

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.

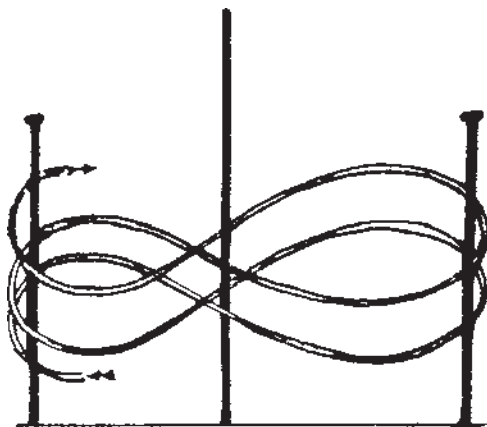
تاریخچه

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. به‌عنوان 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

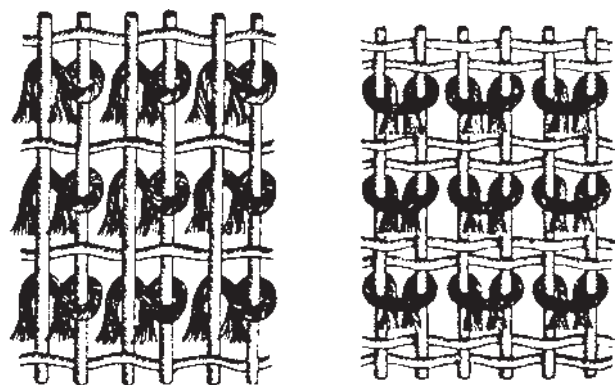
الف — تار: رشته‌هایی از پنبه، پشم یا ابریشم است که به‌صورت عمودی به دو قسمت بالا و پایین دار پیچیده می‌شود و به آن «چله» نیز گفته می‌شود.

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)

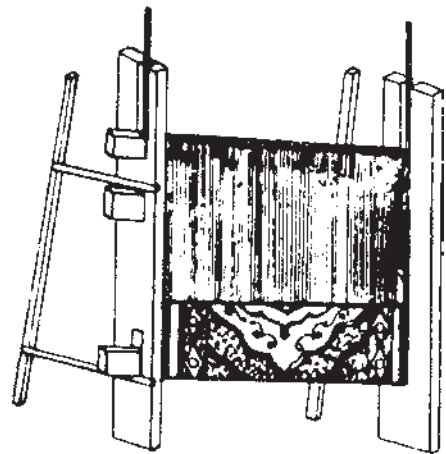
تصویر ۲۰- نمونه‌هایی از گره‌های رایج در گبه‌بافی

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 کمربند (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 پارچه‌بافی 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 ملبله‌دوزی 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 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 بیزانس 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 ابیانه است. در اواخر قرن شانزدهم

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

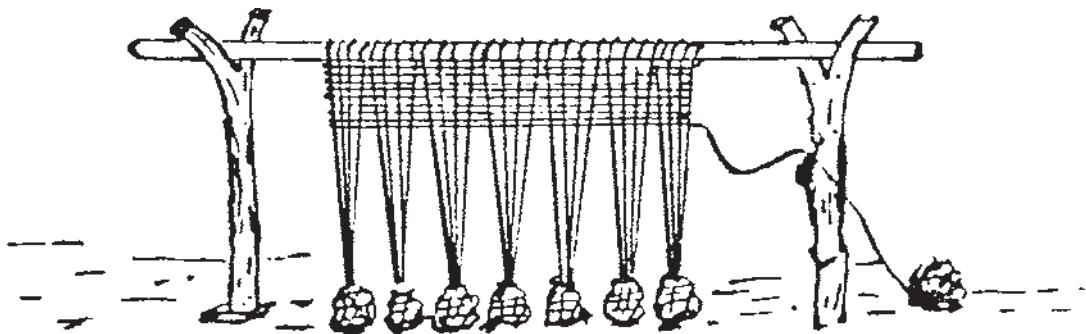
عجیب‌ترین محصول کارگاههای پارچه‌بافی دوره‌ی صفویه مخملهای آنهاست که هنوز در تاریخ پارچه‌بافی کسی نتوانسته است محصولی به این زیبایی و بی‌نقص از نظر فنی بسازد.

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

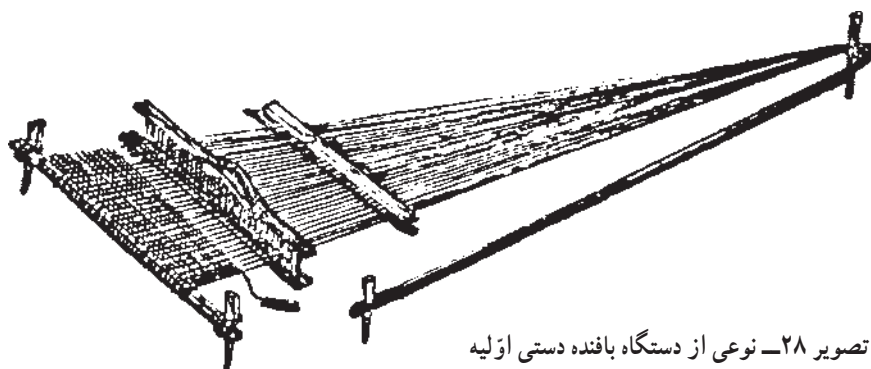
به اعتقاد اکثر محققان، اولین طریقه‌ی تولید پارچه به‌دست بشر، عبارت بوده است از آویختن نخهای تار از یک چوب افقی و آویزان کردن وزنه‌هایی در انتهای نخها، به‌منظور ایجاد کشش در داخل تار (مانند بافتن تور ماهیگیری) و عبور نخ بود به‌صورت یک بسته از لابلای تار تا بافت پارچه تشکیل شود.



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.

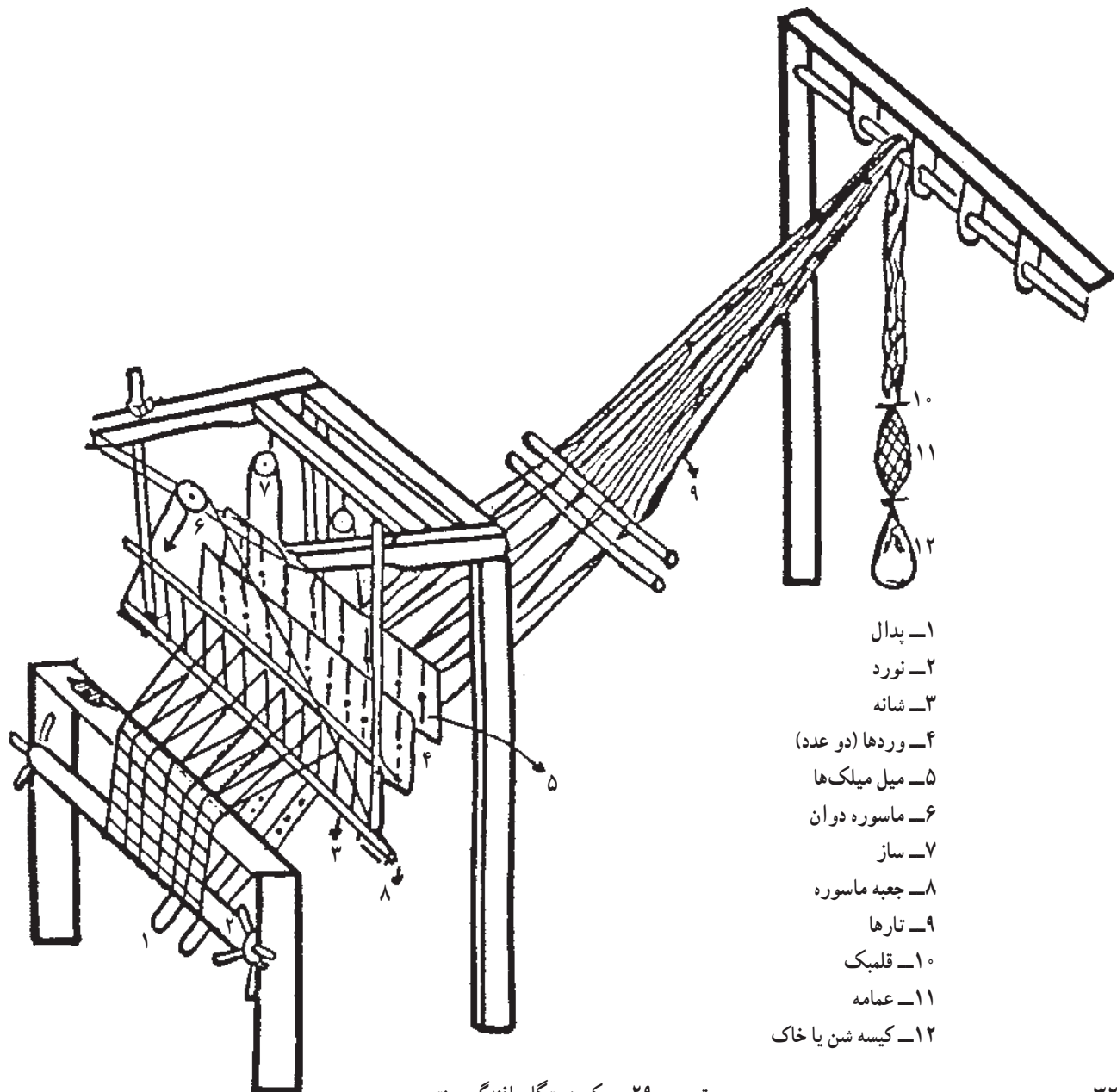
برای تهیه منسوجات دستباف، صنعتگران پس از تهیه و رنگرزی نخ موردنیاز، ابتدا آن را چله‌دوانی کرده، ۸۰ تار نخ را از بوینهای مختلف می‌گیرند و آن را به صورت یک قلب یا گندله درمی‌آوردند و سپس آن را به گرد چرخ استوانه‌ای پیچیده، از آن عمامه ایجاد می‌کنند. همزمان با این کار، عمل ماسوره‌پیچی با چرخهایی که با دست 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 درباره الیاف مورد استفاده در نساجی

الیاف مورد استفاده در نساجی به دو دسته 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 ژنره (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 پنبه لکه‌دار 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 تهیه نوع خاصی از پارچه کاربرد دارد. مثلاً پنبه‌های زیر 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 تهیه پارچه پیراهنی نازک و تار پارچه‌های پنبه‌ای ظریف مورد استفاده قرار می‌گیرد.

ب- کتان: گیاه یک ساله کتان که امروزه برای روغن کشی و تهیه 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 پارچه 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 تهیه 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 تهیه 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 تهیه روبوش پزشکان و دستمالهای جیبی معمولاً از کتان استفاده می‌شود.

الیاف کتان در برابر شستشو و حرارت جوش، مقاوم بوده و برای تهیه 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 تهیه مواد مخدر و از گلهای آن برای تهیه 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 تهیه 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 60°C 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 175°C به سرعت متلاشی شده، بویی 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 قلیاییها 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.

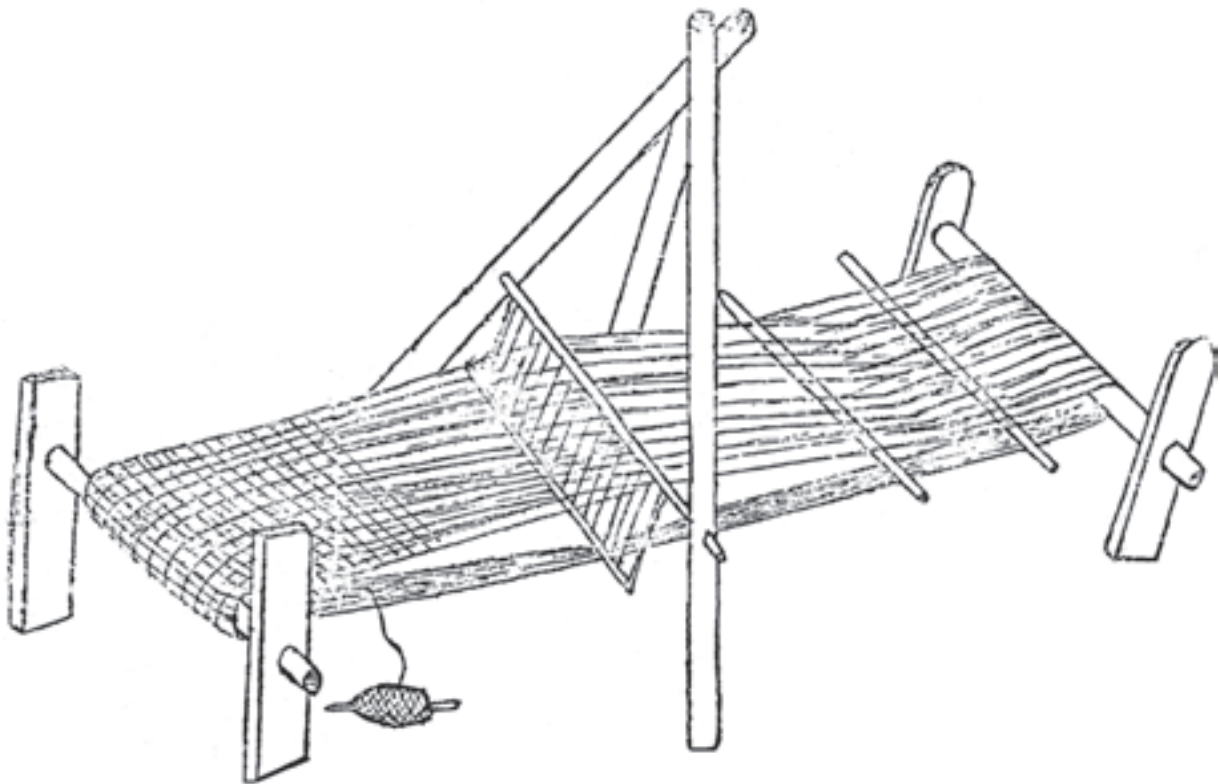
الف - جاجیم: جاجیم یکی از قدیمی ترین پارچه های دستباف ایران است که عمده ترین کاربردش در گذشته به عنوان روکرسی بوده است.

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.

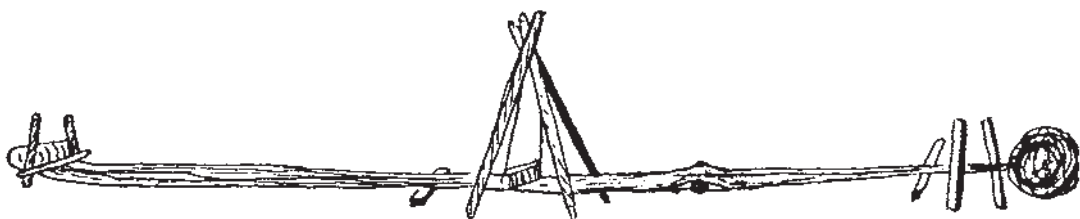
در دستگاههای جاجیم‌بافی رایج در روستاهای ایران، کار دو روبه است معمولاً هر روبهٔ کار ۱۲ تا ۱۴ متر طول دارد که پس از اتمام بافت، قسمت بالایی آن را دوران داده، عملیات بافت را بر روی قسمت زیرین انجام می‌دهند. سپس آن را به هفت قسمت تقسیم نموده، در کنار یکدیگر با نخ هم رنگ حاشیه می‌دوزند تا رختخواب پیچ، روبهٔ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

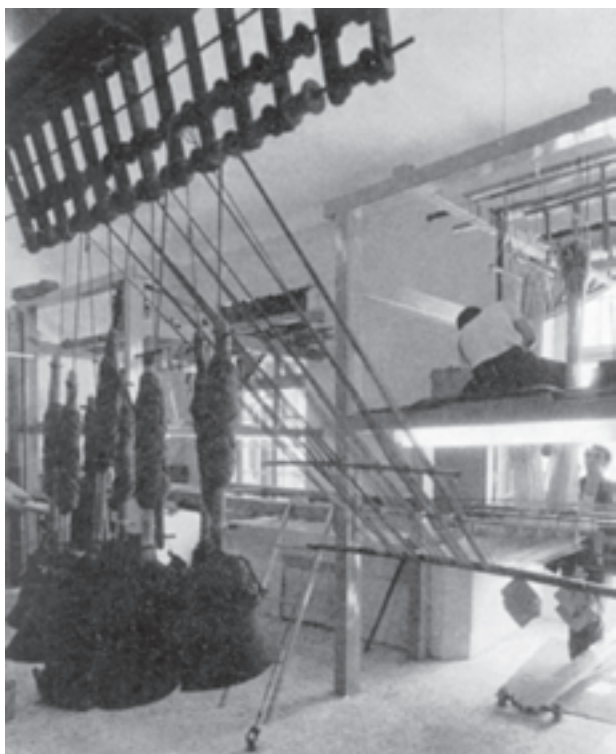
دستوری تا حدودی شبیه سایر دستگاه‌های نساجی سنتی است. کار تولید با این دستگاه، با حضور دو نفر صنعتگر یعنی یک نفر بافنده و یک نفر گوشواره‌کش^۱ صورت می‌پذیرد و در واقع می‌توان گفت، بافت پارچه زری حاصل هماهنگی و همکاری و هنر بافنده و گوشواره‌کش است.

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.

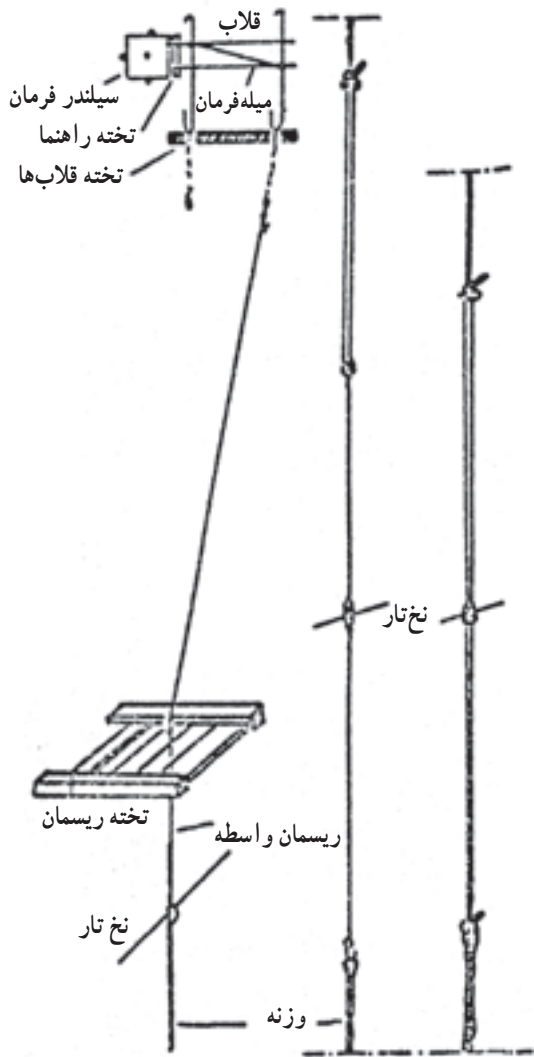
کار بافت پارچه زری با ایجاد دهنه کار از سوی شخص گوشواره‌کش - به شرحی که قبلاً گفته شد - آغاز می‌شود و استادکار که در پایین دستگاه نشسته، ماکوهای حاوی نخهای ابریشمی رنگین یا الیاف گلابتون را به داخل رشته‌های چله می‌فرستد و نقش مورد نظر را به وجود می‌آورد و بعد از بافت هر رج (یعنی یک بار عبور ماکو از بالای 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

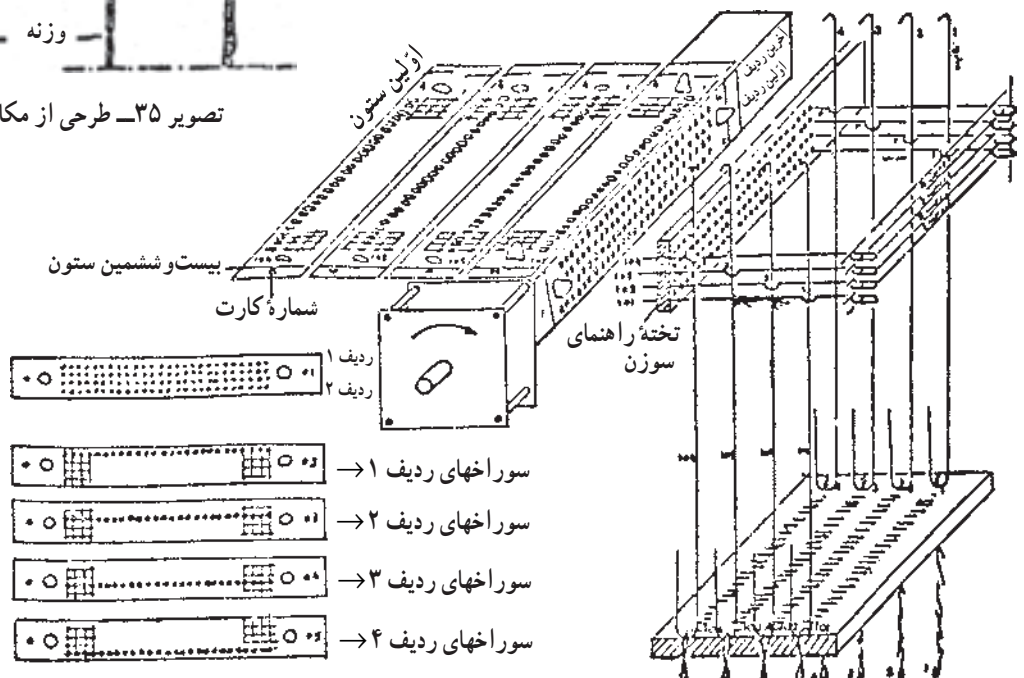
۲- بافت پارچه‌ری با استفاده از دستگاه ژاکارد دستی:

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.

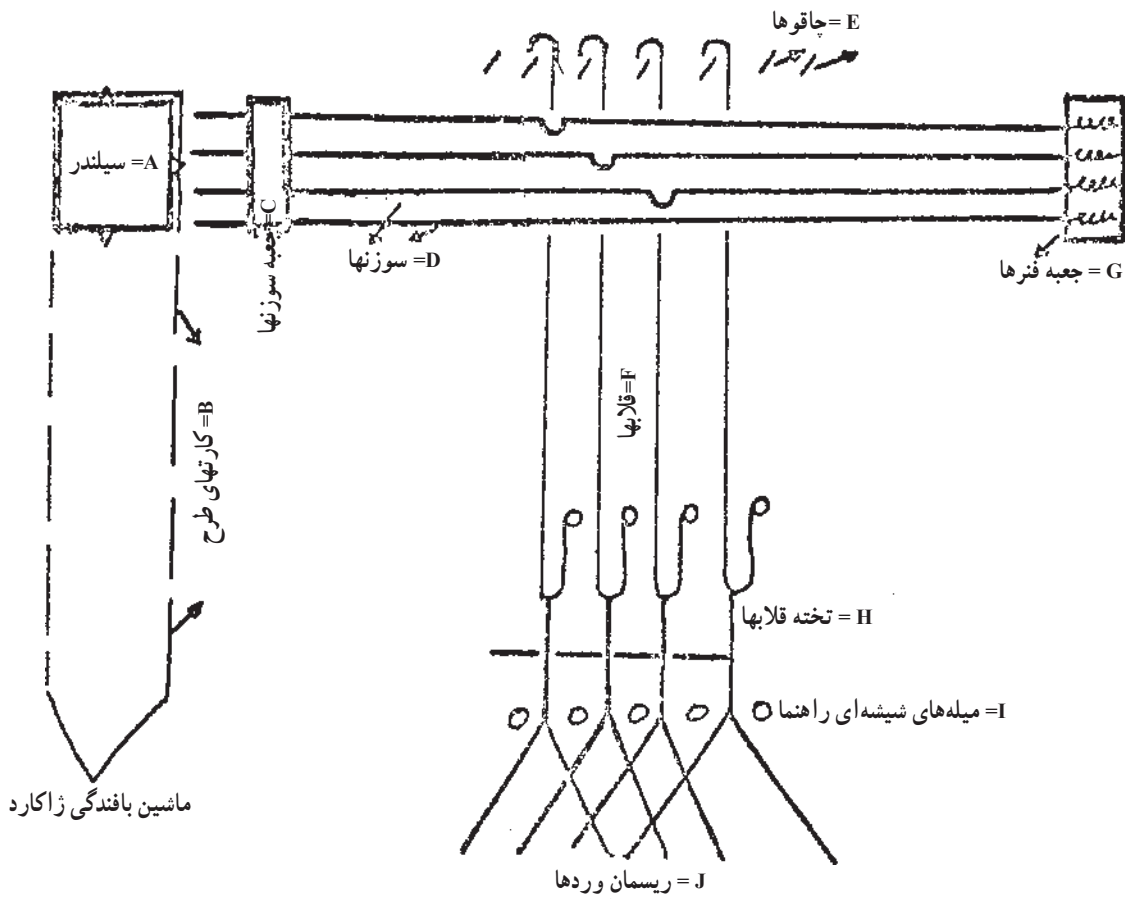
در دستگاه‌های ژاکارد هر تارچه از داخل یک میل میلک عبور می‌کند که از پایین به میله‌ای متصل است و از بالا با ریسمانی به طول تقریبی ۱۷ سانتیمتر به ریسمان اصلی به طول ۲۵ سانتیمتر متصل است (تصویر مقابل).

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 تزینی، 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، سجاده ای، جانمازی، روپوش مزار مطهر و پیراهن و قبا استفاده می شده است ولی امروزه، علاوه بر موارد مذکور، بیشتر به عنوان شیء تزینی



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

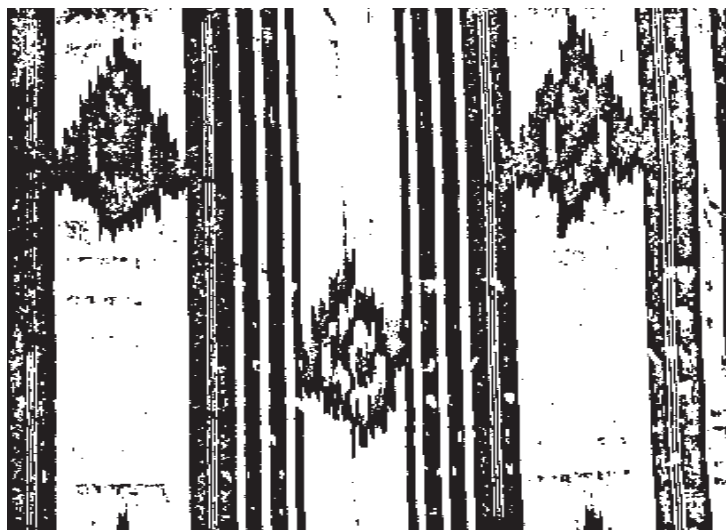
ج - دارایی: دارایی پارچه ابریشمی نفیسی است که بر روی آن نقش شعله پیکان دیده می‌شود و واژه خارجی آن «ایکات» به معنای «بستن» یا «گره‌زدن» و یا «پیچاندن» است که منظور، شیوه بستن تار و پود از روی الگویی از پیش آماده شده است. این روش، روشی کهن در بافت پارچه‌های منقش با رنگ‌ناپذیر کردن قسمتهایی از نخهای تار 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 به عنوان یکی از زیباترین و ظریف‌ترین محصولات دستباف ایران، از اوایل دوره صفویه رواج یافته، زیرا قبل از این دوره آثاری 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، محرماتی^۳ و ... است.

رنگهای زمینه ترمه را نیز بیشتر رنگهای عنابی، قرمز روشن، سبز، نارنجی و سیاه تشکیل می‌دهد. از ترمه به عنوان پرده‌ای، بقچه، رومیزی، جانمازی و نیز در تهیه انواع لباسهای زیبا استفاده می‌شود. ضمن آنکه از این پارچه ظریف می‌توان به صورت 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 نخ‌ی 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



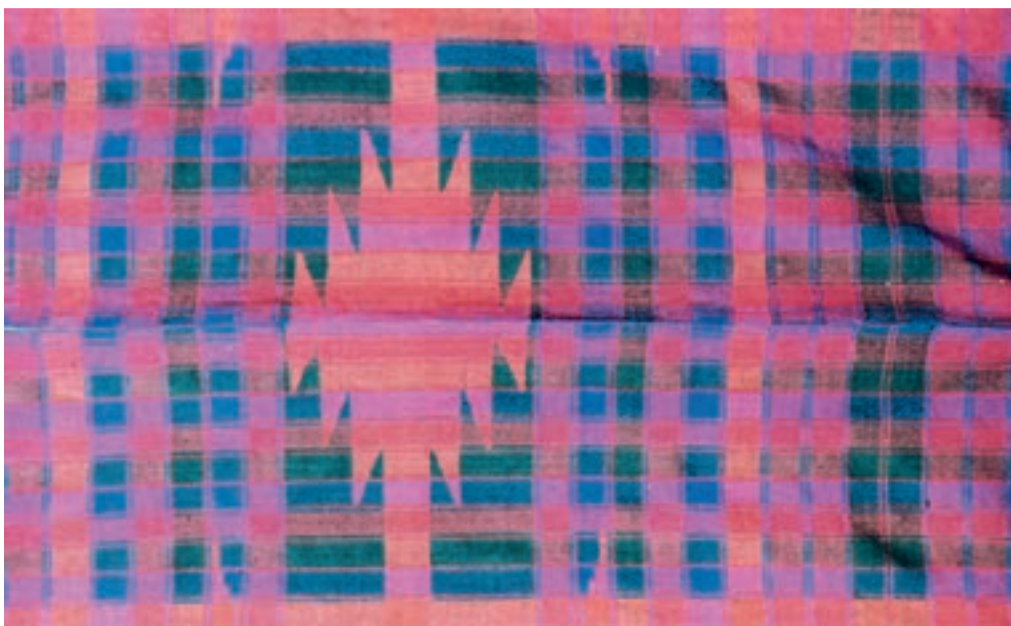
تصویر ۴۷- چادرشب ابریشم - قاسم آباد رودسر - استان گیلان

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 دستگاههای 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

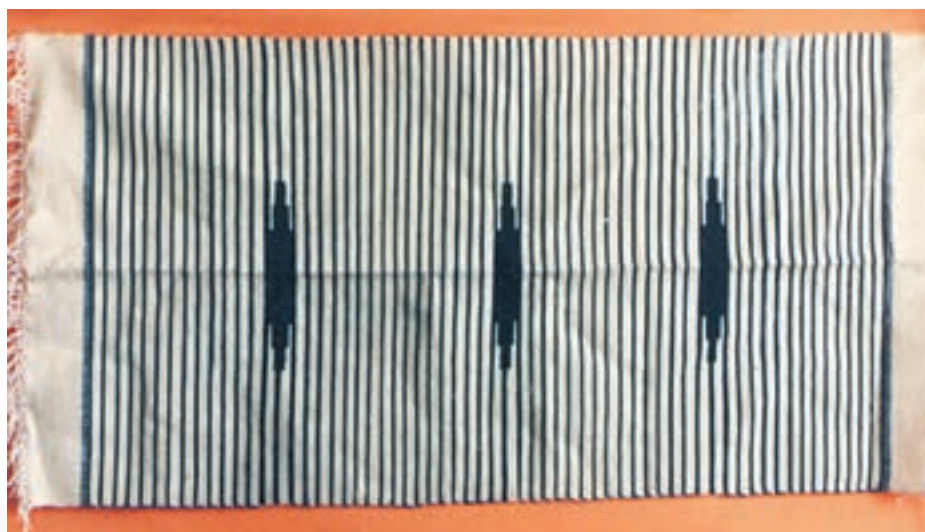


تصویر ۵۲- سجاده - کردستان

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 پا 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 (راهراه 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 90×60 ، 100×70 و 110×80 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 30×1600 و گاهی 50×1200 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

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

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



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.

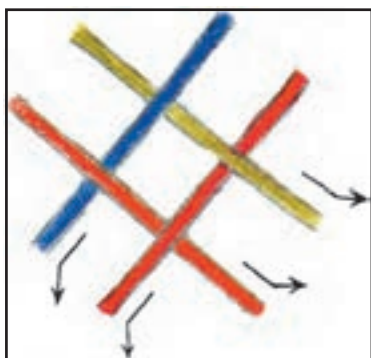
۱- نظر به اینکه آشنایی کمتری که با این نوع نوار تزیینی و نحوه بافت آن وجود دارد، در مورد این محصول مفصلاً توضیح داده می‌شود.



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.

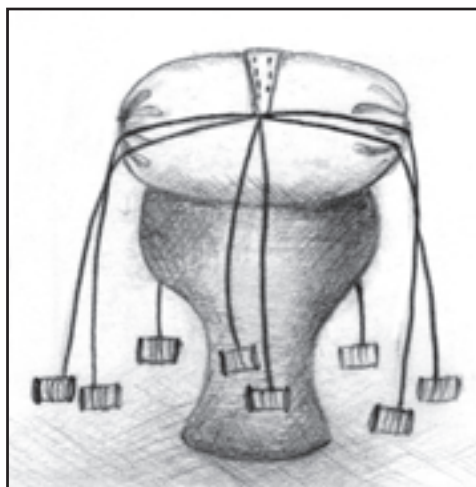
۴- در شروع دو قالب نخ سمت راست بالشتک را با دو قالب نخ پایین بالشتک (تصویر ۶۰) می‌بافند و در حقیقت با این کار کناره سمت راست نوار ایجاد می‌شود. در این حالت قالبهای پایین بعد از بافت جای قالبهای سمت راست را می‌گیرند. قالبهای سمت راست نیز به پایین بالشتک منتقل می‌شود. (مطابق حرکت فلش در تصویر ۶۰). سپس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

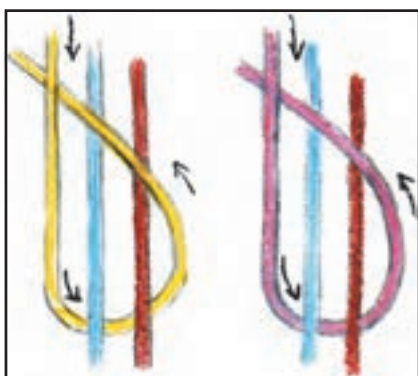
تعداد قالبهای نخ و قالبهای خوس که برای بافت هر نوار در نظر گرفته می‌شود بر اساس نوع بافت، متفاوت است.

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.

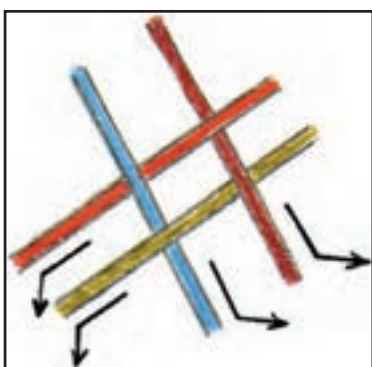
۲- ابتدا سر ۶ قالب نخ را به دو سر دو قالب خوس گره زده، سپس به وسیله سنجاق یا سوزن بر روی بالشتک شنی محکم می‌کنند (تصویر ۵۹).

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



تصویر ۶۳

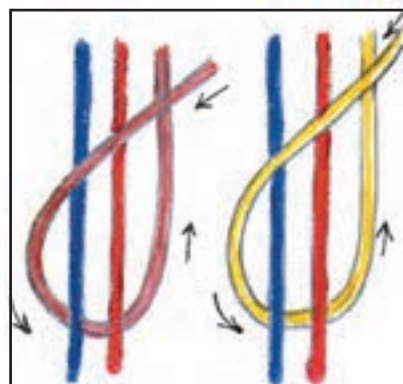
۸- مجدداً تکرار بافت از سمت راست، سپس قالبهای خوس، بعد از آن سمت چپ و به همین ترتیب ادامه پیدا می‌کند تا نوار در اندازه دلخواه به دست آید (تصویر ۶۴).



تصویر ۶۴

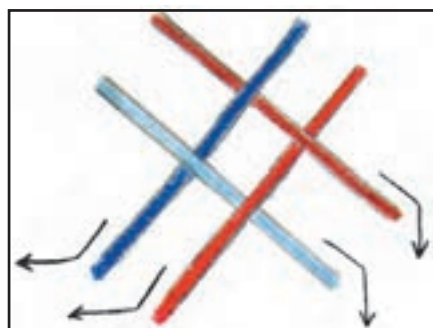
طول نوار به میزان مصرف نخ و خوس و اندازه آن بستگی دارد. نقوشی که در این هنر مورد استفاده قرار می‌گیرد، عبارتند از: پیچک، ترنج، گل‌های مختلف، گل بادامی، بته جقه‌ای، زیگزاگ و غیره.

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.