



زرکشی و هنرهای وابسته به آن

الهه مبلیان^۱

^۱ کارشناس ارشد، گروه هنر اسلامی، دانشکده ادیان و تمدن‌ها، دانشگاه هنر اصفهان، اصفهان، ایران. emoblian@yahoo.com

چکیده

زرکشی یکی از پیشه‌های سنتی وابسته به صنایع دستی است که در آن صنعتگر، شمش نقره را پس از ذوب به شکل مفتول نقره ضخیم درآورده، آن را با ورق نازک طلا می‌پوشاند، و با حدیده‌کشی در چند مرحله، مفتول را به صدها متر الیاف (نخ) نازک طلا و نقره تبدیل می‌کند. این پیشه به جهت تأمین ماده اولیه بسیاری از رشته‌های صنایع دستی از اهمیت والایی برخوردار است. با وجود قدمت چندهزارساله و به‌رغم تأثیرگذاری عمیق این پیشه در شکل‌گیری و تکمیل بسیاری از رشته‌های صنایع دستی، به دلایلی چون عدم آشنایی مردم با این پیشه، واردات صنایع دستی ارزان قیمت خارجی و الیاف پلاستیکی طلایی و نقره‌ای و نیز سختی و مشقت کار تولید، رونق خود را از دست داده است. پژوهش حاضر به روش توصیفی و تحلیلی و با تکیه بر داده‌های منابع کتابخانه‌ای و مشاهدات میدانی انجام شده است. تحقیقات نشان می‌دهد از آنجا که در تولید بیست و هفت رشته از رشته‌های صنایع دستی از الیاف طلایی و نقره‌ای با ضخامت و شکل‌های متفاوت استفاده می‌شود، این رشته‌ها حیات خود را مدیون این پیشه می‌باشند. این الیاف به لحاظ فرم و شکل ظاهری به چهار صورت در این رشته‌ها مورد استفاده قرار می‌گیرند که عبارتند از: ۱- شکل ساده و حالت گرد که همان فرم اولیه مفتول پس از اتمام زرکشی می‌باشد. ۲- شکل تخت و پهن که با عبور مفتول گرد از دستگاه نقره‌کوبی یا نورد بدست می‌آید و نخ نقره نامیده می‌شود. ۳- شکل تخت و پهن که به دور نخ ابریشم پیچانده می‌شود و نخ گلابتون حاصل می‌شود. ۴- شکل فرفری و توخالی با حالت ارتجاعی که با پیچش نخ نقره به دور یک میله آهنی در حال چرخش حاصل می‌شود.

اهداف پژوهش:

۱. بررسی پیشینه هنرهای وابسته به زرکشی در ایران.
۲. بررسی انواع هنرهای وابسته به زرکشی در ایران.

سؤالات پژوهش:

۱. هنرهای وابسته به زرکشی در ایران دارای چه قدمتی هستند؟
۲. کدام هنرها در ایران وابسته به زرکشی هستند؟

اطلاعات مقاله

مقاله پژوهشی

شماره ۱

دوره ۱

صفحه ۱۴۷ الی ۱۷۱

تاریخ ارسال مقاله: ۱۴۰۰/۰۲/۲۸

تاریخ داوری: ۱۴۰۰/۰۵/۱۱

تاریخ صدور پذیرش: ۱۴۰۰/۰۸/۱۸

تاریخ انتشار: ۱۴۰۱/۰۴/۰۱

کلمات کلیدی

زرکشی،
پیشه وابسته،
الیاف فلزی،
گلابتون‌سازی.

ارجاع به این مقاله

مبلیان، الهه. (۱۴۰۱). زرکشی و هنرهای وابسته به آن. سفالینه، ۱(۱)، ۱۴۷-۱۷۱.



[dori.net/dor/20.1001.1.24763411.1401.1.1.8.5](https://doi.org/10.24763/11.1401.1.1.8.5)



dx.doi.org/

مقدمه

نگاهی به تاریخ هنر نشان می‌دهد که ایرانیان از نخستین اقوامی بودند که در پیدایش هنرهای دستی، نقشی اساسی داشته‌اند. آن‌ها همواره با به خدمت گرفتن عناصر طبیعی و درآمیختن آن با ذوق هنری، علاوه بر رفع نیاز اولیه، به حس زیبایی‌خواهی خویش پاسخ می‌گفتند. نتیجه چنین امری، آفرینش آثاری نفیس، خلاقانه و درخور توجه در طول تاریخ بوده‌است. زرکشی از جمله مهارت‌هایی است که از آن می‌توان به‌عنوان یکی از دستاوردهای خلاقانه بشری یاد کرد. گرچه قدمت این پیشه به درستی معلوم نیست اما به استناد منابع مکتوب، نمونه پارچه‌های زربفت موجود در موزه‌ها و لباس‌ها و پرده‌های مزین به تزئیناتی مانند ملیله‌دوزی و گلابتون‌دوزی متعلق به کاخ‌های عصر هخامنشی، اشکانی و ساسانی، قدمت این پیشه را در ایران حداقل به ۲۵۰۰ ق می‌رساند. مستندات تاریخی و شواهد تصویری بیانگر استفاده گسترده از الیاف فلزی در هنرهای مختلف در ایران به‌ویژه در عصر ساسانی می‌باشند. در این دوره، صنعت بافندگی و بافت پارچه‌های ابریشمی و زربفت رشد قابل توجهی داشته‌است. علی‌رغم وقفه کوتاهی که با پیدایش اسلام در بافت منسوجات ایجاد گردید، این صنعت در عصر آل‌بویه و پس از آن در عصر سلجوقی مجدداً رونق گرفت.

نفوذ فرهنگ و هنر چینی در بافته‌ها و منسوجات ایرانی دوره سلجوقی و ادامه این روند در عصر ایلخانی و تیموری موجب ایجاد تغییراتی در بافت پارچه‌های زربفت و تزئینات منسوجات آن‌ها گردید. با روی کار آمدن صفویان و حمایت گسترده شاه و درباریان از هنر و هنرمندان بستری فراهم گردید تا هنرهای مختلف و از جمله بافت منسوجات، فلزکاری، دوخته‌دوزی‌ها و معماری اوج شکوه و عظمت خود را تجربه کنند و نفوذ فرهنگ چینی از بین برود. همچنین، در عصر صفوی، هنرهای جدید وابسته به پیشه زرکشی مانند مخمل‌بافی و طلاکوبی به‌وجود آمدند. دخالت و نفوذ فرهنگ و هنر غربی موجب گردید این هنرها که تا اواخر دوره قاجار به شکل وسیعی مورد توجه بودند، در سراسرایی سقوط قرار گیرند. به‌رغم رواج هنرهایی مانند طلاکوبی و ملیله‌سازی در عصر حاضر و بالطبع استفاده از الیاف نازک فلزی، در سالیان اخیر به دلیل عدم استفاده از این الیاف و یا جایگزین نمودن آن با الیاف پلاستیکی در بافت پارچه‌های زربفت، مخمل، ترمه، نوارهای تزئینی زری‌دار، و همچنین انواع رودوزی‌ها، ارزش و اصالت این هنرهای سنتی به خطر افتاده و در نتیجه حیات پیشه زرکشی نیز تا حدی تحت‌الشعاع قرار گرفته‌است.

تاکنون در چندین کتاب و مقاله با موضوع زری‌بافی و گلابتون‌سازی، مختصراً مطالبی درخصوص ساخت الیاف و مفتول‌های نازک فلزی بیان شده‌است. لیکن در این مقاله سعی بر آن است تا علاوه بر معرفی حرفه زرکشی به‌عنوان یک پیشه و مهارت مستقل، کلیه رشته‌های صنایع دستی وابسته به آن به‌گونه‌ای دقیق و متمرکز مورد بررسی قرار گیرد تا ضرورت احیاء و رواج آن بیش از پیش نمایان گردد. پژوهش حاضر از نوع توصیفی-تحلیلی است و بخشی از اطلاعات آن به شیوه کتابخانه‌ای و بخشی دیگر به دلیل عدم وجود منابع مکتوب درخصوص بسیاری از رشته‌های مندرج در این پژوهش به شیوه میدانی و مصاحبه مستقیم با هنرمندان مناطق مختلف کشور گردآوری شده‌است.

در پژوهش حاضر سعی شده است تا علاوه بر معرفی حرفه زرکشی به عنوان یک پیشه و مهارت مستقل، کلیه رشته‌های صنایع دستی وابسته به آن مورد بررسی قرار گیرد تا از این رهگذر علاوه بر حفظ رشته‌های رایج و وابسته به این پیشه چون طلاکوبی روی فولاد، ملیله‌سازی و ملیله‌دوزی، ضمن رونق مجدد این حرفه، گامی هرچند کوچک در جهت احیاء سایر هنرهای وابسته به این پیشه، با حفظ اصالت ایرانی-اسلامی برداشته شود.

۱. زرکشی

در لغت‌نامه دهخدا در تعریف زرکش آمده است: «کسی که تارهای طلا و نقره کشد برای گلابتون و غیره» (دهخدا، ذیل واژه زرکش). زرکشی حرفه‌ای است که صنعتگر، شمش نقره را که با ورق‌های طلا پیچانده شده، با چکش کاری و حدیده‌کشی می‌کشد و بر طول آن افزوده و از ضخامت آن می‌کاهد. فرآیند تولید در این رشته نسبتاً دشوار بوده و نیازمند صرف زمان و دقت بالا می‌باشد تا نخ‌هایی از نقره با روکش طلا که «نقده» نام دارد با ضخامت‌های گوناگون تولید شود. روند تبدیل شمش فلزات طلا و نقره به نخ‌های ظریف فلزی به ترتیب عبارت است از:

۱.۱. ذوب نقره

در این مرحله، ابتدا حدود ۲ کیلوگرم نقره (معادل ۴۰۰ مثقال) با عیار ۱۰۰ ذرون ظرفی به نام بوته از جنس گرافیت آقرار گرفته و مقداری مس خالص به آن اضافه می‌گردد^۱ و با دمایی بین ۷۰۰ تا ۹۰۰ درجه سانتیگراد به آن حرارت می‌دهند سپس این ماده مذاب را درون قالبی به نام ریچه (ریجه) می‌ریزند. (شکل ۱)



شکل ۱- ذوب نقره و ریختن آن در قالب ریچه (ادیب، ۱۳۸۹: ۴۲)

ریچه قالبی فلزی است به شکل مکعب مستطیل توخالی که شیباری با مقطع مربع در قسمت طولی آن قرار دارد. گفتنی است بهتر است قبل از ریختن مذاب نقره و مس، مقداری موم در این شیار ریخته شود تا پس از سرد شدن، مفتول نقره به راحتی از آن جدا شود (تجویدی، ۱۳۸۶: ۱۷۳). در این مرحله حاصل کار شمش مکعب شکل به طول ۲۰

^۱ . معمولاً در هنر گلابتون‌سازی از نقره با عیار ۱۰۰ استفاده می‌شود (ادیب، ۱۳۸۹: ۳۸). نقره‌های مورد استفاده می‌تواند شامل سکه‌ها و یا اشیاء مستعمل نیز باشد. (مصاحبه با آقای حسن دانشور، زرکش اهل اصفهان)

^۲ . بوته ظرفی است برای ذوب فلزات که از جنس گرافیت ساخته می‌شود. گرافیت ذغالی خالص و متبلور از دسته عناصر شبه فلزی است که به دلیل نقطه ذوب بالایی که دارد در ذوب فلزات مورد استفاده قرار می‌گیرد (یاوری، ۱۳۸۰: ۸۶).

^۳ . مس قابلیت چکش خواری و انعطاف پذیری نقره را افزایش می‌دهد. به ازاء هر هزار گرم نقره ۲/۵ گرم مس خالص به آن اضافه می‌گردد (ادیب، ۱۳۸۹: ۴۱).

سانتیمتر و ضخامت ۳ سانتیمتر است که با کمک انبردستی بلندی روی حرارت قرار می‌گیرد تا سرخ و آتشین شود سپس با قراردادن مفتول روی سندان و ضربات پی در پی چکش مقطع آن گرد می‌شود تا کل شمش به صورت یک استوانه درآید. ابعاد مفتول در اثر کشش ایجاد شده به طول حدود ۲۵ سانتیمتر و قطر ۲/۵ سانتیمتر تغییر می‌کند. این مفتول که در اثر عملیات حرارت دهی و چکش کاری به مواد زایدی آغشته شده، لازم است به کمک سوهان کاملاً صاف و صیقلی شود. (شکل ۲ و ۳) سوهان کاری علاوه بر زدودن مواد اضافی و آلاینده‌ها، شیارهای بسیار ظریفی روی مفتول ایجاد می‌کند که سبب تسهیل در قرارگرفتن ورقه طلا روی مفتول می‌گردد.



شکل ۳- مفتول نقره پس از سوهان کاری (ادیب، ۱۳۸۹: ۴۲)



شکل ۲- سوهان کاری مفتول نقره (ادیب، ۱۳۸۹: ۴۵)

۱.۲. آماده‌سازی طلا

در مرحله دوم شمش طلای خالص ۲۴ عیار پس از حرارت‌دهی روی سندان قرار گرفته و با ضربات چکش به ورقه نازکی با ضخامت ۰/۰۴ میلی‌متر تبدیل می‌شود. (شکل ۴) این ورقه‌ها به دور مفتول نقره‌ای که در مرحله قبل سوهان کاری و آماده شده بود پیچیده می‌شوند به گونه‌ای که کمی بیشتر از قطر مفتول هم‌پوشانی داشته باشند. (شکل ۵) هر ورق طلا پس از پیچانده شدن دور مفتول توسط نخ پنبه‌ای محکم نگه داشته می‌شود. لازم به ذکر است که برای اجرای دقیق‌تر کار باید درز ورق‌های طلا (لبه‌هایی که روی هم قرار گرفته‌اند) همه در یک امتداد روی مفتول نقره‌ای باشند و همچنین به منظور خارج نمودن هوایی که احتمالاً در زیر ورقه‌ها باقیمانده ضرورت دارد تا مفتول طلا پیچ شده را روی سطح شیشه‌ای به سمت خواب ورقه‌ها با دست حرکت رفت و برگشتی داده تا هوای زیر آن خارج شود (ادیب، ۱۳۸۹: ۴۶). پس از آن مفتول که با نخ پنبه‌ای کاملاً پوشانده شده، درون منقل روی ذغال‌های افروخته قرار می‌گیرد و با حرارتی معادل ۴۰۰ درجه‌به آن گرما داده می‌شود. (شکل ۶) هنگامی که نخ‌های پنبه در اثر حرارت سوخت و تبدیل به خاکستری سفید شد، زمان خروج مفتول از داخل منقل فرا می‌رسد. پس از آن خاکسترهای روی مفتول بوسیله پارچه‌ای تمیز پاک شده و به منظور اتصال بهتر ورق طلا به مفتول نقره و صاف شدن سطح آن‌ها، به

۱. به فلز طلا نباید دمایی بیشتر از ۴۵۰ درجه گرما داد زیرا سبب آسیب دیدن آن می‌شود (شاکری‌راد، تجویدی، ۱۳۸۶: ۱۶۵).

کمک سنگ یشم عملیات مُهره کردن در جهت خواب درزها انجام می‌شود (همان: ۴۸). انجام این مرحله بسیار مهم و دقت نظر ویژه‌ای می‌خواهد چون با توجه به ضخامت بسیار کم ورقه طلا کوچک‌ترین سهل انگاری باعث تراشیده شدن ورقه طلا از روی مفتول نقره می‌شود. شایان ذکر است که در برخی از رشته‌های هنری مانند طلاکوبی روی فولاد از طلای خالص ۲۴ عیار استفاده می‌شود که همین روند تولید را طی می‌کند اما در رشته‌های دیگری که الیاف نیازمند استحکام و انعطاف بیشتری می‌باشند طلا را با نقره و یا بعضاً مس آلیاژ می‌کنند؛ از این رو در صورت ترکیب با مس ته رنگ سرخ به خود می‌گیرد و در صورت ترکیب با نقره رنگ روشن تری به خود می‌گیرد (همان). گفتنی است این ترکیب سبب کاهش قیمت متمم شده محصول نیز می‌گردد.

۲. چکش کاری مفتول نقره روکش شده با ورق طلا

در این مرحله، مفتول با حرارت ذغال طبیعی حدود ۴۰۰ درجه گرما داده می‌شود و پس از آن که مفتول به رنگ قرمز آتشین درآمد روی سندان قرار گرفته و چکش کاری می‌شود تا از قطر آن کاسته و بر طول آن افزوده شود. لازم به ذکر است که در این مرحله حرارت باید متناسب با طول مفتول باشد؛ یعنی با افزایش طول مفتول، دمای حرارت کاهش می‌یابد. این کار تا جایی ادامه دارد که مفتول به ابعاد ۵ متر طول و ۱ سانتیمتر ضخامت درآید. (شکل ۷)



شکل ۷- چکش کاری مفتول نقره طلا پیچ شده (عکس از نگارنده)



شکل ۶- حرارت دادن به مفتول برای تثبیت ورق طلا (ادیب، ۱۳۸۹، ۴۷)



شکل ۵- چسباندن ورقه طلا دور مفتول نقره (ادیب، ۱۳۸۹، ۴۶)



شکل ۴- ورقه کردن شمش طلا (ادیب، ۱۳۸۹، ۴۴)

۳. حدیده‌کشی

حدیده‌کشی، عبور مفتول فلزی از سوراخ‌های متعدد تعبیه شده بر روی یک تکه ورق آهنی (به ترتیب از سوراخ بزرگ به کوچک) به منظور افزایش طول و کاهش قطر آن است. از این مرحله به بعد است که مفتول کشیده‌تر و باریک‌تر می‌شود؛ از این رو آن را زرکشی می‌نامند. حدیده‌کشی از مهم‌ترین مراحل زرکشی است زیرا بی‌دقتی و فشار بیجا سبب پارگی مفتول و یا تراشیده شدن طلا از روی نقره می‌شود. در قدیم حدیده‌های سنتی از تکه‌های شمشیرهای فولادی ساخته می‌شد که با مته‌های مخصوص سوراخ‌های متعدد روی آن ایجاد می‌شد. هرگاه این سوراخ‌ها گشاد می‌شد یا شکل اولیه خود را از دست می‌داد، حدیده روی سندان قرار می‌گرفت و روی سوراخ معیوب چکش کاری می‌شد تا سوراخ آن بسته شود و مجدداً با مته جدید ایجاد شود. امروزه حدیده‌های خارجی از جنس آلیاژ برنج بوده که

هر کدام با سوراخی جداگانه شماره‌گذاری می‌شوند.^۱ در لبه داخلی سوراخ این حدیده‌ها الماس بسیار ظریفی وجود دارد که سبب یکنواختی ضخامت مفتول و سهولت در کشش آن می‌شود. حدیده‌های خارجی نسبت به حدیده‌های سنتی فولادی از کیفیت و دوام کمتری برخوردارند. حدیده‌کشی مفتول در دو مرحله ضخیم‌کشی و نازک‌کشی انجام می‌شود.

۳.۱. ضخیم‌کشی

از آنجاکه ضخامت مفتول در این مرحله حدود ۱۰ میلیمتر است، ابتدا با دستگاه ضخیم‌کشی، عملیات کلفت‌کشی انجام می‌شود. این دستگاه (ضخیم‌کشی) شامل یک اسکلت چوبی است که روی آن یک استوانه فلزی به صورت افقی قرار گرفته و با کمک چرخ دنده و دسته‌ای که به آن متصل است به حرکت درمی‌آید. (شکل ۸) در این مرحله، مفتول برای نرم شدن تا دمایی حدود ۳۰۰ درجه حرارت داده می‌شود و دور این استوانه پیچانده می‌شود. با چرخش استوانه، سر مفتول که در دهانه انبر محکم قرار گرفته و از درون حدیده عبور کرده بیرون کشیده می‌شود و به دور یک استوانه چوبی که در جلوی دستگاه قرار گرفته پیچانده می‌شود. این عمل با عبور مفتول از سوراخ‌های دیگر حدیده ادامه پیدا می‌کند تا به ضخامت ۱ میلی‌متر برسد و از آن پس، ادامه عملیات زرکشی با استفاده از دستگاه نازک‌کشی انجام می‌شود (ادیب، ۱۳۸۹: ۵۰).

۳.۲. نازک‌کشی

این مرحله تقریباً شبیه به مرحله قبل است. دستگاه نازک‌کشی شامل یک میز کوچک است که چند قطعه روی آن تعبیه می‌شود. مفتولی که در مرحله ضخیم‌کشی به ضخامت ۱ میلیمتر رسیده، دور دوکی توخالی پیچانده می‌شود و روی میله‌ای که در انتهای میز و روبروی زرکش تعبیه شده قرار می‌گیرد. قرقره‌ای چوبی و توپر به نام مَنجِر آبه شکل دایره‌ای شکل با ضخامت حدود ۲۰ سانتیمتر و قطر تقریبی ۲۵ سانتیمتر جلوی شخص زرکش و روبه‌روی دوک، روی میز قرار می‌گیرد. حدفصل مَنجِر و دوک، وسیله‌ای ۷ شکل فلزی قرار دارد که مَشغاز نامیده می‌شود و حدیده را در پشت خود نگه می‌دارد. سر مفتول از دوک جدا شده و با توجه به ضخامت آن از سوراخ حدیده عبور کرده و با انبر از آن طرف حدیده کشیده و به دور مَنجِر یک دور پیچانده می‌شود. سپس زرکش با دسته‌ای که بر روی مَنجِر قرار دارد آن را در جهت عقربه‌های ساعت می‌چرخاند. مفتول از دور دوک باز شده با عبور از حدیده به دور مَنجِر تابانده می‌شود. (شکل ۹) پس از اتمام این مرحله مفتول دور مَنجِر دور قرقره دیگری به نام جَر پیچانده می‌شود. (شکل ۱۰) مجدداً مفتول دور این قرقره (جَر) با عبور از سوراخ حدیده به دور مَنجِر پیچانده می‌شود. این کار چندین بار توسط زرکش با عبور از سوراخ‌های حدیده تکرار می‌شود تا مفتول با ضخامتی نازک حاصل شود.

^۱ به حدیده‌هایی که هر کدام دارای یک سوراخ هستند، حدیده‌های یاقوتی گویند (شاکری راد، تجویدی، ۱۳۸۶: ۱۷۴).

^۲ مَنجِر غالباً توپر ساخته می‌شود (مصاحبه با آقای حسن دانشور).

۴. پهن کردن مفتول با دستگاه نَقدِه کوبی یا دستگاه نَورد

در این مرحله برای کوبیدن و پهن کردن مفتول از دستگاه نَقدِه کوبی یا نَورد استفاده می‌شود. (شکل ۱۱) این چرخ شامل دو غلطک فولادی با سطحی کاملاً صیقلی است که یکی دارای سطحی صاف و دیگری سطحی محدب دارد که بر روی یکدیگر سوار شده‌اند. با فشار وارده توسط کفگیر لنگر روی یک جفت کُنده چوبی^۲ که روی بالشتک‌های غلطک‌های بالایی قرار دارد، دو غلطک روی هم می‌چرخند و مفتولی که بین این دو قرار گرفته با فشار از طرف دیگر، غلطک‌ها درحالی‌که کاملاً صاف و تخت شده خارج می‌شود. این فشار از طریق آویزان نمودن وزنه‌ای سنگین به تخته لنگر که در زیر میز قرار دارد و با تسمه‌ای به لنگر وصل شده است، حاصل می‌شود (وولف، ۱۳۸۴: ۴۱). از نخ‌های پهن نَقدِه در هنرهایی چون نَقدِه‌دوزی، گلابتون‌سازی و ملیله‌سازی استفاده می‌شود. در برخی از دوخته‌دوزی‌ها و تزئینات منسوجات مانند سِرْمه‌دوزی و ملیله‌دوزی از مفتول‌های نازک فنری و توخالی استفاده می‌شود. (شکل ۱۲) این مفتول‌ها همان مفتول‌های گردی است که به دور یک میله باریک فلزی که به صورت افقی روی میز کوچکی قرار دارد، تابانده می‌شود. این میله به کمک یک موتور کوچک چرخ خیاطی می‌تابد. پس از اتمام کار، نخ‌هایی از سِرْمه و ملیله به صورت فنری و ارتجاعی حاصل می‌شود که به کمک نخ و سوزن بر روی پارچه دوخته می‌شوند. (شکل ۱۳)



شکل ۱۰- انتقال مفتول‌های حدیده شده از قرقره مَنجَر به قرقره جَر (عکس از نگارنده)



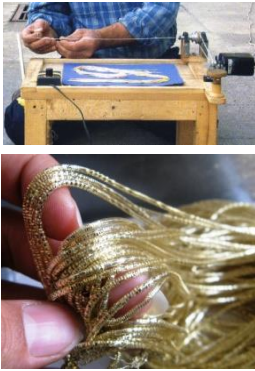
شکل ۹- دستگاه نازک کشی (عکس از نگارنده)



شکل ۸- دستگاه ضخیم کشی (کلفت کشی) (ادیب، ۱۳۸۹، ۵۲)

^۱ . میله آهنی درازی است در دستگاه نَقدِه کوبی که لنگر نامیده می‌شود و سر آن شبیه به کفگیر آشپزی است و کفگیر لنگر نامیده می‌شود (ادیب، ۱۳۸۹: ۵۷).

^۲ . این کُنده چوبی «گوشی» نام دارد (همان، ۵۷).



شکل ۱۳- دستگاه تهیه نخ سِرمه و ملبله (ادیب،
۱۳۸۹، ۶۱)



شکل ۱۲- نخ نَقدِه (عکس از نگارنده)



شکل ۱۱- دستگاه نَقدِه کوبی یا نَورد
(ادیب، ۱۳۸۹، ۵۸)

۵. هنرهای وابسته به زرکشی

در این پژوهش، هنرهای وابسته به زرکشی به آن دسته از رشته‌های صنایع دستی گفته می‌شود که در فرآیند تولید و یا تکمیل خود به مفتول‌های نازک فلزی که حاصل کار زرکش است نیاز دارند.

۵.۱. گلابتون‌سازی (Braid Making)

تعریف گلابتون در لغت‌نامه دهخدا این چنین آمده است: «گلابتون ابریشم غاژ کرده و به صورت پنبه مخلوج درآمده با رشته زر و سیم. طلایی باشد که از حدیده کشیده به هیئت ریسمان‌های باریک ساخته باشند و آن را اکنون در ایران گلابتون گویند» (لغت‌نامه دهخدا، ذیل واژه گلابتون).

هنر گلابتون‌سازی و محصول آن (نخ گلابتون) بعد از هنر زرکشی از ملزومات بسیاری از رشته‌های صنایع دستی به ویژه رودوزی‌ها به شمار می‌آید. مواد اولیه گلابتون شامل طلا، نقره و ابریشم می‌باشد که هر یک با بالاترین کیفیت در تولید این محصول به کار می‌روند و به‌طور کلی به نخ‌های ابریشمی گفته می‌شود که دارای روکش طلا یا نقره باشد. در گلابتون‌سازی نخ نَقدِه که ضخامت آن به ۰.۱۵٪ رسیده بوسیله دستگاه گلابتون‌سازی یا گلابتون‌تابی دور نخ ابریشم خالص تابیده می‌شود. (شکل ۱۴)



شکل ۱۴- دستگاه گلابتون‌سازی (عکس از نگارنده)

از مهم‌ترین اجزاء این دستگاه چرخ دوک است که روی وسیله‌ای به نام آروچک (عروسک) قرار می‌گیرد و با یک جفت گوه به دروازه وصل می‌شود. ابریشم از میان سوراخ دوک می‌گذرد. جلو دوک یک جفت بال پروانه‌ای شکل قرار دارد که دو طرف سر آن از هر طرف به چنگالی به نام عقربک وصل است. نَقدِه از قرقه جدا شده و از روی یکی از عقربک‌ها عبور می‌کند. سپس دوک به حرکت درآمده عقربک می‌چرخد و نَقدِه را روی ابریشم می‌پیچد و همزمان گلابتون بر روی یک چرخه تابیده می‌شود. با تغییر سرعت حرکت دو شاخه عقربک، فاصله بین نَقدِه‌های تابیده شده بر روی نخ‌های ابریشم تغییر می‌کند. این تغییر سرعت توسط استفاده از تعدادی شیار تراشیده شده به وسیله محورهای چرخ‌های دوار دستگاه و تسمه‌های مخصوص نخ‌ی یا چرمی داخل آن‌ها انجام می‌شود (ادیب، ۱۳۸۹: ۵۸ و ۵۹). در حالت طبیعی فاصله بین نَقدِه‌ها حدود ۰/۰۴ تا ۰/۰۵ میلی‌متر می‌باشد و نخ ابریشم تا حدی مشخص است. هرچه این فواصل بیشتر باشد، اصطلاحاً خندان و هرچه این فاصله کمتر باشد زرین گفته می‌شود (همان: ۶۱). نخ گلابتون در بسیاری از هنرها مانند گلابتون دوزی، زری بافی، ده یک دوزی و... استفاده می‌شود.

a. گلابتون دوزی (Passementerie)

یکی از رودوزی‌های سنتی - الحاقی، گلابتون دوزی است. (شکل ۱۵) گلابتون دوزی بسته به نوع نقش، تکنیک دوخت و مکان جغرافیایی نام‌های محلی دیگری به خود گرفته است. پارچه‌های مورد استفاده در این رودوزی عمدتاً شامل ترمه، مخمل، اطلس و... می‌باشند که نقوش مختلف تزئینی مانند: اسلیمی و ختایی، نقوش هندسی، بازوبندی، شاه عباسی، شکارگاهی، محرابی، محرماتی، گل و مرغ، بته جقه و ... روی آن کشیده می‌شود و با نخ گلابتون و سوزن‌های مخصوص رودوزی می‌شوند. استفاده از این دوخت در تزئین لباس‌های درباریان هخامنشی حاکی از قدمت این نوع دوخت می‌باشد. این رودوزی در اکثر استان‌های کشور خصوصاً اصفهان، کاشان، شیراز، تبریز، بندرعباس، میناب، تهران، کردستان، قزوین برای تزئین لباس، کوسن، رومیزی و... رایج است و در استان هرمزگان به عنوان یکی از رایج‌ترین و کاربردی‌ترین هنرها به‌شمار می‌آید. پرده کعبه هر ساله با تکنیک گلابتون دوزی رودوزی می‌شود.

۶. بادله دوزی (تَلّی بافی) (Embroidered Badlh)

بادله را اینگونه گویند که: "لفظ هندی است به معنی تار نقره که با طلا اندوده و پهن سازند و جامه‌ها بدان بافند و پوشنده این قسم جامه را بادله پوش خوانند. لفظ مذکور هندی است چه پارچه مذکور را در زمان صفویه از هند به ایران می‌بردند و به همان اسم در ایران مشهور بوده و در اشعار آمده است. قسمی یراق کم عرض به پهنای دو قیطان که به حاشیه جامه زنان دوختندی زینت را. بادله دوزی (تَلّی بافی) یکی از انواع رودوزی است. از این دوخت برای بهم پیوستن چند نوع زری به یکدیگر به صورتی که زری بزرگ در وسط و زری‌های کوچک در اطراف آن قرار گیرد، برای تزئین پارچه‌های رنگی یا مشکی از جنس ساتن و ... با عرض حدود ۱۵ سانتیمتر به کار می‌رود. نخ مورد استفاده در این رودوزی نخ گلابتون است که البته امروزه از الیاف مصنوعی رنگی، طلایی و نقره‌ای استفاده می‌شود. بادله دوزی‌های استان هرمزگان از زیباترین نمونه‌های این هنر در ایران است که به ویژه در تزئین شلوارهای بندی بکار

می‌رود. این شلوارها دارای دکمه‌هایی با نخ ابریشمین می‌باشد که بوسیله شیاری که در بغل ساق پا قرار دارد باز و بسته می‌شوند (عرفانی، ۱۳۹۲). (شکل ۱۶)



شکل ۱۶ - بادله دوزی (تلی بافی) (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۱۵ - پارچه گلابتون دوزی شده (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)

۷. خوس دوزی (Embroidered Khus)

خوس، همان نَقدَه طلائی یا نقره ای است که در مناطقی مانند کردستان، هرمزگان و سیستان و بلوچستان به این نام خوانده می‌شود و دوختی که با این نخ انجام می‌شود، خوس دوزی نامیده می‌شود. این نوع دوخت بر روی پارچه‌های توری با منافذ نسبتاً درشت با رنگ‌های سیاه، سفید، سبز و زرشکی انجام می‌شود از این رو نیازی به استفاده از سوزن نیست و نخ خوس با کمک دست از این منافذ عبور کرده و نقش مورد نظر ایجاد می‌شود. چنانچه دوخت تمیز و با کیفیت انجام شود هر دو روی پارچه، شکل یکسان دارند. در این رودوزی نقش مورد نظر بدون هیچ دخل و تصرفی در پارچه و زیرکار اصلی دوخته می‌شود. منظور از دخل و تصرف اعمال هرگونه تغییر در تاروپود پارچه از طریق برش و کشیدن تار یا پود است. این نوع رودوزی برای تزئین لباس‌های محلی، لباس عروس، روتختی و رومیزی، دستار (چادرزانه) به کار می‌رود. اشکال مورد استفاده در این دوخت ساده و هندسی بوده که بدون اجرای قبلی روی پارچه به صورت ذهنی اجرا می‌شوند. گاه برای زیباتر نمودن این رودوزی از ستاره‌های زرد رنگ فلزی یا پلاستیکی نیز استفاده می‌شود. به علاوه به منظور تکمیل دوخت از همان نخ نَقدَه طلائی یا نقره‌ای به طول ۵ الی ۶ سانتیمتر از اطراف لبه پارچه حاشیه‌ای به شکل ریشه دور لبه پارچه می‌دوزند و برای جلوگیری از ریش‌ریش شدن آن پولک یا ستاره‌ای فلزی به سر آن متصل می‌کنند (همان). (شکل ۱۷)

۸. زَغَرِه دوزی (Embroidered Zghrh)

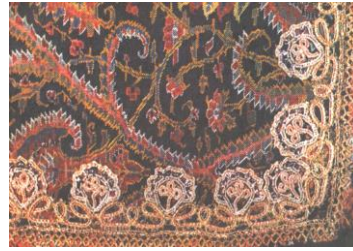
زَغَرِه دوزی عبارت است از دوخت سِرْمه یا پولک بر اساس نقش و مناظر طبیعی بر روی پارچه‌های سنگین مانند مخمل، اطلس، کتان و ... هنرمندان در این نوع دوخت از پولک‌های رنگی و سِرْمه فنری یا سِرْمه ساده در رنگ‌های طلائی و نقره‌ای برای دوخت و تزئین تابلو، رومیزی، لباس و... استفاده می‌نمایند. این دوخت غالباً با دوخت‌های دیگر به صورت ترکیبی، برای زیباتر کردن کار و پرکردن و تزئین زمینه استفاده می‌شود. نقوش مورد استفاده در این دوخت بیشتر عبارتند از: گل و بته، گل و مرغ، مناظر طبیعت. این رودوزی در اکثر استان‌های کشور خصوصاً تهران، اصفهان، هرمزگان، تبریز، کاشان رایج است. (شکل ۱۸)

۹. ستاره‌دوزی (Embroidered Stars)

دوخت اشکالی ستاره مانند با نخ های فلزی بر روی روسری، لباس و ... در شهرهای جنوبی کشور را ستاره‌دوزی گویند. این نوع دوخت معمولاً با نخ های فلزی طلایی و نقره‌ای بر روی پارچه‌های ساده مخمل، ساتن و ... صورت می‌گیرد از این رو تلالؤ و درخشندگی زیبایی را ایجاد کرده و جلوه خاصی به پارچه می‌بخشد. از این دوخت برای تزئین لباس‌های شب و مهمانی استفاده می‌شود. (شکل ۱۹)



شکل ۱۹- ستاره‌دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۱۸- زَغَره‌دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۱۷- خوس‌دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)

۱۰. سِرْمه‌دوزی (Serme Embroidered)

سِرْمه‌دوزی^۱ نوعی دوخت تزئینی است که قدمت آن به ۲۵۰۰ تا ۳۰۰۰ سال پیش می‌رسد. در گذشته این دوخت برای تزئین لباس، پرده‌های مجلل تالارها، سر آستین، یقه و حاشیه لباس، روسری، رو رختخوابی و ... استفاده می‌شد اما امروزه استفاده از آن گسترش بیشتری پیدا کرده و بر جنبه‌های تزئینی و دکوراتیو آن افزوده شده است. (شکل ۲۰)

برای آغاز کار سِرْمه‌دوزی بر روی ترمه یا مخمل، مراحل چون لایه زنی، طرح‌اندازی و آماده‌سازی پارچه صورت می‌گیرد. در گذشته برای لایه‌زنی از متقال یا چلوار استفاده می‌شده است. به این ترتیب که پارچه را شسته تا آبرفت لازم را داشته باشد سپس اتو کرده تا صاف شود پس از آن محلول نشاسته، آب و نمک را که در اثر حرارت غلیظ شده روی پارچه می‌کشند و با کارد یا قاشقی اضافات آن را گرفته و مخمل یا ترمه را از پشت به روی آن می‌چسبانند. سپس از قسمت مرکز پارچه به گوشه‌ها، کوک‌هایی زده تا پارچه‌ها به هم متصل شوند. در مرحله طرح‌اندازی خطوط طرح مورد نظر از طریق کوک زنی روی لایه در پشت ترمه یا مخمل انجام می‌شود. به عمل انتقال طرح توسط کوک به روی پارچه "زیرکشی" می‌گویند. در زیرکشی کوک درشت، زیرکار یعنی روی پارچه، و کوک ریز پیش روی خودمان یعنی روی لایه یا پشت کار زده می‌شود. در انتخاب هر طرحی حتماً باید قطر پارچه مشخص و کادرکشی صورت گیرد تا انتقال طرح درست و متقارن انجام شود و نقوش باید کاملاً از یکدیگر مجزا باشند. پس از

^۱ . سِرْمه نوعی نخ فلزی فبری و توخالی شبیه نخ ملبله است. (رجوع شود به مرحله ۵ از بخش زرکشی در همین مقاله)

طرح اندازی با استفاده از نخ صد درصد پلی استر، سِرْمه و سوزن شماره ۱۸ کرول^۱ کار دوخت روی کوک‌ها آغاز می‌شود و در پایان دوخت کوک‌ها شکافته می‌شوند. این رودوزی در اکثر استان‌های کشور انجام می‌شود.

۱۱. فیتيله دوزی (Wick Embroidered)

دوخت و اتصال قیطان‌های الوان و گلابتون در حاشیه لباس، شال، رومیزی و... با نقوش بته جقه یا شمسه را فیتيله دوزی گویند. این دوخت از زیرشاخه‌های قیطان دوزی است که در آن رشته‌های رنگی از جنس ابریشم، پنبه یا گلابتون (فیتيله) مطابق طرح بر روی پارچه دوخته می‌شود. (شکل ۲۱) در این رودوزی غالباً برای زیباتر کردن کار یا از الیاف هم‌رنگ و یا از الیاف غیر هم‌رنگ استفاده می‌شود که هر کدام زیبایی خاصی به کار می‌دهند. نوارهای فیتيله در انواع گوناگون نازک، ضخیم، ساده، تابیده، شکافدار روکش دار، قلابدار، تزئینی و... بر روی انواع پارچه‌های ساده و طرح دار دوخته می‌شود. این رودوزی بیشتر در نواحی خراسان، مازندران، تهران، آذربایجان شرقی و سیستان و بلوچستان در قالب حاشیه‌های تزئینی روی لباس، شال، رومیزی و... با نقوش مختلف به کار می‌رود.

۱۲. ملیله دوزی (Filigree Embroidered)

ملیله تار نقره ای یا طلائی که میانش مثل لوله خالی باشد که با آن روی پارچه ملیله دوزی می‌کنند. اگر تار نقره‌ای یا طلائی باریک باشد که در سوراخ سوزن برود گلابتون است و اگر پهن باشد نقده است و اگر میان خالی ملیله است. ملیله دوزی، دوختی تزئینی است که با استفاده از مفتول‌های فنری نازک و توخالی از جنس طلا یا نقره (گاه برنج) بر روی لباس یا پارچه انجام می‌شود. عمده‌ترین نقوش مورد استفاده بته جقه و گل‌های چند پر هستند که با ملیله، نخ‌های پلی استر و سوزن‌های ظریف بر روی پارچه‌های ترمه، مخمل، و... دوخته می‌شود و برای تزئین کوسن، لباس، رومیزی و تابلوی تزئینی به کار می‌رود. ملیله دوزی از سابقه و قدمت دیرینه‌ای برخوردار است و به استناد شواهد موجود، از این دوخت در عهد ساسانی برای تزئین لباس‌های رسمی لشگری و کشوری استفاده می‌شده است. (شکل ۲۲)



شکل ۲۲- ملیله دوزی (عکس از نگارنده)



شکل ۲۱- فیتيله دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۲۰- سِرْمه دوزی دوزی (عکس از نگارنده)

¹ Crewel.

۱۳. نقده دوزی (Embroidered Tinsel)

نقده، نخ‌های فلزی است از جنس طلا یا نقره یا آلیاژ که به صورت پهن ساخته شده باشد و بر روی پارچه‌های سنگین (اطلس، ماهوت، مخمل و...) متناسب با طرح دوخته شود. در این دوخت همانند دیگر دوخت‌ها مراحل لایه‌زنی، آهارزنی و طرح‌اندازی انجام می‌گیرد. این دوخت در اصفهان بر روی پارچه‌های مخمل، ابریشم، تافته، اطلس، کتان و ... انجام می‌شود ولی در شهرهای جنوبی علاوه بر پارچه‌های مذکور بر روی پارچه‌های تور نیز دوخته می‌شود. نقوش مورد استفاده در نقده دوزی غالباً عبارتند از: بته جقه، ستاره‌های پنج پر تا دوازده پر، گل‌های مختلف، گلدان که به منظور تزئین سفره، بقچه، سوزنی، لباس و... به کار می‌روند. این دوخت در حال حاضر در اصفهان، یزد، بندر عباس، تهران، ارومیه، کرمان، قزوین، کاشان، آذربایجان شرقی، کردستان و خوزستان رواج دارد. (شکل ۲۳)

۱۴. دانه دوزی (Embroidered Seed)

در رودوزی‌ها، دوخت سِرمه به اندازه یک میلی‌متر در فواصل پراکنده به عنوان تخمک‌های گل را دانه دوزی گویند. (شکل ۲۴) دانه دوزی از آخرین مراحل تکمیلی دوخت است که عمدتاً در سوزندوزی‌های ترکمن به کار می‌رود. در سوزندوزی ترکمن مراحل مختلفی انجام می‌شود که عبارتند از: (۱) لایه‌بندی و شیاردوزی (جهت ثابت نگهداشتن پارچه)؛ (۲) تاباندن نخ ابریشم (جهت استحکام‌بخشی نخ به تعداد ۲ یا ۳ یا ۵ لا)؛ (۳) سیم‌کشی (برای تعیین محدوده اصلی کار جهت پیاده‌کردن طرح)؛ (۴) سیاه‌دوزی (مشخص کردن فضای طرح با دوخت زنجیر و نخ ابریشمی مشکی)؛ (۵) الوادوزی (دوخت نخ‌های رنگی در داخل سیاه‌دوزی)؛ (۶) دانه‌دوزی (آلاجه یا آلاجا). معمولاً بعد از دوخت زنجیره سیم‌کشی، بین دو سیم را با استفاده از رنگ‌های سفید و مشکی مدوزند. پس از دوخت نقش، از تکنیک دانه دوزی برای تزئین تخمک‌ها و پرچم‌های وسط گل‌ها استفاده می‌شود. این نقوش اغلب شامل اشکال مختلفی از گل نقش، ساری ایچیان (عقرب زرد)، قوش قانات (بال پرنده)، قویموق و... می‌باشند که برای تزئین و آرایش شلوارهای زنانه در مناطق ترکمن نشین از جمله گنبد کاووس، آق کلا، کلاله، گمیشان، بندر ترکمن و... به کار می‌رود (عرفانی: ۱۳۹۲).

۱۵. ده یک دوزی (برجسته دوزی) (Ten an Embroidered)

ده یک دوزی در اصطلاح دوخت‌ها به نوعی دوخت، اطلاق می‌شود که در آن نخ گلابتون با استفاده از سوزن از یک نقطه زمینه ده بار عبور داده شود یا نخ گلابتون به صورت ده لا درآمده روی طرح مورد نظر قرار می‌گیرد و با استفاده از بست‌هایی نزدیک هم از جنس نخ گلابتون یا نخ‌ی هم‌رنگ نخ گلابتون روی زمینه دوخته شود. از آنجاکه در این دوخت نخ و سوزن از یک نقطه ده بار عبور می‌کند لازم است از پارچه‌هایی با بافت متراکم و محکم از قبیل اطلس، تافته، مخمل (به‌ویژه مشکی و سبز)، ماهوت، چلوار، کرباس و ترمه استفاده شود تا تحمل دوخت مکرر را داشته باشد. (شکل ۲۵) این دوخت می‌تواند به صورت ساده یا برجسته اجرا شود. در شیوه ساده عمل دوخت همانند آنچه توضیح داده شد انجام می‌شود اما در شیوه برجسته پس از اجرای طرح روی زمینه مقداری نخ پنبه‌ای، ابریشم خام و یا پنبه

را به اندازه دلخواه روی طرح قرار داده و به وسیله بست‌هایی آن را روی زمینه محکم می‌کنند. پس از آن ده یک‌دوزی به یکی از دو شیوه دوخت انجام می‌شود.

از این دوخت برای تزئین حواشی انواع لباس‌ها، سفره قندها، بخشی از پرده خانه خدا، بقچه، سوزنی، تزئینات روی جعبه جواهرات، تابلوهای تزئینی، جلد قرآن و... استفاده می‌شود. عمده ترین نقوش به کار رفته در این تولیدات بیشتر شامل نقوش بازوبندی، بندرومی، قاب قابی، گلدانی، محرابی، انواع اسلیمی، بته جقه، گل و مرغ، اشکال هندسی، انسانی، حیوانی و کتیبه‌های خطی است. این دوخت در مناطقی چون شوش، شوشتر، بندرلنگه، میناب، بندرعباس، اصفهان، کاشان، یزد، تهران، قزوین، ارومیه و کرمان توسط هنرمندان اجرا می‌شود (نصیری‌راد، پایگاه خبری میراث آریا، تاریخ رویت : ۹۲/۳/۲۶).



شکل ۲۵- ده یک دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۲۴- دانه دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۲۳- نَده دوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)

۱۶. زَرک‌دوزی (ساتن‌دوزی) (Embroidered Zrk)

دوخت میانه نقوش گل با حاشیة دالبر و مُضَرَس بر روی تور ساده یا ترمه با استفاده از الیاف ابریشم یا طلایی را زَرک‌دوزی (ساتن‌دوزی) می‌گویند. (شکل ۲۶) برای اجرای این دوخت از پارچه‌هایی که بافت متراکم دارند استفاده می‌شود که عمدتاً شامل پارچه‌های مخمل، ماهوت، ابریشم، تافته، اطلس و ساتن می‌باشد. هنرمند پس از انتقال طرح از روی کاغذ بر روی زمینه، رودوزی دلخواه خود را انجام می‌دهد سپس قسمت داخل متن نقش را زَرک‌دوزی (ساتن‌دوزی) می‌کند تا کار جلوه بهتری داشته باشد و طرح خود را بهتر نشان دهد. چنانچه اجزای طرح مورد نظر مثلاً برگ یا گلبرگ بزرگ باشد آن را از قسمت طول به دو قسمت تقسیم کرده و زرک‌دوزی را با دو یا چند رنگ نزدیک به هم انجام می‌دهند تا رودوزی یکنواخت به نظر نرسد. عمده ترین نقوش مورد استفاده شامل گل‌ها و برگ‌هایی هستند که به صورت طوماری یا انفرادی برای تزئین انواع بقچه، پرده، لباس، رومیزی، جلد‌های پارچه‌ای و... در اکثر مناطق کشور به کار می‌روند.

۱۷. شمسه‌دوزی (Embroidered Shamsheh)

شمسه در لغتنامه دهخدا اینگونه تعریف شده است: "۱- خورشیدمانندی که از فلز درست می‌کنند و بالای قبه یا جای دیگر نصب کنند. ۲- نقشی خورشیدمانند که در تذهیب یا طراحی پارچه به کار می‌رود." از آنجاکه شمسه به معنای

خورشید است و در این رودوزی از نقش شمسه یا نقوشی شبیه به آن استفاده می‌شود، این دوخت به این نام خوانده می‌شود. در این رودوزی از نخ‌های گلابتون طلائی یا نقره‌ای به همراه نخ ابریشم نتابیده (ابریشم بدون تاب) الوان به ویژه ارغوانی، سبز و همچنین نخ‌هایی که به لحاظ رنگی هماهنگ با نخ گلابتون باشند، برای نشان دادن درخشانی و تلالؤ خورشید بر روی پارچه‌های ابریشم، تافته، اطلس ساده، مخمل، پارچه‌های پشمی و... استفاده می‌شود. در این رشته گاه برای زیباتر جلوه دادن دوخت، قسمت‌هایی از کار با تکه‌های کوچک آینه تزئین می‌شود. هم اکنون این دوخت در مراکزی چون اصفهان، کاشان، یزد، آذربایجان غربی، کرمان، رشت، هرمزگان، زابل، ایرانشهر و... از رواج و رونق خوبی برخوردار است (عرفانی: ۱۳۹۲). (شکل ۲۷)

۱۸. قلاب‌دوزی اصفهان (Isfahan Crochet)

در تعریف قلاب‌دوزی آمده است: دوختن نقش و نگار با ابریشم یا خامه بر روی پارچه (دهخدا: ذیل واژه قلاب‌دوزی). قلاب‌دوزی اصفهان یکی از انواع قلاب‌دوزی است که نسبت به انواع قلاب‌دوزی در نواحی مختلف مانند رشت و مهاباد از ویژگی‌های منحصر به فردی برخوردار است. در این رودوزی از پارچه‌های پنبه‌ای و ماهوت ریزبافت به رنگ‌های سیاه، سورمه‌ای، زرشکی، قرمز سیر، قهوه‌ای و غالباً سفید شکری به عنوان زیرکار استفاده می‌شود. طرح مورد نظر پس از انتقال روی پارچه با استفاده از نخ‌های عمامه و ابریشمی الوان به رنگ‌های سبز، بژ، صورتی، خاکستری، گل بهی، زرد، قهوه‌ای، زرشکی، سیاه، آبی و... دوخته می‌شود. در این نوع رودوزی گاهی برای زیباتر کردن و بالابردن ارزش هنری آن با استفاده از نخ گلابتون و نخ نَقدَه روی قسمت‌هایی از طرح که رودوزی شده مجدداً دوخته می‌شود این امر سبب می‌شود تا بخشی از نقش کمی برجسته شده و از درخشندگی و تلالؤ خاصی برخوردار گردد. (شکل ۲۸)



شکل ۲۸- قلاب‌دوزی اصفهان
(عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۲۷- شمسه دوزی
(عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)



شکل ۲۶- زرک دوزی
(عرفانی، ۱۳۹۲، زیرچاپ)

۱۹. کتیبه‌دوزی (Embroidered Inscription)

کتیبه در لغت به معنای قطعه‌ای از جنس کاشی، پارچه و... است که با مضامینی چون آیات قرآن، شعر و احادیث با انواع خطوط نوشته یا نبشته می‌شود و بر سر اماکن مقدس و متبرکه و... نصب می‌گردد. در رودوزی‌ها کتیبه‌دوزی به نوعی دوخت اطلاق می‌شود که در آن طرح‌هایی مانند آیات قرآن، اسامی مقدس، اشعار و داستان‌های

^۱ . نبشته به معنای نوشتن است با این تفاوت که در نبشته متن به صورت کنده‌کاری روی بستر حک می‌شود و غالباً برای لوح‌های گلی، سنگی و چوبی به کار می‌رود. (نقل از نگارنده)

حماسی با خطوط ثلث، طغری، نستعلیق و... با استفاده از نخ‌های سِرمه، ملیله، نَقدِه یا نخ گلابتون به کمک نخ های صدرصد پلی استر و سوزن روی پارچه‌هایی از جنس ترمه، مخمل، اطلس، ماهوت و ... دوخته می‌شوند. (شکل ۲۹) به منظور افزایش ارزش و بُعد هنری در کتیبه‌دوزی، نقوش روی زیردوخت به‌وسیله برخی از انواع دیگر رودوزی‌ها مانند پنبه‌دوزی، فیتیله‌دوزی و یا دوخت بخیه‌هایی روی هم، برجسته می‌شود. در این رودوزی، گاه برای ایجاد تراکم نقش کتیبه، علاوه بر دوخت‌های خطی از ترنج‌هایی در اطراف خطوط استفاده می‌شود. امروزه دوخت کتیبه‌های پارچه‌ای در تهیه تابلوهای هنری نیز به کار می‌رود و در اکثر شهرهای ایران خصوصاً اصفهان، تهران، مشهد، شوش و شوشتر رواج دارد. از بهترین نمونه‌های این هنر که تاکنون اجرا شده می‌توان به پرده خانه خدا اشاره کرد.

۲۰. گم‌دوزی (گمان دوزی، گمه‌دوزی) (Low Embroidered)

گم (گمان یا گمه) نواری متشکل از پولک‌های ریز و درشتی است که با نخ گلابتون قلابدوزی شده باشد. کم‌دوزی یکی از انواع سوزندوزی است که در آن دور پولک‌های تخت کوچک طلائی یا نقره‌ای را با استفاده از نخ گلابتون به شکل یک حاشیه دوخته و روی پولک‌های بزرگ‌تر قلاب‌دوزی می‌نمایند. از اتصال پولک‌های بزرگ به یکدیگر نوار زیبایی به وجود می‌آید که برای تزئین لبه روسری، شلوارهای زنانه، سر آستین، پیش بند و... از هر جنسی که باشند استفاده می‌شود (عرفانی: ۱۳۹۲). شهرهای بندرلنگه، بندرعباس و میناب از مهم‌ترین مراکز تولید این رشته می‌باشند. (شکل ۳۰)

۲۱. گمند دوزی (Lasso Embroidered)

گمند در لغت‌نامه دهخدا اینگونه تعریف شده است: "در لغت ریسمانی باشد که در وقت جنگ در گردن خصم انداخته به خود کشند و گاهی شخصی یا چیزی را از جای بلند نیز بر آن انداخته به خود می‌کشند. همچنین دام و طنابی را گویند که در جنگ بر گردن دشمن انداخته به جانب خود کشند (لغت‌نامه دهخدا: ذیل واژه گمند). گمنددوزی دوخت آخرین حاشیه رودوزی‌ها را با استفاده از قیطان ابریشمی یا پشمی، منجوق و ملیله گویند. پس از پایان رودوزی با استفاده از این تکنیک دوخت به عنوان آخرین حاشیه، کل رودوزی احاطه (قاب) می‌شود از این‌رو این دوخت به‌عنوان مکمل دوخت‌های دیگر به شمار می‌آید و سبب زیبایی بیشتر کار می‌شود. در گمنددوزی گاه از دندان موشی و شرفه دوزی نیز استفاده می‌شود. این دوخت تقریباً در تمامی مناطق ایران رایج است (عرفانی: ۱۳۹۲). (شکل ۳۱)

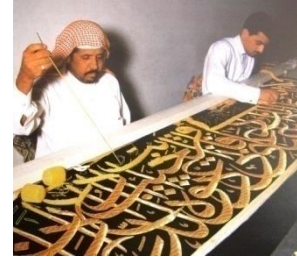
۱. پرده یا جامه خانه خدا را کِسوه یا کِسوت نیز می‌نامند. (بیکر، ۱۳۸۵: ۱۵)



شکل ۳۱- کمنددوزی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)



شکل ۳۰- کم‌دوزی (کمام دوزی، کمه دوزی) (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)



شکل ۲۹- کتبیبه‌دوزی پرده خانه خدا (بیگر، ۱۳۸۵، ۱۹)

۲۲. حضایه بافی (Weaving Hzyah)

حضایه بافی نوعی بافت نوار دستبافت است که با استفاده از دستگاه نساجی کوچک با نخ های طلایی در استان هرمزگان بافته می شود و برای تزئین لباس و... به کار می رود. (شکل ۳۲) به استناد گفته های افراد محلی روستای گُنگ در استان هرمزگان، ۱۰۰ سال پیش برای اولین بار بازرگانان و دریانوردان این منطقه از شهرهای بمبئی و کالیگوت (دو شهر تجاری هند) و کراچی پاکستان، لباس های زنانه ای مزین به نوارهای تزئین شده به عنوان سوغات به این منطقه می آورند. شخصی به نام غلام شگه ای از اهالی بندر گُنگ از توابع استان هرمزگان که بافنده بادبان بوده یکی از این نوارهای طلایی را به عنوان نمونه بافته و به دختران خود می دهد. آنها نیز با تهیه و ساخت دستگاه بسیار ساده چوبی (که به لحاظ ساختاری مانند دستگاه نساجی است) شروع به بافت این نوارها کرده و در تزئین چادر و لباسهایشان استفاده می کنند. در این شیوه بافت تارها به صورت یکی در میان به دو دسته تقسیم می شوند و در فاصله ایجاد شده عمل پودگذاری انجام می شود. پس از هر پودگذاری با قاشقکی چوبی که نقش همان دفتین را ایفا می کند روی پودها می کوبند تا فشرده تر شود. از این نوار برای پیچیدن دور کمر روی چادر استفاده می شده ولی امروزه برای تزئین دم پای شلوار بندری زنان جنوب، تزئین روی کیف زنانه، دور شال، روسری و... استفاده می شود. بافت این نوار در استان هرمزگان از رواج گسترده ای برخوردار است (همان).

۲۳. خوس بافی (Weaving Khus)

خوس بافی یکی از رشته های هنری رایج در استان هرمزگان است. محصول خوس بافی نواری است باریک که از جابه جایی چندین قرقه طلایی و نقره ای بافته می شود. در این رشته نوارهایی با عرض ۱ تا ۵ سانتیمتر با استفاده از الیاف نقره ای و طلایی (نخ خوس) به کمک دستگاهی بسیار ساده به نام جوغن در طرح های مختلف و با رنگ بندی های گوناگون بافته می شود. جوغن تشکیل شده از بالشتکی کوچک، پایه ای چوبی و تعدادی قرقه از نخ های خوس که با جابجایی این قرقه ها و عبور آنها از لابه لای نخ هایی که یک سر آن به بالشتک متصل است، کار بافت انجام می شود. (شکل ۳۳) از این نوار برای تزئین شلوار، روسری، کلاه، پیراهن، جلیقه زنان و لباس کودکان و به ویژه تزئین لباس محلی عروسان خطه جنوب کشور که از پارچه اطلس، ابریشم و زری دوخته شده استفاده می شود (همان). در گذشته

شهرستان‌های خُنج و اوز در استان فارس از مراکز فعال در این حوزه بوده‌اند و امروزه نیز افراد بسیاری در مناطق جنوبی کشور از جمله بندرعباس به این فعالیت مشغول می‌باشند.

۲۴. شک بافی (Weaving Doubt)

شک بافی گونه‌ای نوار تزئینی است که همانند خوس بافی هنر زنان و دختران جنوب کشور به ویژه هرمزگان به شمار می‌آید و برای تزئین لباس‌های زنان این منطقه از آن استفاده می‌شود. نوارهای بافته شده با این تکنیک از عرض نیم سانتیمتر تا ۶ سانتیمتر با استفاده از الیاف نقره‌ای و طلایی نخ خوس بافته می‌شود. این نوارها با توجه به تفاوت در عرض و نقوش بافته شده، با اسامی مختلفی مانند زری یک فصله، زری دوفصله، زری سه فصله، شک عین‌القمری، کله قندی، رافعی، خاتم‌بندی، عامل گردان و... نامگذاری می‌شوند. این نوارها جهت تزئین اطراف سجاده در قالب حاشیه، تزئین لبه آستین و یقه، لبه دامن و لباس‌های محلی زنان در استان هرمزگان به کار می‌روند (همان). (شکل ۳۴)



شکل ۳۴- شک بافی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)



شکل ۳۳- خوس بافی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)



شکل ۳۲- حَصابه بافی (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)

۲۵. نوار بافی علی‌آباد کتول (Katul Aliaabad Tape Weaving)

در لغت‌نامه دهخدا ذیل واژه نوار آمده است: "چیزی باریک از ابریشم که کناره چادر و پیراهن دوزند را نوار گویند." (لغت‌نامه دهخدا، ذیل واژه نوار) نوار بافی یکی از رشته‌های صنایع دستی است که در استان‌ها و مناطق مختلفی از کشور بافته می‌شود و هر کدام از این نوارها با توجه به نقش، نخ‌های مورد استفاده، محل بافت و همچنین مصرف آن‌ها نام مخصوص به خود را دارند. یکی از انواع این نوارها، در منطقه علی‌آباد کتول در استان گلستان عموماً با استفاده از کاموای سیاه و سفید و نخ‌های گلابتون طلایی و نقره‌ای که در بین اهالی محل به سیم شهرت دارد بافته می‌شود. (شکل ۳۵) برای بافت این نوع نوار از دو میله چوبی که به صورت عمودی روبروی یکدیگر روی یک پایه مستطیلی قرار گرفته استفاده می‌شود. دوسر کامواها به این دو میله گره خورده و نخ‌های گلابتون از لابلای این کامواها عبور می‌کنند. پس از بافت چند رج با شانه چوبی عمل دفتین زنی انجام می‌شود. نقوش این نوارها هر کدام با یک نام محلی نامگذاری می‌شوند مانند: دوگلی، ولولک، توف سیاه، کله قندی که برای تزئین لباس‌های محلی سر آستین، دور یقه، حاشیه پیراهن، قاب شانه و... به کار می‌روند (عرفانی: ۱۳۹۲).

۲۶. زری بافی (Brocade Weaving)

در لغت‌نامه دهخدا معنی زری چنین آمده است: "زری یک صفت نسبی منسوب به زر است یعنی ساخته شده از زر، زرین، طلایی. به عبارتی زری عبارت است از پارچه‌های زربفت. پارچه‌ای که پودهای آن از طلاست، زربفت. نوعی جامه از زر بافته، جامه‌ای که تار زر دارد." (لغت‌نامه دهخدا: ذیل واژه زر) (شکل ۳۶) زری از نفیس‌ترین و افسانه‌ترین منسوجات و دست‌بافته‌های ایرانی است که در روزگار رونق و رواج خود شهرتی عالم‌گیر داشته است. آنچه سبب ارزش والای این پارچه شده به کارگیری نخ‌های ابریشم طبیعی و گلابتونی است که ظرافت و نفاست قابل توجهی را به این دست‌بافته بخشیده است. برای بافت این پارچه از نخ‌های ابریشم طبیعی آهار زده به‌عنوان تار و از نخ‌های ابریشم طبیعی الوان برای زمینه و ترکیب آن با نخ‌های گلابتون برای بافت نقش استفاده می‌شود. بافت این پارچه به کمک دو دستگاه انجام می‌شود. (۱) دستگاه سنتی؛ (۲) دستگاه ژاکارد. دستگاه سنتی نسبت به دستگاه ژاکارد از سابقه و قدمت بیشتری برخوردار است. در بافت پارچه به کمک این دستگاه دو نفر مشارکت دارند یکی به‌عنوان بافنده اصلی و یک نفر به‌عنوان گوشواره کش که در قسمت بالای دستگاه نشسته و با حرکت گوشواره‌ها، نقشه‌خوانی می‌کند. برای بافت پارچه به کمک دستگاه ژاکارد که سابقه چندان طولانی ندارد تنها یک نفر به‌عنوان بافنده اصلی مشارکت دارد و خود به تنهایی با فشار پدال‌های زیر دستگاه وردها را عقب و جلو برده نقشه‌خوانی می‌کند. بافت پارچه با این دستگاه به خاطر افزایش سرعت در تولید و صرفه‌جویی در وقت صنعتگر نسبت به دستگاه سنتی مقرون به صرفه می‌باشد.^۲

در بافت این نوع پارچه غالباً از نقوش گل بته شاه عباسی، نقش شیر و آهو، درختان سرو و نارون، نقوش انسانی که عمدتاً از مینیاتورهای عصر صفوی الهام گرفته شده‌اند، و... استفاده می‌شود. در گذشته از این پارچه برای تهیه لباس پادشاهان و درباریان استفاده می‌شده و امروزه از این پارچه برای تولید رومیزی، کوسن، کیف پول و گاه حتی به خاطر زیبایی منحصر به فردش به عنوان تابلوهای تزئینی از آن استفاده می‌شود. مراکز عمده بافت زری در ایران هم اکنون اصفهان، کاشان، تهران (کارگاه میراث فرهنگی)، یزد و کرمان می‌باشد.

۲۷. مخمل بافی (Traditional Scarlet Weaving)

در لغت‌نامه دهخدا مخمل را جامه‌های پرزه‌دار خوابناک تعریف کرده‌اند (لغت‌نامه دهخدا: ذیل واژه مخمل). به عقیده صاحب‌نظران مخمل پارچه‌ای است ابریشمی که با تکنیک حلقه‌زنی تارها و اضافه نمودن پود اضافی، دارای پُرز گردد. این پارچه با استفاده از الیاف ابریشم طبیعی و با کمک دستگاه ژاکارد چهارورودی بافته می‌شود که البته ۲ ورد دیگر که تارهای پود به آن متصل است به آن اضافه می‌شود. بافت مخمل نسبت به بافت پارچه‌های نفیس دیگر

^۱ . گوشواره: در دستگاه‌های نساجی سنتی نقشه مورد نظر پس از طراحی و نقطه شدن بر روی کاغذ شطرنجی توسط شخصی به نام نقش‌بند خوانده می‌شود و شخص دیگری بر اساس تعداد خانه‌ها (گره‌ها) تارهای چله را جدا می‌کند. گوشواره هر یک رج یا یک خانه از نقشه را گویند که توسط شخصی که بر بالای دستگاه نشسته و گوشواره کش نامیده می‌شود، به بالا و پایین هدایت می‌شود و فرصت پودگذاری را برای بافنده ایجاد می‌کند. مجموعه گوشواره‌ها را دستور یا دستون می‌گویند (مژگانی، ۱۳۸۰: ۱۷)

^۲ . مصاحبه با استاد شمسعلی هنرمند زری باف استان اصفهان.

پیچیده تر است. در بافت این پارچه دو دسته تار وجود دارد. یکی تارهایی که همان چله دستگاه به شمار می آید و دیگری تارهای پرز است که در طی فرآیندی برش خورده و تبدیل به پرزهای مخمل می شود. آنچه از بافت پارچه به چشم می آید تارهای پرز است به این صورت که با جابه جایی وردها، دو دسته تار به صورت ضربداری نسبت به یکدیگر قرار می گیرند و در فاصله ایجاد شده یک میله باریک مانند میله بافتنی که شیاری هم روی آن قرار دارد در زاویه این تقاطع قرار می گیرد و سپس عمل پودگذاری انجام می شود و دفتین زنی انجام می گردد. پس از بافت هر سه رج، تیغ موکت بری روی تار پود و داخل شیار میله قرار می گیرد و به صورت سرتاسری برش داده می شود. در نتیجه حلقه های اولیه به دو قسمت تقسیم می شوند که همان پرزهای مخمل است. این پرزهای L شکل از طریق پودگذاری و شانه زنی کاملاً متراکم و فشرده می شوند. در گذشته انواع دیگر مخمل بافته می شد که می توان به مخمل گل برجسته و مخمل زربفت اشاره کرد. در این دو نمونه مخمل از نخ گلابتون در بافت نقوش استفاده می شده است. امروزه نیز به ندرت مخمل گل برجسته در کاشان بافته می شود با این تفاوت که دیگر از گلابتون استفاده نمی شود. در بافت این پارچه از نقوش انواع گل های شاه عباسی، اسلیمی، ختایی و ندرتاً هندسی استفاده می شود و برای تولید انواع کوسن، سجاده رومیزی و... به کار می رود. (شکل ۳۷)



شکل ۳۷- مخمل بافی (عکس از نگارنده)



شکل ۳۶- زری بافی (عکس از نگارنده)



شکل ۳۵- نواربافی علی آباد کتول (عرفانی، ۱۳۹۲، زیر چاپ)

۲۸. ترمه بافی (Cashmere Knitting)

"ترمه پارچه ای است نفیس که از گُرک می بافند" (دهخدا: ذیل واژه ترمه). این پارچه از دو سری نخ تار و پود تشکیل شده که پودها در پشت پارچه به صورت آزاد رها شده و تراکم آن زیاد است. معمولاً ترمه با الیاف بلند پشم و ابریشم و در مواقع نادری نخ گلابتون بافته می شود. پشم سفید از رایج ترین پشم های مورد استفاده در بافت ترمه است زیرا می توان آن را به هر رنگ دلخواهی رنگ آمیزی کرد. در بافت ترمه تمام تارها از نخ های یک رنگ انتخاب می شود و پودها با توجه به تعدد رنگ های نقشه به رنگ های گوناگون به کار می روند. دستگاه مورد استفاده در بافت ترمه همان دستگاه سنتی چوبی است که در بافت زری استفاده می شود. در گذشته غالباً زمینه با الیاف بلند پشم و ابریشم بافته می شد و در بافت نقوش اصلی از نخ گلابتون استفاده می شد که سبب افزایش ارزش و بهای آن می گردید. امروزه ترمه به دو صورت ساده (بدون زری) و زری دار بافته می شود که غالباً این نخ زری، گلابتون نیست بلکه نخ های طلایی و نقره ای مصنوعی و پلاستیکی است که گرچه ممکن است به ظاهر تلالؤ و درخشندگی مطلوبی داشته باشد

اما ارزش و ابهت ترمه‌های اصل را ندارد. رنگ‌های مورد استفاده در بافت ترمه عبارتند از: عنابی، قرمز، سبز، نارنجی، مشکی، زری و ... که طرح‌های مختلفی را مانند بته جقه، بته خرجه، شاخ گوزنی، مُحَرَمَات (راه راه)، بته سروی نقش اندازی می‌کنند. این دستبافته نفیس جهت دوخت و تزئین لباس، رومیزی، رومبلی، کوسن و ... به کار می‌رود. از عمده ترین مراکز بافت ترمه می‌توان به شهرهای کرمان، یزد، کاشان و کارگاه‌های میراث فرهنگی در تهران و اصفهان اشاره کرد. (شکل ۳۸)

۲۹. ملیله‌سازی (ملیله‌سازی) (Filigree Work)

ملیله‌سازی یکی از رشته‌های صنایع دستی فلزی است که از اتصال مفتول‌های نازک نقره و گاه طلا که به صورت دوتا دوتا به دور هم طناب پیچ و ملیله چینی شده‌اند، انجام می‌شود. ماده مصرفی در این رشته مفتول‌های نازک نقره خالص با عیار ۱۰۰ است که البته بسته به مورد مصرف به منظور انعطاف و استحکام بیشتر تا حدود ۱۰٪ مس به آن اضافه می‌شود. در ساخت ملیله هنرمند ابتدا هر دو مفتول تخت (شاکری راد و تحویدی، ۱۳۸۶: ۱۷۵) را به صورت طنابی مارپیچ به دور هم می‌پیچاند سپس با استفاده از قالبی آهنی الگویی بزرگتر از شیء مورد نظر تهیه کرده و آن را روی یک صفحه آهنی قرار می‌دهد. محدوده داخلی قالب و کمی محدوده بیرونی آن را با استفاده از موم مایع می‌پوشاند سپس سطح آن را تراشیده تا به ضخامت ۱ میلی‌متر برسد. پس از آن با استفاده از مفتول‌هایی که با شماره ۱۰۰ حدیده شده‌اند، قالبی از نقش اصلی ساخته که در خارج از محدوده قالب شیء بر روی سطح موم قرار می‌گیرد. مفتول‌های حدیده شده با شماره ۷۰ به عنوان خطوط اصلی و محیطی طرح روی موم قرار گرفته و داخل آن‌ها با مفتول‌های نازک نقره‌ای یا طلایی فرم‌دهی شده، ملیله چینی می‌شود. پس از اتمام کار اجزای طرح با استفاده از مفتول‌های نازک آهنی محکم به هم بسته می‌شوند تا تکان نخورند سپس با قرار دادن صفحه آهنی روی کل کار و اعمال حرارت غیرمستقیم به قالب، موم را ذوب کرده و قطعات ملیله را از آن جدا می‌کنند. در مرحله بعد مخلوطی از پودر بُراکس و بُراده بسیار ریز نقره با عیار پایین با استفاده از نمکدانی روی سطح ملیله پاشیده می‌شود و با حرارت لحیم کاری انجام می‌شود. سپس با استفاده از سوهان و سمباده قسمت‌های زاید از بین می‌رود و با قرار گرفتن شیء در ظرف حاوی محلول آب و اسید سولفوریک عملیات پرداخت انجام می‌شود. بعد از اتمام این مرحله با کمک بررسی از جنس آلیاژ برنج ناخالصی‌های موجود روی سطح شیء زدوده می‌شود و با تکه‌ای پارچه کاملاً صاف و صیقلی می‌گردد. (شکل ۳۹) عمده‌ترین نقوش مورد استفاده در ملیله کاری زنجان شامل برگ فرنگ، واو، یک چشم، سه چهار چشم، کور ملیله و ... می‌باشد. معمولاً با ملیله طلا و نقره (به ندرت طلا) زیورآلاتی چون سینه ریز، انگشتر، گوشواره و ظروفی مانند سینی، شربت خوری، قاب عکس، شمعدان، گیره استکان و ... تهیه می‌شود. در حال حاضر، مهم‌ترین مراکز ساخت مصنوعات ملیله زنجان، اصفهان و تهران می‌باشند (همان: ۱۷۲-۱۸۳).

۳۰. کوفته‌گری (طلاکوبی روی فولاد) (Gold on the Steel Tatto)

تزئین اشیاء فلزی با مفتول‌های نازک طلا، نقره، مس یا برنج، از طریق نقر کردن فولاد و مهره کردن مفتول در شیارهای به‌وجود آمده را کوفته‌گری گویند. کوفته‌گری به دو روش مفتولی (سیمی) و ورقه‌ای (فضایی) انجام می‌شود. در کوفته‌گری پس از ساخت احجام فلزی (غالباً فولادی) قسمت‌هایی از شیء را که می‌خواهند فلزکوبی شود با استفاده از کارد کوفته‌گری به صورت خطوط متقاطع، هاشور زده تا کاملاً زبر شود. سپس طرح مورد نظر را روی شیء انتقال داده و مفتول‌های نازک فلزی با ضخامت $0/03$ میلیمتر را که همانند نخ دور قرقره پیچانده شده، روی خطوط طرح، داخل شیارهای ایجاد شده قرار داده و به‌وسیله چکشی با وزن حدود 50 گرم روی آن می‌کوبند تا مفتول درون شیار قرار گیرد. پس از اتمام کار، قسمت‌های فلز کوبی شده را با استفاده از سنگ یشم یا عقیق مهره کرده تا مفتول‌ها محکم سر جای خود قرار گرفته و با شیء هم‌سطح شوند. در پایان روی کل شیء را معادل 70 درجه حرارت داده تا شیء فولادی تغییر رنگ داده و تیره‌تر شود و مفتول‌های طلا خود را بهتر نشان دهند. امروزه کوفته‌گری به‌ویژه طلاکوبی روی فولاد در تزئین مجسمه‌های فولادی از پرندگان به‌کار می‌رود که در تزئین علم‌های مربوط به عزاداری سید و سالار شهدا در ایام محرم استفاده می‌شود. از عمده‌ترین نقوش مورد استفاده در این هنر می‌توان به نقوش اسلیمی اشاره نمود. اوج درخشش این هنر در عصر صفوی در اصفهان بوده و هم‌اکنون نیز در این شهر از رواج بسیار گسترده‌ای برخوردار است. (شکل ۴۰)



شکل ۴۰- کوفته‌گری (عکس از نگارنده)



شکل ۳۹- ملیله‌سازی (عکس از نگارنده)



شکل ۳۸- ترمه بافی (عکس از نگارنده)

نتیجه‌گیری

زرکشی مهارتی است که در آن شخص با دقت نظر و حوصله زیاد شمش نقره را پس از ذوب و قالب‌گیری به شکل مفتولی ضخیم درآورده، با ورقه‌های نازک طلا آن را پوشانده و پس از صیقل کاری با حرارت دهی و ضربات چکش و در نهایت حدیده‌کشی آن را به الیاف نازک طلا تبدیل می‌کند. کاوش در میان رشته‌های صنایع دستی حاکی از استفاده گسترده از این الیاف در محصولات نظیر قالی‌ها، منسوجات، رودوزی‌های سنتی تزئینی و صنایع دستی فلزی است. استفاده گسترده از این الیاف در پیشه‌ها و رشته‌های مختلف صنایع دستی نه تنها موجب زیبایی و درخشش آن‌ها می‌گردد بلکه به لحاظ مادی نیز ارزش آن را چندین برابر می‌نماید. از این‌رو، در گذشته از پارچه‌های زربفت، دوخته

^۱ . در کوفته‌گری ورقه‌ای (فضایی) به جای استفاده از مفتول‌های نازک فلزی از ورقه‌های بسیار نازک استفاده می‌شود (مبلیان، ۱۳۸۹: ۲۷).

دوزی‌های تزئینی با نَقدِه و نخ گلابتون برای لباس شاه، خلعت درباریان، پرده کاخ و سرسراها استفاده می‌گردید و حتی در بسیاری از دوره‌ها صادر می‌شده است. در این مجال، کلیه رشته‌های صنایع دستی که حیات خود را مدیون این پیشه هنری می‌باشند و در چهارگروه اصلی صنایع دستی (نساجی سنتی، رودوزی‌های سنتی، صنایع دستی فلزی و پیشه‌های سنتی وابسته به صنایع دستی) جای می‌گیرند، معرفی گردید و در توضیح هر کدام نحوه استفاده از این الیاف مشخص گردید. مطالعه در حوزه رشته‌های وابسته به این پیشه ما را به این نتیجه رساند که الیاف فلزی مورد استفاده در این رشته‌ها به لحاظ شکل و فرم ظاهری به چهار صورت می‌باشند:

- ۱) شکل ساده و حالت گرد که همان فرم اولیه مفتول پس از اتمام زرکشی می‌باشد.
- ۲) شکل تخت و پهن که با عبور مفتول گرد از دستگاه نَقدِه کوبی یا نَورد به دست می‌آید و نخ نَقدِه نامیده می‌شود.
- ۳) شکل تخت و پهن که به دور نخ ابریشم پیچانده می‌شود و نخ گلابتون حاصل می‌شود.
- ۴) شکل فنی و توخالی با حالت ارتجاعی که با پیچش نخ نَقدِه به دور یک میله آهنی در حال چرخش حاصل می‌شود.

جدول ۱: نتایج پژوهش

الیاف فلزی به شکل ساده گرد	الیاف فلزی به شکل تخت و پهن	نخ گلابتون	الیاف فلزی به شکل فنی و توخالی
کوفته گری فلزات (طلاکوبی روی فولاد)	بادله دوزی	گلابتون سازی	زَنَره دوزی
	ستاره دوزی	گلابتون دوزی	سرمه دوزی
	نقدِه دوزی	فیتیلِه دوزی	ملیلِه دوزی
	زرک دوزی (ساتن دوزی)	ده یک دوزی	دانه دوزی
	حضایه بافی	شمسه دوزی	کتیبِه دوزی
	خوس بافی	قلاّب دوزی اصفهان	کمند دوزی
	شَک بافی	کتیبِه دوزی	
	نواربافی علی آباد کتول	زری بافی	
	ملیلِه سازی	مخمل بافی	
		ترمه بافی	

با توجه به کاربرد گسترده الیاف فلزی در هنر ایرانی از پیش از عصر هخامنشی تاکنون، زرکشی به عنوان یک پیشه و مهارت مستقل و در خور توجه مطرح می‌گردد. بافته‌ها و دوخته‌ها در طول تاریخ به لحاظ گستردگی تولید فراز و نشیب‌های زیادی را از رونق در اعصار ایلخانی، تیموری و صفوی تا سراسیمبی سقوط در زمان حال تجربه نموده‌اند. توجه به مطالب ذکر شده مشخص می‌نماید که زوال حرفه زرکشی نه تنها موجب از دست رفتن بخشی از هنر و اصالت غنی ایرانی - اسلامی این مرز و بوم می‌گردد، بلکه از بین رفتن برخی رشته‌های وابسته همچون سرمه‌دوزی و گلابتون‌دوزی را نیز به همراه خواهد داشت. لذا لازم است بمنظور جلوگیری از این امر، تمهیداتی در جهت حفظ و احیا آن صورت گیرد.

منابع و مآخذ:

کتابها

- اتینگهاوزن، ریچارد. (۱۳۷۹). اوج‌های درخشان هنر ایران، مترجم: پاکباز، رویین. عبداللهی، هرمز. تهران: آگاه.
- ادیب، احمد. (۱۳۸۹). هنر گلابتون سازی، تهران: رجاء تهران.
- بیکر، پاتریشیا. (۱۳۸۵). منسوجات اسلامی، مترجم: شایسته فر، مهناز، تهران: مؤسسه مطالعات هنر اسلامی.
- پوپ، آرتور. (۱۳۸۷). سیری در هنر ایران، مترجم: دریابندری، نجف و دیگران، تهران: علمی و فرهنگی.
- تجویدی، شاکری راد. (۱۳۸۶). آشنایی با هنرهای سنتی ایران، اصفهان: انتشارات دانشگاه پیام نور.
- دیماند، موریس اسون. (۱۳۸۳). راهنمای صنایع اسلامی، مترجم: عبدالله فریار، تهران: علمی و فرهنگی.
- روحفر، زهره. (۱۳۸۰). نگاهی بر پارچه بافی دوران اسلامی، تهران: سازمان میراث فرهنگی کشور و سازمان مطالعه و تدوین کتب علوم.
- شراتو، امبرتو. گروه، ارنست. (۱۳۸۴). هنر ایلخانی و تیموری، مترجم: آژند، یعقوب. چ دوم، تهران: مولی.
- طالب‌پور، فریده. (۱۳۸۶). تاریخ پارچه و نساجی ایران، تهران: دانشگاه الزهراء.
- عرفانی، فاطمه. (۱۳۹۲). نگاهی به صنایع دستی ایران. تهران، زیر چاپ.
- فریه، ر. دبلیو. (۱۳۷۴). هنرهای ایران، مترجم: مرزبان، پرویز، تهران: فرزانه روز.
- مژگانی، حسین. (۱۳۸۰). گل‌های ابریشمی، تهران: سروش.
- مدیریت تحقیق و توسعه. (۱۳۸۱). زری بافی، تهران: سازمان صنایع دستی ایران.
- نیکو نژاد، محبوبه و صادقیان، حمید. (۱۳۸۷). طلای بدون زر (گذری بر زری بافی ایران)، شهرکرد: دانشگاه شهرکرد.
- وولف، هانس، ای. (۱۳۷۲). صنایع دستی کهن ایران، مترجم: سیروس ابراهیم‌زاده. تهران: انتشارات آموزش انقلاب اسلامی.
- یاوری، حسین. (۱۳۸۷). نساجی سنتی ایران، چ دوم، تهران: سوره مهر (وابسته به حوزه هنری).

مقالات

ذکاء، یحیی. (۱۳۴۳). جامه‌های پارسیان در دوره هخامنشیان. مجله هنر و مردم، دور دوم، شماره‌های ۱۹-۲۳-۲۶، ص ۲۲.

پایان‌نامه‌ها

صفری، فاطمه. (۱۳۹۰). دریافت ترانسانه‌ای نظام کلامی در هنر نساجی با تأکید بر دوره صفوی، اصفهان: پایان‌نامه کارشناسی ارشد پژوهش هنر، دانشکده ادیان و تمدن‌ها.

مبلیان، الهه. (۱۳۸۹). سیری در نقش‌مایه‌های سنتی عصر سلجوقی ایران بر اساس گزیده‌ای از آثار فلزی و سفالی این دوره، اصفهان: پایان‌نامه کارشناسی ارشد هنر اسلامی، دانشکده هنر ادیان و تمدن‌ها.

نیک‌بین، سارا. (۱۳۸۹). بررسی تطبیقی نقش‌مایه‌های گیاهی در منسوجات مکتب اصفهان عصر صفوی و دوران قاجار، اصفهان: پایان‌نامه کارشناسی ارشد پژوهش هنر، دانشکده ادیان و تمدن‌ها.

مصاحبه‌ها

- مصاحبه با آقای محمد حسین دهقانی، کارشناس مسئول آموزش معاونت صنایع دستی اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان اصفهان.

- مصاحبه با حسن دانشور، زرکش استان اصفهان

- مصاحبه با کریم امیدی، هنرمند طلاکوب استان اصفهان

- مصاحبه با استاد شمسعلی، استاد زری باف و زرکش استان اصفهان

منابع اینترنتی

- دریا روزنامه منطقه جنوب کشور، سایت گوگل، تاریخ رصد ۹۲/۰۳/۲۷

- سایت اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استانهای اصفهان، قزوین، یزد و هرمزگان

- نصیری راد، بهشته، سایت فارسی www.seemorgh.com/culture، تاریخ رصد ۹۲/۰۳/۲۶

- سایت فارسی واژه یاب www.vajeyab.com