



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۸۰۹۴

چاپ اول

۱۳۹۳

INSO

18094

1st.Edition

2014

صنایع دستی - احرامی بافی - واژه‌نامه

Handicrafts -
Weaving Ehrâmi - Vocabulary

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 استانداردهای 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، گواهینامه 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 – احرامی بافی – واژه‌نامه »

رئیس:

صلاحی، معصومه
(لیسانس صنایع دستی)

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

دبیر:

رحیمی، عباس
(لیسانس صنایع دستی)

عضو هیئت علمی دانشگاه مازیار رویان

اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

برگریزان، مرضیه

صنعت‌گر

حاجی‌پور، عبدالله

(لیسانس صنایع دستی)

معاون هنرستان کار و دانش کازرون

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 زبان‌های 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 مردم‌شناسی)

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

شریف‌زادگان، محمد

(فوق لیسانس صنایع)

عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد مسجدسلیمان

صنعت‌گر	فروزان زاده، رجبعلی
کارشناس	غضنفری، مانیا (لیسانس صنایع دستی)
مدرس دانشگاه آزاد اسلامی واحد 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 ایرانیان 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
ح		پیش‌گفتار
ط		مقدمه
۱	۱	هدف و دامنه کاربرد
۱	۲	اصطلاحات و تعاریف
۱	۱-۲	کلیات احرامی بافی
۱	۱-۱-۲	نساجی سنتی
۱	۲-۱-۲	احرامی
۲	۳-۱-۲	نخ تار
۲	۴-۱-۲	نخ پود (چله)
۲	۵-۱-۲	نخ پشمی
۲	۶-۱-۲	نخ پنبه‌ای
۲	۷-۱-۲	کلاف
۲	۸-۱-۲	گندل (گنداله)
۳	۹-۱-۲	مشتی
۳	۱۰-۱-۲	بافت
۳	۱۱-۱-۲	احرامی باف
۴	۱۲-۱-۲	کارتن (چله‌دوان)
۴	۱۳-۱-۲	چله کش
۴	۱۴-۱-۲	کلاف پیچی
۴	۱۵-۱-۲	کارتنی (چله‌دوانی)
۴	۱۶-۱-۲	چله کشی
۵	۱۷-۱-۲	بافندگی
۵	۱۸-۱-۲	بلول‌گرنی (ماسوره پیچی)
۵	۱۹-۱-۲	طاقه شدن
۵	۲۰-۱-۲	چر کار
۶	۲۱-۱-۲	پودگذاری
۶	۲۲-۱-۲	دغه زدن (دفتین زدن)
۶	۲۳-۱-۲	دهنه کار

فهرست مندرجات - ادامه

صفحه	عنوان	
۷	گره گاپیت (گره گاوپیچ)	۲۴-۱-۲
۷	ابزارهای جانبی احرامی بافی	۲-۲
۷	دول او (گردونه)	۱-۲-۲
۸	بلول (ماسوره)	۲-۲-۲
۸	دک بلول گرنی (دوک ماسوره پیچ)	۳-۲-۲
۸	پره دک (پره دوک)	۱-۳-۲-۲
۸	جیرجیرک (قرقره)	۲-۳-۲-۲
۹	میل دک (میله دوک)	۳-۳-۲-۲
۹	مکو (ماکو)	۴-۲-۲
۱۰	سر مکو	۱-۴-۲-۲
۱۰	حفره مکو	۲-۴-۲-۲
۱۰	سوراخ مکو	۳-۴-۲-۲
۱۰	میل مکو	۴-۴-۲-۲
۱۱	ابزارهای چله‌دوانی	۳-۲
۱۱	میله نگه‌دارنده نخ‌های تار	۱-۳-۲
۱۱	نگه‌دارنده‌های گلوله‌های نخ تار	۲-۳-۲
۱۲	ریل خط (دستگاه چله‌دوانی)	۳-۳-۲
۱۲	میله‌های چر کار	۴-۳-۲
۱۲	قلب	۵-۳-۲
۱۳	دستگاه احرامی بافی	۴-۲
۱۴	گودکار (گودال)	۱-۴-۲
۱۵	نیمکت	۲-۴-۲
۱۵	پایه‌خرک	۳-۴-۲
۱۵	خرک	۴-۴-۲
۱۶	میل دفه	۵-۴-۲
۱۷	میل اوزار (میله دفه)	۶-۴-۲
۱۷	زیردار	۷-۴-۲
۱۷	سردار	۸-۴-۲
۱۸	دار پشت سر	۹-۴-۲
۱۸	نورد (غلنک پارچه پیچ)	۱۰-۴-۲
۱۹	میله نگه‌دارنده تارها	۱۱-۴-۲

فهرست مندرجات - ادامه

صفحه		عنوان
۲۰	گوزالی (پایه نورد)	۱۲-۴-۲
۲۰	مل پیچ (دسته نورد)	۱۳-۴-۲
۲۱	دغه (دفتین)	۱۴-۴-۲
۲۱	بازوهای دغه	۱-۱۴-۴-۲
۲۱	میل دسه دغه (میل دسته دغه)	۲-۱۴-۴-۲
۲۲	دسه دغه (دسته دغه)	۳-۱۴-۴-۲
۲۲	زیردغه و رودغه	۴-۱۴-۴-۲
۲۲	کشابی دغه (شیار دغه)	۵-۱۴-۴-۲
۲۲	لیت (شانه)	۱۵-۴-۲
۲۳	اوزار (ورد)	۱۶-۴-۲
۲۴	بنگشتک (گنجشکک)	۱۷-۴-۲
۲۴	بند اوزار (طناب ورد)	۱۸-۴-۲
۲۴	بونک (بندک)	۱۹-۴-۲
۲۵	مل وزین (میله واسطه ورد و پدال)	۲۰-۴-۲
۲۶	پاخو (پدال)	۲۱-۴-۲
۲۷	نی چر کار (میله بالا و پایین چله‌ها)	۲۲-۴-۲
۲۷	گل کار	۲۳-۴-۲
۲۷	دوفاق	۲۴-۴-۲
۲۸	متید	۲۵-۴-۲
۲۹	رسمون (ریسمان)	۲۶-۴-۲
۲۹	میخ	۲۷-۴-۲
۲۹	دسه میخ	۲۸-۴-۲
۳۰	پیوست الف (اطلاعاتی) فهرست الفبایی واژه‌نامه احرامی بافی	
۳۴	پیوست ب (اطلاعاتی) نمونه‌هایی از نقوش و طرح‌های رایج احرامی	
۳۷	پیوست پ (اطلاعاتی) نمونه‌هایی از نقوش بومی استان خوزستان	
۳۹	پیوست ت (اطلاعاتی) کتاب‌نامه	

پیش گفتار

استاندارد " صنایع دستی - احرامی بافی - واژه‌نامه " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در یکصد و نود و دومین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۳/۲/۱۶ مورد تصویب قرار گرفته‌است، اینک به‌استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی 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، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون فنی مربوط، مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منابع و مآخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته، به‌شرح زیر است:

۱- تحقیقات و تجربیات متخصص‌های کشور.

۲- قاضیانی، فرحناز، بختیاری‌ها؛ *بافته‌ها و نقوش*، چاپ اول، تهران، پژوهشگاه سازمان میراث فرهنگی کشور، ۱۳۷۶.

۳- تذهیبی مسعود و فریده شهبازی، *نقش‌مایه‌های ایران*، تهران، سروش، ۱۳۷۴.

احرامی بافی، یکی از رشته‌های پارچه‌بافی سنتی ایران و رشته بومی استان خوزستان است. این منسوج، بافته‌ای از الیاف پشم و پنبه با طرح‌های ساده هندسی است که به وسیله دستگاه پارچه‌بافی دستی بافته می‌شود. در گذشته، نوع بدون نقش این دست‌بافته را به‌عنوان پوشش احرام در اجرای مناسک حج به‌کار می‌بردند، اما هم‌اکنون، احرامی در اندازه‌های گوناگون در قالب سجاده، پادری، روفرشی و محصولات مشابه بافته می‌شود.

در استان یزد منسوجی به نام «حرمی» و در استان ایلام نیز منسوجی به نام «احرام» بافته می‌شود. از آنجا که ویژگی‌های مواد اولیه، ابعاد، نقوش و رنگ‌بندی این منسوجات با منسوج احرامی استان خوزستان متفاوت است؛ بنابراین در این استاندارد، همه اصطلاحات به‌کاررفته، مخصوص استان خوزستان است.

« صنایع دستی - احریمی بافی - واژه‌نامه »

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین و تعریف واژگان و اصطلاحات به‌کاررفته در رشته احریمی بافی استان خوزستان است.

این استاندارد برای واژه‌های انواع احریمی تولیدشده مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۲۵۲ کاربرد دارد. ممکن است در مناطق مختلف، از واژه‌های متفاوت یا واژه‌های یکسان با گویش متفاوت استفاده شود.

این استاندارد برای واژه‌های رشته‌های «حریمی بافی یزد» و «احرام بافی ایلام»، به دلیل تفاوت در ویژگی‌های مواد اولیه، ابعاد، نقوش و رنگ‌بندی آنها کاربرد ندارد.

این استاندارد برای واژه‌های سایر منسوجات دست‌باف ایران کاربرد ندارد.

۲ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به‌کار می‌رود:

یادآوری - برای مشاهده فهرست الفبایی اصطلاحات، به پیوست الف مراجعه کنید.

۱-۲

کلیات احریمی بافی

۱-۱-۲

نساجی سنتی

شامل رشته‌هایی است که در آنها، با استفاده از دستگاه‌های پارچه‌بافی دووردی، چهاروردی، شش‌وردی، هشت‌وردی و ژاکارد^۱ دستی، انواع محصولات دست‌باف تولید می‌شود.

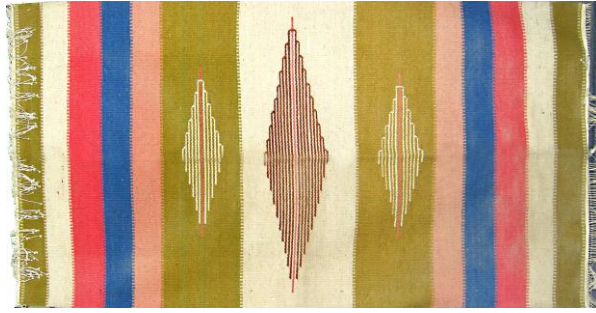
۲-۱-۲

احرامی

احرامی، محصولی تهیه‌شده از الیاف پشم و پنبه و با طرح‌های ساده هندسی که به‌وسیله دستگاه پارچه‌بافی دستی بافته می‌شود. احریمی در اندازه‌های گوناگون در قالب سجاده، پادری، روفرشی و غیره بافته می‌شود (به شکل ۱ مراجعه کنید).

یادآوری - منظور از احریمی، فقط احریمی تولیدشده مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۲۵۲ است.

۱- ماشین مکانیکی ژاکارد (Jacquard) در سال ۱۸۰۵، توسط ژوزف ماری ژاکارد فرانسوی ساخته شد. با این اختراع، بافت پارچه‌های نقش‌دار که تا آن زمان توسط دستگاه‌های بافندگی دستی انجام می‌شد، به‌صورت ماشینی درآمد. ماشین‌های ژاکارد، بالاترین سطح کنترل نخ‌های تار را دارند و این به خاطر کنترل جداگانه یا کنترل گروهی نخ‌های تار در عرض بافت پارچه است. این ماشین‌ها می‌توانند پیچیده‌ترین طرح‌های پارچه‌های تار و پودی را ببافند.



شکل ۱- نمونه‌ی احرامی

۳-۱-۲

نخ تار

نخ چله

نخ‌هایی که در طول احرامی قرار می‌گیرند.

۴-۱-۲

نخ پود

نخ‌هایی که در عرض احرامی و عمود بر نخ‌های تار قرار می‌گیرند.

۵-۱-۲

نخ پشمی

نخ تهیه‌شده از الیاف پشم گوسفند که به‌صورت دستی یا ماشینی، به شکل دولا یا چهارلا تابیده شده و مورد مصرف قرار می‌گیرد.

۶-۱-۲

نخ پنبه‌ای

نخ تهیه‌شده از الیاف پنبه که به‌صورت دستی یا ماشینی، به شکل ۱۵ رشته تا ۲۵ رشته تابیده شده و مورد مصرف قرار می‌گیرد.

۷-۱-۲

کلاف

دسته نخ‌ها پس از بازشدن از روی گلوله نخ با استفاده از دستگاه دولاو (کلاف‌پیچ).

۸-۱-۲

گندل^۱

گنداله^۲

دسته تارها که به حالت گلوله‌شده بر فراز سر بافنده آویزان می‌شود (به شکل ۲ مراجعه کنید). بافنده در زمان‌های مناسب، گندل را به اندازه درازای دو یا سه قطعه احرامی باز کرده، مشت^۳ی را به سمت جلو

1 - Gondol
2 - Gondâle
3- Mašti

می‌کشد. سپس گندل را در جای خود محکم کرده و در قسمت سردار و زیردار، دوفاق را محکم به مشتی‌ها وصل می‌کند.



شکل ۲- موقعیت گندل در دستگاه احرامی بافی

۹-۱-۲

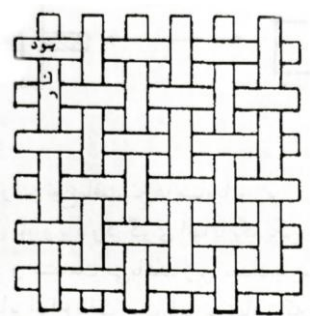
مشتی

تارهایی که در کنار هم تشکیل یک دسته را می‌دهند.

۱۰-۱-۲

بافت

نخ‌های تار (چله) و نخ‌های پود (با توجه به نوع منسوجات) درگیرشده با حالت‌ها و طرح‌های مختلف (به شکل ۳ مراجعه کنید).



شکل ۳- بافت ساده و شیوه استقرار نخ‌های تار و پود در کنار یکدیگر

۱۱-۱-۲

احرامی باف

فردی که با محصولات احرامی، مواد اولیه‌ی مصرفی و ابزارهای تولید آشنا بوده و توانایی بافتن منسوج احرامی را دارد.

۱۲-۱-۲

کارتن^۱

چله‌دوان

فردی که توانایی چیدمان دسته نخ‌های تار در کنار یکدیگر بر اساس پهناي منسوج، تعداد تارهای مورد نیاز برای بافت منسوج، رنگ تارها و شیوه بافت منسوج را با استفاده از ابزارهای مخصوص دارد.

۱۳-۱-۲

چله‌کش

فردی که توانایی استقرار نخ‌های تار بر روی دستگاه احرامی‌بافی را، بر اساس عملکرد دستگاه دارد.

۱۴-۱-۲

کلاف پیچی

عمل بازشدن نخ از روی گلوله و تبدیل آن به کلاف با استفاده از دستگاه دول‌او.

یادآوری- نخ اولیه مورد استفاده در احرامی‌بافی، به شکل گلوله‌های نخ است.

۱۵-۱-۲

کارتنی^۲

چله‌دوانی

عمل چیدمان نخ‌های چله (تار) در کنار یکدیگر؛ این عمل بر اساس پهناي منسوج، تعداد تارهای مورد نیاز برای بافت، رنگ تارها و شیوه بافت منسوج انجام می‌شود (به شکل ۴ مراجعه کنید).



شکل ۴- کارتنی (چله‌دوانی)

۱۶-۱-۲

چله‌کشی

استقرار نخ‌های تار بر روی دستگاه بافندگی (به شکل ۵ مراجعه کنید).

1 - Kârtan
2 - Kârtani



شکل ۵- چله کشی

۱۷-۱-۲

بافندگی

تولید منسوج احرامی با انجام مداوم مراحل: ایجاد دهنه کار، پودگذاری و دفه زدن^۱.

۱۸-۱-۲

بلول گرنی^۲

ماسوره پیچی^۳

پیچیده شدن نخ‌های پود به دور بلول^۴ خالی با کمک دک بلول گرنی^۵. بلول حاوی نخ پود، در هنگام بافندگی درون مکو^۶ قرار می‌گیرد (به شکل ۶ مراجعه کنید).



شکل ۶- بازکردن نخ از روی کلاف مستقر بر دول‌او جهت پرکردن بلول

۱۹-۱-۲

طاقه شدن^۷

پیچیده شدن احرامی بافته شده به دور نورد.

۲۰-۱-۲

چر کار^۸

شکل استقرار چله‌های بالا و پایین

اصطلاحی است که در مورد بازشدن دهانه تارهای بالایی و پایینی در هنگام پودگذاری کاربرد دارد. واژه «چر» همراه صفات «خوب» یا «بد» استفاده می‌شود. اگر دهانه ایجاد شده در تارها متناسب با مکو باشد، تارها شل یا سفت نباشند و مکو به راحتی از میان آنها عبور کند؛ می‌گویند «چر کار خوب است» و برعکس.

-
- 1 - Dafe zadan
 - 2 - Bolul garni
 - 3 - Mâsure pici
 - 4 - Bolul
 - 5 - Dok-e bolul garni
 - 6 - Maku
 - 7 - Tâqe šodan
 - 8 - Car-e kâr

۲۱-۱-۲

پودگذاری

پس از بازشدن دهنه کار، به عمل عبور مکو از میان دهنه در هنگام طی کردن عرض چله‌ها و قراردادن نخ پود موجود بر روی بلول در لابه‌لای نخ‌های تار، گفته می‌شود.

۲۲-۱-۲

دغه زدن

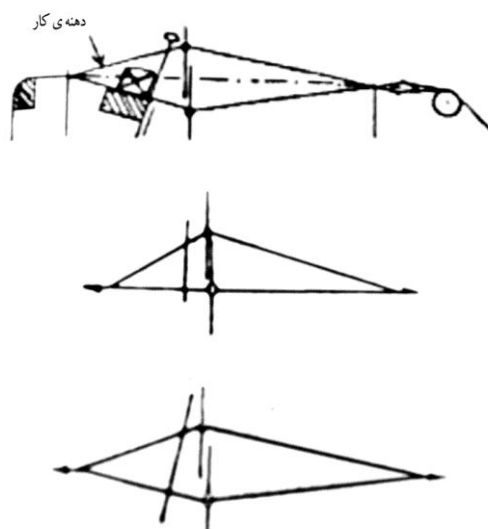
دفتین زدن^۱

به عملی که بافنده به کمک دسه‌دغه، دغه را محکم به لبه منسوج می‌کوبد، گفته می‌شود. دندان‌های لیت^۲ (جاگذاری شده در دغه) به طور یکنواخت به نخ پود فشار وارد ساخته و آن را به موازات نخ‌های پود منسجم‌شده قبلی قرار می‌دهد. این کار باعث درگیری بیشتر نخ‌های تار و پود شده و استحکام منسوج بیشتر می‌شود. دغه‌زدن، بلافاصله پس از پودگذاری انجام می‌شود.

۲۳-۱-۲

دهنه کار

منسوج احرامی، از درگیرشدن نخ‌های تار و پود حاصل می‌شود. برای انجام این عمل در احرامی‌بافی، به سامانه‌ای برای تقسیم نخ‌ها به دو دسته مختلف احتیاج است تا مکو بتواند از میان آنها عبور کند. این عمل با فشاردادن پای بافنده بر یکی از پاخواها^۳ انجام می‌شود. با پایین‌رفتن پاخوا، اوزار^۴ متصل به آن نیز به سمت پایین کشیده می‌شود. در این هنگام، دسته‌ای از تارها به سمت پایین حرکت می‌کنند و به اصطلاح دهنه کار باز می‌شود (به شکل ۷ مراجعه کنید).



شکل ۷- انواع روش‌های ایجاد دهانه در دستگاه پارچه‌بافی سنتی

1 - Daftin zadan

2 - Lit

3 - Pâxow

4 - Owzâr

۲-۱-۲۴

گره گاپیت^۱

گره گاوپیچ

گره‌ای که برای بستن طناب حامل مشتی به میخ کاربرد دارد. گره گاپیت از سمت گندل بسیار محکم و از سمت بافنده به راحتی قابل بازشدن است (به شکل ۸ مراجعه کنید). با شل کردن گره گاپیت در سمت بافنده، تارها شل شده و بافنده می‌تواند آنها را به سمت جلو بکشد. این عمل در هنگام پیچیده شدن منسوج بافته شده به دور نورد انجام می‌شود.



شکل ۸- گره گاپیت

۲-۲

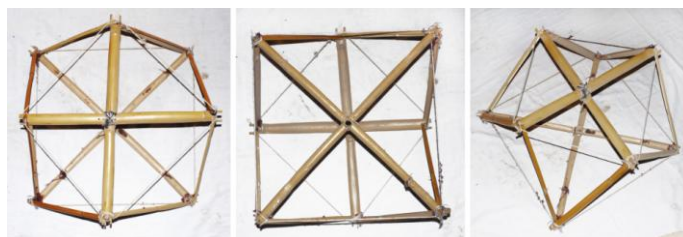
ابزارهای جانبی احرامی بافی

۱-۲-۲

دول او^۲

گردونه^۳

دستگاهی چوبی که از یک پایه و محور فلزی ثابت و اسکلت چوبی گردان تشکیل شده است. از این دستگاه برای تولید کلاف‌های نخی و هم‌چنین در مرحله‌ی بلول‌پرکنی (ماسوره‌پیچی) استفاده می‌شود (به شکل ۹ مراجعه کنید).



شکل ۹- چند نما از دول او

- 1 - Gâpit
- 2 - Dul ow
- 3 - Gardune

۲-۲-۲

بلول

ماسوره^۱

میله‌ای توخالی از جنس چوب که نخ‌های پود بر روی آن پیچیده می‌شود تا بافنده در هنگام بافت منسوج، آن را درون مکو قرار دهد و عمل پودگذاری را اجرا کند. قطر بلول، ۱/۵ cm و درازای آن، ۸ cm است (به شکل ۱۰ مراجعه کنید).



شکل ۱۰- بلول

۳-۲-۲

دک بلول‌گرنی

دوک ماسوره پیچ

دستگاهی که نخ پود را از روی دول‌او باز کرده و به دور بلول می‌پیچد تا در مرحله پودگذاری مورد استفاده قرار گیرد (به شکل‌های ۱۱ و ۱۲ مراجعه کنید).

۱-۳-۲-۲

پره دک^۲

چرخ دوک

چرخ بزرگ دک بلول‌گرنی که به وسیله یک دسته به گردش درمی‌آید (به شکل‌های ۱۱ و ۱۲ مراجعه کنید).

۲-۳-۲-۲

جیرجیرک^۳

قرقره

چرخ کوچک دک بلول‌گرنی که به واسطه طناب به چرخ بزرگ وصل شده (مشابه تسمه در موتورهای الکتریکی) و با چرخش آن، به گردش درمی‌آید (به شکل‌های ۱۱ و ۱۲ مراجعه کنید). بر روی جیرجیرک، جایگاهی برای استقرار بلول وجود دارد.

1 - Mâsure

2 - Pare-ye dok

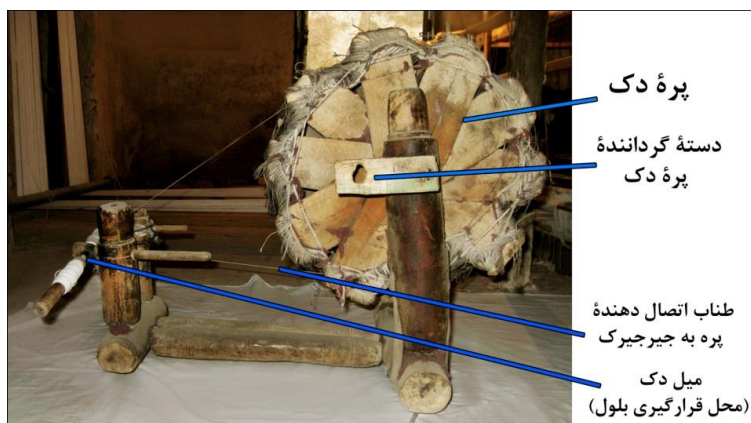
3 - Jirjirak

۳-۳-۲-۲

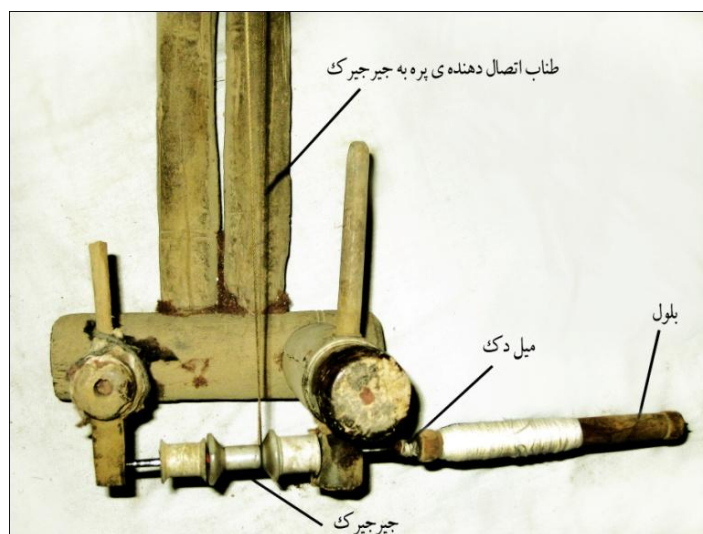
میل دک^۱

میل دوک

میله‌ای از جنس چوب که به جیرجیرک (چرخ کوچک) وصل شده و به وسیله چرخش جیرجیرک، به گردش درمی‌آید. بلول بر روی این میله مستقر شده تا نخ پود به دور آن پیچیده شود (به شکل‌های ۱۱ و ۱۲ مراجعه کنید).



شکل ۱۱- دک بلول‌گرنی و اجزای آن



شکل ۱۲- موقعیت جیرجیرک در دک بلول‌گرنی

۴-۲-۲

مکو

ماکو

ابزاری برای عبور نخ پود از میان نخ‌های تار (چله‌ها). درازای مکو، ۱۵ cm، پهنای آن، ۵ cm و ضخامت آن، ۲ cm است (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).

مکو، از جنس چوب بوده و دارای قسمت‌های زیر است:

۱-۴-۲-۲

سر مکو^۱

دو انتهای مکو که تیزتر از میانه آن بوده و باعث کم‌شدن اصطکاک بدنه مکو با نخ‌های تار در هنگام حرکت می‌شود و حرک مکو را روان‌تر می‌سازد.

۲-۴-۲-۲

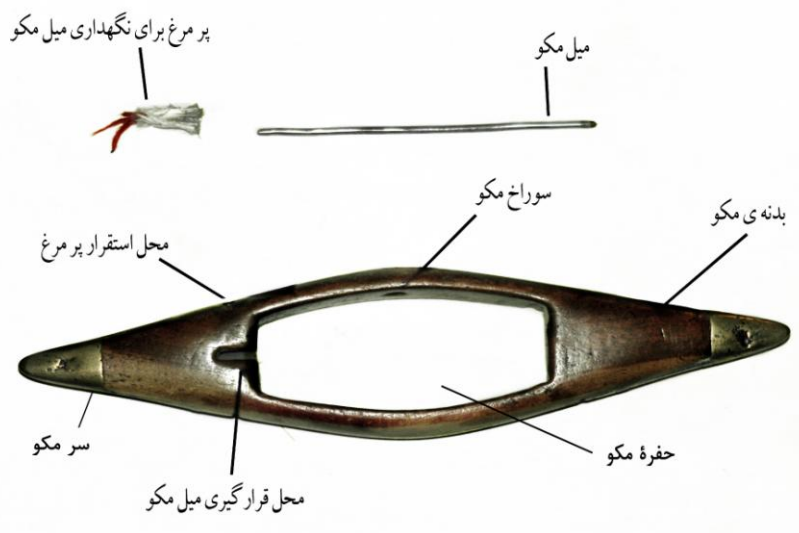
حفره مکو

بخش میانی توخالی که محل قرارگیری بلول به کمک میل مکو است (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).

۳-۴-۲-۲

سوراخ مکو

روزنه‌ای در یکی از دیوارهای حفره مکو که نخ پود از آن خارج می‌شود (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).



شکل ۱۳- مکوی احرامی بافی و اجزای آن

۴-۴-۲-۲

میل مکو^۲

میله فلزی باریکی که درازای آن به اندازه درازای حفره مکو است (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).

یادآوری ۱ - برای جاگذاری بلول درون مکو، به این روش اقدام می‌شود: نخست میل مکو را از میانه بلول رد می‌کنند. سر نخ را از سمت دیوار داخلی حفره مکو وارد سوراخ کرده و از مکو خارج می‌کنند. سپس، میل مکو به همراه بلول پر شده در جای خود درون حفره مکو قرار می‌گیرد. در پایان، با فروبردن پر مرغ در سوراخ مکو، از خارج شدن میل مکو جلوگیری می‌شود.

یادآوری ۲ - پر مرغ با داشتن خاصیت کشش‌پذیری (مانند چوب‌پنبه) به خوبی در سوراخ ثابت شده و خودبه‌خود خارج نمی‌شود و احتمال شکنندگی آن نیز کم است (به شکل ۱۳ مراجعه کنید).

1 - Sar-e maku

2 - Mil maku

۳-۲

ابزارهای چله‌دوانی

۱-۳-۲

میله نگه‌دارنده نخ‌های تار

میله‌ای که به حالت افقی و در ارتفاع ۱/۵ m از کف کارگاه، نخ‌های تار را نگه می‌دارد. بر روی این میله افقی، ۱۰ عدد حلقه کوچک وجود دارد. این حلقه‌ها، با فواصل یکنواخت در امتداد هم قرار می‌گیرند. از هر حلقه، یک رشته نخ تار عبور می‌کند (به شکل ۱۴ مراجعه کنید).



شکل ۱۴- میله نگه‌دارنده نخ‌های پود

۲-۳-۲

نگه‌دارنده‌های گلوله‌های نخ تار

ده جعبه یا محفظه که به موازات یکدیگر قرار گرفته و گلوله‌های نخ تار در آنها گذاشته می‌شود تا سهولت و سرعت بازشدن نخ از روی آنها بیشتر شود (به شکل ۱۵ مراجعه کنید).



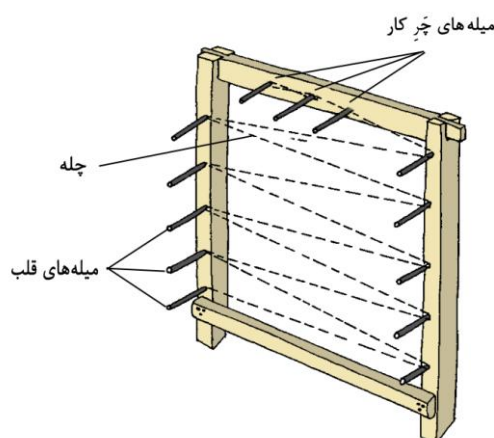
شکل ۱۵- جعبه‌های نگه‌دارنده گلوله‌های نخ چله‌دوانی

۳-۳-۲

ریل خط^۱

دستگاه چله دوانی

دو ستون باریک عمودی فلزی که به وسیله دیرکی افقی با فاصله تقریبی ۲ m تا ۳ m نسبت به هم مستقر شده‌اند. هر ستون حدود ۳ m ارتفاع دارد و دربرگیرنده تعدادی میله کوتاه افقی است که از بالا تا پایین (به موازات یکدیگر) با فاصله‌های تقریبی ۱۵ cm از یکدیگر قرار گرفته‌اند. به‌طور معمول روی هر ستون ۱۰ عدد میله وجود دارد (به شکل ۱۶ مراجعه کنید).



شکل ۱۶- ریل خطها

۴-۳-۲

میل‌های چر کار^۲

سه عدد میله فلزی که در فاصله میانی ریل خطها، بر روی دیرک افقی وجود دارند. قطر هر کدام از میله‌ها، ۱ cm، درازای آن ۲۰ cm و فاصله بین آنها، ۱۵ cm است (به شکل‌های ۱۶ و ۱۷ مراجعه کنید).



شکل ۱۷- میله‌های چر کار

۵-۳-۲

قلب^۳

سه عدد از پایین‌ترین میله‌های ریل خط سمت راست، که نقشی مشابه میله چر کار ایفا می‌کنند. دگرگونی (برعکس شدن) مسیر حرکت نخ‌ها به کمک این بخش انجام می‌شود. پس از رسیدن گروه نخ‌ها به این

1 - Reylxat
2 - Mîlehâ-ye car-e kâr
3 - Qalb

میله‌های سه‌گانه، از روی بالاترین آنها به سمت پایین عبور کرده، از زیر میله دوم رد شده و از روی میله سوم (پایین‌ترین میله) آن را دور زده و به سمت ریل خط سمت چپ می‌رود تا بازگشت خود را به سمت میله‌های بالایی انجام دهد (به شکل ۱۸ مراجعه کنید).



شکل ۱۸- موقعیت میله‌های سه‌گانه بخش قلب بر روی ریل خط و شیوه استقرار چله‌ها بر روی آنها

۴-۲

دستگاه احرامی بافی

دستگاهی که در هم‌تیدن تار و پود را انجام می‌دهد. این دستگاه، تارها را به حالت کشیده نگاه می‌دارد تا پودها را به آن ببافند. دستگاه احرامی بافی از نوع ساده و دواوزاری (دووردی) است که اوزارها توسط پاخوهای زیر پای بافنده جابه‌جا می‌شوند.

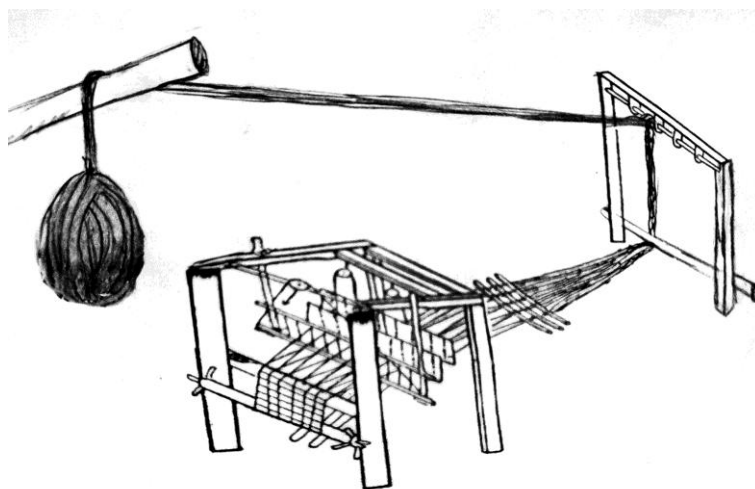
دستگاه احرامی بافی در دو نوع ثابت یا متحرک در کارگاه بافندگی مستقر می‌شود و نخ‌های تار به شکل افقی بر روی آن واقع می‌شوند. این دستگاه از جنس چوب یا آهن است و به وسیله صنعت‌گران محلی یا فرد بافنده ساخته و راه‌اندازی می‌شود (به شکل ۱۹ مراجعه کنید).

ابعاد دستگاه احرامی بافی به شرح زیر است:

پهنا: ۱۳۰ cm تا ۱۸۰ cm

دراز: ۲۵۰ cm تا ۴۰۰ cm

بلندا: ۱۵۰ cm تا ۲۰۰ cm



شکل ۱۹- دستگاه احرامی بافی

اجزای تشکیل دهنده دستگاه احرامی بافی به شرح زیر است:

۱-۴-۲

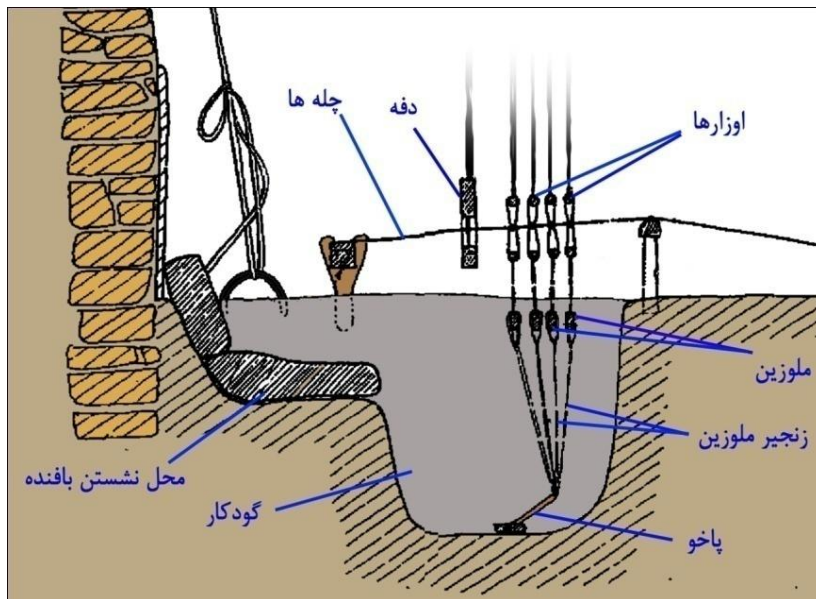
گودکار^۱

گودال

چاله موجود در کف کارگاه، در دستگاه‌های قدیمی احرامی بافی. این چاله برای اجرای عمل بافندگی، به منظور استقرار پایین تنه احرامی باف ضروری است. دستگاه بر روی گودکار گذاشته شده و پاهای احرامی باف برای اعمال فشار بر پاخو و بازکردن دهنه کار، در گودکار جای می‌گیرد (به شکل‌های ۲۰ و ۲۱ مراجعه کنید).



شکل ۲۰- گودکار و موقعیت آن نسبت به دستگاه (نما از بالا)



شکل ۲۱- گودکار و موقعیت آن نسبت به دستگاه (نما از بالا)

۲-۴-۲

نیمکت

محل نشستن بافنده در دستگاه جدید احرامی بافی. در این نوع، بدنه دستگاه از سطح زمین فاصله گرفته و بر روی پایه‌ها قرار می‌گیرد و گودکار حذف می‌شود (به شکل ۲۲ مراجعه کنید).



شکل ۲۲- نیمکت دستگاه جدید احرامی بافی

۳-۴-۲

پایه خرک^۱

دیرک‌های عمودی دو طرف دستگاه که وظیفه اصلی‌شان نگهداری خرک‌ها بر روی خود است. چهار عدد پایه خرک با سطح مقطع مربع یا مستطیل وجود دارد (به شکل ۲۳ مراجعه کنید).



شکل ۲۳- پایه خرک‌ها

۴-۴-۲

خرک^۲

دو عدد دیرک افقی که هرکدام در یک سمت دستگاه و بر روی دو پایه خرک قرار می‌گیرند. سطح مقطع خرک به شکل مربع یا مستطیل است (به شکل ۲۴ مراجعه کنید). سطح بالایی خرک (در قسمت میانه) دارای چند شیار پی‌درپی و با فاصله‌های یکسان است. وظیفه این شیارها، دور یا نزدیک ساختن موقعیت استقرار دغه نسبت به بافنده و لیه منسوج است (به شکل ۲۵ مراجعه کنید).

1 - Pâye xarak

2 - Xarak



شکل ۲۴- خرک ها



شکل ۲۵- شیارهای سطح بالایی خرک برای تنظیم فاصله دفه

۵-۴-۲

میل دفه^۱

میله‌ای دراز با مقطع دایره که در عرض دستگاه و روی خرک‌ها واقع می‌شود. وظیفه آن، معلق نگه‌داشتن دفه است (به شکل ۲۶ مراجعه کنید).



شکل ۲۶- موقعیت استقرار میل دفه در دستگاه احرامی بافی

۶-۴-۲

میل اوزار^۱

میله ورد

میله‌ای دراز با مقطع دایره که در عرض دستگاه و بعد از میله نگه‌دارنده دفه قرار می‌گیرد. وظیفه آن، معلق نگه‌داشتن اوزارها است (به شکل ۲۷ مراجعه کنید).



شکل ۲۷- موقعیت استقرار میل اوزار در دستگاه احرامی بافی

۷-۴-۲

زیردار

میله‌ای دراز با مقطع دایره که در انتهای دستگاه، با فاصله کمی از سطح زمین و به شکل افقی مستقر می‌شود. وظیفه آن، مرتب نگه‌داشتن تارهای واردشده به دستگاه است (به شکل ۲۸ مراجعه کنید).

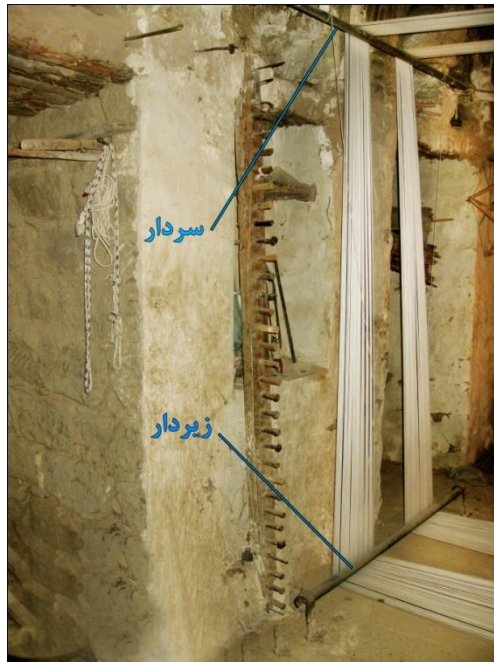


شکل ۲۸- موقعیت استقرار زیردار در دستگاه احرامی بافی

۸-۴-۲

سردار

میله‌ای دراز که در انتهای دستگاه با فاصله کمی نسبت به سقف کارگاه قرار می‌گیرد. سردار به موازات زیردار واقع می‌شود. وظیفه آن، مرتب نگه‌داشتن تارها است (به شکل ۲۹ مراجعه کنید).



شکل ۲۹- موقعیت استقرار سردار در دستگاه احرامی بافی

۹-۴-۲

دار پشت سر

میله‌ای دراز که بالای سر بافنده و با فاصله کمی نسبت به سقف کارگاه مستقر می‌شود. این میله نیز به موازات سردار و زیردار قرار می‌گیرد. وظیفه آن، نگهداری تارهای دسته‌شده (مشتی) و گندل است.

۱۰-۴-۲

نورد^۱

غلنگ پارچه پیچ

میله‌ای با ساختار ویژه که در ابتدای تارها (قسمت جلوی دستگاه) قرار گرفته و در هنگام بافندگی، منسوج بافته‌شده به دور آن پیچیده می‌شود (به شکل ۳۰ مراجعه کنید). سطح مقطع نورد مربعی شکل بوده و در دو طرف آن، دو محور با مقطع دایره وجود دارد که نورد به دور آن می‌چرخد.

به‌طور معمول ابعاد نورد به شرح زیر است:

درازای بدنه اصلی: ۱۵۰ cm

پهنای بدنه اصلی: ۱۰ cm

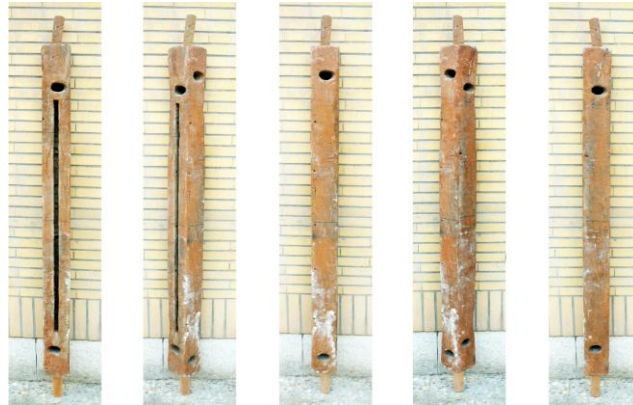
پهنای بدنه اصلی: ۱۰ cm

قطر هر محور: ۴ cm

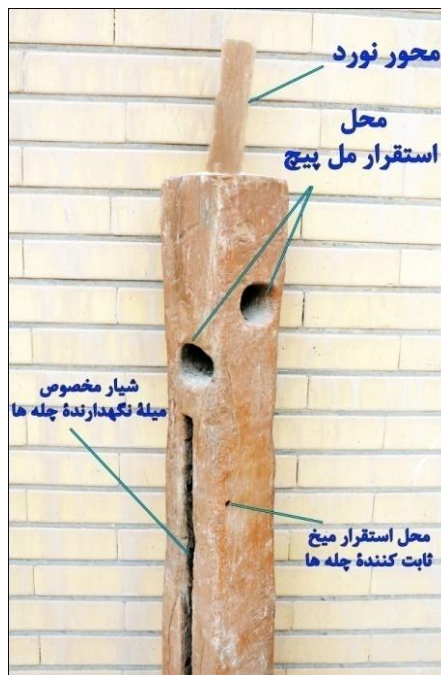
درازای هر محور: ۲۰ cm

در دو انتهای نورد، در هر وجه، دو سوراخ به قطر ۴ cm وجود دارد. میله کوچکی درون این سوراخ‌ها گذاشته شده و نورد را در جای خود ثابت می‌کند. بافنده، فقط از سوراخ‌های یک سمت نورد استفاده می‌کند.

در میانه یکی از چهار وجه نورد، شیاری به درازای نورد، با پهنای ۲ cm و با عمق ۴ cm وجود دارد. میله نگه‌دارنده تارها، درون این شیار گذاشته می‌شود. برای آن که این میله از جای خود خارج نشود، در دو وجه دیگر نورد که هم‌جوار با وجه شیاردار است، چند سوراخ در لبه‌ها ایجاد شده که میخ‌های کوچک فلزی در آنها فرو رفته و از خارج شدن میله جلوگیری می‌کنند (به شکل ۳۱ مراجعه کنید). در هنگام ازدیاد طول منسوج بافته‌شده، به دور نورد پیچانده می‌شود. به این ترتیب، نخ‌های چله آماده بافت، در طول دستگاه جای‌گزين منسوج بافته‌شده می‌شود.



شکل ۳۰- نماهای گوناگون از نورد



شکل ۳۱- اجزای مختلف نورد

۱۱-۴-۲

میله نگه‌دارنده تارها

میله‌ای آهنی با سطح مقطع دایره که درون شیار نورد گذاشته می‌شود تا در هنگام استقرار تارها بر روی دستگاه، سر تارها به آن بسته شود.

۱۲-۴-۲

گوزالی^۱

پایه نورد

دو پایه کوتاه عمودی در دو طرف گودکار، که نورد روی آن گذاشته می‌شود. بر روی گوزالی دو شیار مخصوص وجود دارد که محور استوانه‌ای نورد، درون آن قرار می‌گیرد و به نورد امکان چرخش به دور محور خود را می‌دهد (به شکل ۳۲ مراجعه کنید).



شکل ۳۲- نماهای روبه‌رو، جانبی و بالا از گوزالی

۱۳-۴-۲

مل پیچ^۲

دسته نورد

میله‌ای کوتاه از جنس چوب یا فلز که وظیفه آن، جلوگیری از چرخش ناخواسته نورد در اثر کشش تارها است (به شکل ۳۳ مراجعه کنید).



شکل ۳۳- نمای روبه‌رو و نمای جانبی از مل پیچ

1 - Guzâli
2 - Malpic

۱۴-۴-۲

دغه^۱

دفتین^۲

سازه‌ای از جنس چوب که لیت را در میان می‌گیرد. پس از هر مرحله پودگذاری، یک‌بار با دغه به پود ضربه زده می‌شود تا ارتباط پود و تارها منسجم شود (به شکل ۳۴ مراجعه کنید).
دغه به شکل چهارچوب و شامل اجزای زیر است:

۱- ۱۴-۴-۲

بازوهای دغه^۳

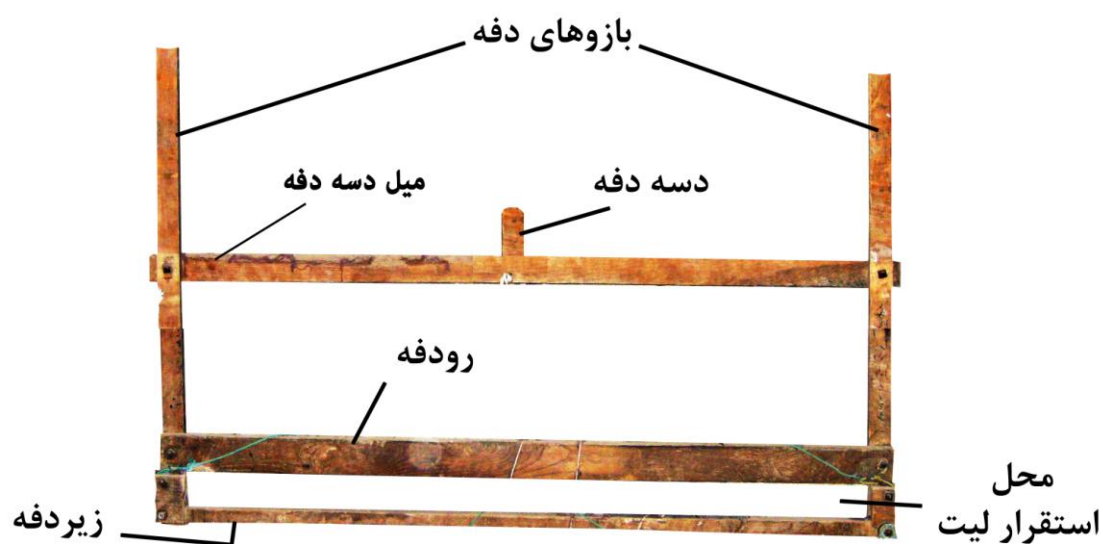
اضلاع کناری (عمودی) دغه که از دو قطعه چوب با مقطع مستطیل تشکیل می‌شود (به شکل ۳۴ مراجعه کنید).

۲- ۱۴-۴-۲

میل دسه‌دغه^۴

میله دسته‌دغه

قطعه‌ای افقی که دو بازوی دغه را به هم وصل می‌کند و دسه‌دغه بر روی آن واقع می‌شود. در هنگام دغه‌زدن این قطعه در دست بافنده قرار می‌گیرد. همچنین به ایجاد استحکام بیشتر در ساختمان دغه کمک می‌کند (به شکل ۳۴ مراجعه کنید).



شکل ۳۴- دغه و اجزای آن

- 1 - Dafe
- 2 - Daftin
- 3 - Bâzu-ye dafé
- 4 - Mîl-e dase dafé

۳-۱۴-۴-۲

دسه دفه^۱

دسته دفه

دسته‌ای که در هنگام دفه‌زدن، در دست بافنده قرار می‌گیرد. مقطع دسه‌دغه، مدور است (به شکل ۳۴ مراجعه کنید). ممکن است دسه‌دغه در ساختار دغه وجود نداشته باشد و بافنده با گرفتن میل دسه‌دغه، دغه را به سمت لبه منسوج بکشد.

۴-۱۴-۴-۲

زیردغه^۲ و رودغه^۳

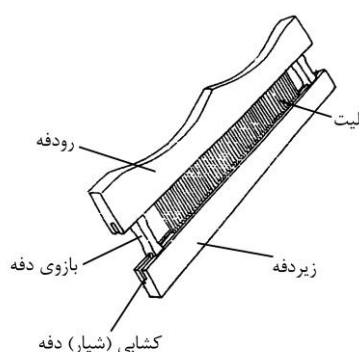
دو قطعه چوبی در بخش پایین دغه که به حالت افقی، به موازات هم و با فاصله ۱۲ cm نسبت به هم قرار می‌گیرند (به شکل‌های ۳۴ و ۳۵ مراجعه کنید).

۵-۱۴-۴-۲

کشابی دغه^۴

شیار دغه

شیاری با پهنای ۲ cm بر روی وجوه مقابل زیردغه و رودغه که لیت را در خود جای می‌دهد (به شکل ۳۵ مراجعه کنید).



شکل ۳۵- اجزای دغه

۱۵-۴-۲

لیت

شانه

شانه‌ای که در هنگام بافندگی در کشابی دغه جای‌گذاری می‌شود. لیت از تیغه‌های باریکی از جنس نی مردابی یا فولاد تشکیل می‌شود که با فاصله مساوی و به موازات یکدیگر، از دو انتها بر روی دو قطعه کلاف چوبی قرار می‌گیرند.

- 1 - Dase dafe
- 2 - Zirdafe
- 3 - Rudafe
- 4 - Kešâbi-ye dafe

نخ‌های تار از میان این تیغه‌ها عبور می‌کنند. لیت، پود قرار داده شده در دهنه کار را، به پودهای قبلی می‌کوبد تا تارها بر روی هم محکم شوند. همچنین، پهنای منسوج را کنترل کرده و تارها را به‌طور یکنواخت نزدیک هم نگه می‌دارد. درازای لیت به اندازه پهنای منسوج، ضخامت آن، ۲ cm و پهنای آن، ۱۲ cm است (به شکل ۳۶ مراجعه کنید).



شکل ۳۶- لیت و اجزای آن

۱۶-۴-۲

اوزار

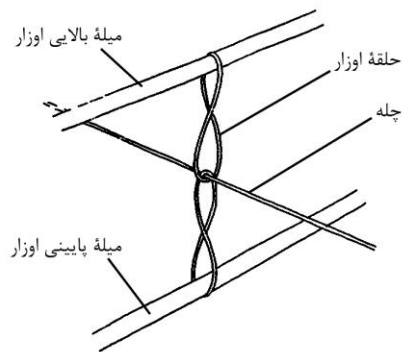
ورد^۱

شامل دو عدد نی بلند مردابی به‌همراه تعدادی نخ که محل عبور چله‌ها است. اوزار، بالابردن و پایین‌آوردن چله‌ها را در زمان‌های متناوب و بر اساس روش بافت کنترل می‌کند. وظیفه اصلی اوزار، ایجاد دهنه کار با کمک پاخو است. درازای اوزار نسبت به پهنای منسوج متفاوت است. پهنای آن در حالت کامل باز شده، ۲۰ cm و ضخامت هر کدام از میله‌های آن نیز ۲/۵ cm است.



شکل ۳۷- اوزار

در دستگاه احرامی‌بافی دو عدد اوزار وجود دارد که با فاصله تقریبی ۵ cm تا ۱۰ cm نسبت به هم قرار می‌گیرند (به شکل‌های ۳۷ و ۳۸ مراجعه کنید). در هنگام چله‌کشی، تارها پس از عبور از اوزارها، از میان لیت رد می‌شوند تا به نورد برسند.



شکل ۳۸- اجزای اوزار

۱۷-۴-۲

بنگشتک^۱

گنجشک

میله کوتاه چوبی با مقطع دایره که دو سر آن توسط دو تکه طناب مجزا، اوزارها را به بالای دستگاه متصل می‌کند و باعث حرکت اوزارها به سمت بالا و پایین می‌شود (به شکل‌های ۳۹ و ۴۰ مراجعه کنید).

۱۸-۴-۲

بند اوزار^۲

طناب ورد

طناب کوتاهی که بنگشتک را به اوزار متصل می‌کند.

۱۹-۴-۲

بونک^۳

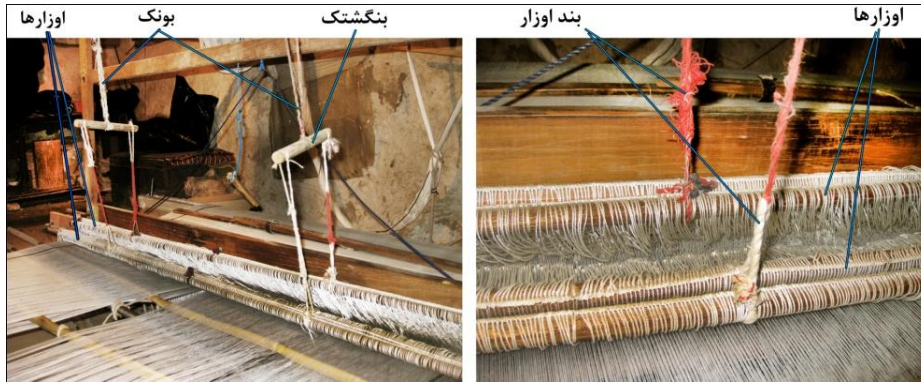
بندک

طناب کوتاهی که بنگشتک را از وسط به میله نگه‌دارنده اوزار آویزان می‌کند (به شکل‌های ۳۹ و ۴۰ مراجعه کنید).



شکل ۳۹- بنگشتک و بونک

- 1 - Bengeštak
- 2 - Band-e owzâr
- 3 - Bunak



شکل ۴۰- موقعیت بنگشتک، بونک و بند اوزار در دستگاه احرامی بافی

۲-۴-۲۰

ملوزین^۱

میله واسطه ورد و پدال

میله‌ای چوبی که گاهی دارای خمیدگی ملایم است. سطح مقطع آن دایره‌ای بوده و دارای چند فرورفتگی است (به شکل ۴۱ مراجعه کنید). در دستگاه احرامی بافی دو عدد ملوزین وجود دارد. ملوزین‌ها در گودکار و در زیر چله‌ها قرار می‌گیرند. آنها از سمت بالا و در محل شیارهای خود، با کمک دو تکه طناب به قسمت پایین اوزارها متصل می‌شوند. از سمت پایین نیز با قلاب فلزی خود و به واسطه زنجیری آهنی، یک‌به‌یک به پاخوها وصل می‌شوند (به شکل ۴۲ مراجعه کنید). ملوزین‌ها به گونه‌ای متوازن در فضا معلق‌اند و با پایین‌رفتن پاخوها، اوزارها را به حالت کاملاً مستقیم به سمت پایین جابه‌جا می‌کنند.



شکل ۴۱- ملوزین و اجزای آن

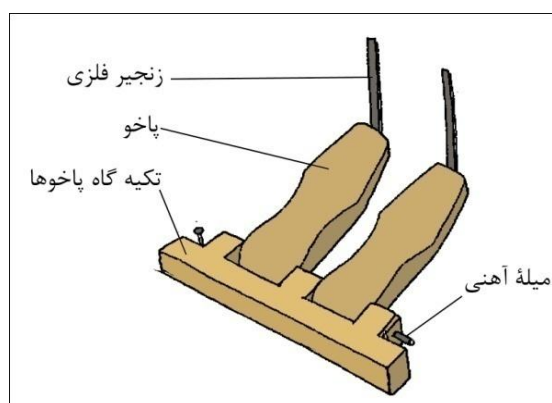


شکل ۴۲- موقعیت استقرار ملوزین در زیر اوزارها

پاخو

پدال

قطعه‌ای چوبی که در بخش پایین دستگاه و زیر پای بافنده قرار دارد و وظیفه آن ایجاد دهنه کار است. یک سر پاخو به زمین متصل است و سر دیگر آن توسط طناب به اوزار وصل می‌شود. با پایین بردن هر کدام از پاخوها به وسیله فشار پا، اوزار به سمت پایین جابه‌جا شده و گروه معینی از تارها پایین کشیده می‌شوند و دهنه کار ایجاد می‌شود. سپس، نخ پود از میان دهنه باز شده عبور می‌کند. در دستگاه احرامی بافی، دو عدد پاخو وجود دارد (به شکل‌های ۴۳ و ۴۴ مراجعه کنید).



شکل ۴۳- ساز و کار پاخوها



شکل ۴۴- موقعیت پاخوها و ملوزینها در دستگاه احرامی بافی

۲-۴-۲۲

نی چر کار^۱

میله بالا و پایین چله‌ها

سه عدد میله مدور از جنس نی که به موازات اوزارها، لابه‌لای تارها گذاشته می‌شوند و وظیفه آنها مرتب نگه‌داشتن چله‌ها و بهتر کردن چر کار است (به شکل ۴۵ مراجعه کنید).



شکل ۴۵- نمای بالا و روبه‌رو از موقعیت نی‌های چر کار در دستگاه احرامی‌بافی

۲-۴-۲۳

گل کار^۲

نوار پارچه‌ای کوچکی که در قسمت میانه میله بالایی اوزار بسته می‌شود. گل کار علاوه بر این که مرز میانی چله‌ها را مشخص می‌کند، باعث زیبایی دستگاه احرامی‌بافی می‌شود (به شکل ۴۶ مراجعه کنید).



شکل ۴۶- موقعیت گل کار بر روی اوزار

۲-۴-۲۴

دوفاق^۳

قطعه چوبی با مقطع مستطیل، که دو سر آن سوراخ شده است. درازای این قطعه، ۳۰ cm، ضخامت آن، ۲ cm و پهنای آن، ۴ cm است. دسته تارهای مستقر بین سردار و زیردار، به دو قسمت مساوی تقسیم می‌شود (گاهی دوفاق در پشت سر بافنده، بسته شده و چله‌ها را به دو دسته تقسیم می‌کند). سپس دو سر دوفاق به وسیله تکه‌ای نخ به آنها بسته می‌شود. وظیفه دوفاق، جدا نگه‌داشتن دو دسته نخ‌های تار از یکدیگر است (به شکل ۴۷ مراجعه کنید).

1 - Ney-e car-e kâr

2 - Gol-e kâr

3 - Dofâq



شکل ۴۷- استقرار دوفاق بر روی دستگاه

۲۵-۴-۲

متید^۱

قطعه‌ای چوبی شبیه خطکش (بدون درجه‌بندی) که از دو قسمت تشکیل می‌شود. پهنای آن، ۴ cm، ضخامت آن، ۲ cm و درازای آن متناسب با اندازه عرض احرامی تنظیم می‌شود (به شکل ۴۸ مراجعه کنید). در دو سر آن چند سوزن تعبیه گردیده که به دو لبه منسوج فرومی‌روند. وظیفه متید، هشدار به بافنده به منظور جلوگیری از کم‌شدن یا زیادشدن پهنای منسوج است (به شکل ۴۹ مراجعه کنید).



شکل ۴۸- نمای روبه‌رو و بالا از متید



شکل ۴۹- موقعیت متید در دستگاه احرامی بافی

۲-۴-۲۶

رسمون^۱

ریسمان

طناب پنبه‌ای کلفت و محکم بر فراز سر بافنده که مشتی‌ها به دور آن می‌پیچند و گندل را تشکیل می‌دهند. برای جلو بردن مشتی در طول دستگاه، باید این طناب شل شده و پس از باز کردن چند دور از گندل و حرکت روبه‌جلوی چله‌ها، دوباره محکم شود. سر دیگر رسمون، در کنار یا پشت سر بافنده به میله‌ای بسته می‌شود.

۲-۴-۲۷

میخ^۲

میله مدور تراش‌خورده چوبی با نوک تیز، با قطر ۵ cm و درازای ۳۰ cm است. میخ بر روی دیوار پشت سر بافنده، به موازات شانه‌های بافنده در دیوار فرو می‌رود. سر دیگر رسمون، به دور میخ پیچانده می‌شود و با گره گاپیت محکم می‌شود (به شکل ۵۰ مراجعه کنید). با شل کردن گره در سمت بافنده، چله‌ها شل شده و بافنده می‌تواند آنها را به سمت جلو بکشد. این کار در هنگام پیچیده شدن منسوج بافته‌شده به دور نورد انجام می‌شود.

۲-۴-۲۸

دسه‌میخ^۳

دسته‌میخ

میله‌ای فلزی با قطر ۳ cm و درازای ۳۰ cm که کنار دست چپ بافنده و در نزدیکی میخ در دیوار فرو می‌رود. رسمون پیش از گره خوردن به دور میخ، برای بهتر نگه‌داشتن مشتی، از روی این میله فلزی گذشته و نیم‌دوری به دور آن می‌چرخد. گاهی به جای این میله فلزی، از هلال فلزی فرورفته در زمین استفاده می‌شود (به شکل ۵۰ مراجعه کنید).



شکل ۵۰- موقعیت میخ، رسمون و دسه‌میخ

- 1 - Resmun
- 2 - Mix
- 3 - Dase mix

پیوست الف
(اطلاعاتی)
فهرست الفبایی واژه‌نامه احرامی بافی

شماره صفحه	شماره بند	عنوان
		الف
۱	۲-۱-۲	احرامی
۳	۱۱-۱-۲	احرامی باف
۲۳	۱۶-۴-۲	اوزار
		ب
۲۱	۱-۱۴-۴-۲	بازوهای دفه
۳	۱۰-۱-۲	بافت
۵	۱۷-۱-۲	بافندگی
۸	۲-۲-۲	بلول
۵	۱۸-۱-۲	بلول گرنی
۲۴	۱۸-۴-۲	بند اوزار
۲۴	۱۹-۴-۲	بندک
۲۴	۱۷-۴-۲	بنگشتک
۲۴	۱۹-۴-۲	بونک
		پ
۲۶	۲۱-۴-۲	پاخو
۱۵	۳-۴-۲	پایه خرک
۲۰	۱۲-۴-۲	پایه نورد
۲۶	۲۱-۴-۲	پدال
۸	۱-۳-۲-۲	پره دک
۶	۲۱-۱-۲	پودگذاری
		ج
۸	۲-۳-۲-۲	جیر جیرک

چ

۵	۲۰-۱-۲	چر کار
۸	۱-۳-۲-۲	چرخ دوک
۴	۱۲-۱-۲	چله دوان
۴	۱۵-۱-۲	چله دوانی
۴	۱۳-۱-۲	چله کش
۴	۱۶-۱-۲	چله کشی

ح

۱۰	۲-۴-۲-۲	حفره مکو
----	---------	----------

خ

۱۵	۴-۴-۲	خرک
----	-------	-----

د

۱۸	۹-۴-۲	دار پشت سر
۱۳	۴-۲	دستگاه احرامی بافی
۱۲	۳-۳-۲	دستگاه چله دوانی
۲۲	۲-۱۴-۴-۲	دسته دفه
۲۹	۲۸-۴-۲	دسته میخ
۲۰	۱۳-۴-۲	دسته نورد
۲۹	۲۸-۴-۲	دسه میخ
۲۲	۲-۱۴-۴-۲	دسه دفه
۲۱	۱۴-۴-۲	دفتین
۶	۲۲-۱-۲	دفتین زدن
۲۱	۱۴-۴-۲	دفه
۶	۲۲-۱-۲	دغه زدن
۸	۳-۲-۲	دک بلول گرنی
۲۷	۲۴-۴-۲	دوفاق
۷	۱-۲-۲	دول او
۸	۳-۲-۲	دوک ماسوره پیچ
۶	۲۳-۱-۲	دهنه کار

		ر
۲۹	۲۶-۴-۲	رسمون
۲۹	۲۶-۴-۲	ریسمان
۱۲	۳-۳-۲	ریل خط

		ز
۱۷	۷-۴-۲	زیردار
۲۲	۴-۱۴-۴-۲	زیردغه و رودفه

		س
۱۰	۱-۴-۲-۲	سر مکو
۱۷	۸-۴-۲	سردار
۱۰	۳-۴-۲-۲	سوراخ مکو

		ش
۲۲	۱۵-۴-۲	شانه
۵	۲۰-۱-۲	شکل استقرار چله‌های بالا و پایین
۲۲	۵-۱۴-۴-۲	شیار دغه

		ط
۵	۱۹-۱-۲	طاقه شدن
۲۴	۱۸-۴-۲	طناب ورد

		غ
۱۸	۱۰-۴-۲	غلتهک پارچه پیچ

		ق
۸	۲-۳-۲-۲	قرقره
۱۲	۵-۳-۲	قلب

		ک
۴	۱۲-۱-۲	کارتن
۴	۱۵-۱-۲	کارتنی

۲۲	۵-۱۴-۴-۲	کشابی دفه
۲	۷-۱-۲	کلاف
۴	۱۴-۱-۲	کلاف پیچی

گ

۷	۱-۲-۲	گردونه
۷	۲۴-۱-۲	گره گاپیت
۷	۲۴-۱-۲	گره گاوپیچ
۲۷	۲۳-۴-۲	گل کار
۲۴	۱۷-۴-۲	گنجشک
۲	۸-۱-۲	گنداله
۲	۸-۱-۲	گندل
۱۴	۱-۴-۲	گودال
۱۴	۱-۴-۲	گودکار
۲۰	۱۲-۴-۲	گوزالی

ل

۲۲	۱۵-۴-۲	لیت
----	--------	-----

م

۸	۲-۲-۲	ماسوره
۵	۱۸-۱-۲	ماسوره پیچی
۹	۴-۲-۲	ماکو
۲۸	۲۵-۴-۲	متید
۳	۹-۱-۲	مشتی
۹	۴-۲-۲	مکو
۲۰	۱۳-۴-۲	مل پیچ
۲۵	۲۰-۴-۲	مل وزین
۲۹	۲۷-۴-۲	میخ
۱۷	۶-۴-۲	میل اوزار
۲۱	۲-۱۴-۴-۲	میل دسه دفه
۱۶	۵-۴-۲	میل دفه
۹	۳-۳-۲-۲	میل دک

۹	۳-۳-۲-۲	میل دوک
۱۰	۴-۴-۲-۲	میل مکو
۲۷	۲۲-۴-۲	میله بالا و پایین چله‌ها
۲۱	۲-۱۴-۴-۲	میله دسته دفه
۱۹	۱۱-۴-۲	میله نگه‌دارنده تارها
۱۱	۱-۳-۲	میله نگه‌دارنده نخ‌های تار
۲۵	۲۰-۴-۲	میله واسطه ورد و پدال
۱۷	۶-۴-۲	میله ورد
۱۲	۴-۳-۲	میله‌های چر کار

ن

۲	۵-۱-۲	نخ پشمی
۲	۶-۱-۲	نخ پنبه‌ای
۲	۴-۱-۲	نخ پود
۲	۳-۱-۲	نخ تار
۱	۱-۱-۲	نساجی سنتی
۱۱	۲-۳-۲	نگه‌دارنده‌های گلوله‌های نخ تار
۱۸	۱۰-۴-۲	نورد
۲۷	۲۲-۴-۲	نی چر کار
۱۵	۲-۴-۲	نیمکت

و

۲۳	۱۶-۴-۲	ورد
----	--------	-----

پیوست ب

(اطلاعاتی)

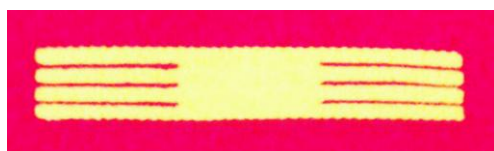
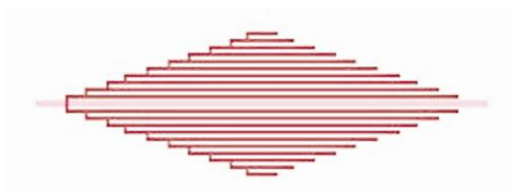
نقوش و طرح‌های رایج احرامی

الف-۱- نقوش رایج احرامی

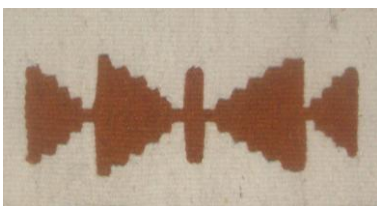
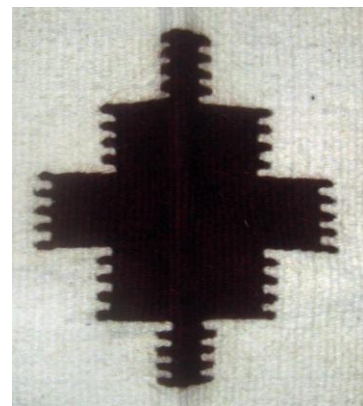
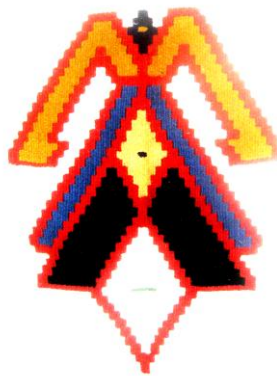
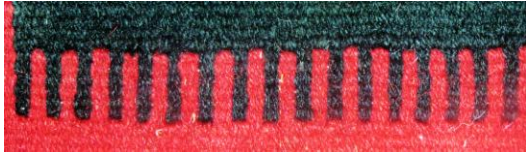
در احرامی‌های اصیل، نقش‌مایه‌هایی اختصاصی با الهام از فرهنگ قومی منطقه‌ی خوزستان مورد استفاده قرار می‌گیرند. این نقش‌مایه‌ها هندسی و متقارن هستند و به‌دلیل ماهیت بافت این نوع دست‌بافته، اجرای نقوش گردان و منحنی امکان‌پذیر نیست.

رایج‌ترین نقش‌مایه‌های احرامی خوزستان عبارت‌اند از: مستطیل، لوزی، کاج، بنگشتک، دندون موشی، تی خروسی، شونه، خشت، آجرکاری و عروسک.

نمونه‌های نقوش رایج احرامی در شکل ب-۱ نشان داده شده است.



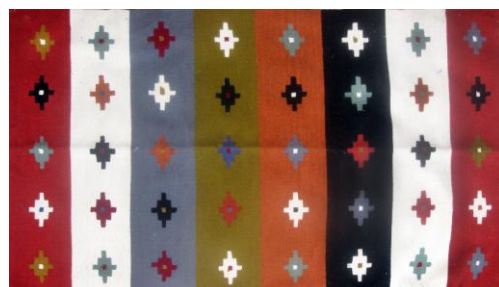
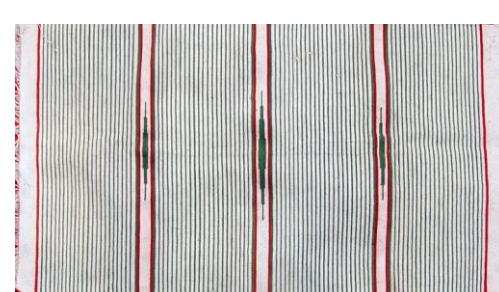
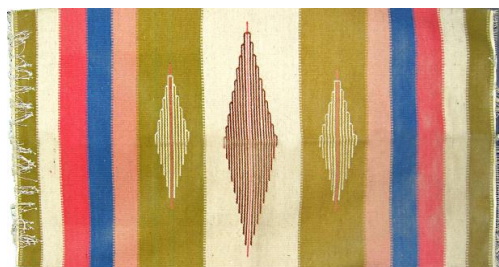
شکل ب-۱- نقوش رایج احرامی



شکل ب- ۱- ادامه

الف- ۲- طرح‌های رایج احرامی

رایج‌ترین طرح‌های احرامی، عبارت‌اند از: طرح لوزی، طرح کاجی، طرح راه‌راه ساده، طرح راه‌راه تی‌خروسی، طرح آجرکاری، طرح پروانه، طرح خشتی، طرح محراب، طرح حوض و کناره با دو یا یک کناره، طرح بوسه‌ی دوماهی، طرح عروسکی و طرح نی و بنگشت. نمونه‌های طرح‌های احرامی در شکل ب- ۲ نشان داده شده است.

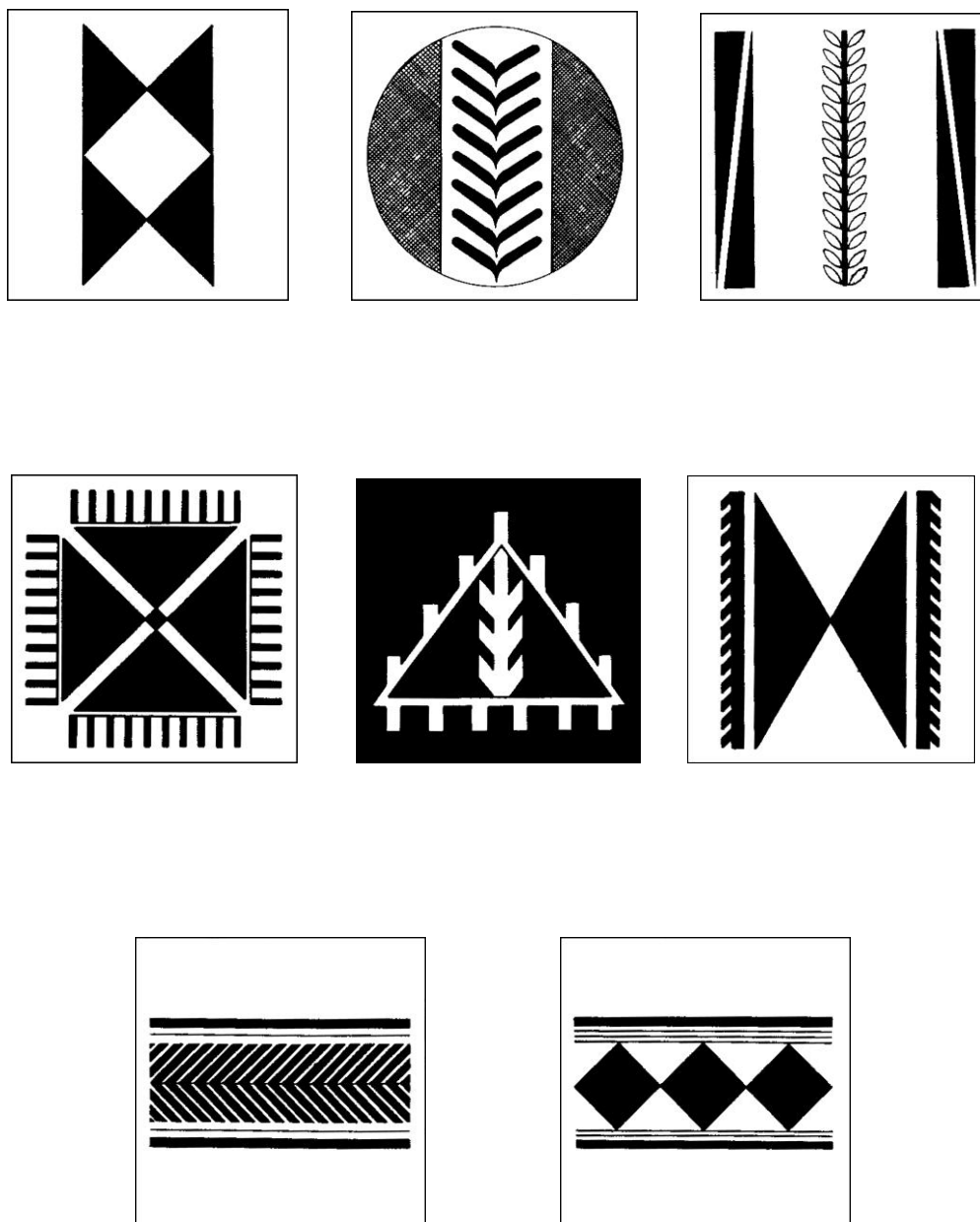


شکل ب- ۲- طرح‌های رایج احرامی

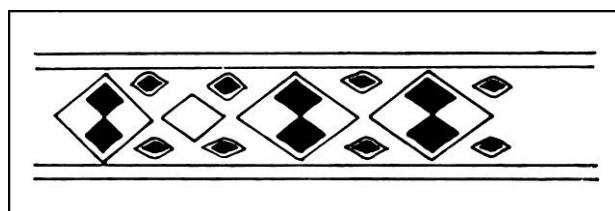
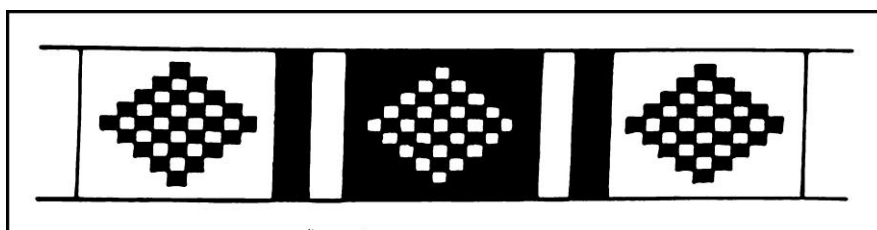
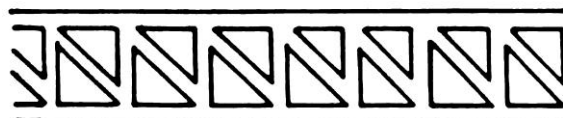
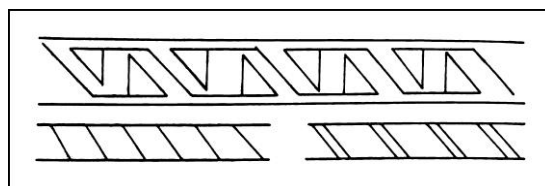
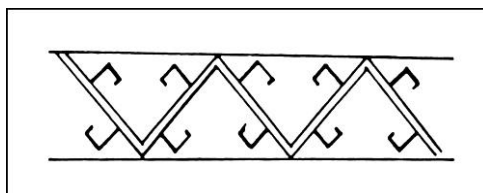
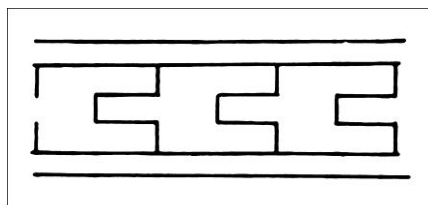
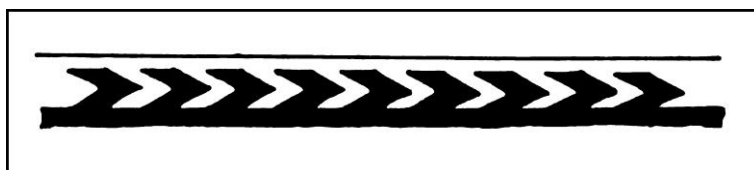
پیوست پ
(اطلاعاتی)

نمونه‌هایی از نقوش بومی استان خوزستان

نمونه‌های نقوش مربوط به تمدن شوش در شکل پ- ۱ و نمونه‌های نقوش مربوط به دست‌بافته‌های بختیاری در شکل پ- ۲ نشان داده شده است.



شکل پ- ۱- نقوش مربوط به تمدن شوش



شکل پ- ۲- نقوش مربوط به دست بافته‌های بختیاری

پیوست
(اطلاعاتی)
کتابنامه

۱. آذرپاد، حسن و حشمتی، فضل‌الله، *فرش‌نامه ایران*، چاپ اول، تهران، موسسه مطالعات و تحقیقات فرهنگی. ۱۳۷۲
۲. اربابی، بیژن، *مرمت قالی و زیرانداز*، چاپ اول، تهران، دانشگاه هنر. ۱۳۸۶.
۳. بازغی، محمدرضا، *بافته‌ها و سنت‌ها*، چاپ اول، تهران، ستایش حور. ۱۳۸۲.
۴. پرهام، سیروس، *دست‌بافته‌های عشایری و روستایی فارس*، چاپ اول، تهران، امیرکبیر. ۱۳۷۱.
۵. پوپ، آرتور، و فیلیس، اکرم، *نساجی سنتی ایران (بافته‌های دوره تیموریان تا صفویه)*، ترجمه نشر کتاب، ۱۳۵۰.
۶. تذهیبی مسعود و فریده شهبازی، *نقش‌مایه‌های ایرانی*، چاپ اول، تهران، سروش. ۱۳۷۴.
۷. تناولی، پرویز، *دست‌بافته‌های روستایی و عشایری*، چاپ اول، تهران، یساولی. ۱۳۸۰.
۸. جهان افشار، ویکتوریا، *فرایند و روش‌های رنگرزی الیاف با مواد طبیعی*، چاپ اول، تهران، دانشگاه هنر. ۱۳۸۰.
۹. دیماند، س. م.، *صنایع اسلامی ایران*، ترجمه عبدالله فریار، چاپ اول، تهران، بنگاه ترجمه و نشر کتاب.
۱۰. صوراسرافیل، شیرین، *رنگ‌های ایرانی*، چاپ اول، تهران. ۱۳۷۸.
۱۱. علی‌محمدی اردکانی، جواد، *پژوهشی در زیلوی یزد*، چاپ اول، تهران، فرهنگستان هنر، ۱۳۸۶.
۱۲. قاضیانی، فرحناز، *بختیاری‌ها؛ بافته‌ها و نقوش*، چاپ اول، تهران، پژوهشگاه سازمان میراث فرهنگی کشور. ۱۳۷۶.
۱۳. گیریشمن، رومن، *هنر ایران در دوران پارتی و ساسانی*، ترجمه بهرام فره‌وشی، چاپ اول، تهران، بنگاه ترجمه و نشر کتاب.
۱۴. الوند، احمد، *صنعت نساجی ایران از دیر باز تا امروز*، چاپ اول، تهران، دانشگاه امیرکبیر. ۱۳۵۰.
۱۵. یاوری، حسین، *آشنایی با هنرهای سنتی*، چاپ اول، تهران، موسسه صبا سحر. ۱۳۸۳.
۱۶. یاوری، حسین، *نساجی سنتی ایران*، چاپ دوم، تهران، سوره مهر. ۱۳۸۷.