



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۸۰۹۳

چاپ اول

۱۳۹۳

INSO

18093

1st.Edition

2014

صنایع دستی - کپوبافی - آیین کار

Handicrafts -
Weaving kapu - Code of practice

ICS:97.195

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

نام موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب یکصد و پنجاه و دومین جلسه شورای عالی اداری مورخ ۹۰/۶/۲۹ به سازمان ملی استاندارد ایران تغییر و طی نامه شماره ۲۰۶/۳۵۸۳۸ مورخ ۹۰/۷/۲۴ جهت اجرا ابلاغ شده است. تدوین استاندارد در حوزه های مختلف در کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، صادرکنندگان و وارد کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان های دولتی و غیر دولتی حاصل می شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال می شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذی صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شوند که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفت های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی بهره گیری می شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/ یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این گونه سازمان ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهی نامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آن ها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization

2 - International Electrotechnical Commission

3- International Organization of Legal Metrology (Organisation Internationale de Metrologie Legale)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
« صنایع دستی - کیوبافی - آیین کار »

رئیس:

صلاحی، معصومه
(لیسانس صنایع دستی)

سمت و / یا نمایندگی
کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی
و گردشگری استان خوزستان

دبیر:

رحیمی، عباس
(فوق لیسانس عکاسی)

عضو هیئت علمی دانشگاه مازیار رویان

اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

تخته، همین بس

صنعت گر

حاجی پور، عبدالله
(لیسانس صنایع دستی)

معاون هنرستان کارو دانش کارزون

حقیقی، حمیده
(لیسانس صنایع دستی)

کارشناس

حقیقی، سیاوش
(فوق لیسانس مدیریت اجرایی)

مدرس دانشگاه جامع علمی و کاربردی خوزستان

حیدری، افشین
(فوق دیپلم الکترونیک)

معاون صنایع دستی اداره کل میراث فرهنگی،
صنایع دستی و گردشگری استان خوزستان

خسروی راد، سمیه
(فوق لیسانس فرهنگ و زبان های باستانی)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی
و گردشگری استان خوزستان

دیانت، فرشته
(فوق لیسانس عکاسی)

عضو هیئت علمی دانشگاه الزهرا

رضوی، منصوره
(فوق لیسانس مردم شناسی)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی
و گردشگری استان خوزستان

شریف زادگان، محمد
(فوق لیسانس صنایع)

عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد مسجد سلیمان

صنعت‌گر	ظهیرنیا، زینت
کارشناس	غضنفری، مانیا (لیسانس صنایع دستی)
مدرس دانشگاه آزاد اسلامی نجف‌آباد	قانی، افسانه (دکترای پژوهش هنر)
کارشناس	گودرزی، ابراهیم (لیسانس فرش)
عضو هیئت علمی دانشگاه مازیار رویان	محمدرضا فام، حمید (فوق لیسانس نقاشی)
مدرس دانشگاه علمی و کاربردی میراث ایران کرمانشاه	مرادی، مهرداد (لیسانس هنرهای تجسمی)
کارشناس	نادعلی، مهدی (لیسانس فرش)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
و	پیش‌گفتار
ز	مقدمه
۱	هدف و دامنه کاربرد ۱
۱	مراجع الزامی ۲
۱	اصطلاحات و تعاریف ۳
۴	ابزارهای تولید ۴
۵	فرآیند تولید ۵
۵	آماده‌سازی مواد اولیه ۱-۵
۵	بافت کپو ۲-۵
۵	بافت کپوی تخت بیضی و چهارگوش ۱-۲-۵
۸	بافت کپوی تخت مدور ۲-۲-۵
۱۰	بافت کپوی حجمی ۳-۲-۵
۱۲	بافت کپوی منقوش با نخ ۴-۲-۵
۱۲	بافت کپوی تمام نخ ۵-۲-۵
۱۲	بافت کپوی آجری ۶-۲-۵
۱۶	پیوست الف (اطلاعاتی) نمونه‌های محصولات کپوبافی
۱۸	پیوست ب (اطلاعاتی) نمونه‌های نقوش رایج کپو

پیش‌گفتار

استاندارد " صنایع دستی - کپوبافی - آیین کار " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در یکصد و نود و سومین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۳ /۲/۱۶ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به‌استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات سازمان ملی استاندارد ایران، مصوب بهمن‌ماه ۱۳۷۱، به‌عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات؛ استانداردهای ملی ایران، در مواقع لزوم تجدیدنظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، در هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط، مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منبع و مأخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته، به‌شرح زیر است:

۱- تحقیقات و تجربیات متخصصان داخلی.

یکی از کهن‌ترین حیطه‌های صنایع دستی، ساخت محصولات حصیری با استفاده از شاخ و برگ گیاهان و درختان است. نمونه‌های پیداشده از بین‌النهرین و آفریقا، گواه آن است که این‌گونه محصولات، منشأ نساجی و کوزه‌گری نیز بوده است.

هم‌چنین، در اغلب مناطق ایران که به مواد اولیه دسترسی دارند، تولید محصولات حصیری با شکل‌ها، شیوه‌ها و مواد اولیه گوناگون رایج است.

کپوبافی، یکی از شاخه‌های صنایع دستی حصیری ایران و رشته بومی شهرستان دزفول در استان خوزستان است.

واژه «کپو» در گویش لری، به معنی «سر» یا «کله» است؛ شاید گردی محصولات کپو و شباهت آنها به سر انسان، دلیل این نام‌گذاری باشد. محصول کپو، بافته‌ای از برگ‌های جوان نخل و نوعی گیاه خودرو به نام کرتک است. محصولات این هنر-صنعت، اغلب دارای طرح‌های ساده هندسی‌اند.

کپو، در اندازه‌ها و شکل‌های گوناگون و با کاربردهای مختلف تولید می‌شود. رایج‌ترین محصولات کپو عبارت‌اند از: ظرف میوه، زیرداغی، زیرکتری، زیرقوری، گلدان، طبق، سینی، ظرف نان، قندان، دم‌کن پلو، جعبه جواهرات، جعبه لوازم خیاطی، جعبه دستمال کاغذی، سبد لباس، انواع سبد و سایر محصولات کاربردی و تزئینی.

کپوبافی، فقط در استان خوزستان و در برخی از روستاهای اطراف دزفول انجام می‌شود؛ لذا در این استاندارد، کلیه اصطلاحات به‌کاررفته، مختص این منطقه جغرافیایی است.

صنایع دستی - کیوبافی - آیین کار

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین روش و راهنمای تولید محصول کپو است. این استاندارد برای تولید انواع محصول کپو کاربرد دارد. این استاندارد برای سایر محصولات شاخه‌های صنایع دستی سلولزی و حصیری ایران کاربرد ندارد.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آنها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب، آن مقررات جزئی از این استاندارد ملی ایران محسوب می‌شود. در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه‌ها و تجدید نظرهای بعدی آن مورد نظر این استاندارد ملی ایران نیست. در مورد مدارکی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آنها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی آنها مورد نظر است. استفاده از مرجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۱۵۳، صنایع دستی - کیوبافی - ویژگی‌ها

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۳

کپو^۱

واژه «کپو» در گویش لری، به معنی «سر» یا «کله» است. در این استاندارد، منظور، بافته‌ای از برگ‌های جوان نخل و نوعی گیاه خودرو به نام کرتک است.

۲-۳

کیوباف

فردی که با محصولات کپو، مواد اولیه‌ی مصرفی و ابزارهای تولید آشنا بوده و توانایی طراحی و اجرای محصولات کپو را دارد.

۳-۳

پیش

برگ‌های جوان نخل معمولی یا نخل تزئینی است (به شکل ۱ مراجعه کنید).



شکل ۱- پیش (برگ نخل) با چند رنگ گوناگون

۴-۳

کرتک^۱

گیاهی خودرو با ساقه‌ای بلند و نی‌مانند که در برخی مناطق حاصل‌خیز، در حاشیه رودخانه‌ها و نهرهای آب با تراکم بالا می‌روید (به شکل ۲ مراجعه کنید).



شکل ۳- کرتک با ضخامت‌های گوناگون

۵-۳

کیپوی ساده

محصولی از کیپو که بدون نقش بوده و در ساختار آن، تنها از کرتک و پیش استفاده می‌شود (به شکل ۳ مراجعه کنید).



شکل ۳- کیپوی ساده

۶-۳

کیپوی منقوش

محصولی از کیپو که دارای نقش بوده و در ساختار آن علاوه بر کرتک و پیش، از نخ‌های رنگی نیز به‌منظور تزئین استفاده می‌شود (به شکل ۴ مراجعه کنید).

1- Kertak



شکل ۴- کپوی منقوش

۷-۳

کپوی تمامنخ

محصولی از کپوی منقوش که در ساختار آن، فقط از کرتک و نخهای رنگی استفاده می‌شود (به شکل ۵ مراجعه کنید).



شکل ۵- کپوی تمامنخ

۸-۳

کپوی بی‌نقش

محصولی از کپو که بدون نقش بوده و در ساختار آن تنها از کرتک و پیش استفاده می‌شود (به شکل ۶ مراجعه کنید).



شکل ۶- کپوی بی‌نقش

۹-۳

کپوی آجری

محصولی از کپو که به صورت منقوش یا بدون نقش ساخته شده و شکل ظاهری بافت آن شبیه بافت آجرکاری است (به شکل ۷ مراجعه کنید).



شکل ۷- کپوی آجری

۱۰-۳

گلنگ^۱

آرایه‌ای که با استفاده از دسته‌های نخ کوتاه ایجاد شده و با حالت تزئینی و کاربردی روی درپوش برخی از محصولات کپو نصب شود (به شکل ۸ مراجعه کنید).



شکل ۸- گلنگ

۱۱-۳

نخ پشمی

نخ تهیه‌شده از الیاف پشم که به صورت دستی یا ماشینی، متناسب با نیاز، چندلا شده و مورد مصرف قرار می‌گیرد. ویژگی‌های نخ مورد استفاده در محصولات کپو باید مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۱۵۳ باشد.

۱۲-۳

رج

ردیف‌های تشکیل‌دهنده محصول کپو.

۴ ابزارهای تولید

۱-۴ سوزن کپوبافی

برای عبور دادن پیش و نخ به دور کرتک‌ها و متصل کردن رج‌های تشکیل‌دهنده محصول کپو، باید از سوزن با اندازه مناسب استفاده شود تا کار کردن با آن راحت‌تر باشد. هرچه ضخامت رج‌های محصول کپو بیشتر باشد، باید از سوزن بزرگ‌تر استفاده شود. سوزن کپوبافی باید در عین ارتجاع‌پذیری، خمیده و ناصاف نباشد و سطح آن به طور کامل صیقلی و بدون زنگ‌زدگی باشد.

1- Golang

۲-۴ قیچی

برای بریدن اضافه‌های پیش، کرتک و نخ در فرآیند تولید کاربرد دارد. در طول مراحل بافت یک محصول، به‌ندرت از قیچی استفاده می‌شود. بنابراین، این ابزار با هر ساختاری می‌تواند ایده‌آل باشد.

۳-۴ چاقو

ابزاری که برای بریدن اضافه‌های پیش، کرتک و نخ در فرآیند تولید کاربرد دارد.

۴-۴ داس

ابزاری که برای چیدن کرتک در محل‌های رویش آن مانند حاشیه رودخانه‌ها و نهرهای آب کاربرد دارد.

۵ فرآیند تولید

۱-۵ آماده‌سازی مواد اولیه

۱-۱-۵ آماده‌سازی پیش‌ها

۱-۱-۱-۵ پیش‌ها را براساس رنگ، جداسازی می‌کنند. پیش‌ها به‌طور معمول به رنگ زرد روشن، سفید مایل به زرد، سبز روشن و سفید مایل به سبز هستند. توصیه می‌شود برای تولید هر محصول، از پیش‌های با رنگ یکسان استفاده شود. استفاده از پیش با رنگ‌های مختلف، از زیبایی محصول می‌کاهد.

۲-۱-۱-۵ پیش‌های رنگی یکسان، به‌صورت دسته‌ای در پوشش پلاستیکی قراردادده می‌شوند.

۳-۱-۱-۵ مقداری آب روی پیش‌ها پاشیده می‌شود. بهتر است، آب مصرفی، گرم یا نیمه‌گرم باشد تا سرعت نرم‌شدن آنها افزایش یابد.

پیش‌ها باید حدود پنج ساعت تا هشت ساعت درون فضای نمناک پوشش پلاستیکی باقی بمانند تا به اندازه‌ای نرم شوند که به آسانی شکسته نشوند.

یادآوری ۱- قراردادن مستقیم پیش‌ها درون آب، باعث تغییر رنگ آنها می‌شود.

یادآوری ۲- هدف از خیس کردن پیش‌ها، به‌دست آوردن انعطاف و نرمی مورد نظر است تا کپوباف بتواند آن را به آسانی و بدون شکسته‌شدن، از سوراخ سوزن و از لابه‌لای کرتک‌ها عبور دهد.

۲-۱-۵ آماده‌سازی کرتک‌ها

کرتک‌ها نیاز به فرآوری و آماده‌سازی ندارند. بهتر است، از کرتک‌های قوی و با ضخامت متوسط استفاده شود تا مقاومت محصول کپو در برابر عوامل فرسایشی افزایش یابد.

۲-۵ بافت کپو

با توجه به شکل، شیوه بافت و ایجاد نقش در محصولات کپو، بهتر است، موارد زیر مورد توجه قرار گیرد:

۱-۲-۵ بافت کپوی تخت بیضی و چهارگوش

۱-۱-۲-۵ کپوباف، نخست پیش‌ها را از جهت طولی به نوارهای باریک‌تر تبدیل می‌کند. این کار با نوک سوزن کپوبافی انجام می‌شود و هر نوار پیش را به دو یا سه نوار باریک‌تر تبدیل می‌کند.

۲-۱-۲-۵ کیوباف، دسته کرتک را در دست چپ خود قرار می‌دهد؛ به گونه‌ای که سر آنها هم‌ردیف‌شده و زیر نوک انگشتان قرار گیرد (به شکل ۹ مراجعه کنید).



شکل ۹- قرار دادن دسته کرتک در دست چپ

یادآوری- تعداد کرتک‌هایی که در یک دسته قرار می‌گیرند، به ضخامت کرتک‌ها و اندازه محصول مورد نظر بستگی دارد. هرچه ضخامت کرتک‌ها بیشتر باشد، برای رسیدن به ضخامت مورد نظر، تعداد کمتری از آنها در یک دسته قرار می‌گیرد. همچنین برای ساخت محصولات بزرگ مانند طبق یا سبد لباس، تعداد بیشتری از کرتک‌ها (بین ۳۰ عدد تا ۴۰ عدد) در یک دسته قرار می‌گیرند.

۳-۱-۲-۵ کیوباف، با دست راست، یکی از نوارهای پیش را روی ابتدای دسته کرتک‌ها قرار داده و انگشت شست دست چپ را روی آن می‌گذارد. سپس با دقت و به حالت دورانی، پیش را به دور دسته کرتک‌ها می‌پیچد؛ به طوری که سر پیش در زیر خودش پنهان شود و باز نشود (به شکل ۱۰ مراجعه کنید).



شکل ۱۰- آغاز پیچاندن نوار پیش به دور دسته کرتک

۴-۱-۲-۵ عمل پیچیدن پیش به دور ابتدای دسته کرتک، به اندازه ۳ cm تا ۵ cm ادامه می‌یابد (به شکل ۱۱ مراجعه کنید).



شکل ۱۱- پیچاندن پیش به اندازه ۳ cm تا ۵ cm ابتدای دسته کرتک

۵-۱-۲-۵ برای بافتن رج دوم کپو، کیوباف دسته کرتک‌ها را به‌طور کامل خم کرده و به موازات رج اول قرار می‌دهد. میزان خم کردن کرتک‌ها به شکل نهایی کف محصول نهایی بستگی دارد. برای ایجاد کف

بیضی شکل، نقطه خم شدن به طور کامل منحنی است و برای ایجاد کف مربع یا مستطیل، گوشه‌هایی با زاویه ۹۰ درجه ایجاد می‌شود (به شکل ۱۲ مراجعه کنید).



شکل ۱۲- خم کردن دسته کرتک برای بافت رج دوم کپو

۵-۲-۱-۶ کپوباف، پس از خم کردن کرتک‌ها و قراردادن آنها در کنار رج اول، دنباله پیش را از سوراخ سوزن کپوبافی عبور می‌دهد (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).



شکل ۱۳- عبور دادن نوار پیش از سوراخ سوزن کپوبافی

۵-۲-۱-۷ کپوباف، سوزن کپوبافی را از درون رج اول عبور داده و محکم به سمت بیرون می‌کشد. این کار، شروع اتصال دو رج کپو با یکدیگر است.

یادآوری- توصیه می‌شود، دقت لازم در جلوگیری از تاب برداشتن یا شکسته شدن نوار پیش انجام شود (به شکل ۱۴ مراجعه کنید).



شکل ۱۴- متصل کردن رج‌های اول و دوم کپو

۵-۲-۱-۸ پس از اولین اتصال، کپوباف بار دیگر نوار پیش را به دور کرتک‌های رج دوم پیچیده و دوباره سوزن را درون رج اول کپو فرو کرده و از آن عبور می‌دهد. این کار را به طور مداوم ادامه می‌دهد تا رج دوم کپو در چند نقطه پی‌درپی به رج اول وصل شود (به شکل ۱۵ مراجعه کنید).



شکل ۱۵- رج‌های اتصال یافته اول و دوم کپو

۵-۲-۱-۹ پس از تمام شدن اتصالات رج‌های اول و دوم، کپوباف دسته کرتک را دوباره خم کرده و در مسیر دور سوم قرار می‌دهد. رج سوم نیز مانند رج قبلی، آن‌قدر ادامه می‌یابد تا شکل نهایی کپوی تخت به شکل‌های مختلف بیضی، مربع یا مستطیل ایجاد شود (به شکل ۱۶ مراجعه کنید).



شکل ۱۶- خم کردن دسته کرتک برای بافت رج سوم کپو

۵-۲-۲ بافت کپوی تخت مدور

۵-۲-۱-۱ کپوباف، برای بافت هسته مرکزی سطح مدور، از رشته‌های پیش به جای کرتک استفاده می‌کند. به این منظور، ابتدا چند نوار پیش را روی هم می‌گذارد.
 ۵-۲-۲-۲ با نوک سوزن کپوبافی، نوارهای پیش را به رشته‌های باریک‌تر تبدیل می‌کند. این کار باعث می‌شود، پیش‌ها از نرمی و انعطاف کافی برخوردار شوند (به شکل ۱۷ مراجعه کنید).



شکل ۱۷- تبدیل نوارهای پیش به نوارهای باریک‌تر

۵-۲-۳ کپوباف، گرهی ساده به حالت شل در میانه دسته نوارهای پیش ایجاد می‌کند (به شکل ۱۸ مراجعه کنید).



شکل ۱۸- ایجاد گره ساده در وسط دسته پیش

۵-۲-۲-۴ کپوباف، سوزن کپوبافی را از میان گره ایجادشده عبور می‌دهد و نوار پیش را از سوراخ سوزن خارج می‌کند (به شکل ۱۹ مراجعه کنید).



شکل ۱۹- عبور سوزن کپوبافی از میان گره ایجادشده

۵-۲-۲-۵ کپوباف، با کمک سوزن، چند بار نوار پیش را به‌طور کامل به دور گره ایجادشده می‌پیچد (به شکل ۲۰ مراجعه کنید).



شکل ۲۰- پیچاندن نوار پیش به دور گره ایجادشده

۵-۲-۲-۶ در راستای پیچش، کپوباف پیش‌های واقع در دو طرف گره را با پیچیدن پیش، به یک دسته تبدیل می‌کند. در این مرحله سطح مدور کوچکی ایجاد می‌شود (به شکل ۲۱ مراجعه کنید).



شکل ۲۱- یک دسته کردن پیش‌های واقع در دو سمت گره

۷-۲-۲-۵-۵ کپوباف، پیش‌ها را در کنار سطح مدور مرکزی خم کرده و به آن وصل می‌کند. این پیچش، به حالت حلزونی تکرار شده تا کف مدور مورد نظر ساخته شود (به شکل ۲۲ مراجعه کنید).



شکل ۲۲- اتصال رج‌های کپو به حالت حلزونی

یادآوری ۱- پس از رسیدن پیش‌های موجود در هسته مرکزی سطح مدور به انتهای خود، برای بافت سایر رج‌های کپو، از دسته کرتک استفاده می‌شود.

یادآوری ۲- در فرآیند تولید، پس از چند دور پیچیدن پیش، پیش‌های رشته‌شده به انتهای خود می‌رسند. برای ادامه کار، قبل از رسیدن پیش به انتهای کرتک‌ها، دسته جدید کرتک در امتداد دسته قبلی قرار می‌گیرد و پیش به دور آن پیچیده می‌شود (به شکل ۲۲ مراجعه کنید).

یادآوری ۳- در فرآیند تولید، با کم‌شدن تعداد کرتک‌های موجود در دسته (به علت تفاوت در درازای کرتک‌ها) ضخامت دسته و در پی آن ضخامت رج، کم می‌شود. برای جلوگیری از این کار، تعدادی کرتک بر روی ادامه دسته اضافه می‌شود (به شکل ۲۳ مراجعه کنید).



شکل ۲۳- اضافه کردن چند شاخه کرتک در امتداد دسته کرتک‌ها

یادآوری ۴- در فرآیند تولید، پیچیدن نوار پیش آن‌قدر ادامه می‌یابد تا به انتهای خود برسد. برای ادامه کار، کپوباف نوار پیش دیگری از سوراخ سوزن عبور می‌دهد و سر پیش قبلی و هم‌چنین سر پیش جدید را زیر آن پنهان می‌کند و پیچیدن را ادامه می‌دهد.

۳-۲-۵ بافت کپوی حجمی

۱-۳-۲-۵ بافت کف کپوی حجمی

کپوباف، نخست مطابق بندهای ۱-۳-۵ و ۲-۳-۵، کف کپو را به شکل مدور، بیضی یا چهارگوش می‌بافد.

۵-۲-۳-۲ حجم دادن به کپوی حجمی

پس از بافتن کف کپوی حجمی، کپوباف از روی لبه کف کپو، رج‌های تشکیل‌دهنده کپو را، کم‌کم از جایگاه عادی خود خارج کرده و به سمت دلخواه جابه‌جا می‌کند تا حجم مورد نظر به دست آید (به شکل ۲۴ مراجعه کنید).



شکل ۲۴- آغاز مرحله حجم‌دهی به کپو مورد نظر

۵-۲-۳-۳ بافت درپوش کپوهای حجمی

کپوباف، مطابق بندهای ۱-۳-۶ و ۲-۳-۶ درپوش کپوی حجمی را می‌بافد. پس از متناسب‌شدن سطح درپوش با اندازه دهانه کپو، رج دیگری در دو سانتی‌متری لبه کپو از سمت داخل بافته می‌شود تا درپوش به خوبی روی کپو مستقر شده و دچار لرزش یا جابه‌جایی نشود (به شکل ۲۵ مراجعه کنید).



شکل ۲۵- درپوش کپوی حجمی و محل قرارگیری رج داخلی آن

۵-۲-۳-۴ ساختن گلنگ (منگوله) و نصب آن روی درپوش کپو

به‌طور معمول گلنگ را با حالت تزئینی و کاربردی، روی درپوش برخی از کپوهای حجمی نصب می‌کنند. برداشتن درپوش کپو، با استفاده از گلنگ آسان‌تر می‌شود (به شکل ۲۶ مراجعه کنید). برای ساختن گلنگ، کپوباف، حدود ۶۰ cm نخ پشمی را چندین بار به دور چهار انگشت به‌هم‌چسبیده دست می‌پیچد. سپس آن را از انگشتان دست جدا کرده، وسط آن را به‌وسیله امتداد نخ می‌بندد تا محکم شود. برای نصب گلنگ بر روی کپو، کپوباف قسمت میانی آن را در نقطه مورد نظر قرار می‌دهد و با کمک سوزن کپوبافی، به کپو می‌دوزد.



شکل ۲۶- گلنگ نصب شده روی درپوش کپوی حجمی

۴-۲-۵ بافت کپوی منقوش با نخ

در این شیوه، کپوباف، سطوح محصول کپو را برای آراسته شدن به نقوش دلخواه، اندازه گیری و به طور ذهنی تقسیم بندی می کند. سپس در هنگام بافت، در نقاط مورد نظر، نخهای رنگین را جایگزین نوارهای پیش می کند و با پیش روی در رج های بعدی کپو، نقوش هندسی مورد نظر را ایجاد می کند (به شکل ۲۷ مراجعه کنید).



شکل ۲۷- جایگزین کردن نخهای رنگین با نوار پیش به منظور نقش اندازی

۵-۲-۵ بافت کپوی تمام نخ

اصول بافت کپوی تمام نخ مشابه بافت کپوی ساده است. تنها تفاوت، استفاده از نخهای پشمی به جای پیش از ابتدا تا انتهای بافت کپو است. در این نوع کپو، تمام سطح محصول با نخهای رنگی پوشانده می شود (به شکل ۲۸ مراجعه کنید).



شکل ۲۸- نمونه ای از کپوی تمام نخ

۶-۲-۵ بافت کپوی آجری

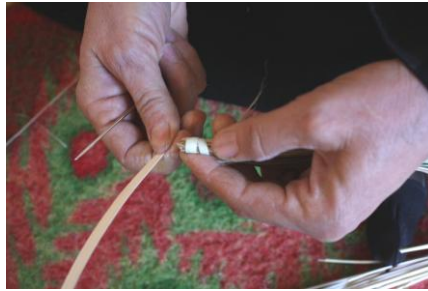
۱-۶-۲-۵ کپوباف، پیش ها را از جهت طولی به نوارهای باریک تر تبدیل می کند. این کار با نوک سوزن کپوبافی انجام می شود و هر نوار پیش به دو یا سه نوار باریک تر تبدیل می شود.

۵-۲-۶-۲ کپوباف، دسته کرتک را در دست چپ خود قرار می‌دهد؛ به گونه‌ای که سر آنها هم‌ردیف شده و زیر نوک انگشتان قرار گیرد (به شکل ۲۹ مراجعه کنید).



شکل ۲۹- قرار گرفتن دسته کرتک در دست چپ

۵-۲-۶-۳ کپوباف، با دست راست، یکی از نوارهای پیش را روی ابتدای دسته کرتک‌ها قرار داده و انگشت شست دست چپ را روی آن می‌گذارد. سپس با دقت و به حالت چرخشی، پیش را به دور دسته کرتک‌ها می‌پیچد؛ به طوری که سر پیش در زیر خودش پنهان شود و باز نشود (به شکل ۳۰ مراجعه کنید).



شکل ۳۰- آغاز پیچش نوار پیش به دور ابتدای دسته کرتک

۵-۲-۶-۴ کپوباف، عمل پیچیدن پیش به دور دسته کرتک را، به اندازه ۳ cm تا ۵ cm ادامه می‌دهد (به شکل ۳۱ مراجعه کنید).



شکل ۳۱- پیچاندن نوار پیش به اندازه ۳ cm تا ۵ cm در ابتدای دسته کرتک

۵-۲-۶-۵ کپوباف، برای بافتن رج دوم کپو، دسته کرتک‌ها را به‌طور کامل خم کرده و در امتداد رج اول قرار می‌دهد. میزان خم کردن کرتک‌ها به شکل نهایی سطح کپو بستگی دارد. نقطه خم شدن، برای ایجاد کف بیضی‌شکل، به‌طور کامل قوس‌دار است و برای ایجاد کف مربع یا مستطیل، گوشه‌هایی با زاویه ۹۰ درجه ایجاد می‌شود (به شکل ۳۲ مراجعه کنید).



شکل ۳۲- خم کردن دسته کرتک برای آغاز رج دوم

۵-۲-۶-۶ کپوباف، پس از خم کردن کرتکها و قراردادن آنها در کنار رج اول، دنباله پیش را از بیرون و بدون استفاده از سوزن کپوبافی، به دور رج اول می پیچد. سپس آن را به نقطه شروع خود بر روی رج اول قرار می دهد (به شکل ۳۳ مراجعه کنید).



شکل ۳۳- پیچاندن پیش به دور رج های اول و دوم کپو بدون استفاده از سوزن کپوبافی

۵-۲-۶-۷ کپوباف، دنباله پیش را از سوراخ سوزن کپوبافی عبور می دهد (به شکل ۳۴ مراجعه کنید).



شکل ۳۴- عبوردادن دنباله نوار پیش از درون سوزن کپوبافی

۵-۲-۶-۸ کپوباف، سوزن کپوبافی را از درون رج اول عبور داده و محکم به سمت بیرون می کشد. این کار، شروع اتصال دو رج کپو با یکدیگر است.

یادآوری- توصیه می شود، دقت لازم در جلوگیری از تاب برداشتن یا شکسته شدن نوار پیش انجام شود (به شکل ۳۵ مراجعه کنید).



شکل ۳۵- عبور سوزن کپوبافی از میان کرتک‌های رج اول جهت آغاز اتصالات

۵-۲-۶-۹ پس از اولین اتصال، کپوباف بار دیگر نوار پیش را به دور کرتک‌های رج دوم چرخانده و دوباره از دور کرتک‌های رج اول می‌گذرانند. باز هم پیش را از رج دوم می‌گذرانند و با کمک سوزن از میان رج اول عبور داده و آنها را به هم وصل می‌کند. این کار را به‌طور مداوم ادامه می‌دهد تا رج دوم کپو در در چند نقطه پی‌درپی به رج اول وصل شود (به شکل ۳۶ مراجعه کنید).



شکل ۳۶- اتصال رج‌های اول و دوم به حالت یکی در میان جهت نمای آجرکاری

۵-۲-۶-۱۰ پس از اتمام اتصالات رج‌های اول و دوم، کپوباف دسته کرتک را دوباره خم کرده و در مسیر دور سوم قرار می‌دهد. رج سوم نیز مانند رج قبلی، آن‌قدر ادامه پیدا می‌کند تا شکل نهایی کپوی تخت ایجاد شود (به شکل ۳۷ مراجعه کنید).



شکل ۳۷- اجرای اتصالات رج‌های سوم و دوم در کپوی آجری

پیوست الف

(اطلاعاتی)

نمونه‌های محصولات کپو

کپو، در اندازه‌ها و شکل‌های گوناگون و با کاربردهای مختلف تولید می‌شود. رایج‌ترین محصولات کپو عبارت‌اند از: ظرف میوه، زیرداغی، زیرکتری، زیرقوری، گلدان، طبق، سینی، ظرف نان، قندان، ظرف خمیرمایه نان، دم‌کن پلو، جعبه جواهرات، جعبه لوازم خیاطی، جعبه دستمال کاغذی، سبد لباس، کلاه آفتابی، انواع سبدهای بزرگ و کوچک دردار و بدون در و سایر محصولات کاربردی و تزئینی. نمونه‌های محصولات کپو در شکل الف-۱ نشان داده شده است.



شکل الف-۱- نمونه‌های محصولات کپو



شكل الف-١- ادامه

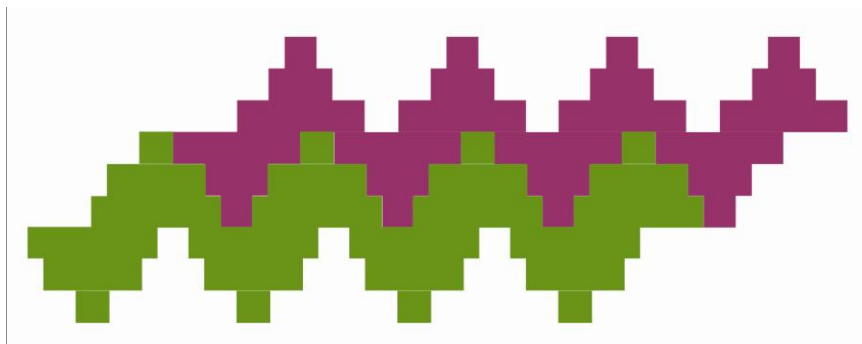
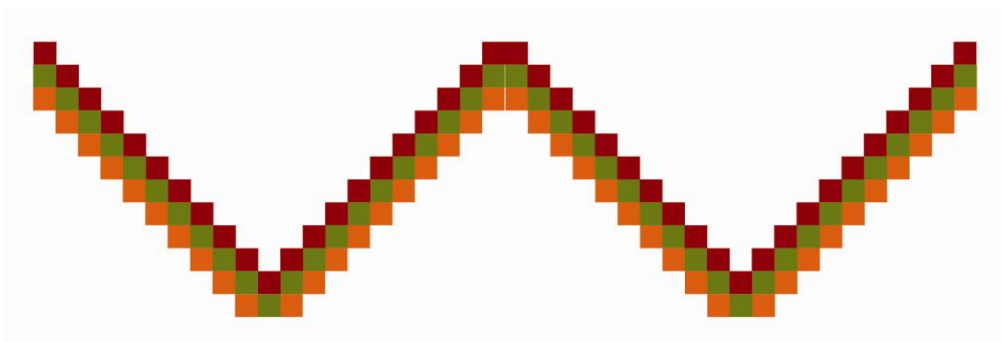
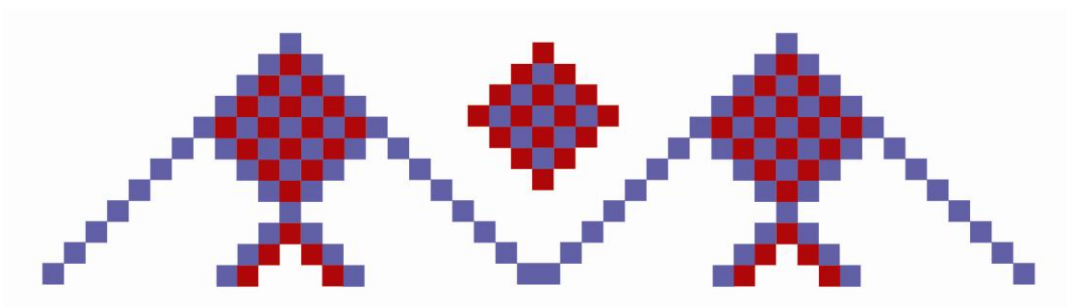
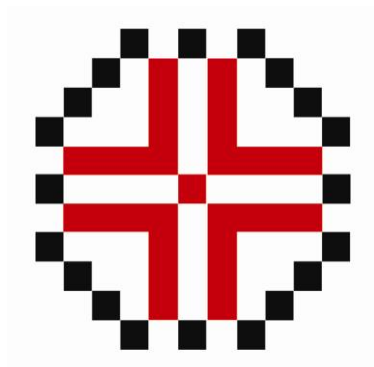
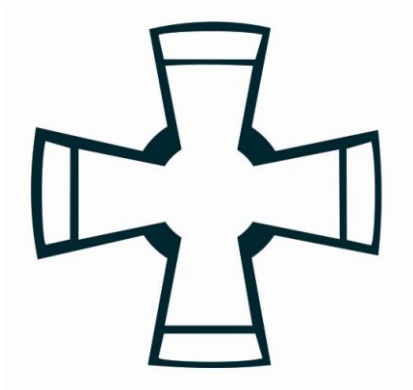
پیوست ب
(اطلاعاتی)

نقوش و طرح‌های رایج کپو

نقوش کپو با الهام از عناصر و فرهنگ محلی و به صورت هندسی اجرا می‌شوند. رایج‌ترین این نقوش عبارت‌اند از: لوزی، هشت و هفت، پرچم، لاله، پروانه، چلیپا و بته‌جقه. نمونه‌های نقوش رایج کپو در شکل ب-۱ نشان داده شده است.



شکل ب-۱- نمونه‌های نقوش رایج کپو



شکل ب-۱- ادامه