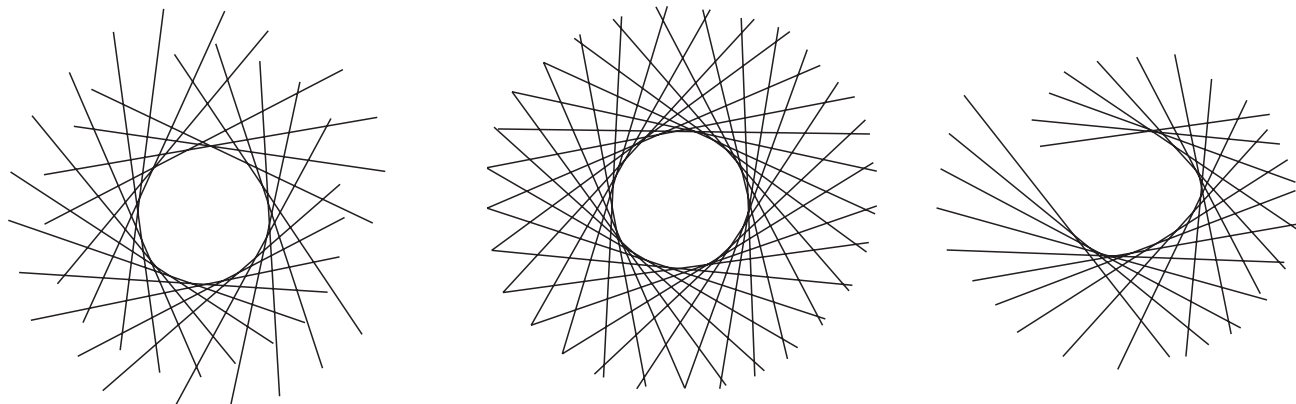
بافت شعاعی: در این نوع بافته عمل بافت به صورت نواریچ زیر و رو از مرکز سبد آغاز و پیچیده می شود. شیوه کار چنان است که ابتدا ۴ زهوار به ضخامت ۳ و پهنای ۶ میلیمتر، با طولی حدود ۳۰ سانتیمتر انتخاب نموده، آنها را مطابق شکل به صورت متقاطع روی یکدیگر قرار می دهند. تا یک ستاره هشت پر را تشکیل دهد. سپس رشته‌های باریکی را که دارای قطر تقریبی یک تا دو میلیمتر و طولی حدود ۲ تا ۴ متر است و به وسیله ماشین



تصویر ۱۲۹- بافت شعاعی در بامبوفایی

آن استفاده می شود و لب آن به صورت حاشیه به طرف بیرون و داخل بافته می شود.

بافت حصیری و خورشیدی: برای بافت یک سبد جای نان دایره‌ای شکل که معمولاً دارای کف دو قسمتی است از بافت حصیری برای کف و بافت خورشیدی برای اطراف و دیواره‌های



تصویر ۱۳۰- بافت حصیری در بامبوفایی

به اندازه لازم می‌بافند تا محصول، شکل نهایی خود را به دست آورد.

انواع محصولات: تولیدات بامبو بیشتر شامل محصولاتی نظیر شکلات خوری، لوستر، کلاهک آباژور، جای نان، صندلی و انواع دیگر وسایل مصرفی در اندازه‌های مختلف است.
مراکز تولید: مهمترین مرکز تولید محصولات بامبو، لیلستان لاهیجان در استان گیلان است اما این هنر، تا حدودی در برخی از روستاهای مازندران، شهر رشت و نیز شهر تهران رواج دارد.

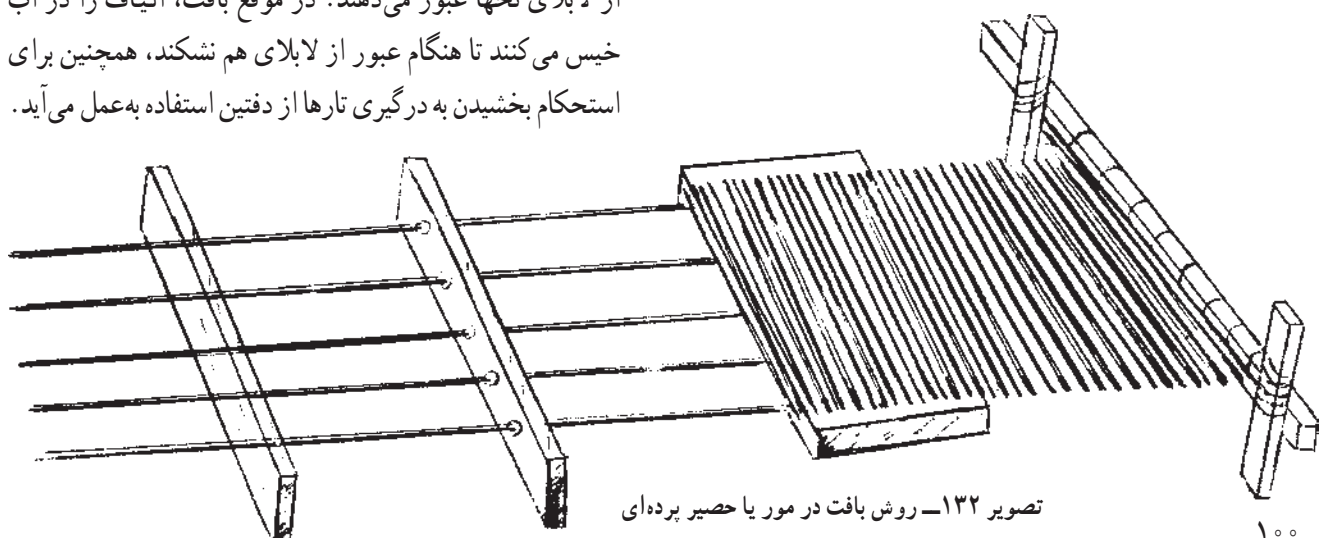
برای شروع بافت ابتدا ۲۵ تا ۳۵ زهوار ۳۵ سانتیمتری به عرض ۴ و ضخامت ۵/۰ میلی‌متر انتخاب نموده، آنها را به طریق سه‌تایی روی هم قرار می‌دهند. این کار آنقدر ادامه می‌یابد تا اسکلت کار به صورتی دایره مانند درآید. سپس سه زهوار انتهایی را از لابلائی آنها عبور داده، بعد از تهیه دو عدد بافت یک لای خورشیدی، آنها را روی هم قرار می‌دهند و قسمت میانی را که خالی است با طرحی که قبلاً با بافت حصیری ساخته شده و دایره شکل است، پر می‌کنند. سپس اطراف آن را نواری حلقه‌ای به اندازه طرح مورد نظر در میان بافت قرار می‌دهند و زهوارها را



تصویر ۱۳۱- سبد بامبو - لیلستان لاهیجان

برای بافت حصیر پرده‌ای، ابتدا، نخ‌هایی را به صورت تار بر سطح زمین چله‌کشی می‌کنند. سپس «مور» را به صورت پود از لابلائی نخها عبور می‌دهند. در موقع بافت، الیاف را در آب خیس می‌کنند تا هنگام عبور از لابلائی هم نشکند، همچنین برای استحکام بخشیدن به درگیری تارها از دفتین استفاده به عمل می‌آید.

ب- بافت مور: «مور»، ماده اولیه برای تهیه نوعی حصیر پرده‌ای است و بیشتر در اطراف جویهای آب یافت می‌شود.



تصویر ۱۳۲- روش بافت در مور یا حصیر پرده‌ای

قیچی باغبانی و

روش بافت مروار

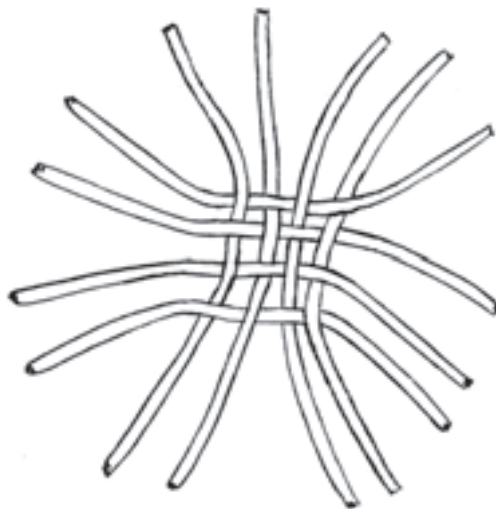
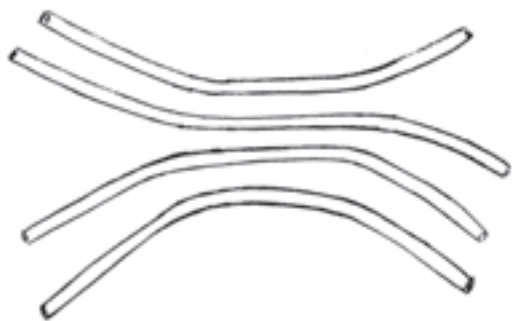
۱- بافنده، ترکه‌های درخت را که ماده اولیه مورد مصرف اوست انتخاب می‌کند و آن تعداد از ترکه‌هایی را که قابلیت تقسیم شدن به دو، سه یا چهار قسمت دارند برش طولی می‌دهد و سپس از نظر اندازه به طولهای مورد نیاز درمی‌آورد.

۲- ترکه‌ها در آب خیس‌انده می‌شوند تا انعطاف‌پذیر و قابل استفاده شود. گفتنی است که ترکه‌ها باید تا اتمام کار بافت، همچنان دارای انعطاف لازم باشند.

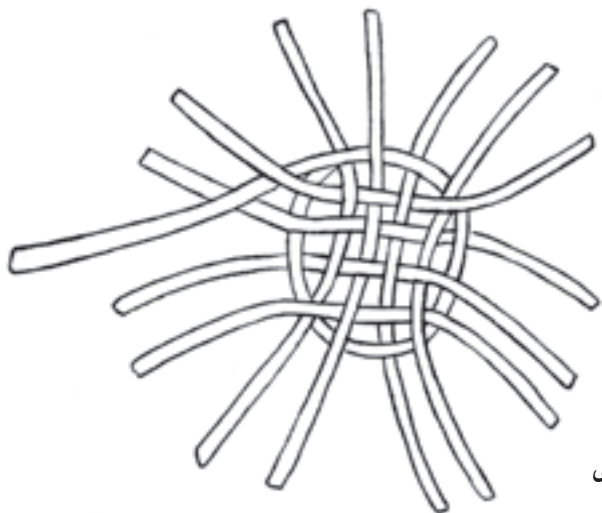
۳- در مرحله بافت، تعداد چهار ترکه در کنار یکدیگر و تعداد چهار یا پنج ترکه دیگر به صورت متقاطع روی آنها قرار می‌گیرند، تا تشکیل یک ستاره هشت پر را بدهند.

ج - مروار بافی: «مروار» بافی با استفاده از ترکه‌های باریک درخت که کشت آن بیشتر در اطراف تهران رایج است، صورت می‌گیرد. این هنر سابقه چندانی ندارد و طی سالهای اخیر در پاره‌ای از بخشهای گیلان رواج یافته است و محصولاتی مانند سبد، جامیوهای، مبل، میز، کلاهک آباژور، حباب چراغ، جای نان و غیره تولید می‌شود که از نظر شکل و ظاهر بسیار شبیه محصولات بامبو است. مروار، ویژگیهای خاصی دارد: رنگ آن زرد است و وقتی که روغن جلا می‌خورد به رنگ طلایی درمی‌آید و نوع نامرغوب آن بیشتر به رنگ سیاه و سبز است.

مواد و ابزار کار مروار بافی: در مروار بافی علاوه بر ترکه‌های مروار، از مواد دیگری مانند تخته‌سه‌لای، انواع میخ، روغن جلا و مفتولهای سیمی نیز استفاده می‌شود. ابزار و آلات تولید مروار عبارت است از: اره، رنده، چکش، انبردستی، گازانبر،



تصویر ۱۳۳- روش روی هم قرار گرفتن ترکه‌ها به صورت متقاطع



۴- بافنده با ترکه‌های نازک، عمل بافت را به شیوه یکی از زیر، یکی از رو، آغاز می‌کند و ترکه‌ها را به طور یکی در میان از لابلای ترکه‌هایی که قبلاً به منظور ساخت اسکلت اولیه محصول، به طور متقاطع روی هم قرار گرفته بودند عبور می‌دهد و این کار را تا تکمیل قسمت کف شیء ادامه می‌دهد.

تصویر ۱۳۴- نحوه بافت کف شیء - مروار بافی

شد، تشکیل می‌دهند که گروهی از آنها به صورت حرفه‌ای و برخی نیز به صورت پاره‌وقت و یا در اوقات فراغت به تولید کپو می‌پردازند.

شیوه بافت کپو، همان شیوه بافت زنبیل و سبد است. برای بافت کپو، حصیربافان برگ نخلهای خشک یعنی کِرتک را به دور ساقه‌های نازک گندم که همان هَلِفِه است می‌پیچند تا به صورت فتیله درآید و بعد این فتیله‌ها را بر روی یکدیگر قرار داده، با بستهایی از جنس خودشان به یکدیگر متصل می‌کنند و کار را براساس طرح و شکل محصول مورد نظر، که تماماً ذهنی است تا پایان ادامه می‌دهند.

کپو، هم به صورت ساده و هم با بهره‌گیری از نخهای کانوایی رنگین که سبب تزیین محصولات است بافته می‌شود و فرآورده‌های تولیدی را انواع سبدهای کوچک و متوسط در دار و نیز برخی فرآورده‌های دیگر حصیری که به عنوان جای نان، جای میوه و... از آن استفاده می‌شود، تشکیل می‌دهد.

گفتنی است که طی سالهای اخیر بر تعداد متقاضیان کپو نه تنها در شهرهای مختلف استان خوزستان بلکه در دیگر شهرهای کشورمان نیز افزوده شده است و از این رو به نظر می‌رسد که روز به روز شاهد افزایش تعداد بافندگان کپو و دست‌اندرکاران فروش آن باشیم.

هـ — ترکیه بافی و چم بافی: شیوه بافت این دو نوع کار، مشابه مرواریدی است.

۵- در پایان بافت قسمت کف، صنعتگر در محلی که قرار است از آنجا به بعد لبه کار بافته شود، به بافت، حالت ماریچی می‌دهد و کار را به شیوه قبلی ادامه می‌دهد و انتهای کار را نیز به صورت ماریچ درآورده، سر ترکه‌هایی را که در واقع حالت «تار» را دارند به داخل قسمت ماریچ خم می‌کند.

۶- پس از بافتن مروار، باید آن را حدود ۴۸ ساعت در معرض آفتاب قرار داد تا در اثر تابش نور آفتاب، ترکه‌های مروار، به رنگ طلائی درآید.

د — کپو بافی: کپو، نوعی فرآورده حصیری است که در مرکز دهستان شهیون^۱ دزفول در استان خوزستان و روستاهای اطراف آن بافته می‌شود. گفتنی است که این نوع محصول، طی سالهای اخیر در شهر دزفول و در داخل منازل برخی از شهروندان آن نیز تولید می‌شود.

از قدمت و سابقه بافت کپو، اطلاع دقیقی در دست نیست اما بافت آن طی چند دهه اخیر و به ویژه در سالهای دهه هفتاد هم رونق زیاد و هم از لحاظ انواع تولیدات، تنوع قابل ملاحظه‌ای یافته است.

مواد اولیه مصرفی در بافت کپو را برگهای خشک نخل که در اصطلاح محلی «کرتک» نام دارد و ساقه‌های نازک گندم که «هَلِفِه» گفته می‌شود و نیز نخهای رنگین کانوایی تشکیل می‌دهد و ابزار کار نیز همان وسایل ساده حصیربافی است. بافندگان کپو را زنان و دختران با ذوق مناطقی که نام برده



تصویر ۱۳۵- نمونه‌هایی از کپوهای ساده

۱- در فاصله ۴۰ کیلومتری شهرستان دزفول واقع است.

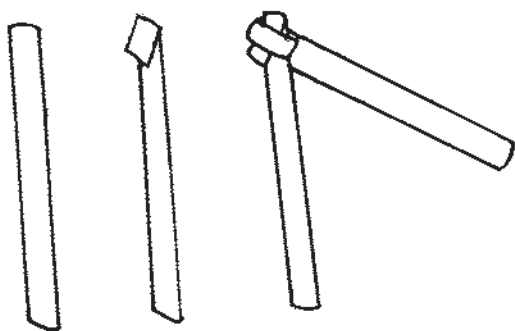


تصویر ۱۳۶- نمونه‌هایی از کپوهای تزئینی

کسب اطمینان از نرمی چوب و جذب کافی آب، آن را به مصرف می‌رساند. گاهی نیز برای ایجاد تنوع در بافت، اجناس تولیدی را با استفاده از رنگهای جوهری، ملون می‌کنند.

شیوه عملی برای ساخت یک حجم حصیری

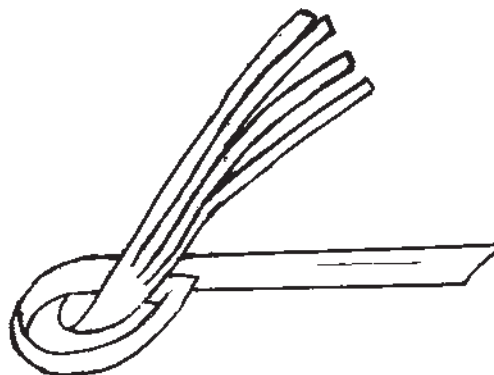
در این باره، بافت کوزه حصیری توضیح داده می‌شود. برای بافت کوزه، ابتدا تعداد ۳۲ عدد برگ نخل را انتخاب کرده، پس از خیساندن در آب به شانزده دسته دوتایی تقسیم می‌کنند سپس قسمت انتهایی هر دوتای آنها تا زده می‌شود و با قرار گرفتن بر روی یکدیگر لبه‌ها در اطراف هم به گردش درآمده، به شکل زاویه ۹۰ درجه (گونیا) درمی‌آید (تصویر ۱۳۷).



تصویر ۱۳۷- نحوه قرار گرفتن برگهای نخل در بافت کوزه

ماده اولیه در ترکیب بافی ساقه‌های نارس گیاهان و به‌ویژه درخت بید است و معمولاً با آن فرآورده‌هایی از قبیل سبد، زنبیل، کلاهک آباژور و ... تولید می‌شود.

در چم بافی، ساقه گیاهی به نام «موسن» مورد استفاده قرار می‌گیرد که این گیاه خود به سه نوع آق‌چم، قره‌چم و آبه‌اوس^۱ تقسیم می‌شود. مواد اولیه در چم بافی بیشتر از نوع آق‌چم و قره‌چم است و از نوع سوم آن برای تهیه کندوهای استوانه‌ای شکل و زمخت بافت استفاده به عمل می‌آید. نحوه استفاده از مواد اولیه برای بافت، به این صورت است که صنعتگر در پاییز و زمستان، چوبهای تهیه شده را به اندازه‌های مورد نیاز برای مصرف روزانه تقسیم می‌کند و به هنگام کار، ابتدا آن را در آب خیسانده، با



۱- اصطلاحات محلی رایج در روستاهای شهرستان مراغه در استان آذربایجان شرقی می‌باشد که ترکیب بافی و چم بافی در آنها رواج دارد.

محصول به اندازه دلخواه کار بافت تقریباً پایان می‌پذیرد. بعد از اتمام کار، سرالیاف در کنار یکدیگر قرار می‌گیرد و به وسیله یک برگ خرما به یکدیگر پیچیده می‌شود.

بعد از تهیه ۱۶ گونیا، هر برگ به چهار قسمت (در جهت طولی) تقسیم و بریده می‌شود. این تارها در کنار یکدیگر قرار گرفته، از لابلای هم به شیوه سه تا از زیر، سه تا از رو، عبور داده می‌شود تا حلقه‌ای ایجاد شود. با ادامه این کار و رساندن طول



تصویر ۱۳۸- سبد حصیری که با موی بز تزئین شده - سراوان استان سیستان و بلوچستان



تصویر ۱۴۰- زنبیل حصیری - گیلان



تصویر ۱۳۹- سبد میوه از مروار - رشت

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل بافت انواع حصیر را انجام دهد و فعالیت او با سایر همکلاسیهایش مقایسه و توسط هنرآموز ارزیابی شود.

سفالگری

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- سفال را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه مختصر سفالگری را بیان کند.
- ۳- مواد مورد نیاز در سفالگری را شرح دهد.
- ۴- ابزار کار در سفالگری را شرح دهد.
- ۵- طرز تهیه گل سفالگری را شرح دهد.
- ۶- روشهای ساخت را در سفالگری شرح دهد.
- ۷- کوره و ساختمان آن را شرح دهد.
- ۸- شیوه‌های تزیین سفال را به صورت خلاصه بیان کند.
- ۹- ساخت انواع سفال را انجام دهد.

تعریف

به محصولاتی که با استفاده از گل رُس و همچنین گل به دست آمده از سنگهای کوارتز و کائولین به کمک دست و چرخ سفالگری ساخته و سپس پخته می‌شود، سفال و سرامیک گفته می‌شود. برای تکمیل اشیای ساخته شده در نقاط مختلف کشور برحسب سنت و رسوم اقدام به نقاشی، کنده کاری و یا ایجاد نقوش برجسته روی آنها می‌شود و از لعاب مناسب برای پوشش سطح اشیاء استفاده به عمل می‌آید. محصولات تولید شده شامل انواع پارچ و لیوان، ظروف غذاخوری، گلدان و سایر وسایل، ظروف و حجمهای مصرفی و تزیینی است.

تاریخچه مختصر سفالگری

سفالگری قدیمی‌ترین صنعتی است که پس از حصیربافی به دست بشر به وجود آمده و زادگاه آن ایران است. اولین نمونه‌های سفال که متعلق به ده‌هزار سال قبل است و به دست مردمان ساکن

در کوهستانهای بختیاری ساخته شده، تقلیدی است از سبدهایی که با ترکه‌های درختان می‌بافتند و در بسیاری موارد سبدها به صورت قالبی برای ساختن ظروف سفالین به کار می‌رفته است.

سفال‌سازان در این دوره از کوره پخت سفال بی اطلاع بوده‌اند و احتمالاً ظروف گلین را در کنار همان آتشی که برای پخت گوشت شکار مهیا می‌کردند، می‌پختند. با این حال، ظروف مذکور به قدر کافی استحکام داشته است.

از آثار مهم سفال در ایران، ظروف دست ساخته منطقه «سیلک» در کاشان است که متعلق به هزاره‌های پنجم و چهارم قبل از میلاد است. این آثار نقاشی و رنگ آمیزی ساده دارد و معمولاً به رنگ سیاه و قهوه‌ای می‌باشند و بر روی آن نقوش حیوانات و گیاهان نقاشی شده است. در شش هزار سال ق.م. اولین نشانه پیدایش کوره پخت، در صنعت سفال دیده شده و در سه هزار و پانصد سال ق.م. چرخ سفالگری ساده‌ای که با دست حرکت می‌کرد ساخته شده است. پیدایش چرخ سفالگری در این

صنعت، تحوّل بزرگی را به وجود آورد.

آثار به جای مانده در نقاط مختلف ایران در این دوره، از زیباترین آثار جهان است و نمونه‌هایی از ظروف سفالین نقش‌دار در مناطقی نظیر: سیلک، شوش، لرستان، تپه‌حسنلو (آذربایجان)، تپه‌حصار (دامغان)، اسماعیل‌آباد (قزوین) و تخت‌جمشید کشف شده است.

در بعضی از دوره‌ها به علت گسترش فلزکاری و تهیه انواع ظروف فلزی، سفالگری از رونق افتاد. اما در آغاز دوران اسلامی به علت منع مذهبی استفاده از فلزات گرانبها (نظیر طلا و نقره) در ساخت ظروف و همچنین به دلایل اقتصادی، صنعت سفال‌سازی مورد توجه بیشتری قرار گرفت.

در دوره‌های سلجوقی و صفوی این صنعت رونق و تحوّل بسیار پیدا کرد و استفاده از لعابهای مختلف مانند لعاب طلایی و مینایی و نیز نقوش متنوع و بدیع و کنده‌کاری بر روی ظروف، معمول شد.

سفالگری در حال حاضر از رایج‌ترین صنایع دستی ایران است و در اکثر مناطق روستایی و بسیاری از شهرها رواج دارد و مناطقی مانند: لاله‌جین همدان، میبد یزد، سیاهکل در استان گیلان، میندگن‌آباد، کلپورگان سراوان در استان سیستان و بلوچستان، اصفهان، تهران، ری، نطنز، ساوه، ورامین، شهرضا، تبریز و ... مراکز اصلی سفال‌سازی ایران به‌شمار می‌آیند.

مواد مورد نیاز در سفالگری

الف - خاک: خاک، مهمترین ماده اولیه سفالگری است که می‌توان آن را به راحتی در طبیعت یافت. خاک براساس عناصر شیمیایی موجود در آن و منطقه‌ای که خاک از آنجا برداشت می‌شود، خصوصیات ویژه‌ای دارد. مثلاً انواع مواد آلی موجود در خاک باعث تغییر در قدرت چسبندگی و حتی رنگ خاک می‌شود.

خاکی که به‌طور عمده در صنعت سفال‌سازی در ایران به‌کار می‌رود خاک رس است. این خاک به علت داشتن مقدار فراوان اکسید آهن، بعد از پخت، قرمز و یا خاکستری و یا قهوه‌ای می‌شود و نیز به سبب وجود ناخالصی فراوان، بعد از پخت، تخلخل زیادی دارد.

از اضافه نمودن آب به خاک، گل ایجاد می‌شود. این عمل خواص فیزیکی زیادی به خاک می‌دهد. از آن جمله خاصیت

چسبندگی گل است که باعث می‌شود به راحتی بتوان به آن، شکل داد. به همین علت موقعی که خاک مورد استفاده قرار می‌گیرد سه کیفیت اصلی آن بررسی می‌گردد.

۱- میزان چسبندگی: خاک، ممکن است خاصیت چسبندگی کم یا زیاد داشته باشد. این امر، تا حدّ زیادی به کوچکی ذرات گل و مواد آلی موجود در آن بستگی دارد.

۲- میزان انقباض: گل پس از خشک شدن منقبض می‌شود. برای اندازه‌گیری مقدار انقباض گل می‌توان مقداری از آن را به شکل مستطیل درآورده، اندازه آن را قبل و بعد از خشک شدن محاسبه کرد.

۳- تخلخل: عبارت است از میزان درهم‌رفتگی و به هم فشردگی ذرات پس از حرارت. زیرا هرچه ذرات آن به هم فشرده‌تر و در یکدیگر متراکم‌تر باشد، از فاصله ذرات کاسته می‌شود، تخلخل آن کمتر می‌شود و استحکام افزایش می‌یابد.

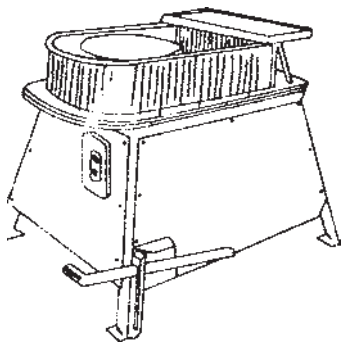
برای کاهش یا افزایش میزان چسبندگی، تغییر ضریب انبساط و مقاومت بدنه در مرحله تبدیل «تر» به «خشک» و مرحله «خشک» به «پخت» از مواد افزودنی نظیر کاه، لویی، پودر آجر، پودر سیلیس و ... حسب مورد استفاده می‌شود.

ب - آب: آب نیز یکی از عناصر اصلی در طبیعت است که باید به میزان مشخص و لازم به خاک اضافه شود. اگر مقدار آب اضافه شده به خاک کافی نباشد، گل به دست آمده خشک خواهد بود و به راحتی ترک برمی‌دارد. آب زیاد نیز گل را شل کرده، خاصیت شکل‌پذیری آن را می‌گیرد.

ج - لعاب: لعاب مایع غلیظی است که سطح داخلی و خارجی فرآورده‌های سفالی را با ضخامت اندکی می‌پوشاند. این عمل باعث ظرافت و زیبایی محصول و عدم نفوذ آب در آن می‌شود. ضمن آن که به واسطه پخت مجدد پس از لعاب‌کاری، محصول سفالین دارای مقاومت بیشتری هم می‌شود.

در ایران انواع لعاب را از ترکیب درصدی مناسب از سیلیس، اکسید فلزات مانند اکسید آهن، اکسید منگنز و اکسید مس و سنگ آخری، کوبیده ریشه گیاهان خودرو و نیز بلور یا شیشه خرده برای ایجاد شفافیت بیشتر آن، به دست می‌آورند. به‌عنوان مثال برای ایجاد رنگ لاجوردی از اکسید کبالت در لعاب‌سازی استفاده می‌کنند.

گردش درمی‌آورد. در برخی از کارگاهها نیز، از چرخ سفالگری برقی استفاده می‌شود که در این نوع چرخها کار به گردش درآوردن صفحه فلزی روی میز با یک الکتروموتور کوچک که به وسیله تسمه‌ای به محور عمودی دستگاه وصل است انجام می‌شود.



تصویر ۱۴۲- نمونه چرخ سفالگری برقی که کار چرخیدن آن با یک الکتروموتور برقی انجام می‌گیرد.

طرز تهیه گل سفالگری

برای تهیه گل سفالگری ابتدا خاک رس را می‌کوبند تا خرد و نرم شود. سپس آن را الک کرده، در حوضچه، می‌خیسانند و به صورت دوغاب درمی‌آورند تا دانه‌های شن و ماسه موجود در خاک به علت سنگینی ته‌نشین شود. سپس دوغاب را از طریق سوراخی که مقداری از کف حوض بالاتر است به حوضچه مجاور منتقل می‌کنند. پس از گذشت تقریباً ده ساعت، گل ته‌نشین می‌شود و آب آن از طریق سوراخ حوضچه خارج می‌گردد و بقیه آب گل با تابش خورشید، تبخیر می‌شود. آنگاه گل را به کارگاه منتقل و با پا لگد می‌کنند و «ورز» می‌دهند تا متراکم تر شده، حبابهای هوا از میان آن خارج شود؛ چسبندگی لازم را به دست آورد و آماده چرخکاری شود. سپس آن را به اندازه دلخواه گلوله می‌کنند که این عمل را اصطلاحاً «چانه کردن» و گلوله‌های کوچک گل را «چانه» می‌نامند.

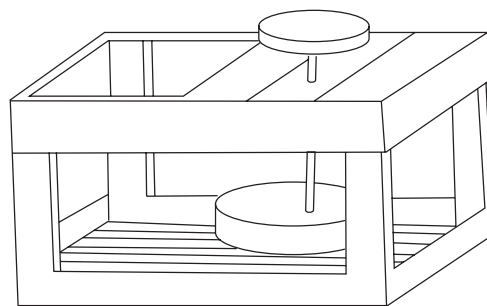
معمولاً برای اشیای بزرگتر از گل سفت‌تر و برای اشیای کوچکتر، از گل نرم‌تر، استفاده می‌شود.

مواد مختلف را در آسیاب می‌سایند تا به صورت دوغاب درآید و به راحتی سطح فرآورده سفالی را پوشش دهد. لعابها بر سه نوع اند که عبارتند از: لعاب سربی، لعاب قلیایی و لعاب فریت که به طور عمده امروزه بیشتر از لعاب فریت استفاده می‌شود چرا که لعاب قلیایی تا حدود زیادی منسوخ و لعاب سربی نیز زیان‌آور تشخیص داده شده است.

ابزار کار سفالگری

لوازم و وسایل کار سفالگری بسیار ساده و ابتدایی است. از آن جمله: میز کار، حوضچه برای درست کردن گل^۱، وردنه، تخته خشک، کاردک، چاقو، سیم و هر وسیله‌ای که به کمک آن بتوان به گل شکل داد، آن را برید و یا قسمتهایی از آن را از سطح کار برداشت، جزء ملزومات کار سفالگری است. این ابزار در جوامع امروزی به صورتهای متنوع و جدید، تولید می‌شود. اما مهمترین عامل در شکل‌گیری گل، دست انسان است.

پیچیده‌ترین این ابزارها، چرخ سفالگری است که برای سفالگری با چرخ به کار گرفته می‌شود. ساختمان این وسیله از یک میز و نیمکت متصل به هم تشکیل شده است. روی میز، صفحه‌ای گرد قرار دارد. این صفحه به وسیله محوری عمودی به صفحه گرد سنگین و بزرگتری که از جنس فلز، سیمان یا چوب می‌باشد در زیر میز متصل گردیده است. این دو صفحه هر دو به حالت افقی به موازات هم قرار دارند. سفالگر پشت میز می‌نشیند و پایش را روی صفحه زیرین می‌گذارد و با حرکت پا، آن را به



تصویر ۱۴۱- نمونه‌ای از چرخ سفالگری ساده که با پا به حرکت درمی‌آید.

۱- کوره پخت را در زمره تجهیزات به حساب آورده‌ایم و در قسمت کوره آن پرداخته شده است.

۲- امروزه گل سفالگری را می‌توان به صورت آماده از بازار تهیه کرد.

روشهای ساخت

مصنوعات سفالی به طور معمول به روشهای مختلف ساخته می شود که مهمترین آن عبارتند از: روش فشاری، روش لوله ای، روش ورقه ای، روش چرخ کاری و روش قالبی که نحوه انجام هر یک به شرح زیر می باشد. گفتنی است که هنرمندان سفالگر، گاه از تلفیق روشهای مذکور نیز برای ساخت محصول سفالین، استفاده می کنند.

الف — روش فشاری: این روش، ساده ترین روش شکل دادن به گِل است. ابتدا یک گلوله گِل ورز داده شده را انتخاب می کنند. سپس با فشار انگشت شست، سوراخی میان گلوله گِل ایجاد می کنند. بعد گلوله را به آهستگی در کف دست چپ چرخانده، با انگشتان دست راست به آن شکل می دهند. گفتنی است که گلوله گِل، باید دائماً مرطوب باشد تا رطوبت کَلی آن از بین نرود و ترک بر ندارد. در این روش از شکلی ساده استفاده کنید.



تصویر ۱۴۴- شکل دادن ظرف با لوله های گلی

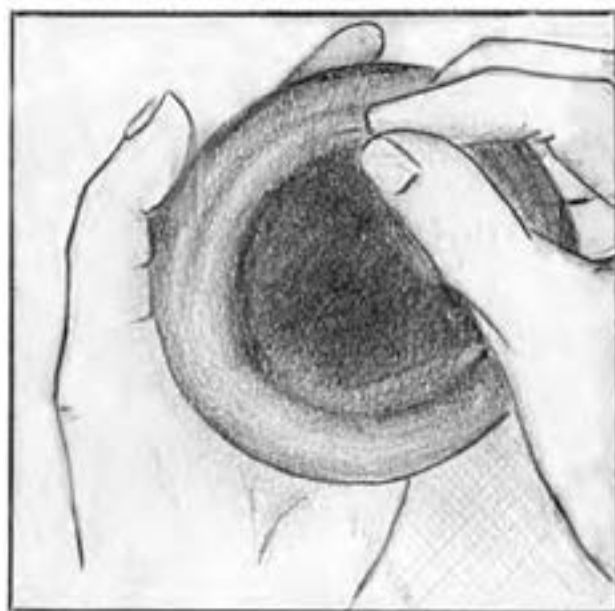
ج — روش ورقه ای: مقداری گِل را با دست و یا به کمک «وردنه»، بر روی میز صاف می کنند و به صورت تخت درمی آورند. سپس گِل را به ابعاد شکل مورد نظر برش می دهند و به یکدیگر وصل می کنند. قطعات باید با دقت اندازه گیری شود.

د — روش چرخ کاری: این روش به تمرین مرتب نیاز دارد. مراحل ساخت یک ظرف در روش چرخ کاری چنین است:

۱- مقداری گِل ورز داده شده (یک چانه گِل) را با ضربه به روی چرخ می گذارند به طوری که گِل کاملاً به چرخ بچسبد.

۲- سرعت گردش چرخ را به حداکثر می رسانند و قدری آب بر روی گِل ریخته، سپس با کف یک دست آن را به طرف مرکز

چرخ فشار می دهند و با دست دیگر آن را حمایت می کنند. پس از



تصویر ۱۴۳- فرم دادن گل با انگشتان دست

ب — روش لوله ای: با این روش می توان ظروف بسیار حجیم و بزرگ ساخت. یونانیان این روش را بسیار گسترده انجام می داده اند. برای ساخت ظرف به این روش ابتدا یک صفحه گلی مدور به ضخامت نیم تا یک سانتیمتر تهیه می کنند. این ورقه باید

محاظ شود. پس از آن با دو انگشت شست به وسط گِل فشار می‌آورند تا سوراخی در وسط آن ایجاد شود. باید توجه داشت که عمق این سوراخ باید به اندازه ۱ سانتیمتر از کف چرخ بالاتر باشد، بعد به آرامی انگشتان را از یکدیگر دور می‌کنند تا سوراخ مزبور، گشادتر گردد.

مدتی گِل کاملاً در مرکز چرخ قرار می‌گیرد. به این مرحله «مرکز کردن گِل» می‌گویند.
۳- باز کردن گِل: پس از آن که گِل در مرکز قرار گرفت، سعی می‌کنند آن را به صورت هر می‌شکل درآورند. در این مرحله با دو دست، گِل را چندبار بالا و پایین می‌آورند تا کاملاً در دست



تصویر ۱۴۵- روش باز کردن گِل



تصویر ۱۴۶- طریقه شکل دادن به دیواره طرف

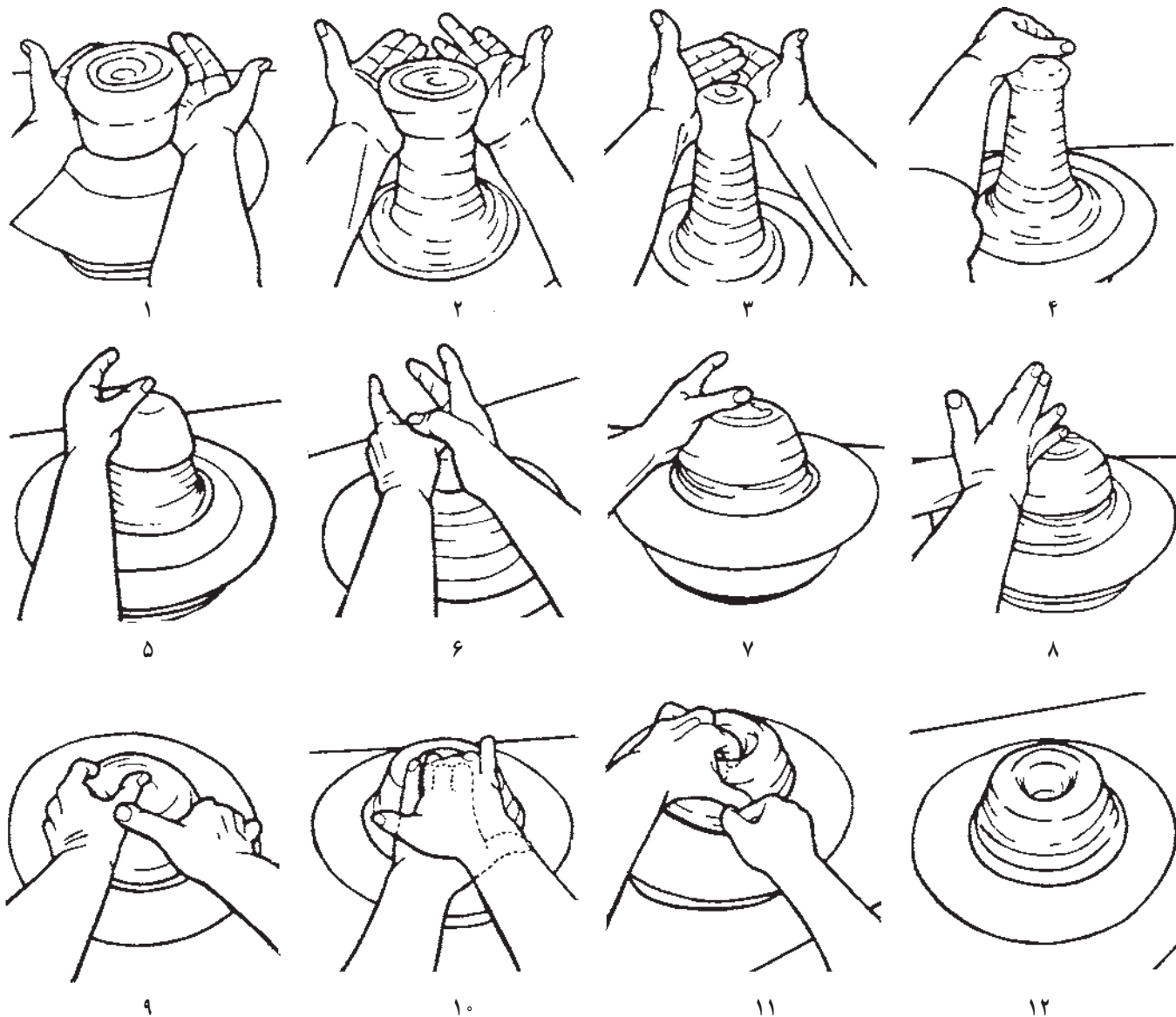
۴- بالا بردن و یا بالا گرفتن گِل: این عمل موجب می‌شود دیواره‌های گِل نازک شود. دو دست را در کنار دیواره طرف قرار داده، سپس با حرکت انگشتان سیاه گِل را از پایین به بالای استوانه می‌آورند. بدین ترتیب یک استوانه کامل با ضخامت مناسب بر روی چرخ تشکیل می‌شود و می‌توان با کم یا زیاد کردن فشار دو دست، شکل لازم را به وجود آورد.

۵- برای ساختن شکل‌های باز (مانند بشقاب و کاسه) احتیاج به ساختن استوانه نیست و بعد از مرکز کردن و یا باز نمودن گِل، باید مستقیماً شکل ظرف را تعقیب نمود.

۶- پس از اینکه شیء، شکل مورد نظر را پیدا کرد، به وسیله نخ یا سیم نازک آن را از بقیه چانه جدا می‌کنند و ظرف ساخته شده را مدتی در سایه می‌گذارند تا نیمه خشک شود. این مدت بسته به بزرگی و کوچکی یا نازکی و ضخامت فرآورده، از دوازده تا بیست و چهار ساعت متغیر است.

۸- پس از تراش، شکل کامل می‌گردد و باید آن را مدت ۲۴ ساعت در سایه قرار داد و سپس آن را مقابل آفتاب یا گرمخانه گذاشت تا کاملاً خشک شود. بعد از خشک شدن کامل در صورت لزوم می‌توان شیء را با سمباده زدن صیقلی کرد.

۷- پس از گذشت این مدت شیء را به صورت وارونه روی چرخ گذاشته، در حالی که چرخ حرکت می‌کند با یک تیغه ساده، قسمتهای زاید را که بیشتر مربوط به ته ظرف می‌باشد می‌تراشند.



تصویر ۱۴۷- مراحل چرخ کاری

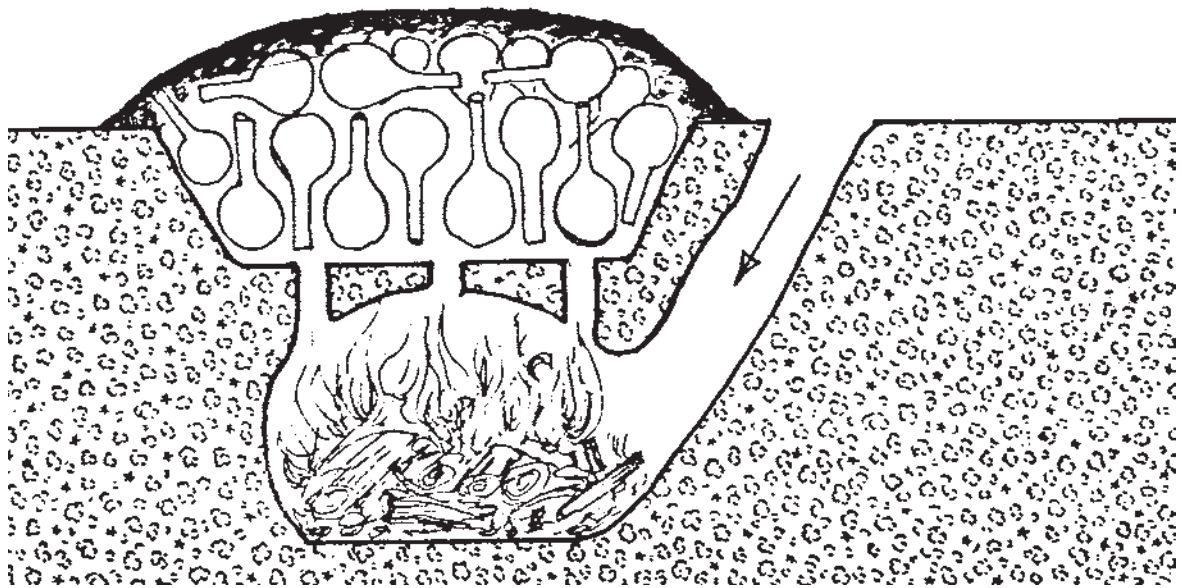
در حالی که سفالهایی که بعداً به صورت لعابدار عرضه خواهد شد در این مرحله با حرارت ۹۰۰ تا ۹۵۰ درجه سانتیگراد و به مدت هشت ساعت پخته می‌شود تا بعداً بتواند لعاب را به خود جذب کند.

اشیای سفالین، پس از ساخت، داخل کوره قرار می‌گیرند و پس از حرارت دیدن پخته می‌شوند. چنانچه قرار باشد اشیاء بدون لعاب عرضه شود، باید با درجه حرارتی بین ۹۵۰ تا ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد و به مدت هشت ساعت در کوره پخته شود.

کوره و ساختمان آن

طی قرن‌ها، روش‌های مختلفی برای پختن ظروف سرامیکی ابداع شده است که برخی از آنها امروزه نیز رایج است و تعدادی دیگر از روش‌ها به علت آنکه مشکل بوده یا مورد مصرف کمتری داشته است به تدریج متروک مانده و از یاد رفته است. روش حرارت دادن سر باز یکی از شیوه‌های اولیه‌ای است که بشر بدان دست یافته است. در منطقه جنوب ایران (نظیر کلپورگان و شهوار میناب) برای پختن ظروف هنوز از این روش

استفاده می‌شود. در این کوره‌ها ظروف را در گودالی گذاشته، روی آن را با هیزم می‌پوشانند. سپس با آتش زدن هیزمها موجبات پخته شدن ظروف داخل گودال را فراهم می‌سازند. در این روش، به دلیل یکنواخت نبودن دامنه حرارت، بسیاری از ظروف در اثر شوک حرارتی^۱ می‌شکنند. در مراحل بعد، قسمت باز کوره با تکه‌های گل پوشانده شده است از این رو، ظروف در داخل کوره حرارت داده می‌شود.



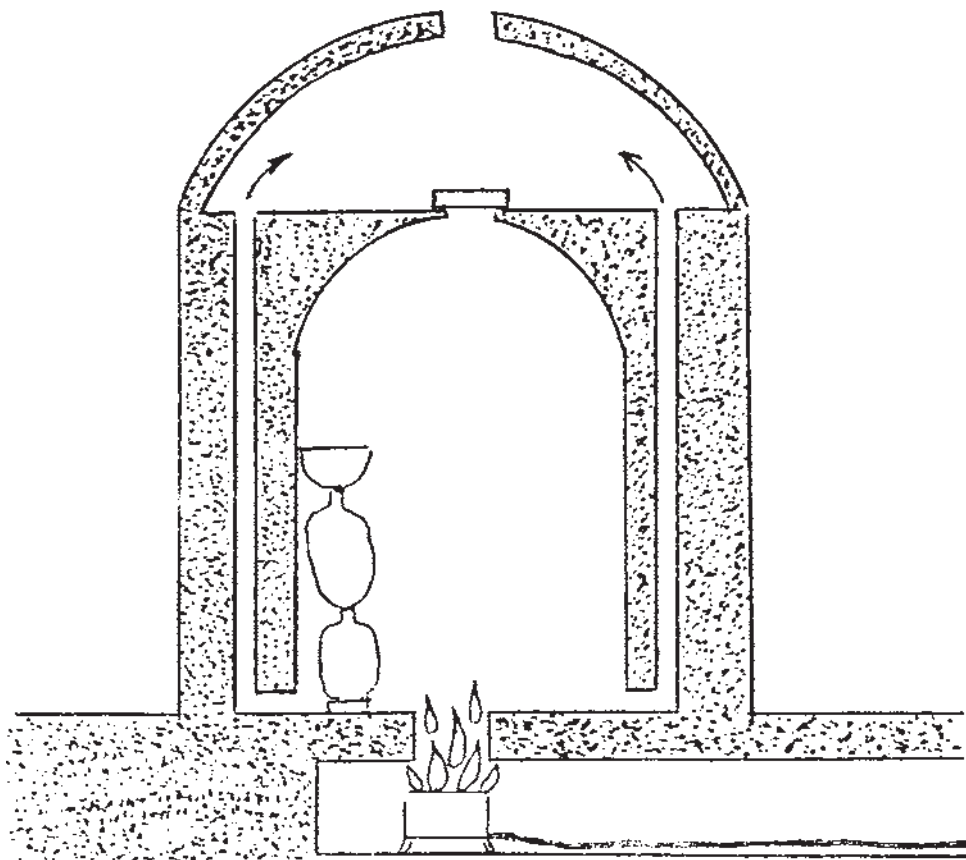
تصویر ۱۴۸- طرحی از کوره‌های اولیه

توانستند کوره‌های عایق بهتری ساخته، حرارت را در آنها افزایش دهند. کوره‌های کندویی شکل، اولین کوره‌هایی هستند که به دست چینیها ساخته شده است. این نوع کوره‌ها به نام «کوره کشش تحتانی» مشهور است. در کشش تحتانی، حرارت از پایین کوره به قسمت بالایی آن منتقل می‌شود و دوباره برگشت می‌کند و از قسمت کف کوره خارج می‌شود. در این نوع کوره‌ها می‌توان حرارت را تا ۱۵۰۰ درجه بالا برد.

حدود پنج هزار سال قبل در قسمت مدیترانه کوره‌هایی از آجر خشک ساخته شد که سوخت لازم، از قسمت تحتانی وارد آن می‌شد. سوخت این نوع کوره‌ها با چوب تأمین می‌شد و حرارت آن از قسمت پایین به قسمت بالا انتقال می‌یافت. این نوع کوره که در ایران باستان و یونان نیز رایج بوده است، «کوره کشش فوقانی» نامیده می‌شود.

هنر ساختن کوره در شرق و خاور دور بسیار پیشرفته‌تر از اروپاست. با دسترسی آسان به مواد اولیه نسوز و کائولین، چینیها

۱- تغییر ناگهانی درجه حرارت ظروف در داخل کوره یا خارج از کوره را شوک حرارتی گویند.



تصویر ۱۴۹- کوره ککش تحتانی

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است.

جنس داخل کوره از آجر معمولی است و برای عایق‌بندی، جدار داخلی آن را از کاه گل می‌سازند. پلان این گونه کوره‌ها دایره‌ای شکل و سقف آنها گنبدی است که در وسط آن سوراخی ایجاد شده است و در مواقعی که کوره می‌سوزد سوراخ را می‌بندند و وقتی که کوره خاموش می‌شود برای خارج شدن حرارت از کوره، سوراخ مذکور را باز می‌کنند. دیواره‌های این نوع کوره طبقه‌بندی شده است و اشیاء بر روی این طبقات چیده می‌شود. در دیواره، سوراخهایی نیز ایجاد گردیده که فاصله طبقات را در صورت لزوم و بسته به ارتفاع اشیاء می‌توان کم و زیاد نمود. در وسط کوره حفره‌ای وجود دارد که به طبقه‌بندی زیرین

کوره که برای نصب مشعل تعبیه گردیده است و تقریباً هفتاد سانتیمتر ارتفاع دارد، متصل است و مشعل در زیر حفره قرار می‌گیرد و حرارت از طریق آن به کوره وارد می‌شود. منبع سوخت که نفت سفید و یا نفت مشعل یا هر نوع دیگر سوخت است، به منظور ایجاد فشار بر روی ارتفاع قرار می‌گیرد و در سر راه منبع و مشعل نیز یک شیر وجود دارد که با آن شعله را کم یا زیاد می‌کنند. در چهار طرف دیواره‌های کوره سوراخهایی به اسم دودکش تعبیه گردیده که از یک سمت به کف کوره و از طرف دیگر به بالای آن راه دارد. کف بعضی از کوره‌ها پله پله است و روی این پله‌ها ظروف چیده می‌شود. از دیواره جلوی کوره دری برای وارد یا خارج کردن ظروف در نظر گرفته شده است که در مواقع روشن بودن کوره آن را با گل می‌بندند. گفتنی است که در حال حاضر از کوره‌های برقی، گازی و تونلی نیز برای پخت سفال استفاده می‌شود که جدیدترین نوع کوره‌های پخت کوره‌های تونلی هستند. همچنین امروزه از حرارت سنج

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است.

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است. جنس داخل کوره از آجر معمولی است و برای عایق‌بندی، جدار داخلی آن را از کاه گل می‌سازند. پلان این گونه کوره‌ها دایره‌ای شکل و سقف آنها گنبدی است که در وسط آن سوراخی ایجاد شده است و در مواقعی که کوره می‌سوزد سوراخ را می‌بندند و وقتی که کوره خاموش می‌شود برای خارج شدن حرارت از کوره، سوراخ مذکور را باز می‌کنند. دیواره‌های این نوع کوره طبقه‌بندی شده است و اشیاء بر روی این طبقات چیده می‌شود. در دیواره، سوراخهایی نیز ایجاد گردیده که فاصله طبقات را در صورت لزوم و بسته به ارتفاع اشیاء می‌توان کم و زیاد نمود. در وسط کوره حفره‌ای وجود دارد که به طبقه‌بندی زیرین

برای تشخیص درجه حرارت داخل کوره استفاده می‌شود.

مختصری درباره شیوه‌های تزئین سفال

هم‌اکنون شیوه‌های گوناگونی برای تزئین سفال به دست سفال‌سازان و یادست‌اندرکاران هنر سفالگری به کار گرفته می‌شود. لعاب یکی از شیوه‌های تکمیل و تزئین سفال است. به‌ویژه آنکه در این مورد، لعابهای ابتکاری ساخته و به کار برده می‌شود.

نقاشی و خطاطی روی سفال و نیز کنده‌کاری روی انواع سفالینه‌ها، از دیگر شیوه‌های تزئین سفال است که در برخی از مناطق کشور ما مرسوم است.

گفتنی است یکی از وجوه شناسایی و تشخیص سفالهای مناطق مختلف ایران، لعاب و نقش آن است. چرا که از دیرباز سفالینه‌های هر منطقه مهم سفالگری ایران، با نقوش خاص و نیز در مواردی با لعاب خاص، تزئین و ارائه می‌شده است.



تصویر ۱۵۰- زن سفالگر در حال شکل دادن به گِل با دست - کلبورگان



تصویر ۱۵۱- سفال کلبورگان - استان سیستان و بلوچستان



تصویر ۱۵۲- سفال بدون لعاب - روش ساخت: چرخ کاری



تصویر ۱۵۳- سرامیک میبد - یزد



تصویر ۱۵۵- سرامیک - سمنان



تصویر ۱۵۴- سرامیک لعابدار به شکل پرنده - تهران



تصویر ۱۵۶- گلدان سرامیک لعابدار - اصفهان



تصویر ۱۵۷- سرامیک - شهرضا



تصویر ۱۵۸- گلدان سرامیک لعابدار - تهران



تصویر ۱۵۹- چایدان سرامیکی لعابدار - اصفهان



تصویر ۱۶۰- نمونه ای از سرامیک نقاشی شده - ساخت بدنه استاد قابچی - نقاشی از استاد خانم فریده تطهیری مقدم



تصویر ۱۶۱- نمونه‌ای از سرامیک کنده‌کاری و نقاشی‌شده - کار برادران عبادی نطنز



تصویر ۱۶۲- سرامیک - تبریز - ساخت از استاد قابچی - نقاشی از استاد خانم فریده تطهیری مقدم

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل انواع ساخت سفال را انجام دهد و فعالیت هنرجویان توسط هنرآموز با ساخت همکلاسیه‌های مقایسه و مورد ارزیابی قرار گیرد.

گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

۱- گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی را تعریف کند.

۲- مواد اولیه و ابزار کار در گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی را نام ببرد.

۳- مراحل گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی را شرح دهد.

۴- رنگ و نقش در گیوه را توضیح دهد.

۵- انواع رویه گیوه را نام ببرد.

۶- مراکز تهیه رویه گیوه را نام ببرد.

۷- انواع بافت و دوخت گیوه را انجام دهد.

تعریف

می‌شود. نظر به اینکه بافت رویه گیوه عمدتاً به دست زنان هنرمند ایرانی انجام می‌پذیرد در ادامه، مطالب لازم در خصوص تهیه تخت و بافت رویه گیوه و نهایتاً تکمیل آن ارائه می‌گردد.

گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی از جمله صنایع دستی است که در آن به روش سنتی «پای افزار» یا کفشی سبک، راحت، مقاوم و در عین حال ارزان تولید می‌شود.

مواد اولیه مصرفی

مواد اولیه مورد نیاز گیوه را می‌توان به دو دسته مواد اولیه مورد نیاز تخت گیوه و مواد اولیه مورد لزوم رویه آن تقسیم‌بندی نمود:

مواد اولیه تهیه تخت گیوه براساس نوع آن متفاوت است. به عنوان مثال برای تخت گیوه، «تخت آجیده» از سه لایه چرم نازک تهیه می‌شود. در بعضی مناطق از پارچه‌های کهنه نخ برای ساخت تخت گیوه استفاده می‌کنند. به طور معمول انواع این مواد اولیه عبارتند از:

۱- پوست دباغی شده گاومیش

۲- نخ تابیده شده از موی بز

۳- پاشنه‌های لاستیکی و کفهای پلاستیکی که اخیراً معمول

شده است.

تاریخچه مختصر

این صنعت تا روزگاری نه‌چندان دور از رونق بسیار برخوردار بوده است و افراد بسیاری به این حرفه اشتغال داشته‌اند ولی با جانشین شدن کفشهای ماشینی که عمدتاً دوام و استحکام بیشتری هم دارند، از دست‌اندرکاران این رشته کاسته شده است و این نوع پای افزار، جز در مناطق معدودی در ایران، تولید نمی‌شود. گیوه‌دوزی در حال حاضر در استانهای فارس، اصفهان، کردستان، خوزستان، شهر کرمانشاه و روستاهای اطراف آن، زنجان و یزد و به صورت پراکنده در سایر نقاط ایران رواج دارد و متقاضیان آن را بیشتر ساکنان روستا و عشایر تشکیل می‌دهد. نوعی از گیوه نیز که با رویه ابریشمی و با رنگهای الوان تولید می‌شود بیشتر زنانه است و به عنوان کفش خانگی از آن استفاده

برای بافت رویه گیوه (روبار) از نخهای پنبه‌ای تابیده شده و نخ‌بریشم استفاده می‌شود.
 بافندگان رویه گیوه را عمدتاً زنان و دختران خانه‌دار تشکیل می‌دهند که در منازل خود به این کار مبادرت می‌ورزند.

ابزار کار

ابزار کار نیز براساس نوع گیوه متفاوت است. مهمترین این ابزارها عبارتند از: انواع درفش، میخ، سوزن، جوالدوز، قیچی، کارد، گزن، گازانبر، جریده، قالب، گیره، سندان و چکش.

مراحل گیوه‌بافی و گیوه‌دوزی

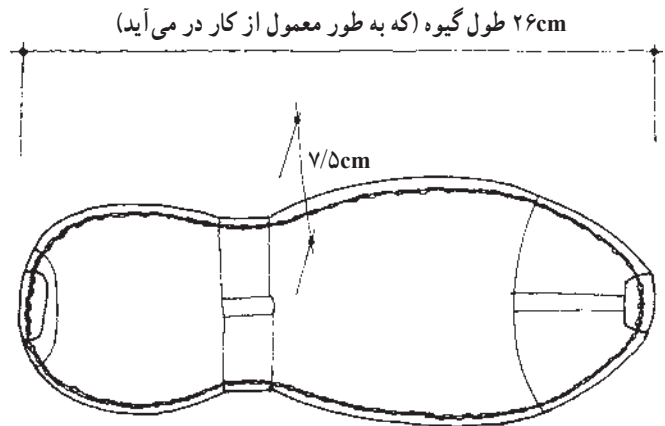
تهیه و تولید گیوه، سه مرحله اصلی دارد:
 مرحله اول تهیه کف گیوه است که به آن «گیوه‌کشی»

می‌گویند. تخت گیوه معمولاً به دست صنعتگرانی که اصطلاحاً «تخت‌کش» نام دارند، تهیه می‌شود. ساختن تخت گیوه که مستلزم نیروی زیاد و مهارت کافی است و در واقع یک کار فنی و تخصصی و سنگین به حساب می‌آید، فقط به دست مردان انجام می‌شود. این مرحله در بعضی از مناطق ایران از جمله کرمانشاه، آباد و شیراز و مناطق مختلفی از استان کردستان و نیز یزد و زنجان به شیوه کاملاً سنتی و با ابزار ساده و مواد اولیه‌ای که معمولاً در محل تهیه می‌شوند صورت می‌پذیرد.

استادکاران «تخت‌کش» با استفاده از مهارت و تجربه خود از موادی مانند پوست گاو دباغی شده، پارچه‌های نازک نخی و یا چرم نازک، کف گیوه را گیوه‌کشی می‌کنند. متأسفانه امروزه تخت لاستیکی به دلیل ارزان و محکم بودن و سرعت کار در بین عشایر رونق پیدا کرده است.



تصویر ۱۶۴ - تخت گیوه‌های آماده برای تحویل به رویه‌چینان



تصویر ۱۶۳ - طرح تخت گیوه



تصویر ۱۶۵ - پشت و روی تخت گیوه پس از بخیه دوزی و آماده برای رویه‌چینی

در مرحله بعد و پس از این که گیوه به اندازه‌های مورد نیاز تهیه شد، استادکار خط اتصال رویه گیوه را به تخت گیوه، با سوراخهایی که با درفش ایجاد می‌کند، مشخص می‌سازد. سپس با سوزن، نخ تابیده آغشته به موم و یا ریسمانی را که از موی بز تابیده شده، از سوراخها می‌گذرانند.



در مرحلهٔ آخر که «گیوه چینی» یا «رویه چینی» نام دارد؛ رویهٔ گیوه بر روی تخت گیوه دوخته می‌شود. گیوه چین به کمک یک سوزن و با استفاده از نخ تابیدهٔ سفید (نخ قرقره) رویهٔ گیوه را با صرف وقت بسیار و با دقت می‌دوزد. بافندگان گیوه را معمولاً زنان تشکیل می‌دهند. این مرحله از کار در خانه و در ایام فراغت انجام می‌گیرد و بافت رویه با قلاب انجام می‌شود که البته نیاز به صرف وقت و حوصله و دقت دارد.

تصویر ۱۶۶- روش بافتن رویهٔ گیوه



تصویر ۱۶۷- طرز بافت یا چیدن رویهٔ گیوه بر تخت آماده شده

رنگ در گیوه

رویه گیوه مردانه بیشتر به رنگ سفید است. دلیل این امر، آن است که برای رویه چنین گیوه‌هایی عمدتاً از نخ پنبه‌ای استفاده می‌شود و رنگ ذاتی پنبه بیشتر سفید است. گفتنی است که در سالهای اخیر رویه گیوه به رنگهای دیگری از جمله سیاه، طوسی، کرم و غیره بافته می‌شود که این رنگها بیشتر در مناطق شهری خریدار دارد.

رنگ آبی و قرمز نیز در طی چند سال اخیر در تخت گیوه به کار برده می‌شود. در گذشته تخت گیوه به واسطه استفاده از پارچه‌های پنبه‌ای فقط به رنگ سفید بود. رنگ در قسمتهای دیگر گیوه تابع رنگ موادی است که

در آن به کار می‌رود: مانند رنگ سیاه موی بز که در بخیه دوزی تخت گیوه استفاده می‌شود.

نقش در گیوه

در گیوه‌های روستایی، بافت رویه ساده و یکنواخت است و نقش خاصی ندارد. اما در بعضی مناطق مانند کرمانشاه، بر حسب نوع بافت، نقش برجسته‌هایی در رویه گیوه به وجود می‌آورند که با یکدیگر متفاوت است و در هر قسمت از رویه گیوه نام خاصی دارد. گیوه‌های زنانه که از نخهای ابریشمی تهیه می‌شود دارای نقشهای هندسی الوان و متأثر از نقشهای رایج در دستبافتهای هر منطقه است.



تصویر ۱۶۹- گیوه مردانه



تصویر ۱۶۸- گیوه فارس- گیوه زنانه

انواع رویه گیوه

انواع رویه گیوه را رویه‌های گیوه‌های مردانه، زنانه و گاه بچگانه تشکیل می‌دهد. رویه‌های گیوه مردانه همان‌طور که گفته شد ساده‌تر و در رنگهای محدود بافته می‌شود ولی رویه‌های گیوه زنانه و بچگانه از لحاظ نقش و رنگ متنوع‌تر است.

مراکز تهیه رویه گیوه

مهمترین مراکز تهیه رویه گیوه، همان مناطقی است که در آن تخت‌کشی و گیوه‌دوزی رواج دارد و از آن جمله می‌توان به کرمانشاه، شیراز، آباده و سنندج اشاره داشت.

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده بافت و دوخت انواع گیوه را انجام دهد و فعالیت او با فعالیت سایر همکلاسیهایش توسط هنرآموز مقایسه و ارزیابی شود.

تکه‌دوزی (چهل تکه‌دوزی، خاتمی دوزی)

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- تکه‌دوزی را تعریف کند.
- ۲- مواد اولیه و ابزار کار در تکه‌دوزی را نام ببرد.
- ۳- انواع روشهای تکه‌دوزی را شرح دهد.
- ۴- موارد استفاده تکه‌دوزی را نام ببرد.
- ۵- مراکز تولید تکه‌دوزی را نام ببرد.
- ۶- انواع تکه‌دوزی را انجام دهد.

تعریف

تکه‌دوزی، هنری است که طی آن قطعات پارچه با اندازه‌ها و رنگهای مختلف در کنار هم دوخته می‌شود. این قطعات معمولاً از انواع پارچه‌های ساده، گلدار، چهارخانه، محرمانی (راه‌راه) و خالدار تهیه می‌شود. تکه‌دوزی به نامهای «لندره‌دوزی»، «خاتمی‌دوزی» و «چهل تکه‌دوزی» نیز شناخته می‌شود.

مواد اولیه

از مواد مورد نیاز برای تکه‌دوزی می‌توان به پارچه‌های مختلف، نخهای قیطانی، نخ دسمه و نخ پنبه‌ای اشاره نمود. گفتنی است در این کار، تقریباً از هر نوع پارچه‌ای برای زمینه می‌توان استفاده کرد ولی بهتر است پارچه انتخاب شده برای زمینه با طرح مورد نظر تناسب داشته باشد.

تاریخچه مختصر

این هنر از دوران گذشته در ایران رایج بوده است ولی تاریخ مشخصی برای پیدایش آن در دست نیست. آثار به جای مانده در موزه‌های ارمیتاژ در سن پترزبورگ و متروپولیتین در نیویورک و گنجینه دوران اسلامی، حکایت از رواج خاتمی‌دوزی در دوره سلجوقی دارد. در دیگر دوره‌ها نیز، با ویژگیهای خاص، این هنر جلوه‌گری نموده به طوری که قطعات مختلف پارچه را با مهارت هر چه تمامتر و با هماهنگی کامل رنگها در کنار یکدیگر می‌دوختند و روی بخیه‌ها را با رودوزیهای ابریشمی الوان تزیین می‌کردند که شباهت کامل به شالهای کشمیر داشت.

قطعات تکه‌دوزی را می‌توان از انواع پارچه‌ها انتخاب کرد ولی باید دقت داشت که این پارچه‌ها دارای بافت محکمی باشند تا بعد از بریده شدن کناره‌های آنها صاف درآید. کار کردن با پارچه پنبه‌ای از سایر پارچه‌ها آسانتر است. برای دوختن قطعات تکه‌دوزی از نخ ظریفی که متناسب با رنگ پارچه انتخاب می‌شود، استفاده می‌کنند و اگر دوخت با بخیه‌های تزیینی انجام شود باید نخ متضاد با رنگ پارچه را انتخاب کرد.

ابزار کار

ابزار کار مورد نیاز را سوزن، انگشتانه، قیچی و در مواردی

چرخ خیاطی (برای دوخت و دوز سریعتر) تشکیل می‌دهد.

الف - روش ساده

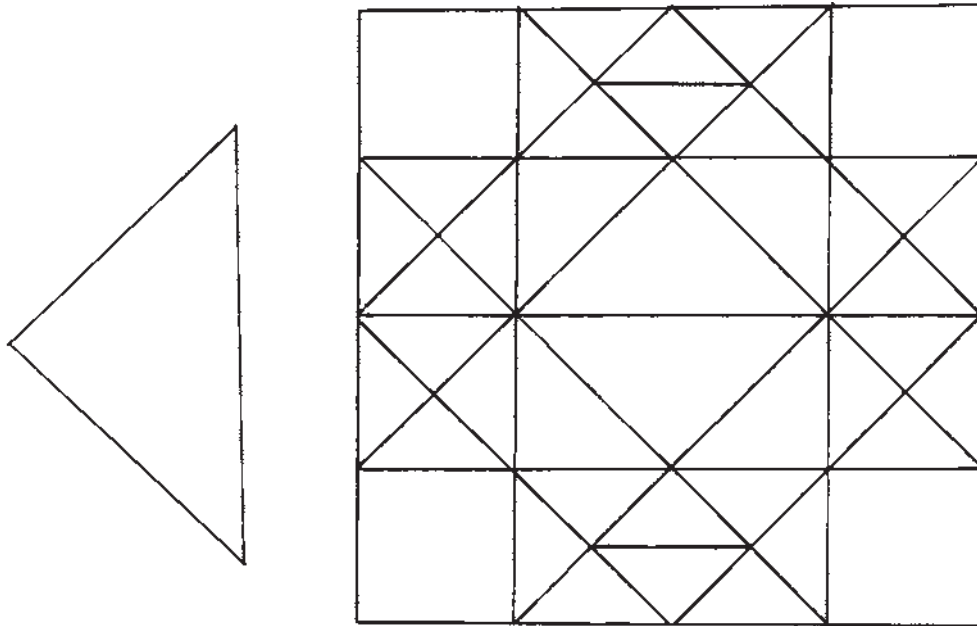
۱- ابتدا طرح مورد نظر را که اغلب هندسی و نگاره‌های دیگر است، بر روی کاغذ و سپس بر روی زمینه پارچه طراحی می‌کنند، طرح را می‌توان با استفاده از براده گچ، قالب قلمکار، کاغذ گراف و یا کپی بر روی زمینه کپی برداری کرد.

روش انجام کار

روشهای تکه‌دوزی را می‌توان به شرح زیر خلاصه کرد:

الف - روش ساده، ب - روش معرق، ج - روش ضخیم‌دوزی

و برشی، د - روش نمدی و ه - روش مرصعی.



تصویر ۱۷۰- نمونه‌ای از طرح اولیه تکه‌دوزی که بر روی کاغذ رسم شده است.

۶- برای برجسته شدن تکه‌دوزی می‌توان یک لایه اسفنجی دو میلی‌متری را در بین پارچه اصلی و پارچه خاتمی قرار داد و بعد دور طرح را کوک زد و روی آن را دندان موشی دوخت.
۷- به طور کلی همیشه تکه‌دوزی را با گلدوزی توأمأ انجام می‌دهند و معمولاً نخ گلدوزی را هم‌رنگ تکه‌های پارچه تهیه می‌کنند. برای اتصال تکه‌ها می‌توان از نخ قیطان استفاده کرد و آن را با نخ هم‌رنگ با فاصله‌های نزدیک بست زد تا وقتی که پارچه چیده می‌شود لبه آن ریش نشود.

ب - تکه‌دوزی به روش معرق: در این روش، هنرمند پس از طراحی و نقش‌پردازی روی زمینه، کادرهای معین روی زمینه را، از زمینه جدا می‌کند و به اندازه آن پارچه دیگری را بریده، جایگزین می‌کند و با دقت زیاد و ایجاد هماهنگی رنگها و محاسبه و برش، روی بخیه‌ها را قیطان‌گذاری نموده، ضمن بست دوختهای تزئینی دیگری را برای جلوه بخشیدن به دوخت به کار می‌برد.

۲- پارچه را با در نظر گرفتن حاشیه‌ای در کناره کار طبق نقش برش می‌دهند، سپس حاشیه را به تو برمی‌گردانند.

۳- تکه‌ها را روی زمینه سنجاق می‌کنند و آن را با بخیه‌های لغزنده بسیار ریز می‌دوزند.

۴- برای ایجاد حاشیه تزئینی می‌توان آن را با نخ هم‌رنگ و یا با رنگی متضاد، بخیه زد.

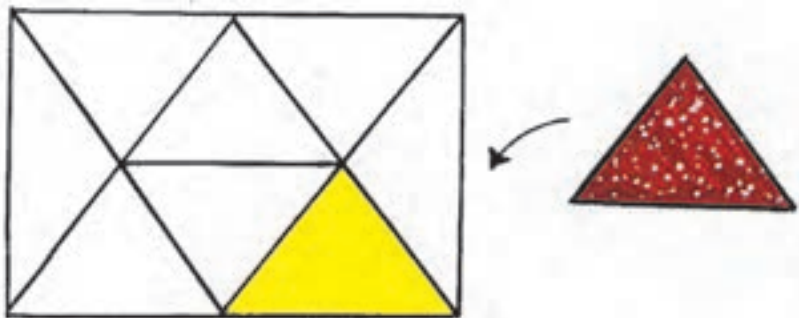
۵- می‌توان پارچه‌های نقش‌دار گل یا تصویر پرندگان و یا طرح مورد علاقه را قیچی کرده، بر روی پارچه ساده تکه‌دوزی کرد.



تصویر ۱۷۱- روش ساده - تکه‌های پارچه کنار هم گذاشته شده و دوخته می‌شوند.

روکش دار و ملون هستند. در دوخته‌های نفیس معمولاً قیطانها را با گلابتون دوزی و دهیک دوزی همراه می‌سازند.

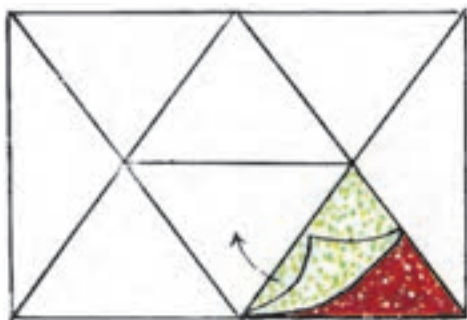
در قدیم پارچهٔ زمینه را معمولاً از ماهوت انتخاب می‌کردند و جنس تکه‌ها تماماً هم جنس زمینه ولی به رنگهای مختلف بود. قیطانهایی که در این دوخت به کار می‌روند بیشتر قیطانهای



تصویر ۱۷۲- تکه دوزی معرق - یک قطعه جایگزین قطعه بریده شده از پارچه می‌شود.

- ۲- برای این که رنگ زیرین لایهٔ اولی نمایان شود، قسمتی از پارچه را مطابق طرح با قیچی می‌برند.
- ۳- کنارهٔ پارچه را که باید برگردانیده شود، در تمام منحنیها و گوشه‌ها با قیچی می‌چینند و به اندازهٔ ۳ میلیمتر برمی‌گردانند. سپس با استفاده از نخ که با رنگ پارچه متناسب است کناره را با بخیهٔ لغزنده به لایهٔ زیرین می‌دوزند.
- ۴- تکه‌های کوچک از رنگ دیگر را می‌توان در یک و یا دو لا و یا بیشتر اضافه کرد و از همان روش برش برای نمایان ساختن رنگ استفاده نمود.

- ج - روش ضخیم دوزی و برشی: در این روش، گاهی از ۵ یا ۶ لا پارچه با رنگهای متفاوت استفاده می‌شود. بدین ترتیب که ابتدا طرح را روی زمینه پیاده کرده، سپس با توجه به نقش زمینه، قسمتهایی از لایه‌های رویی را می‌برند تا رنگ پارچهٔ زیرین نمایان شود. به طور کلی مراحل که در این دوخت باید مد نظر قرار گیرد به شرح زیر می‌باشد:
- ۱- پس از این که دربارهٔ رنگها و تنظیم آنها تصمیم گرفته شد، پارچه‌ها را با هم در کناره‌ها و نیز در قطر، کوک می‌زنند تا خوب آنرا نگهدارد.



تصویر ۱۷۳- تکه دوزی برشی - قسمتهایی از لایهٔ بیرونی بریده شده و پارچهٔ زیرین نمایان می‌شود.



قطعات را فقط سنجاق کرده، با بخیه لغزنده به زمینه می‌دوزند. البته جنس زمینه را باید از پارچه‌ای ضخیم که با جنس نمد تناسب داشته باشد انتخاب کنند. نخ مناسب برای این دوخت نخ پشمی

د - روش نمدی (فوتر): تکه دوزی یا لندره دوزی با نمد را بسیار آسان می‌توان اجرا کرد. چون نمد هیچوقت ساییده و ریش ریش نمی‌شود و نیازی به برگرداندن کناره‌های آن نیست.

الوان است.

پیچ، کوسن، پرده، سجاده، تابلوهای تزیینی و مواردی از این دست، مورد استفاده قرار می‌گرفته است.

هـ— روش مرصعی: در این روش دوخت، هنرمند پارچه تکه‌دوزی شده را با سنگ‌دوزی، مرواریددوزی و منجوق‌دوزی همراه می‌کند که این نوع تکه‌دوزی را «لندره دوزی مرصعی» می‌گویند.

مراکز تولید

مرکز اصلی این هنر در گذشته، رشت، اصفهان، تبریز، کاشان، یزد، و نیز استانهای کردستان و آذربایجان غربی بوده است ولی اکنون در اکثر شهرها از جمله شهر تهران این نوع دوخت کم و بیش رایج می‌باشد.

موارد استفاده

تکه‌دوزی برای تهیه رویه لحاف، رویه کرسی، رختخواب —

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های این فصل انواع تکه‌دوزی (چهل تکه‌دوزی، خاتمی‌دوزی) را انجام دهد و فعالیت او با فعالیت سایر همکلاسیهایش توسط هنرآموز مقایسه و ارزیابی شود.

چاپ کلاقه‌ای

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- چاپ کلاقه‌ای را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه هنر کلاقه‌ای را شرح دهد.
- ۳- مواد اولیه مورد نیاز در چاپ کلاقه‌ای را شرح دهد.
- ۴- وسایل و ابزار کار در چاپ کلاقه‌ای را شرح دهد.
- ۵- روش کار در چاپ کلاقه‌ای را شرح دهد.
- ۶- مراحل نهایی چاپ کلاقه‌ای را توضیح دهد.
- ۷- چاپ کلاقه‌ای را انجام دهد.

تعریف

کلاقه‌ای هنری است که طی آن منسوجات را بدون وسایل چاپگری طرح و نقش به صورت انبوه با روشهای خاصی رنگ آمیزی و نقش اندازی می‌کنند.

در این هنر، قسمتهایی از پارچه را با ماده‌ای مقاوم که مانع از نفوذ رنگ به پارچه می‌شود می‌پوشانند تا با روشی خاص نقوش دلخواه را بر روی پارچه ایجاد کنند. ریشه چاپ کلاقه‌ای به «چاپ باتیک» (Batik Print) برمی‌گردد که واژه‌ای جاوه‌ای^۱ است.

«باتیک» به معنای «چاپ مقاوم» است. کلاقه‌ای که نوعی از باتیک است در فرهنگ نفیسی، حصار و ضریح معنا شده است و عوام آن را کلاغی یا کلاغه‌ای می‌گویند. در بعضی نقاط نیز «قنوز» که معادل آذری «ابریشم» است تلفظ می‌شود. وجه تسمیه کلاقه‌ای آن است که چون در گذشته‌های دور معمولاً قسمتهایی از پارچه را که قرار بود رنگ آمیزی شود به اشکال خاصی گره زده، یا می‌دوختند و سپس آن را رنگ آمیزی می‌کردند. طبیعتاً رنگ در قسمتهای گره خورده یا دوخته شده نمی‌توانست نفوذ

کند. پس از پایان عملیات رنگرزی و باز شدن گره‌ها و نقاط دوخته شده قسمتهایی که رنگ را به خود جذب نکرده بود، نقوش تصادفی ایجاد می‌کرد و نیز از آن‌جا که معمولاً از یک رنگ و بیشتر رنگ سیاه استفاده می‌شد، این نقوش حالت پرکلاغ را در ذهن تداعی می‌کرد. به همین جهت برای متمایز شدن از سایر منسوجات رنگرزی شده، کلاغی یا کلاغه‌ای خوانده می‌شد و می‌شود.

این هنر در شهرهای مختلف ایران با روش مهرزنی (باسمه) و بیشتر بر روی روسری رواج دارد در هر دیار به نام همان محل به فروش می‌رسد.

تاریخچه هنر کلاقه‌ای

همانطور که گفته شد، منشأ اصلی چاپ باتیک جزیره جاوه است. مردم قبایل جاوه کشف کردند که عصاره بعضی درختان از نفوذ رنگ به داخل پارچه جلوگیری می‌کند و بدین ترتیب ابتدا یک روش مقاوم ابتدایی به وجود آمد و سپس تبدیل به روش نقاشی و چاپ باتیک شد.

۱- از جزایر کشور اندونزی

پارچه‌های ابتدایی که از غارها و یا قبور فراعنه به دست آمده است و همچنین رواج هنر باتیک در میان بومیان جاوه و سوماترا مؤید این مدعاست که هنر چاپ پارچه قبل از رنگرزی به وجود آمده و انسان آن دوره دریافته که با گره‌زدن، دوختن و چین‌زدن لایه و تا کردن نقاط معینی از پارچه می‌تواند از نفوذ رنگ به داخل نقاط مورد نظر جلوگیری کند. در نتیجه یک طرح ساده بسیار ابتدایی با استفاده از رنگهای گیاهی بر روی پارچه ایجاد می‌شود. از این رو، اولین آثار با این شیوه رنگرزی در هندوچین به دست آمده است. فرض بر این است که ملتهای مختلف آسیای شرقی که در زمانهای مختلف به جزایر اندونزی مهاجرت کرده بودند، تکنیک باتیک را به همراه آورده‌اند. این هنر در جزایر اندونزی و با روشهای مختلف و بر روی انواع پارچه انجام می‌شود و از رونق فوق‌العاده‌ای برخوردار است. باتیک در کشورهای مالزی، تایلند، هند، پاکستان، سری لانکا و چین هم رواج دارد به ویژه در کشور تایلند که به نظر می‌رسد پس از اندونزی، مهمترین جایگاه را به خود اختصاص داده است. درباره این که این هنر از چه زمانی در ایران رواج یافته اطلاعات دقیقی در دست نیست اما نوعی از چاپ باتیک که «قدک» نامیده می‌شده در دوره صفویه مرسوم بوده است، از طرفی گفته شده است که چون گونه‌ای از چاپ باتیک که به کلاقه‌ای مشهور است در تبریز و اسکو رواج دارد و سابقاً در دیزج و از خیلی پیشتر از آن در ده خارقان^۱ هم رواج داشته و همه این مناطق همجوار با جمهوری آذربایجان و باکو هستند. حدس زده می‌شود که هنر مذکور نخستین بار از باکو و به واسطه برخی از مهاجران که با هنر کلاقه‌ای آشنایی داشته‌اند به ایران آمده است. به هر حال، صاحب نظران سابقه و قدمت این هنر را در کشور ما حدود ۵۰۰ سال ذکر کرده‌اند گویانکه از آثار بسیار قدیمی، نمونه‌هایی در دست نیست.

مواد اولیه مورد نیاز در چاپ کلاقه‌ای

مواد اولیه مصرفی در این نوع چاپ عبارت‌اند از:

الف - پارچه ابریشم طبیعی

ب - ماده مقاوم (واکس)

ج - رنگ

الف - پارچه ابریشم طبیعی: چاپ کلاقه‌ای به روش

سنتی بر روی پارچه ابریشم طبیعی انجام می‌شود. می‌دانیم که ابریشم عبارت است از لیف پروتئینی که در اثر انجماد مواد مترشحه از کرم ابریشم به دست می‌آید.

ابریشم طبیعی دارای ویژگیهای ظاهری و شیمیایی خاصی است و مناسب‌ترین پارچه برای چاپ کلاقه‌ای می‌باشد.

باید توجه داشت که قبل از رنگرزی، ابریشم طبیعی باید صمغ‌گیری و سفیدگری شده باشد و سپس برای جایگزین کردن وزنی که با صمغ‌گیری از آن کاسته شده است به آن وزن داده شود.

امروزه در این روش، علاوه بر ابریشم طبیعی از سایر منسوجات که کیفیت مناسبی برای جذب رنگ داشته باشند نیز استفاده می‌شود.

گفتنی است که باید قبل از استفاده از پارچه‌هایی مانند تترن، ساتن، حریر و غیره آنها را به مدت ۱۵ تا ۳۰ دقیقه در آب گرم بجوشانند تا آهار اضافی پارچه از بین رفته، قدرت جذب کافی برای رنگ را پیدا کند.

ب - ماده مقاوم: ماده مقاوم، ماده‌ای است که مانع از نفوذ رنگ به داخل پارچه در قسمتهای مورد نظر و یا مانع از جریان پیدا کردن رنگ در سطح پارچه می‌شود.

تاریخچه پیدایش ماده مقاوم و کاربرد آن را باید در تاریخچه چاپ باتیک در جاوه و تاریخ اقوام بدوی کشور اندونزی جستجو کرد. صنعتگران جاوه، برای این منظور از برگ موز استفاده می‌کردند و بعدها به طریقه کامل‌تری دست یافته و از موم و صمغ استفاده کرده‌اند.

امروزه در کشور ما استاد کاران سنتی برای تهیه منسوجات کلاقه‌ای از ماده مقاوم یا واکس که به طریقه سنتی تهیه می‌شود، استفاده می‌کنند.

برای تهیه واکس مواد مختلف مانند پیه، پارافین، موم، کُلفن را با نسبت‌های معین با هم ترکیب می‌کنند.

برای استفاده از واکس یا ماده مقاوم، باید آن را به صورت گرم مصرف کرد تا به راحتی به درون پارچه نفوذ کند. واکس‌گذاری

۱- در ۵۰ کیلومتری تبریز قرار دارد.

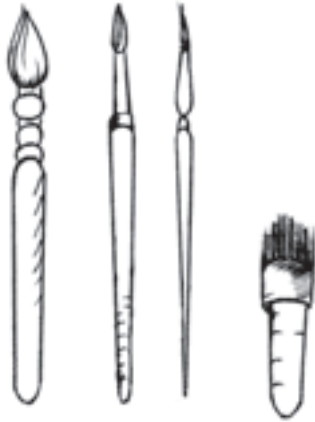
ج - چهارچوب

د - مهر (در روش مهرزنی)

الف - قلم مو: برای طراحی مستقیم بر روی پارچه از

قلم موی نرمه «دو صفر» یا «صفر» و بر حسب نیاز برای پر کردن سطوح از قلم موهای بزرگتر استفاده می‌شود.

قلم مویی که با آن موم مذاب را بر روی پارچه انتقال می‌دهیم باید غیر پلاستیکی باشد تا حرارت، باعث از بین رفتن آن نشود.



تصویر ۱۷۴ - انواع قلم مو مورد استفاده در چاپ کلاقه‌ای

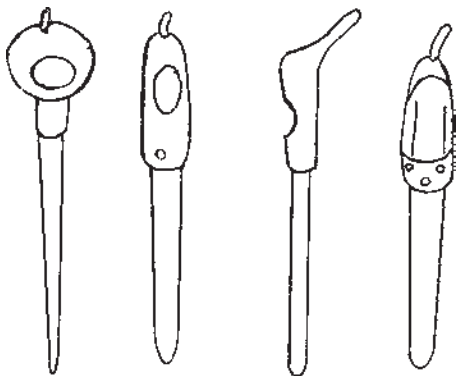
ب - لوله‌های هدایت کننده موم (تیان): کار کردن با

این لوله‌ها به مهارت و تمرین نیاز دارد. آنها را می‌توان در انواع مختلف از نظر لوله‌های هدایت کننده ماده مذاب موم ساخت و بر حسب بزرگی و کوچکی لوله‌ها مورد استفاده قرار داد. این لوله‌ها از قسمتهای زیر تشکیل شده‌اند:

۱- دسته

۲- ظرف حاوی ماده مذاب (موم)

۳- مجاری یا لوله‌های هدایت کننده موم



تصویر ۱۷۵ - انواع لوله‌های هدایت کننده موم (تیان)

ممکن است در چند مرحله تکرار شود. در هر مرحله، هنرمند، نقشه‌هایی را که متمایل به گذاشتن رنگ در آن قسمتهای پارچه نیست به وسیله مهر یا لوله‌های هدایت کننده موم با ماده مقاوم پوشش می‌دهد و قسمتهای دیگر را رنگ می‌کند. در مرحله بعد پارچه را واکس گیری کرده، نقوش دیگری را واکس گذاری می‌کند. این عمل آنقدر تکرار می‌شود تا نقش و طرح دلخواه به دست آید. امروزه استفاده از سقر، موم و پارافین^۱ متداول تر است و دلیل آن به سهولت استفاده از این مواد و ارزان بودن آنهاست.

ج - رنگ: رنگ و رنگ گذاری در کلاقه‌ای از اهمیت

خاصی برخوردار است.

همانطور که اشاره شد ماده مقاوم یا واکس در مقابل حرارت مقاوم نیست بنابراین رنگریزی پارچه باید به صورت سرد انجام پذیرد.

نکته مهم دیگر در روش رنگ گذاری کلاقه‌ای آن است که هر رنگی را مانند نقاشی نمی‌توان کنار یکدیگر قرار داد. یک لیوان آب را در نظر بگیرید اگر کمی رنگ زرد درون آب بریزید بلافاصله رنگ آن زرد می‌شود حالا اگر مقداری رنگ آبی به آن اضافه کنید رنگ آب تبدیل به سبز خواهد شد. بنابراین قبل از رنگ گذاری باید با ماده مقاوم خطوط محیطی نقش رنگی را پوشش دهیم. با این روش رنگها حفظ شده، در همه سطح پارچه پخش نمی‌شود.

رنگهای قابل مصرف در هنر کلاقه‌ای بسیار متنوعند. بسیاری از این رنگها هنوز به شیوه سنتی و طی مراحلی برای رنگ گذاری آماده می‌شوند. از آن جمله رنگهای بازیک، ری اکتیو، رمازول و غیره.

امروزه رنگهای آماده، به صورت خمیر و در ظرفی (تیوبهایی) با اندازه‌های مختلف موجودند^۲ این رنگها براحتی در آب حل می‌شوند و پس از خشک شدن از ثبات کافی برخوردارند و در اثر شستشو از بین نمی‌روند.

وسایل و ابزار کار

الف - قلم مو

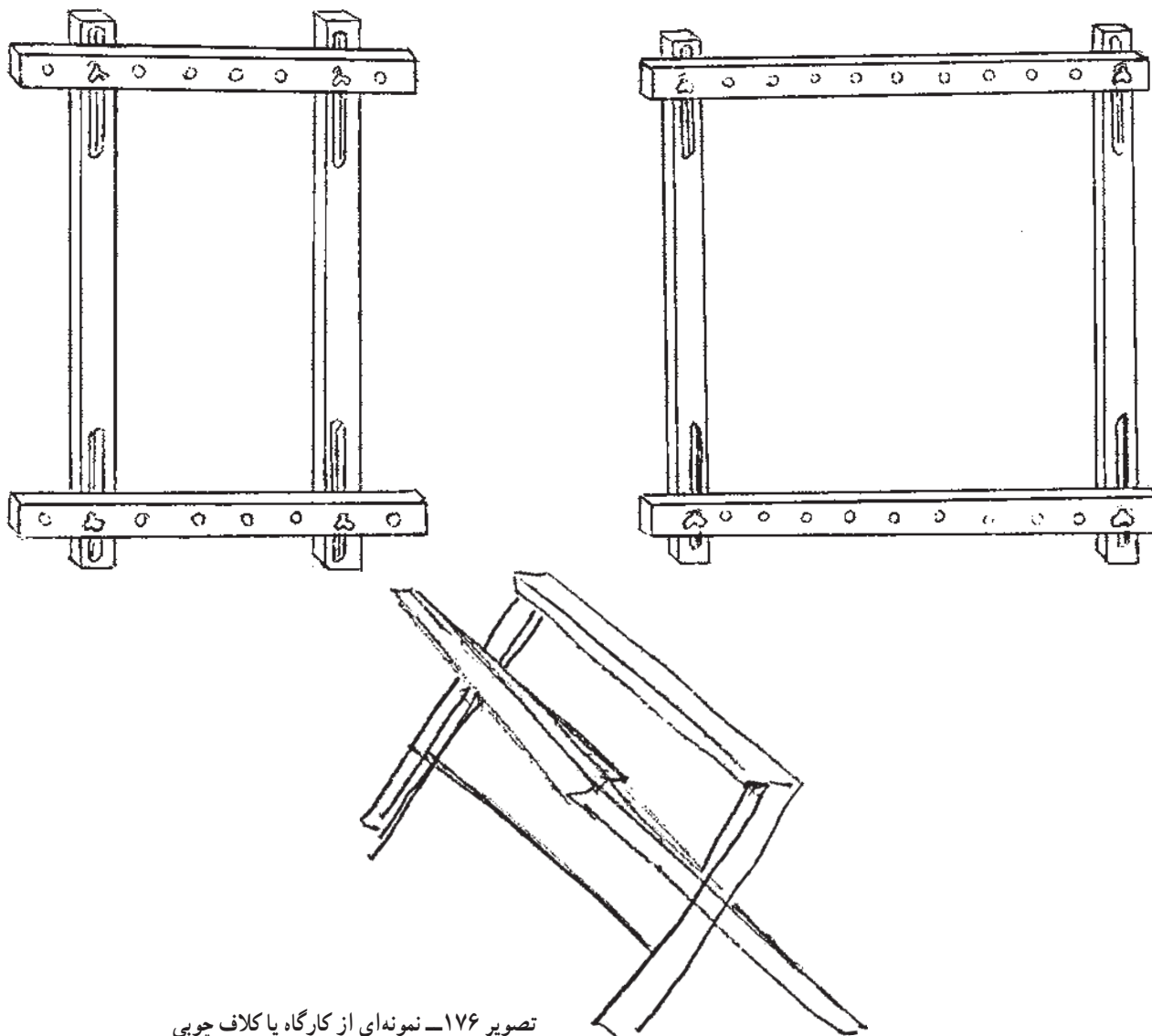
ب - لوله‌های هدایت کننده موم

۱- واکس را از ترکیب پارافین، صمغ عربی و کتیرا نیز می‌توان تهیه نمود.

۲- وینزور (VINZOR)، پنتل (PENTEL)، ساگورا (SAGURA)

مختلف ساخته می‌شود. پارچه، با سوزن ته‌گرد، پوتز و میخ‌های بسیار ظریف که به پارچه آسیب نمی‌رساند، بر روی چهارچوب محکم می‌شود.

ج - چهارچوب (کلاف چوبی): از چهارچوب، برای ثابت نگهداشتن پارچه استفاده می‌کنند ساختار چهارچوب به صورت یک قاب مربع یا مستطیل شکل است که در اندازه‌های

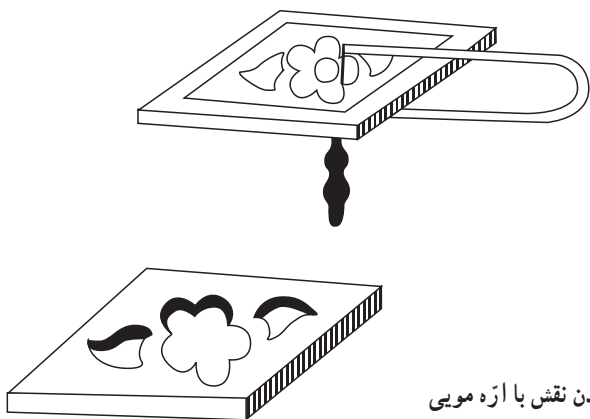


تصویر ۱۷۶- نمونه‌ای از کارگاه یا کلاف چوبی

د - مهر (قالب چوبی): برای ایجاد نقش بر روی پارچه می‌توان از مهر چوبی یا فلزی استفاده کرد. همچنین می‌توان با روشی ساده یک مهر چوبی تهیه کرد.

۱- یک نقش ساده را بر روی کاغذ کشیده، اطراف آن را با نقاط الف، ب، ج و ... مشخص کنید.

۲- طرح را بر روی تخته لایه صاف انتقال دهید و اطراف آن را با ارّه مویی ببرید.



تصویر ۱۷۷- نحوه بریدن نقش با ارّه مویی

روش کار

روش کار در چاپ کلافه‌ای متنوع است و هنرمند با رعایت اصول اولیه و استفاده از ذوق و خلاقیت شخصی می‌تواند از روشهای متفاوتی برای نقش‌آفرینی بر روی پارچه استفاده کند. روش کلافه‌ای به صورت سنتی به مهارت و تجربه خاصی نیاز دارد. استادکاران معمولاً روشهای خاصی را به کار می‌برند که مهمترین آنها روش مهرزنی است.

شما نیز می‌توانید با استفاده از روشهای زیر طرح و نقش دلخواه را بر روی پارچه اجرا کنید:

الف - طراحی مستقیم با ماده مقاوم (نقاشی بر روی پارچه)

۱- طرح مورد نظر را با مداد بر روی پارچه رسم کنید.
۲- پارچه را بر روی یک چهارچوب (کلاف چوبی) ثابت کنید. این کار برای جلوگیری از لغزندگی پارچه، به خصوص پارچه ابریشم، انجام می‌شود.

۳- خطوط طراحی شده را با ماده مقاوم بیوشانید. انتقال ماده مقاوم با لوله‌های هدایت کننده ماده مذاب (تیان) و یا قلم مو صورت می‌گیرد و این مرحله «پارافین‌گیری» نامیده می‌شود.
۴- رنگهای دلخواه را بر روی پارچه نقاشی کنید.

ب - روش استفاده از ماده مقاوم

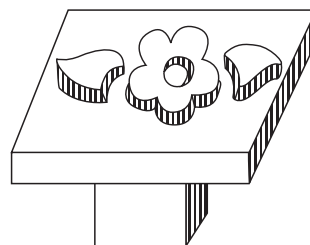
۱- مقداری پارافین، موم و سقر را به نسبت ۹ به ۱، در داخل ظرفی فلزی بریزید.
۲- ظرف حاوی ماده مقاوم را درون کاسه آب (فلزی) گذاشته، آن را حرارت دهید.

۳- حرارت ملایم باعث به جوش آمدن آب و ذوب شدن ماده مقاوم در ظرف دوم می‌شود.
۴- به هیچ‌وجه ظرف حاوی ماده مقاوم را مستقیماً بر روی حرارت قرار ندهید.

ج - باندانا کردن (روش گره‌زدن یا دندانی)

۱- پارچه را به صورتهای مختلف می‌توانید تا کنید و یا آن را به صورت لایه لایه در آورید.
۲- هر قسمت را با نخ‌کی که با ماده مقاوم پوشش داده شده، ببندید.

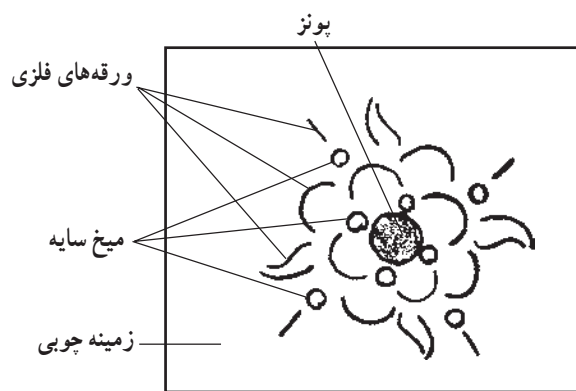
۳- قسمت‌های بریده شده را بر روی تخته صاف دیگری که تا حدودی بزرگتر از اندازه طرح است بچسبانید سپس به کمک سنجاق ته‌گرد یا با دم‌باریک چیده شدن قطعات را به هم محکم کنید.



تصویر ۱۷۸ - قسمت بریده شده و نحوه چسباندن آن بر روی تخته

به این ترتیب، سطح برجسته‌ای به ضخامت تخته سه‌لایی بر روی تخته ایجاد می‌شود. در مواردی که قسمتی از طرح نقش ریزی داشته باشد از میخ‌های سیاه بنفش $\frac{1}{4}$ و میخ‌های باریکی که به نام میخ سایه معروف است استفاده کنید.

گفتنی است که برای تهیه مهر فلزی می‌توان از ورقه‌های فلزی (مسی)، انواع میخها (میخ سایه و یا پونز) مطابق شکل زیر استفاده نمود.

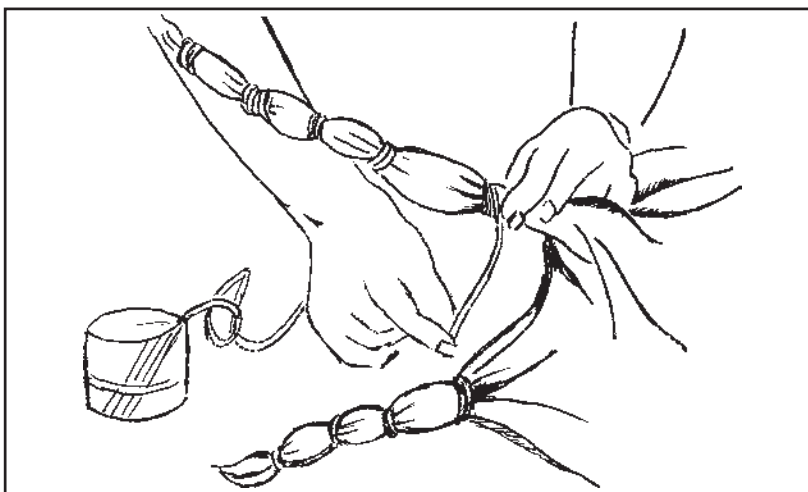


تصویر ۱۷۹

باز کرده، پارچه را در هوای آزاد آویزان کنید تا کاملاً خشک شود.

۳- پارچه را با رعایت محدوده زمانی کوتاه، به رنگ آغشته کنید تا کار رنگ‌گذاری انجام شود.

۴- در پایان رنگ‌گذاری و خشک شدن رنگها، نخها را



تصویر ۱۸۰- روش گره زدن پارچه در باندا

سطح خشک پارچه نقاشی شده ایجاد کنید. بدین طریق لکه‌های روشنی پدید می‌آید که دور این لکه‌ها را خطوط رنگی احاطه می‌کند.

۲- وقتی رنگ خشک شد، نقطه روشن‌تر از زمینه و اطراف تیره‌تر از مرکز آن است و در واقع شما از حلالی استفاده کرده‌اید که رنگها را به اطراف پخش می‌کند. توضیح آنکه با برخی از دندان‌های رایج در رنگ‌رزی نیز می‌توان این کار را انجام داد.

و- روش مهرگذاری (مهر زنی)

در این روش به شرح زیر عمل می‌شود:

۱- ابتدا واکس یا ماده مقاوم را که حاوی موم، سقز و پارافین است به صورت مذاب آماده می‌کنیم.

۲- مهر را در داخل مایع مذاب می‌گذاریم تا کمی گرم شود.

۳- پارچه مورد نظر را که قبلاً سفیدگری و صمغ‌گیری شده، بر روی پتو یا اسفنج پهن کرده، چروک آن را گرفته، صاف روی میز قرار می‌دهیم.

۴- با مداد کم‌رنگ حدود نقشها را بر روی پارچه مشخص

د- روش نمک

۱- نمک را حرارت ملایم بدهید تا رطوبت آن گرفته شود. برای این کار می‌توانید از نمک سنگی، خوراکی و یا کریستالهای نمک استفاده کنید.

۲- نمک را به طور یکنواخت بر روی سطح پارچه پخش کنید، توجه داشته باشید که این عمل باید قبل از خشک شدن رنگ پارچه انجام گیرد.

۳- وقتی ذرات نمک روی پارچه رنگ‌زده قرار بگیرند، رنگها در جهات مختلف کشیده می‌شوند و اشکال موج دایره‌ای پدید می‌آورند. پیشرفت و کنترل در این روش بستگی به آشنایی ما به رنگها دارد. کریستال نمک روی درجات رنگهای تیره و روشن، بهترین نتایج را به همراه دارد.

۴- تعداد و اندازه ذرات نمک، جایگاه آن روی پارچه، نوع رنگ و غلظت آن، شیب چهارچوب در هنگام کار، رطوبت و... همگی در ایجاد طرح مؤثرند (گفتنی است که رنگهای روغنی برای این کار نتیجه مطلوبی نمی‌دهند).

ه- روش الکل

۱- قلم‌مو را در الکل فرو برده، با آن، قطراتی را بر روی

می‌کنیم.

۵- سپس با یک دست گوشه پارچه را گرفته، مهر را بر روی پارچه می‌گذاریم تا نقش مهر بر روی پارچه برگردان شود. باید دقت داشت که در این حالت پارچه حرکت نکند و به پتو نچسبد. برای این منظور قسمتی از پارچه را که با دست گرفته‌ایم کمی بالا می‌بریم تا موم از پتو جدا شود.

۶- حالا اگر پارچه را در حمام رنگ داخل کنیم قسمتهای مهر خورده، رنگ را جذب نخواهد کرد.

انجام مراحل نهایی کار (بنزین‌گیری)

در مرحله نهایی نقاشی بر روی پارچه (کلافه‌ای)، ابتدا آن را پارافین‌گیری نموده، سپس در بنزین قرار می‌دهیم تا اثر ماده مقاوم و چربی از روی پارچه محو شود.

پارافین‌گیری به این صورت است که کاغذی در زیر و روی پارچه قرار می‌دهیم و با احتیاط آن را اتو می‌کنیم. در این مرحله پارافین ذوب شده، جذب کاغذ می‌شود. برای از بین بردن باقیمانده چربی، عملیات بنزین‌گیری انجام می‌شود.

در مورد بنزین‌گیری پارچه باید دقت بسیاری به عمل آورد. از آن جمله:

۱- باید توجه داشت که ظرف بنزین در داخل اتاق و یا در

آشپزخانه و کنار بخاری نباشد.

۲- بنزین‌گیری در حیاط یا بالکن و در هوای آزاد و دور از آتش انجام شود.

۳- در موقع بنزین‌گیری، اجاق‌گاز یا اجاق نفتی و حتی سیگار روشن نباشد.

۴- نوع بنزین، سوپر باشد.

۵- پارچه‌ای که می‌خواهیم بنزین‌گیری کنیم، در ظرف درب‌دار قرار دهیم. توجه کنیم که بنزین روی تمام پارچه را بگیرد.

۶- ظرف حاوی بنزین باید کاملاً تمیز باشد.

۷- درب آن محکم بسته شود.

۸- پارچه به مدت دو ساعت در ظرف بنزین قرار گیرد.

۹- پارچه، از بنزین خارج و بنزین باقیمانده دور ریخته شود.

۱۰- مجدداً بنزین تمیز بر روی پارچه ریخته شود و یک ربع دیگر درب ظرف بسته بماند.

۱۱- پس از یک ربع پارچه کاملاً نرم شده از ظرف بنزین خارج شده، خشک گردد.

۱۲- با از بین رفتن بوی بنزین، پارچه اتو شود.

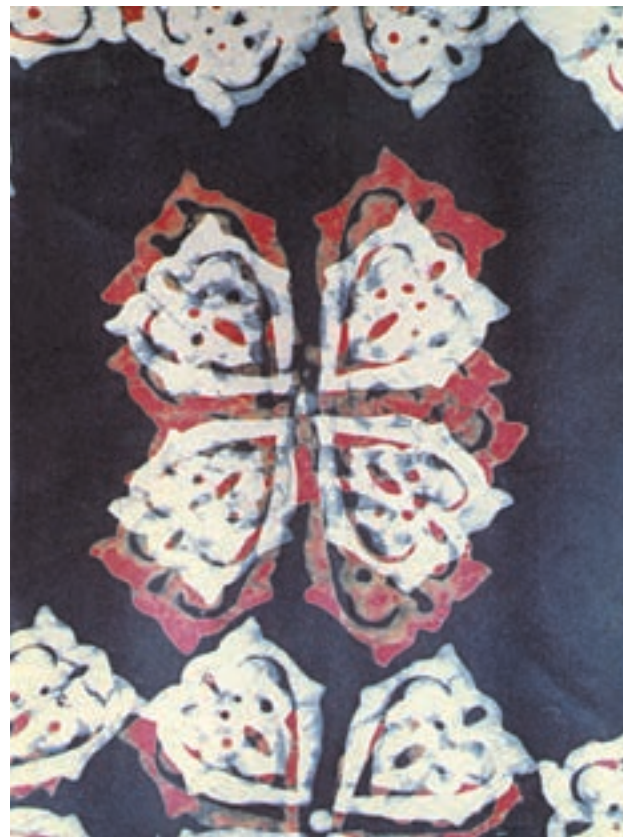
۱۳- پارچه، با آب سرد و صابون شسته شود.



تصویر ۱۸۱- چاپ کلاقه‌ای - اثر استاد گنجینه



تصویر ۱۸۳- روسریهای رنگ آمیزی شده با روش چاپ کلاقه‌ای



تصویر ۱۸۲- چاپ کلاقه‌ای - به روش مهرزنی

مراکز تولید

مهمترین مراکز تولید شهرهای تبریز و اسکو در استان آذربایجان شرقی است ولی طی سالهای اخیر این هنر کم و بیش در شهر تهران نیز، در بی آموزش و یادگیری تعدادی از علاقه‌مندان، تا حدودی رواج یافته است.

موارد استفاده

از چاپ کلاقه‌ای برای تهیه روسری، دستمال گردن و پارچه‌های لباسی و نیز تابلوهای تزئینی استفاده می‌شود.

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های این فصل چاپ کلاقه‌ای را انجام دهد و فعالیت او با فعالیت دیگر هنرجویان توسط هنرآموز مقایسه و ارزیابی شود.

قلاب بافی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- قلاب بافی را تعریف کند.
- ۲- مواد و ابزار مورد نیاز قلاب بافی را شرح دهد.
- ۳- ارتباط نخ و قلاب را انجام دهد.
- ۴- کاربرد ساده‌ی الگوهای اولیه در قلاب بافی را انجام دهد.
- ۵- انواع محصولات و موارد استفاده قلاب بافی را نام ببرد.
- ۶- مراکز فعالیت قلاب بافی را نام ببرد.
- ۷- قلاب بافی را انجام دهد.

تعریف و سابقه

شماره‌های ۸ تا ۷۰ می‌باشد. هرچه شماره ضخامت نخ بیشتر باشد، آن نخ باریکتر می‌شود. انتخاب رنگ نیز به سلیقه قلاب باف بستگی دارد.

ب- قلاب یا سوزن قلاب بافی: قلاب یا سوزن قلاب بافی به شکل میله‌ای است که انتهای آن باریک شده و دارای انحنای ظریفی است. این سوزنها دو گونه هستند که نوعی از آن برای قلاب بافی و دیگری برای نخهای توری استفاده می‌شود.


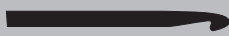
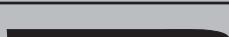

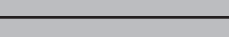
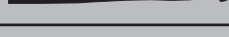
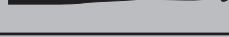
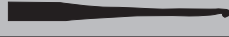


سوزن قلاب بافی دارای شماره‌های مختلفی از (۱ تا ۲) و سوزن توری دارای اندازه‌های ۰ تا ۱۲ می‌باشد که هرچه شماره‌ها بالاتر برود، محور میله کوچکتر می‌شود. در جدول زیر شماره ضخامت نخ و سوزن مناسب با آن ذکر شده است.

بافت انواع محصولات مصرفی و تزئینی با استفاده از نخهای مناسب به کمک قلاب را «قلاب بافی» می‌نامند که به دست زنان صورت می‌گیرد. اگرچه از سابقه قلاب بافی در کشور ما اطلاع دقیقی در دست نیست اما در حال حاضر این هنر در میان زنان ایرانی رواج دارد و از جمله هنرهایی است که می‌توان در منزل و محل سکونت و در اوقات فراغت به آن پرداخت.

مواد و ابزار مورد نیاز در قلاب بافی

الف - نخ: نخ مورد نیاز در قلاب بافی معمولاً نخ کتان سفیدرنگ است. نخ قلاب بافی دارای ضخامتهای متفاوت و از

تصویر ۱۸۴ – جدول شماره‌های نخ و سوزن بافندگی

شماره و محور کلفتی و ضخامت سوزن		کلفتی و ضخامت نخ	
سوزن بافندگی توری	شماره ۱۲ (۰/۶۰mm)		نخ توری شماره ۷۰~۸۰
	شماره ۱۰ (۰/۷۵mm)		نخ توری شماره ۵۰~۸۰
	شماره ۸ (۰/۹۰mm)		نخ توری شماره ۴۰~۶۰
	شماره ۶ (۱/۰۰mm)		نخ توری شماره ۲۰~۳۰
	شماره ۴ (۱/۲۵mm)		نخ توری شماره ۱۸~۳۰
	شماره ۲ (۱/۵۰mm)		نخ توری شماره ۱۰~۲۰
	شماره ۰ (۱/۷۵mm)		نخ توری شماره ۸~۱۸
سوزن بافندگی	شماره ۲/۰ (۲/۰۰mm)		نخ توری شماره ۸~۱۰
	شماره ۳/۰ (۲/۳۰mm)		نخ توری شماره ۸
	شماره ۴/۰ (۲/۵۰mm)		نخ کلفت و ضخیم و غیره

ارتباط نخ و قلاب

نخ به‌طور صحیح باعث می‌شود تا بافتنی ما کامل و بی نقص باشد. در تصویر زیر روش صحیح این کار مشخص شده است.

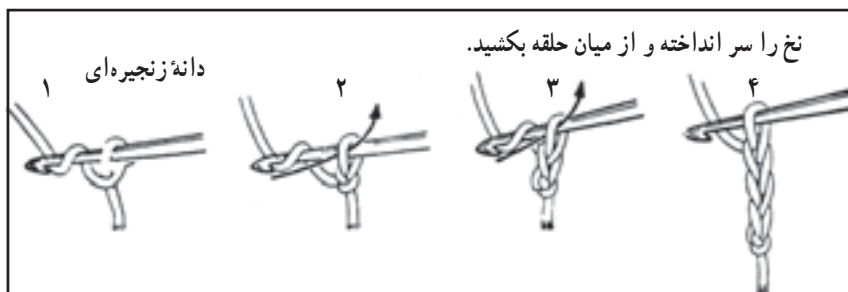
قبل از شروع بافت باید با نحوه استفاده از قلاب آشنایی داشت. طریقه نگهداری مناسب قلاب در دست و نحوه به کارگیری



تصویر ۱۸۵ – طریقه نگهداری میل قلاب و نخ

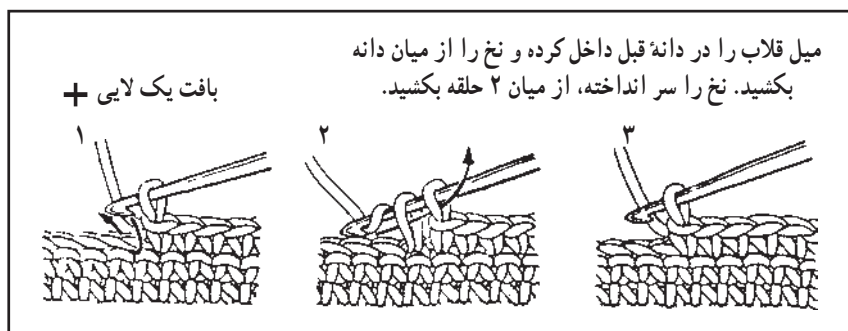
دانه زنجیری: زنجیره، اولین واحد تشکیل دهنده قلاب بافی است. شما می‌توانید مطابق شکل زیر یک دانه زنجیره‌ای ایجاد کنید.

مرحله بعد آشنایی با علائم برای بافت و شکل دادن به دانه‌های قلاب بافی است. در تصاویر زیر مهمترین انواع بافت ارائه شده است.

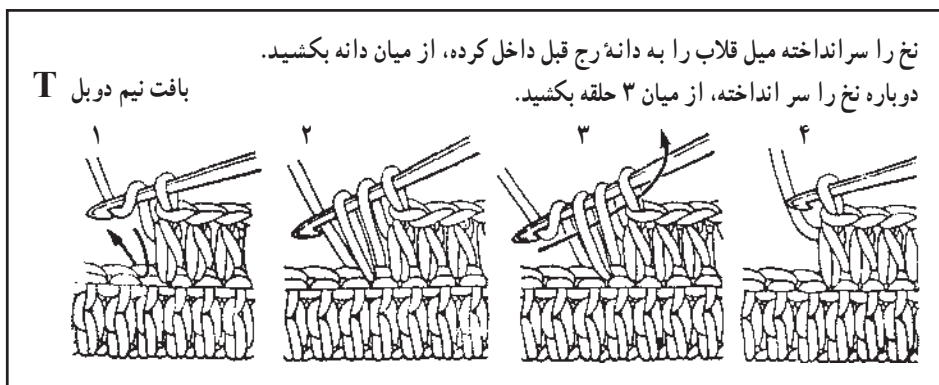


تصویر ۱۸۶ - روش ایجاد دانه زنجیره‌ای

به نحوه انجام دیگر بافتها توجه کنید.



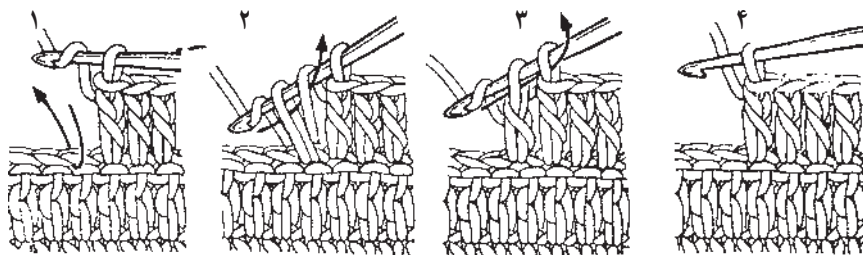
تصویر ۱۸۷



تصویر ۱۸۸

I بافت دوبل

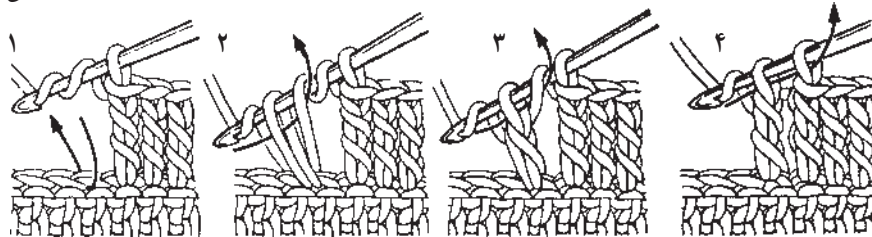
سه حلقه درست کرده، نخ را سر انداخته و از میان دو حلقه بکشید و
نخ را دوباره سر انداخته، از میان دو حلقه باقی مانده بکشید.



تصویر ۱۸۹

بافت سه لایی

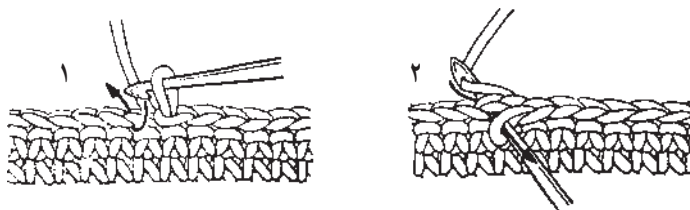
نخ را ۲ دور سر انداخته، از میان دانه رج قبل بکشید و ۴ حلقه درست
کنید (مثل بافت دوبل) و سپس نخ را سر انداخته، از میان ۲ حلقه
بکشید و ۳ بار تکرار کنید.



تصویر ۱۹۰

بافت شل

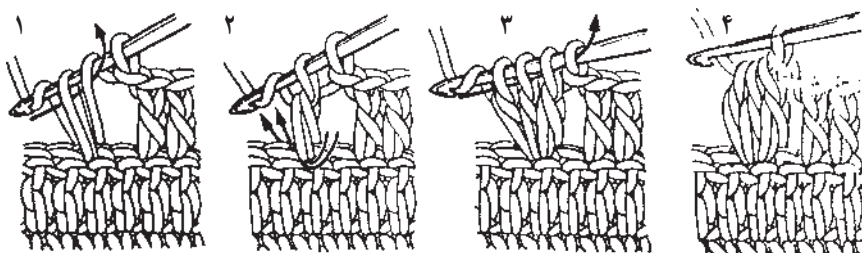
میل قلاب را به دانه رج قبل داخل کرده، نخ را سر
انداخته، از میان دانه و حلقه روی میل قلاب بکشید.



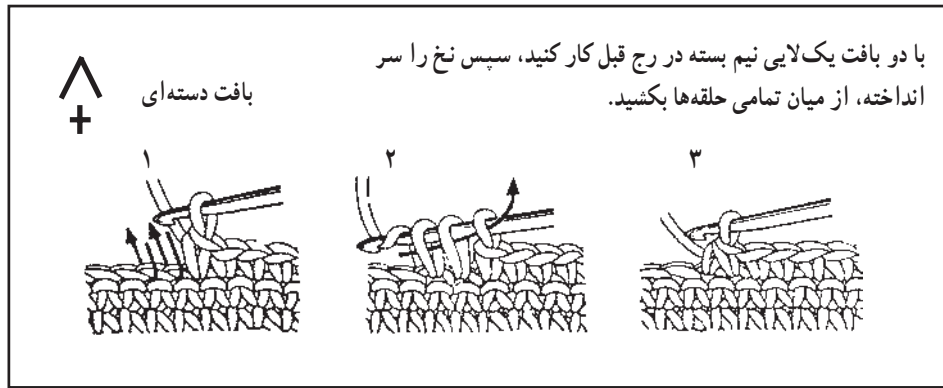
تصویر ۱۹۱

بافت سه دوبل

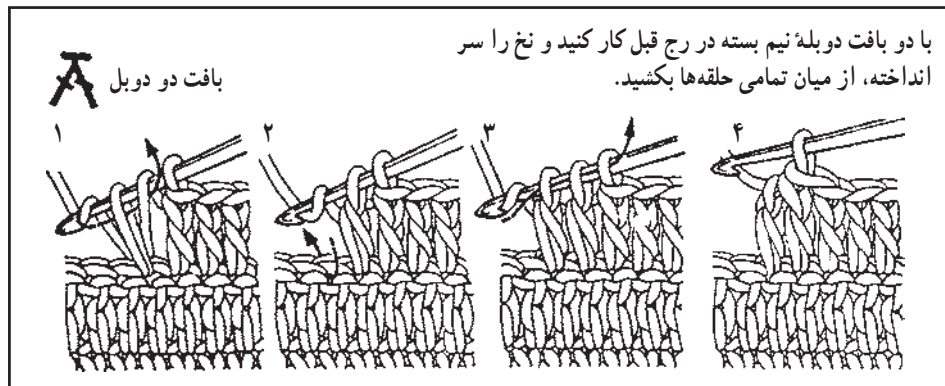
با سه بافت دوبله نیم بسته در دانه رج قبل کار کنید و سپس با کشیدن نخ از
وسط تمامی بافتهای دوبله نیم بسته رج را کامل کنید.



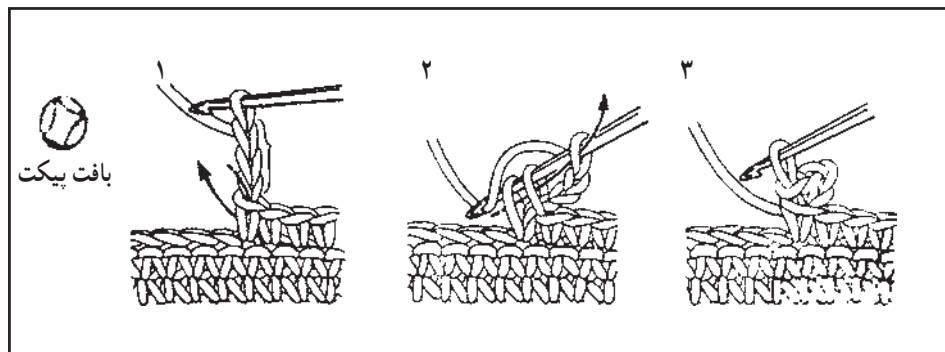
تصویر ۱۹۲



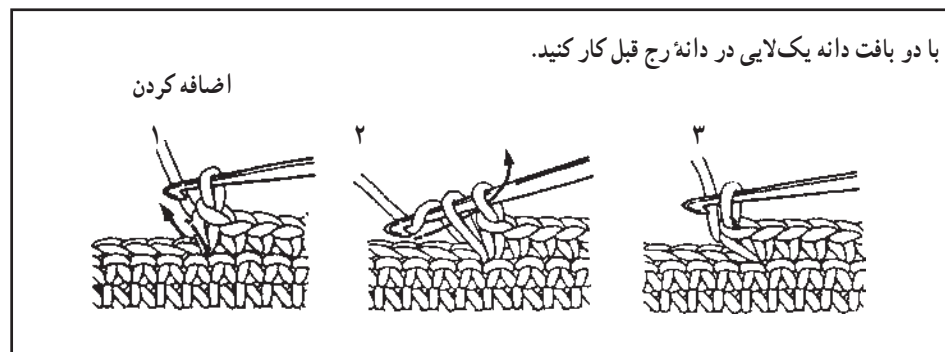
تصویر ۱۹۳



تصویر ۱۹۴



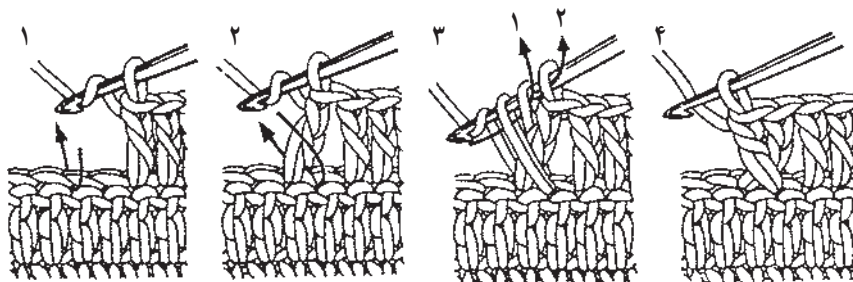
تصویر ۱۹۵



تصویر ۱۹۶

با یک بافت دوبله در قسمت چپ هر دو دانه رج قبل کار
کنید، سپس با یک بافت دوبله در قسمت راست دانه مطابق
علامت فلش کار کنید.

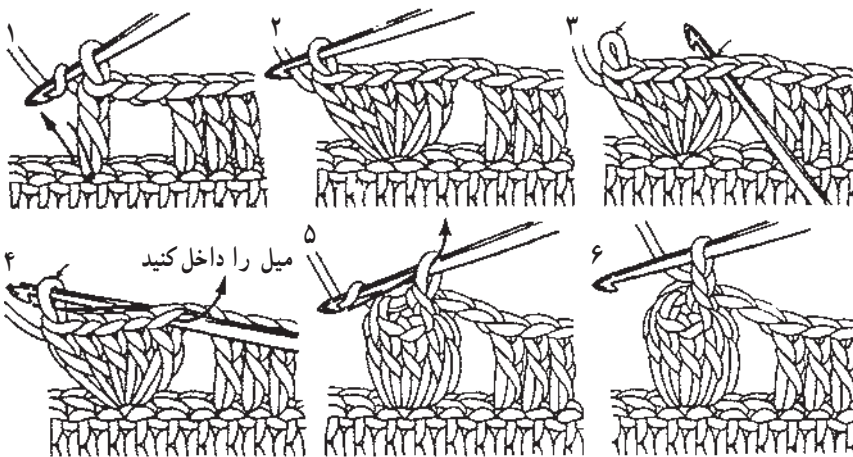
بافت دانه ضربدری



تصویر ۱۹۷

با ۵ بافت دوبله در دانه رج قبل کار کنید و رج را مطابق
شکلهای نشان داده شده کامل کنید.

بافت دانه ذرتی



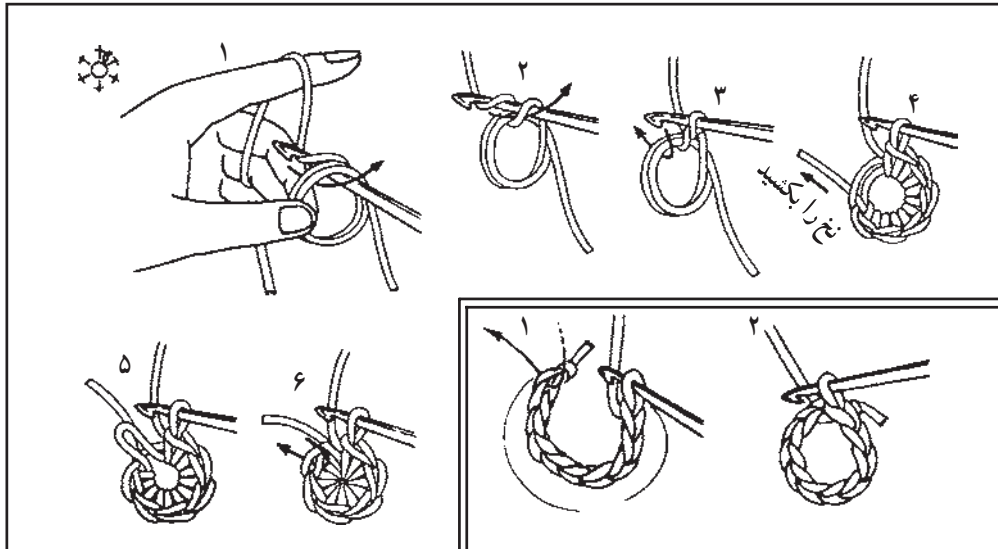
تصویر ۱۹۸

- ۲- نخ را به دور انگشت خود بچرخانید و مطابق شکل ۱ آن را از میان حلقه درست شده بکشید.
- ۳- نخ را سر بیندازید و از میان حلقه عبور دهید.
- ۴- بافت یک لایه را به دور حلقه انجام دهید.
- ۵- رج را با شل دوزی خاتمه دهید و رج دوم را شروع کنید.

آشنایی با چند نمونه بافت ارائه شده، به شما کمک می کند که بتوانید تکه های قلاب بافی را بر اساس طرح و نقشه مورد نظر اجرا کنید. به چند کاربرد ساده این الگوهای اولیه در قلاب بافی توجه کنید:

الف - طرز شروع کردن یک دایره

- ۱- یک حلقه با دانه زنجیره ای درست کنید.

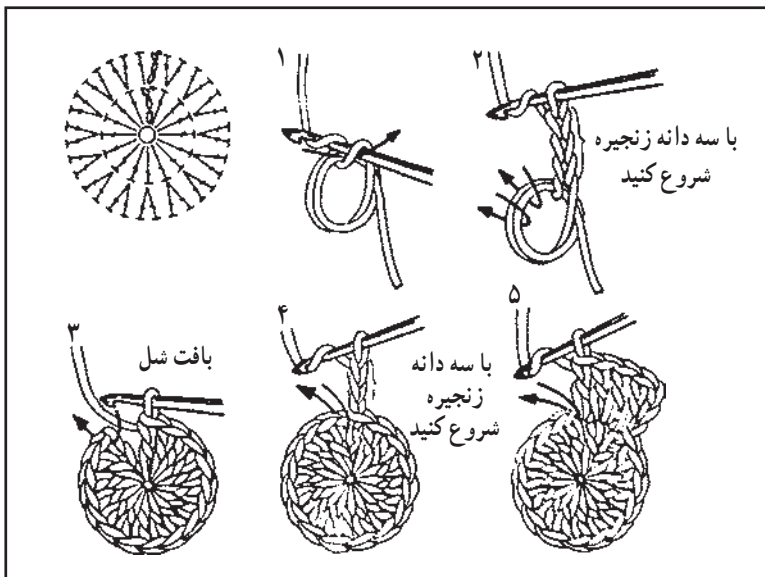


تصویر ۱۹۹

- ۳- با شل بافی، اولین حلقه سه زنجیره را کامل کنید.
- ۴- رج سوم را با سه زنجیره شروع کنید.
- ۵- با بافت دوبل به بافتن ادامه دهید.

ب - تشکیل زنجیره با بافت دوبل

- ۱- نخ را به دور انگشت خود بپیچید.
- ۲- با سه زنجیره شروع کنید و تعداد دانه های لازم را به صورت بافت دوبل بیافید.



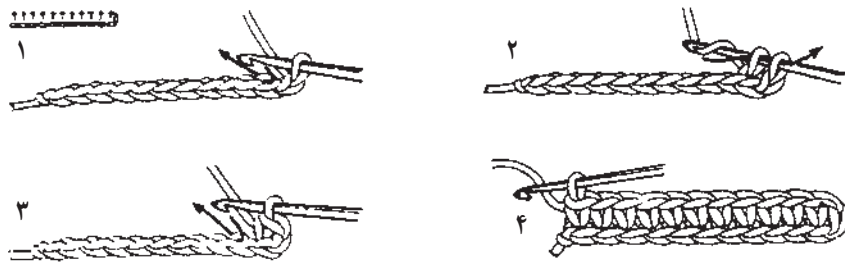
تصویر ۲۰۰

ج - طریقه شروع بافت رج مستقیم

- ۱- قلاب را در پشت دومین زنجیره میل قلاب وارد کنید.
- نخ را سر انداخته، میان حلقه بکشید.
- ۲- نخ را سر انداخته، از میان دو حلقه، میل قلاب را

بکشید.

- ۳- یک بافت یک لایی کامل شده است و بافت یک لایی بعدی را مطابق علامت پیکان () ادامه دهید.
- ۴- به همین ترتیب یک رج را کامل کنید.

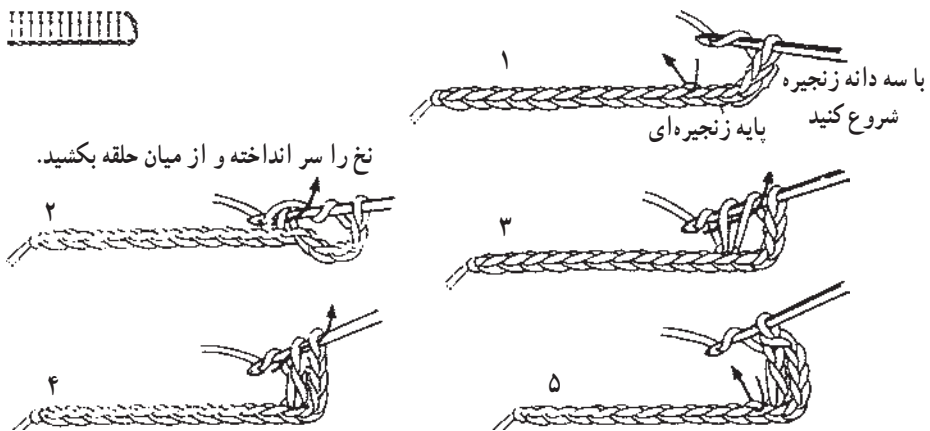


تصویر ۲۰۱

د - طریقه شروع اولین رج با بافت دوبل

- ۱- با سه زنجیره شروع کنید و نخ را سر بیندازید.
- ۲- میل قلاب را به داخل دانه کرده، نخ را سر بیندازید و سپس آن را از میان دانه بکشید.

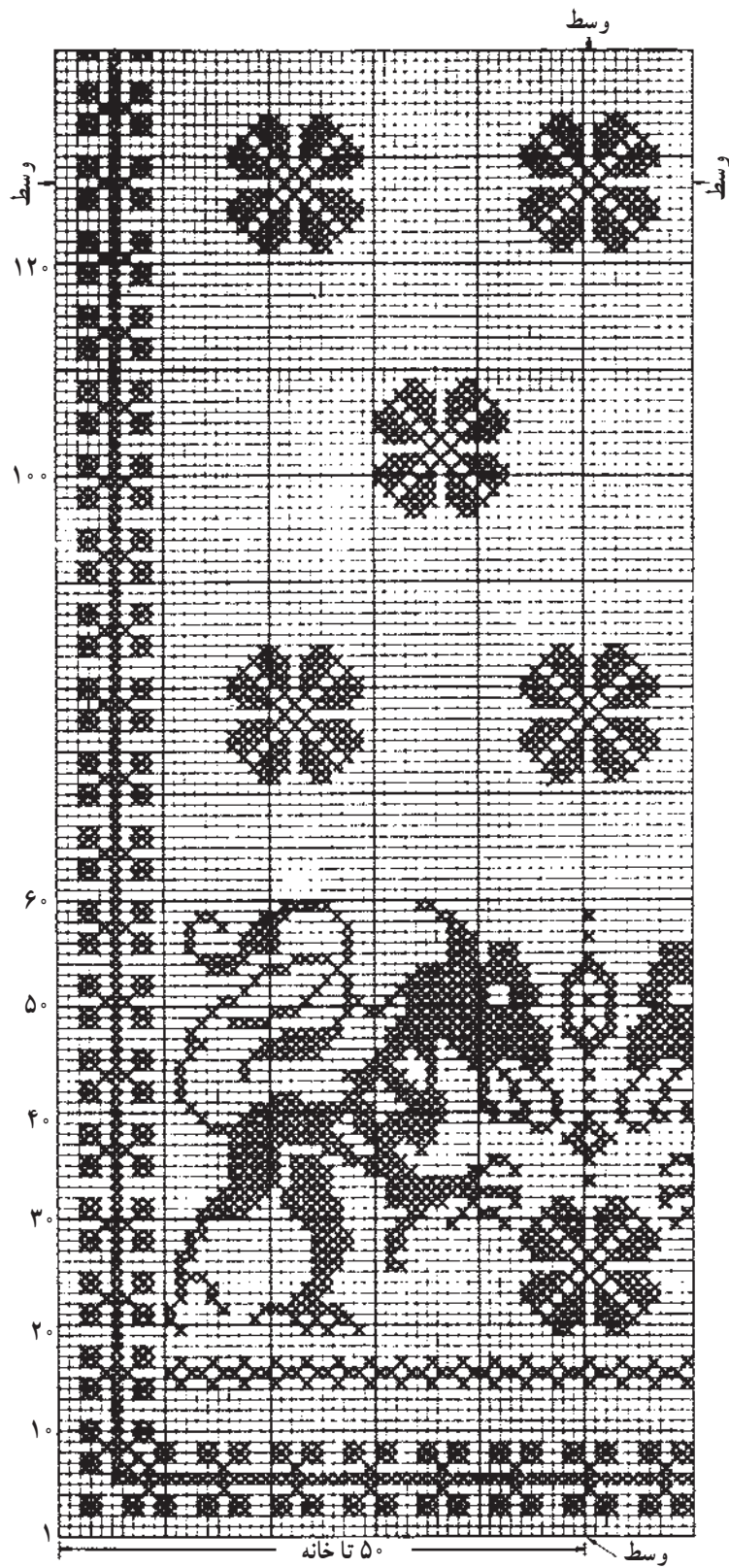
- ۳- نخ را از میان دو حلقه مطابق شکل بکشید.
- ۴- نخ را از میان دو حلقه مجدداً بکشید.
- ۵- بافت دوبل بعدی را انجام دهید.



تصویر ۲۰۲

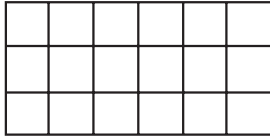
که براحتی در بازار یافت می شود صورت می گیرد. نمونه ای از این الگوی قلاب بافی در تصویر صفحه بعد ارائه شده است.

با یادگیری اصول اولیه قلاب بافی می توانید به آسانی قطعات زیبایی را با سلیقه خود بیافید. قلاب بافی معمولاً از روی نقشه هایی

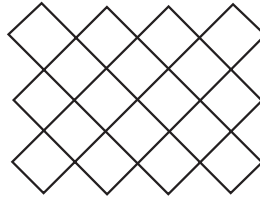


تصویر ۲۰۳- نمونه‌ای از الگوی قلاب‌بافی

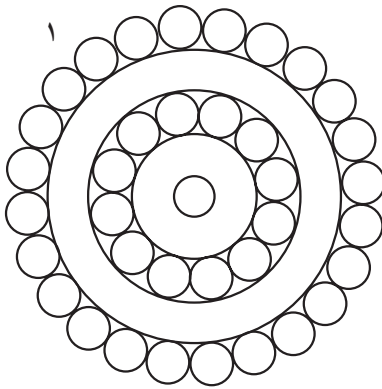
شما می‌توانید تکه‌های قلاب‌بافی را به اشکال گوناگون بیافید و سپس آنها را به هم وصل کنید. در تصاویر زیر چند نمونه از چگونگی قرارگرفتن این تکه‌ها در کنارهم ارائه شده است.



قرارگرفتن با قاعده از هر طرف



قرارگرفتن با قاعده گوشه به گوشه

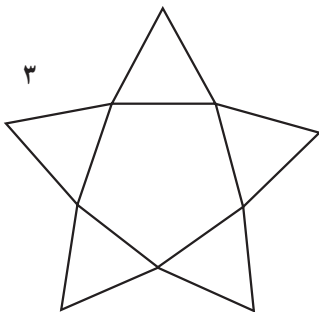
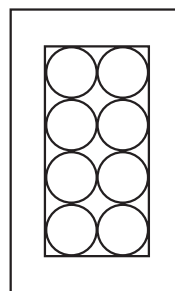
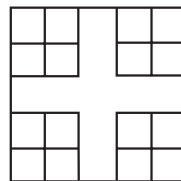
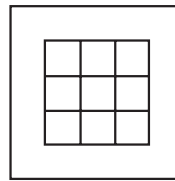
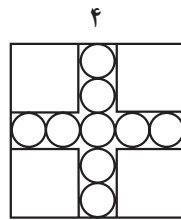
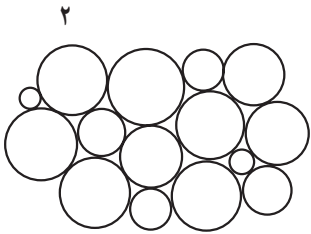


(۱) نقشه تزئینی دایره‌ای در مرکز و اطراف قرار می‌گیرد. در میان نقشه تزئینی دایره‌ای، طرح‌های دیگر قرار می‌گیرد. (این اندازه‌ها قابل تغییر می‌باشند).

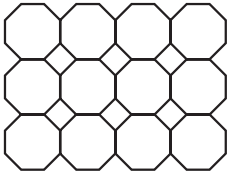
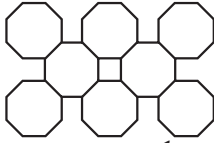
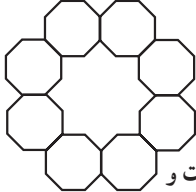
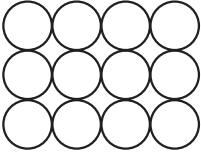

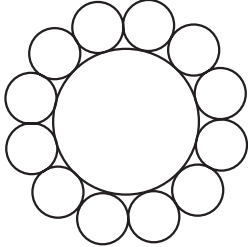
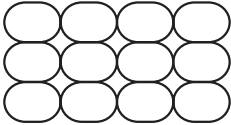
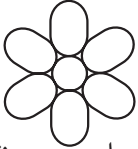
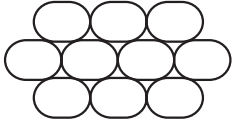
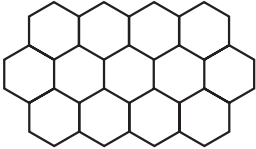


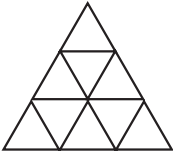
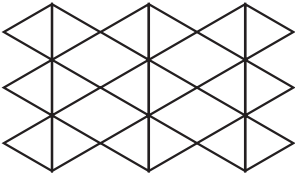
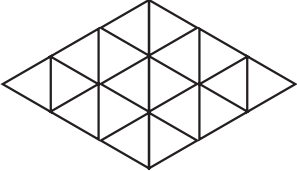
(۲) چیدن و محکم نمودن و سفت کردن تعداد زیادی نقشه‌های تزئینی در ابعاد و اندازه‌های مختلف انجام می‌شود.

(۳) ترکیبی از مثلث و پنج‌ضلعی می‌باشد. قسمت‌های پنج‌ضلعی قابل استفاده در طراحی می‌باشند.

(۴) نقشه تزئینی مربع و دایره به وسیله قلاب‌بافی اطراف و حاشیه‌ها. اندازه با توجه به انتخاب نقشه‌های تزئینی در ابعاد مختلف قابل تغییر است.



تصویر ۲۰۴ - چگونگی چیدن و قرارگرفتن نقشه‌های تزئینی

هشت و جهی	 قرارگرفتن منظم از هر طرف	 تغییر مکان نقشه تزئینی و قرارگرفتن در کناره‌ها	 مرکز باز است و فقط از اطراف چیده شده است.
دایره	 با قاعده قرارگرفتن در کنار هم	 قرارگرفتن یک نقشه تزئینی در مرکز	 در اطراف قرارگرفتن نقشه‌ها
بیضی	 با قاعده قرارگرفتن بیضیها از هر طرف	 ساختن یک دایره و چیدن نقشه‌ای تزئینی در اطراف	 تغییر جهت نقشه‌های تزئینی
شش گوش	 با قاعده قرارگرفتن شش گوشها	 گوشه به گوشه قرارگرفتن	 کنار به کنار و گوشه به گوشه قرارگرفتن
مثلث	 با قاعده قرارگرفتن مثلثها از هر طرف	 چهار و جهی منظم	 گوشه به گوشه قرارگرفتن

تصویر ۲۰۵- چگونگی قرارگرفتن اشکال مختلف قلاب بافی در کنار یکدیگر

مراکز فعالیت

این هنر به دست تعداد کثیری از زنان و دختران هنرمند ایرانی در شهرهای مختلف کشورمان و هنگام فراغت آنها، انجام می‌پذیرد.

انواع محصولات و موارد استفاده

با استفاده از روش قلاب بافی می‌توان انواع مختلف محصولات تزئینی و مصرفی را تهیه نمود. محصولات نظیر رومیزی، زیرلیوانی، سالفیت و نیز فرآورده‌های تزئینی.

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های این فصل انواع بافت قلاب بافی را انجام دهد و فعالیت او با فعالیت همکلاسیهایش توسط هنرآموز مقایسه و ارزیابی شود.

نقاشی روی چرم

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- نقاشی روی چرم را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه مختصر نقاشی روی چرم را بیان کند.
- ۳- مواد اولیه و ابزار کار در این هنر را نام ببرد.
- ۴- مراحل و روش کار در نقاشی روی چرم را شرح دهد.
- ۵- موارد استفاده نقاشی روی چرم را نام ببرد.
- ۶- مراکز فعالیت هنر نقاشی روی چرم را نام ببرد.
- ۷- نقاشی روی چرم را انجام دهد.

تعریف

نقاشی روی چرم، هنری است که طی آن انواع طرحها و نقوش با رنگهای متنوع، ولی مناسب این کار، به کمک ابزاری ساده بر روی چرمهای سبک^۱ نقش می‌بندد.

تاریخچه مختصر

یوستی که برای جلوگیری از تباهی آن و نیز افزایش قابلیت انعطاف و استحکام آن، دباغی شده باشد، «چرم» نامیده می‌شود. با زدودن زواید پوست، آن را دباغی می‌کنند و با چربی، قابلیت تاشدن آن را افزایش می‌دهند و با اعمالی از قبیل صیقل دادن و رنگ زدن و لاک نمودن، آن را به صورت مطلوب درمی‌آورند. شروع این هنر به صورت سنتی را می‌توان با اوج هنر جلدسازی همزمان دانست. به طوری که در اکثر جلد‌های قدیمی، مخصوصاً در مکتب هنری هرات^۲، نقاشیهای متنوعی بر روی

چرمهایی به رنگهای مختلف دیده می‌شود. نقاشی بر روی جلد‌ها با رنگ طلایی و بر روی زمینه تیره انجام می‌گرفته و گاهی اوقات با مهر و ضرب و سوخت همراه بوده است. بدین ترتیب نقش کمی برجسته‌تر از زمینه، نمایان بوده است. از جمله آثار به جا مانده از این زمان، جلدی بسیار زیبا از چرم قهوه‌ای است که بر روی آن تصاویری از حیوانات و پرندگان با ظرافت بسیار و به رنگ طلایی نقاشی شده است. این جلد ایرانی متعلق به قرن دهم و یازدهم هجری و به شیوه مکتب هرات است.

این هنر به صورت امروزی خود سابقه‌ای حدود ۳۰ تا ۴۵ ساله دارد و در حال حاضر چند کارگاه بزرگ در این زمینه فعالیت می‌کنند.

امروزه روش نقاشی بر روی چرم با روش سنتی گذشته متفاوت است و در واقع کیفیت گذشته را ندارد. اکنون رنگهای سنتی جای خود را به رنگهای الکلی و تینری داده‌اند. تولیدات

۱- چرمهای حاصل از پوست گوسفند و بز را چرمهای سبک و چرمهای حاصل از پوست گاو، گاو میش و شتر را اصطلاحاً چرمهای سنگین می‌نامند و عمدتاً چرمهای سبک برای کار نقاشی روی چرم مناسب هستند.

۲- شاخص‌ترین مکتب نگارگری ایرانی که مربوط به دوره تیموری (قرون ۸ تا ۹ ه. ق) می‌باشد.

به دست آمده به عنوان جعبه دستمال کاغذی، زیرلیوانی، انواع قاب آئینه، کیف و جاکلیدی و ... جنبه کاربردی پیدا کرده است.

۷- چسب

۸- اسفنج

مواد اولیه مورد نیاز

مواد اولیه مورد نیاز در این حرفه، عبارتند از:

۱- رنگ، که عموماً به صورت پودر رنگ «پیگمنت» موجود است و حلال آن الکل می باشد. رنگهای الکلی، رنگهایی هستند که از مواد آلی یا معدنی درست شده اند و با چرم ترکیب نمی شوند بلکه با «صمغهای رزین» روی چرم می چسبند. در قدیم از رنگهای طبیعی از قبیل لاجورد، شنگرف، طلا و ... استفاده می شد که امروزه کمتر از آنها استفاده می شود.

۲- الکل و تینر برای ترکیب با پودر رنگ

۳- پولیستر که نوعی رزین است و موجب می شود تا رنگ روی چرم پراکنده نشود.

۴- ورنی (روغنی است مانند روغن جلا که به صورت آماده در بازار موجود است).

۵- مرکب رایید

۶- چرم خام که هیچ گونه مواد یا رنگی روی آن را نپوشانده باشد. این چرم را اصطلاحاً «کراست» می گویند. قبل از شروع کار، انتخاب نوع چرم بسیار مهم است و باید نوع کار (کاربرد) یا تزئینی بودن آن را مد نظر داشت. زیرا عواملی چون استحکام، کشش، شکل پذیری و ... در تولیدات کاربردی حایز اهمیت هستند. در کارگاههای نقاشی روی چرم، عموماً از چرم گوسفندی و چرم بز استفاده می شود. زیرا این نوع چرمها مقاوم هستند و برای ساخت اشیای کوچک و ظریف به کار می روند.

ابزار کار مورد نیاز

۱- قلم مو برای رنگ آمیزی

۲- رایید

۳- فیبر

۴- اسکارپر (تیغ کاتر)

۵- خط کش فلزی (سانتیمتر)

۶- قلم موی پهن برای چسب زدن

مراحل و روش کار

الف - آماده کردن بوم

ب - انتخاب طرح

ج - انتقال طرح به پشت کاغذ

د - انتقال طرح بر روی چرم

ه - قلم گیری

و - رنگ آمیزی

ز - فون (زمینه)

ح - رزین

ط - ورنی

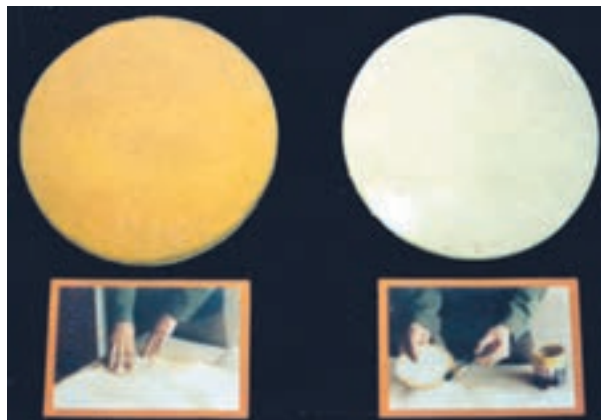
الف - آماده کردن بوم

۱- ابتدا فیبر را به اندازه مورد نظر بریده، پشت آن را

چسب می زنیم.

۲- یک طرف فیبر را چسب زده، آن را بر روی ابر نیم سانتی

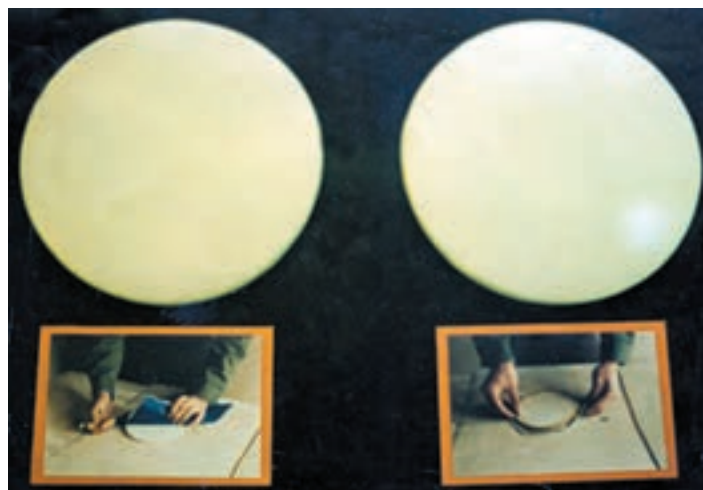
قرار می دهیم. سپس با تیغ کاتر اطراف ابر را به اندازه فیبر می بریم.



تصویر ۲۰۶ - طریقه آماده کردن فیبر

ابر گذاشته، آن را می کشیم و ۱/۵ سانتیمتر اضافه را به پشت فیبر برگردانده، می چسبانیم.

۳- چرم را به اندازه مورد نظر، با در نظر گرفتن ۱/۵ سانتیمتر فاصله از هر طرف، می بریم. سپس پشت فیبر را که قبلاً بر روی آن ابر چسبانده ایم، با قلم مو چسب می زنیم. چرم را روی



تصویر ۲۰۷ - طریقه کشیدن چرم بر روی فیبر



ب - انتخاب طرح: طرح مورد نظر را انتخاب کرده، بر روی کاغذ می کشیم: سپس از روی آن اوزالید تهیه کرده، برای انتقال بر روی چرم آماده می کنیم.

ج - انتقال طرح به پشت کاغذ: برای انتقال طرح بر روی چرم، ابتدا باید یک کاغذ کاربن به پشت کاغذ اوزالید که طرح بر روی آن قرار دارد بچسبانیم و طرح را مجدداً از روی تمام خطوط با خودکار بکشیم. اینک، طرح به پشت کاغذ انتقال یافته، آماده انتقال بر روی چرم می باشد.

د - انتقال طرح بر روی چرم: پس از اینکه طرح با کاربن به قسمت پشت کاغذ انتقال یافت، کاغذ را بر روی چرم گذاشته، با هر وسیله ای که بشود بر روی کاغذ فشار آورد (مثل دسته قیچی یا خط کش) روی تمام خطوط را به صورت یکنواخت فشار می دهیم تا طرح بر روی کاغذ منتقل شود. گفتنی است که نمی توان کاربن را مستقیماً بر روی چرم قرار داد، زیرا کوچکترین فشار بر روی کاربن، بر روی چرم لکه ایجاد می کند.

ه - قلم گیری: طرحی که بر روی چرم منتقل شده بسیار کمرنگ است و باید حتماً قلم گیری شود تا کاملاً نمایان گردد. این کار را می توان با رایید و یا قلم مو انجام داد. البته اگر قلم گیری با قلم مو انجام شود طرح بسیار ظریفتر خواهد بود.



تصویر ۲۰۸ - طرح انتقال داده شده بر روی چرم و روش قلم گیری آن ۱۴۹

رنگ معمولاً مقدار بیشتری از الکل را در درصد کمتری از رنگ وارد می‌کنند. مثلاً ۱٪ رنگ در ۹۰٪ الکل.

و - رنگ آمیزی: در این مرحله، رنگهای پودری موجود، با مقداری الکل حل می‌شود و رنگهای مورد نظر ترکیب و در شیشه‌های کوچکی ریخته می‌شود. برای روشن تر کردن



تصویر ۲۰۹ - مرحله رنگ آمیزی و فون گذاری

می‌شود به نحوی که اطراف تیره تر و هر قدر به سمت داخل تابلو می‌آید روشن تر می‌شود تا زمانی که محو شود.

ح - ورنی: در مرحله نهایی کار برای دوام بیشتر تابلو، از ورنی استفاده می‌شود. ورنی ماده‌ای است مانند روغن جلا که به صورت آماده موجود است. برای رقیق تر شدن آن مقداری آب به آن اضافه می‌کنند و با پیستوله به سطح تابلو می‌پاشند. ورنی رنگهای زیر خود را تحت الشعاع قرار می‌دهد و رنگها، یک درجه ملایمتر و در اصطلاح پخته تر به نظر می‌آیند.

موارد استفاده

با بهره‌گیری از هنر نقاشی بر روی چرم که گاه با خوشنویسی نیز همراه است، محصولات مختلفی تهیه و ارائه می‌شود که از آن جمله می‌توان به انواع تابلوهای تزیینی، قاب آینه، کیفهای بغلی، و ... اشاره کرد.

مراکز فعالیت

هنر نقاشی روی چرم، در حال حاضر در تهران، تمرکز یافته است. گفتنی است که در شهرهای مشهد، اصفهان و همدان نیز فعالیتهایی در این زمینه صورت می‌پذیرد.

یکی از ویژگیهای چرم، خاصیت جذب سریع آب است. یعنی به محض اینکه قلم موی حاوی رنگ بر روی چرم گذاشته شود، رنگ بر روی کار پخش می‌گردد. به همین دلیل ایجاد سایه روشن یکنواخت بر روی کار، استادی و مهارت خاصی می‌طلبد. از این رو، باید مدتی بر روی چرم نقاشی نمود تا تجربه لازم به دست آید. برای کنترل کردن رنگ قلم مو بهتر است ابتدا آن را بر روی تکه‌های کوچک چرم که قبلاً آماده شده کمی خشک نمود، سپس بر روی کار اصلی قرار داد.

ابتدا رنگهای روشن بر روی تابلو آورده می‌شود و بعد به تدریج با اضافه کردن رنگ، سایه‌روشنهای لازم ایجاد می‌شود. گفتنی است که معمولاً از ترکیب خط با نقاشی نیز بر روی چرم استفاده فراوان می‌شود. این مرحله پس از اتمام مراحل نقاشی و با قلم و مرکب معمولی صورت می‌گیرد.

ز - زمینه (فون): در کارگاههایی که به صورت تولید انبوه نقاشی می‌کنند، معمولاً پس از پایان مرحله رنگ آمیزی، اطراف آن را با یک رنگ تیره، پوشش می‌دهند. این کار به وسیله دستگاہی به نام پیستوله که رنگ را به صورت پودر بر روی تابلو پخش می‌کند صورت می‌گیرد و معمولاً از چهار طرف به سمت داخل زده



تصویر ۲۱۱- نقاشی و خوشنویسی بر روی چرم



تصویر ۲۱۰- مرحله انتقال ورنی بر روی کار به وسیله پیستوله



تصویر ۲۱۲- قاب آینه - نقاشی بر روی چرم

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های این فصل نقاشی روی چرم را در طرح‌های مختلف انجام دهد و فعالیت او با فعالیت همکلاسیهایش توسط هنرآموز مقایسه و ارزیابی شود.

فهرست منابع و مآخذ

- ۱- جزایری، زهرا، شناخت گلیم، تهران، سروش، ۱۳۷۰.
- ۲- صبا، منتخب، نگرشی بر روند سوزن‌دوزیهای سنتی ایران، تهران، انتشارات صبا، ۱۳۷۰.
- ۳- گلاگ، جی، هیراموتوگلاگ، سومی، سیری در صنایع دستی ایران، تهران، بانک ملی ایران، ۱۳۵۷.
- ۴- یآوری، حسین، کلیاتی درباره صنایع دستی ایران، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۶۲.
- ۵- یآوری، حسین، گلیم‌بافی، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۶۶.
- ۶- یآوری، حسین، آشنایی با پارچه، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۷۱.
- ۷- یآوری، حسین، پارچه‌بافی در ایران از دیرباز تاکنون، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۷۰.
- ۸- یآوری، حسین، آشنایی با هنرهای سنتی، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۷۴.
- ۹- یآوری، حسین، آشنایی با هنرهای ایرانی، تهران، کانون پرورش فکری کودکان و نوجوانان، ۱۳۷۸.
- ۱۰- جهانگیری، فریده، کتاب قلاب‌بافی ۱ و ۲، تهران، نشر بین‌المللی حافظ، ۱۳۸۶.

