



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۸۶۳۳

چاپ اول

۱۳۹۳

INSO

18633

1st.Edition

2014

صنایع دستی - مرواربافی -

آیین کار

Handicrafts- Morvar weaving -
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 حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب‌نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود 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، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادهای سازمان‌های دولتی و غیر دولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود 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 می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان‌های علاقه‌مند و ذی‌صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند، در کمیته ملی طرح بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شوند 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 می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به‌عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی بهره‌گیری می‌شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی 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 می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهی‌نامه تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی 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 - هنرمروار بافی - آیین کار »

رئیس:

مظفری فر، سارا
(فوق لیسانس صنایع دستی)

سمت و/یا نمایندگی

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی -
اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان گیلان

دبیر:

قاسمی اندرود، مریم
(فوق لیسانس مرمت اشیاء تاریخی و فرهنگی)

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی -
اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان گیلان

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

تفضلی، فائزه
(لیسانس جغرافیای انسانی و اقتصادی)

کارشناس معاونت صنایع دستی - اداره کل
میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری
استان گیلان

حسن پور، احمد
(دیپلم)

تولید کننده

زارع کار، علیرضا
(فوق دیپلم روابط عمومی)

مسئول اداره نمایندگی میراث
فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری شهرستان
آستانه اشرفیه

صادقی پور شیجانی، معصومه
(فوق لیسانس محیط زیست)

کارشناس مسئول اداره کل استاندارد استان
گیلان

قدیمی کورکا، معصومه
(دیپلم)

تولید کننده

محمدی بیجائی، غفور
(فوق لیسانس مهندسی مواد)

کارشناس اداره کل استاندارد استان گیلان

تولیدکننده

مرتضوی، منوچهر
(لیسانس مهندسی کامپیوتر - نرم افزار)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
و	پیش گفتار
ز	مقدمه
ا	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۲	۳ اصطلاحات و تعاریف
۳	۴ انواع بافت
۳	۵ انواع بافت لبه
۴	۶ وسایل و تجهیزات مورد نیاز
۶	۷ مواد مورد نیاز
۸	۸ فرآیند تولید
۱۰	۹ الزامات مرواریدی
۱۲	پیوست الف (اطلاعاتی) نماهایی از کارگاه مرواریدی
۱۴	پیوست ب (اطلاعاتی) کتابنامه

پیش گفتار

استاندارد " صنایع دستی- مرواربافی-آیین کار" که پیش نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط تهیه و تدوین شده است و در دویست و پنجمین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۳/۰۵/۱۴ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان 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 تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منابع و ماخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

- ۱- قاسمی اندرود، مریم «مستند نگاری هنرهای سنتی شرق گیلان» سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری گیلان، ۱۳۸۵
- ۲- تحقیقات و تجربیات متخصصان داخلی.

مقدمه

بشر در عصر نوسنگی (۸۰۰۰ تا ۱۰۰۰۰ سال پیش) به منظور رفع نیاز خود به فکر استفاده از مواد قابل انعطاف از جمله الیاف گیاهی افتاد. چرا که او توانست با درهم بافتن الیاف گیاهی و شاخه و برگهای درختان، اشیای مختلف تهیه نماید. با توجه به آسیب پذیر بودن الیاف گیاهی، متأسفانه نمونه ای از تولیدات گیاهی دوران کهن در دست نیست اما کشف ظروف گلی دارای اسکلت سبدي (نخستین سفالهای عصر نوسنگی) ، گویای آن است که بافت محصولات گیاهی مانند سبد، پیش از سفالگری رواج داشته است. ساخت ظروف و زیرانداز با استفاده از الیاف گیاهی در ایران باستان نیز رایج بوده است. گواه این مطلب طناب، سبد و زیراندازهای حصیری مکشوفه از کاوش‌های باستان شناسی شهر سوخته است.

مرواربافی در استانهای مازندران، همدان، خوزستان، گیلان و ... رایج است. عمده ترین مرکز کشت مروار، شهرستان ملایر (استان همدان) بوده و مروارهای کشت شده در این شهرستان از مرغوبیت خاصی برخوردار است. به همین علت اکثر مرواربافان، پروار مصرفی خود را از این شهرستان تهیه می نمایند.

پیشینه دقیق مروار بافی در گیلان به علت آسیب پذیر بودن مواد مصرفی مروار (ترکه یا شاخه درخت بید) و عدم دستیابی باستان شناسان به نمونه‌هایی از آنها در پی کاوش‌های علمی مشخص نیست. اما با توجه به وجود جنگل در گیلان، به نظر میرسد که سبد بافی با پوست درختان و الیاف گیاهی رواج داشته و هنرمندان گیلانی در گذشته با تکنیک بافت این گونه محصولات آشنا بوده اند.

در حال حاضر مروار بافی در مناطق مختلف گیلان رواج داشته و روستاهای کورکا و تازه آباد (از توابع شهرستان آستانه اشرفیه) عمده ترین مراکز مروار بافی محسوب می‌شوند.

صنایع دستی - مرواربافی - آیین کار

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، ارائه آیین کار تولید محصولات مرواربافی است.

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 تجدیدنظرهای 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 تجدید نظر و اصلاحیه‌های بعدی آن‌ها مورد نظر است. استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

- ۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۵۸۵: سال ۱۳۷۲، صنایع شیمیایی و پلیمر
- ۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۳۲۶۴: سال ۱۳۷۸، کمیته ملی استاندارد صنایع شیمیایی، ویژگی‌ها و روشهای آزمون چسب چوب بر پایه وینیل استات
- ۳-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۳۲۶۲: ۱۳۷۱، صنایع شیمیایی و پلیمر-چوب و فراورده های چوبی، سلولزی و نساجی، ویژگی‌ها و روشهای آزمون چسب چوب بر پایه اوره فرم آلدیید
- ۴-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۶۳۲، صنایع دستی - مرواربافی - ویژگی‌ها

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۳

مروار

« مروار یکی از گونه‌های درخت بید که آن‌را سرخ بید گویند. » که از آن سبد و سایر مصنوعات مرواربافی تهیه می‌شوند.

۲-۳

مروار بافی

مرواربافی یکی از صنایع دستی رایج در ایران بوده و شامل بافت محصولات مختلف با استفاده از ترکه‌های مروار می‌باشد.

مروربافی بر اساس نظر عده ای از صاحب نظران زیر مجموعه حصیر بافی بوده و در مناطق مختلف کشور از جمله گیلان، مازندران، خوزستان، همدان، قم و... رایج است.

۳-۳

مرورباف

مرور باف فردی است که با استفاده از ترکه‌های بید اقدام به ساخت محصولات مختلف می نماید.

۴-۳

ترکه

مرور

شاخه‌های باریک یک ساله از درخت مرور که دارای انعطاف است.



شکل ۱- ترکه یا مرور

۵-۳

تار

دستکی

ترکه‌های قاچ نشده که ثابت هستند و عمل بافت پود روی آن انجام می شود.

۶-۳

پود

قاچی

ترکه‌های قاچ شده با پهنای بیشتر از تار که عمل بافت روی آنها انجام می شود را پود یا قاچی گویند. قطر ترکه‌هایی که به این منظور به کار می‌رود بیشتر از ترکه‌های به کار رفته به عنوان تار بوده و با استفاده از ابزار چوب قاچ به سه یا چهار قسمت تقسیم می‌شود.

۴ انواع بافت

۱-۴ کف باف

استفاده از مروار یا ترکه برای بافت کف محصولات است.

۲-۴ کف ریز

چیدن ترکه‌های برش نخورده در راستای خط عمود به منظور بافت کف محصولاتی مانند قفسه کتاب، جا کفشی، بعضی از میزها و غیره است.

۳-۴ بافت تسمه ای

بافت به شیوه زیر و رو هنگامی است که طول ترکه‌های به‌کاررفته در تنه بافی کوتاه باشد. در این بافت از ترکه‌های قاچ شده تکی یا دو تایی تا اتمام بافت تنه استفاده می‌شود.

۴-۴ کوک کردن

عبارت است از به هم قفل کردن ابتدا و انتهای ترکه‌های به‌کاررفته در کف محصولاتی مانند انواع سبد، جای میوه ای، جای نانی و غیره، پس از زنجیره‌بافی به منظور استحکام‌بخشی و هم چنین برش اضافه ترکه‌ها

۵-۴ زنجیره بافی

عملی است که به کمک دو یا سه عدد ترکه، جهت اتصال تارها یا دستکی‌ها در شروع کار و انسجام بیشتر پودها در پایان بافت انجام می‌گیرد.

۶-۴ بافت زیر و رو

عبور یک در میان مروارهای قاچ شده (پودها) از بین دستکی‌ها (تارها) است.

۵ انواع بافت لبه

۱-۵ لبه گیسی (گیس باف)

نمونه‌ای از بافت لبه برخی محصولات مروار مانند سبد، سطل آشغال بدون درب و غیره است که برگرفته از شکل و شیوه بافت می‌باشد.

۲-۵ لبه فرنگی (لبه آرایشی)

شیوه دیگری از لبه بافی است که هنگام بافت محصولاتی چون انواع ساک، برخی از صندلی‌ها و غیره به‌کار می‌آید.

۳-۵ لبه بغل

نمونه ای از لبه بافی است که هنگام بافت لبه محصولاتی مانند سبدهای خمره‌ای شکل، سطل آشغال درب‌دار، گهواره بچه و غیره کاربرد دارد.

۴-۵ لبه نخ و سوزنی

این نوع لبه با استفاده از دستکی‌ها (تارها)ی اضافه، بعد از تنه‌بافی بافته شده و برای بافت لبه محصولاتی مانند سبد نان، سبد نخ و سوزن و سبدهای کوچک به‌کار می‌آید.

۵-۵ بافت پنجره ای

این نوع بافت نمونه ای دیگر از بافت لبه محصولاتمانند انواع سبد و غیره است.

۶ وسایل و تجهیزات مورد نیاز

۱-۶ تخت کار

وسیله ای است مشابه چهار پایه با ارتفاع حداکثر ۱۰ سانتی متر که جهت نشستن مروار باف هنگام بافت مروار مورد استفاده قرار می گیرد.



شکل ۱- تخت کار

۲-۶ چوب قاچ

ابزاری چوبی به شکل استوانه که در یک سر دارای چهار شیار و در سر دیگر دارای سه شیار است که هنگام تقسیم ترکه ها به کار می رود.



شکل ۲- چوب قاچ

۳-۶ محفظه پخت ترکه های بید

محفظة آهنی مکعب مستطیل شکلی است که برای پخت ترکه های بید به کار می رود.



شکل ۳ - محفظه پخت ترکه‌های بید

۴-۶ رنده

وسیله ای است که جهت تهیه ترکه‌های نواری شکل صاف و صیقلی به کار می‌رود.



شکل ۴ - رنده

۵-۶ دستگاه گوشه گیر

این وسیله جهت گرد کردن لبه چوب‌های به کار رفته در اسکلت‌بندی برخی از محصولات مروار مورد استفاده قرار می‌گیرد.



شکل ۵ - دستگاه گوشه گیر

۶-۶ فرچه یا برس پلاستیکی

این وسیله جهت زدودن گردو غبار و تمیز کردن محصولات مرواربافی به کار می‌رود.



شکل ۶ - فرچه یا برس پلاستیکی

۶-۷ دیگر وسایل

دیگر وسایل مورد استفاده در مروار بافی عبارت است از:

قیچی باغبانی، اره، دریل، سیم چین، متر نواری، چکش، گاز انبر، اجاق گاز تک شعله، ظرف مخصوص چسب چوب، برس، مشعل .

۷ مواد مورد نیاز

۷-۱ ترکه های مروار

شاخه‌های باریک یک ساله از درخت مروار که دارای انعطاف است. ویژگی های مروار مصرفی باید مطابق با ویژگی های مندرج در استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۶۳۲ باشد.

۷-۲ سوخت

عبارت است از: گازوییل، گاز، نفت، هیزم.

۷-۳ روغن جلا

این ماده به منظور براق نمودن محصولات تولیدی به کار می‌رود.

۷-۴ میل گرد

میل گرد هنگام ساختن قالب‌های فلزی و غیرقابل انعطاف به کار می‌رود.



شکل ۷ - میل گرد

۵-۷ لوله پولیکا

نوعی قالب انعطاف پذیر که هنگام ساختن قسمت‌های هلالی شکل اسکلت محصولات از آن استفاده می‌شود.



شکل ۸ - لوله پولیکا

۶-۷ قالب های چوبی

چوب‌های درختان توسکا، صنوبر و افرا از جمله چوب‌هایی است که هنگام ساختن چوب قاچ و اسکلت‌بندی برخی از محصولات مروار به کار می‌رود.



شکل ۹ - انواع چوب

۷-۷ مفتول فلزی

به منظور اتصال تخته‌های مورد استفاده در اسکلت بندی برخی از محصولات مروار به کار می‌رود.



شکل ۱۰- مفتول فلزی

۸-۷ چسب چوب

این ماده علاوه بر استحکام بخشی مروارهای تولیدی، هنگام اسکلت بندی برخی از محصولات مورد استفاده قرار می‌گیرد و باید بتواند الزامات استانداردهای ملی ایران شماره های ۱۵۸۵، ۳۲۶۴ و ۳۲۶۲ زیر را برآورده نماید.

۹-۷ میخ

این ماده در اسکلت بندی به کار می‌رود.

۸ فرآیند تولید

۸-۱ آماده سازی ترکه‌ها (مروارها)

۸-۱-۱ جدا کردن گره‌ها، زواید و برگ‌های موجود در ترکه‌ها

قبل از پختن مروارها (ترکه‌ها)، برگ‌ها، زواید و برگ‌های موجود جدا می‌گردند به نحوی که سطح ترکه‌ها صاف شده و موجب سهولت بافت گردد.

۸-۱-۲ دسته‌بندی ترکه‌ها بر حسب طول و قطر

با توجه به این که قطر و طول مروارهای مورد استفاده در محصولات مروار متفاوت است به همین علت مروارها بر حسب قطر و طول دسته‌بندی می‌شوند.

۸-۱-۳ پختن مروار

پس از قرار دادن بسته‌های مروار داخل محفظه مخصوص پخت و پر کردن محفظه با آب (به طوری که سطح تمام بسته‌ها را آب فرا گیرد)، دمای آب را به نقطه جوش رسانده، حد اکثر به مدت ۱۲ ساعت مروارها را می‌جوشانند. ۶ ساعت بعد از جوشاندن مروارها پوست یکی از آنها را جدا می‌کنند. در صورتی که پوست به راحتی کنده شد عمل پختن پایان می‌یابد.

۸-۱-۴ جدا کردن پوست ترکه‌ها

جدا کردن پوست ترکه‌ها با دست و بدون استفاده از ابزار انجام می‌گیرد. جدا کردن پوست از ناحیه ضخیم مروار شروع و تا انتهای نازک و باریک ادامه می‌یابد.

۸-۱-۵ برش ترکه‌ها با ابزار چوب قاچ

ترکه‌های به‌کار رفته در راستای افقی (پود) محصولات مروار با استفاده از ابزار چوب قاچ به سه یا چهار قسمت تقسیم می‌شوند.

۸-۲ بافت انواع محصولات مروار

۸-۲-۱ بافت انواع محصولات فاقد اسکلت بندی چوبی

برای بافت انواع محصولات فاقد اسکلت چوبی مانند انواع سبد، جای نان، لوستر، آباژور، قاب آئینه، انواع سطل، گهواره بچه، انواع ساک و غیره باید متناسب با نوع محصول پس از بافت کف (ته)، تنه (بدنه) و لبه اقدام به دسته‌گذاری و انجام مراحل تکمیلی نمایند.

۸-۲-۲ بافت انواع محصولات دارای اسکلت بندی چوبی

قبل از شروع بافت این گونه از محصولات از جمله قفسه کتاب، انواع مبل، انواع میز و غیره باید ابتدا اسکلت محصول مورد نظر را ساخته و پس از پیچیدن مروارهای قاچ شده ضخیم و بلند به دور اسکلت‌ها اقدام به بافت قسمت‌های مختلف نمایند.

۸-۲-۳ بافت پیکره انسان و حیوانات

پس از طراحی، دست‌ها و پاهای پیکره انسان و حیوانات را باید به طور جداگانه می‌بافند سپس آن‌ها را به بدنه متصل نموده و در ادامه اقدام به بافت سر پیکره و قسمت‌های مختلف می‌نمایند.

۸-۳-۱ مراحل تکمیلی

۸-۳-۱ خشک کردن محصولات

با توجه به اینکه محصول مروار با مروارهای خیس بافته می‌شود لذا به منظور جلوگیری از تغییر شکل محصولات مذکور و هم چنین جلوگیری از کپک زدن آن‌ها، خشک کردن الزامی است. این عمل با قراردادن محصولات در هوای آزاد در زیر نور آفتاب فضای سر پوشیده دارای وسایل گرماده انجام می‌گیرد.

۸-۳-۲ تمیز کردن محصولات تولیدی

پس از خشک شدن محصولات مروار، گرد و خاک آن‌ها با استفاده از فرچه و هم چنین از طریق شست‌وشو با آب زدوده می‌شود.

۸-۳-۳ پوشاندن مروار با چسب چوب

سطح محصولات مروار پس از تمیز شدن به منظور استحکام بخشی با چسب چوب رقیق شده آغشته می‌گردد.

۸-۳-۴ پوشاندن مروار تولیدی با روغن جلا

پوشاندن محصول مروار با روغن جلا رقیق شده باعث دوام و استحکام آن می‌گردد.

۹ الزامات مروار بافی

۹-۱ الزامات مهم در حین بافت

۹-۱-۱ نشست صحیح

بهترین حالت نشست این است که مروار باف روی تخته کار نشسته و به پشت تکیه دهد.

۹-۱-۲ نگهداری صحیح اثر در حین بافت

مروار باف می‌بایست ضمن تکیه به پشت، اثر را در میان زانوهای خود قرار داده و سپس اقدام به بافت نماید.

۹-۱-۳ عدم فاصله بین پودها (ترکه‌های افقی)

به منظور تولید مروار با کیفیت، می‌بایست مروارهای به کار رفته در راستای افقی تا حد امکان کشیده شده و فاصله بین پودها به حداقل برسد.

۹-۱-۴ یکسان بودن فاصله بین تارها (ترکه‌های عمودی)

متناسب بودن فاصله بین ترکه‌های به کار رفته در راستای عمودی (تارها) با قطر ترکه‌ها و نوع محصول تولید شده، باعث بالا رفتن کیفیت محصول می‌گردد.

۹-۱-۵ یک‌دست بودن بافت

رعایت یک‌دستی در حین بافت و شل و سفت نباختن، لازمه تولید محصولات مروار با کیفیت می‌باشد.

۹-۱-۶ قرینه بودن محصول نسبت به نوع محصول

دقت در قرینه بافتن محصولات مروار به منظور تولید محصول با کیفیت الزامی است.

۹-۲ الزامات مهم در فضای کارگاه

۹-۲-۱ متناسب بودن فضای کارگاه با حجم محصولات تولیدی

با توجه به اینکه حجم محصولات مروار متفاوت است در نتیجه به منظور سهولت کار باید فضای کارگاه با محصولات تولیدی تناسب داشته باشد. گفتنی است بافت پیکره برخی از حیوانات به علت بزرگ بودن آن‌ها، در فضای باز صورت می‌گیرد.

۹-۲-۲ متناسب بودن فضای کارگاه با تعداد مروار بافان

با توجه به این‌که فضای مناسب برای هر مروار باف 2×2 متر مربع می‌باشد در نتیجه فضای کارگاه می‌بایست متناسب با تعداد مروار بافان باشد.

۹-۲-۳ وجود جعبه کمک‌های اولیه در کارگاه

به علت خطرناک بودن برخی از ابزارهای مورد استفاده در مروار بافی وجود جعبه کمک‌های اولیه الزامی است.

۹-۲-۴ دستگاه تهویه

وجود دستگاه تهویه به منظور تهویه هوا از ملزومات کارگاه مروار بافی است.

۹-۲-۵ وجود نور کافی

۹-۲-۴ وجود کپسول اطفاء حریق

۹-۳ الزامات مهم در نگهداری محصولات مروار

۹-۳-۱ نگهداری در فضای خشک

نگهداری مروار در فضای خشک، مانع کپک زدن آن‌ها می‌شود.

۹-۳-۲ آغشته کردن محصول مروار با چسب چوب رقیق شده و سپس با روغن جلای رقیق شده

آغشته کردن محصول مروار با چسب چوب و روغن جلا، باعث دوام و استحکام آن‌ها می‌شود.

۹-۳-۳ قرار ندادن محصول در برابر گرد و غبار

پیوست الف
(اطلاعاتی)
نمایی از کارگاه مروار بافی



شکل الف-۱



شکل الف-۲



شكل الف-٣



شكل الف-٤



شكل الف-٥

پیوست ب

(اطلاعاتی)

کتابنامه

- ۱- دهخدا، علی اکبر « لغت نامه» چاپ دوم، دانشگاه تهران، جلد ۹، ۱۳۷.
- ۲- سید سجادی. سید منصور، «نخستین شهرهای فلات ایران»، انتشارات سمت، چاپ دوم، بهار ۱۳۸۷.
- ۲- سید صدر، سیدابوالقاسم، دایره‌المعارف هنرهای صنایع دستی و حروف مربوط به آن، چاپ دوم، سیمای دانش، ۱۳۸۸.
- ۳- فخرایی، ابراهیم « گیلان در گذر زمان» انتشارات جاویدان، تهران، ۱۳۵۴ .
- ۴- معین. محمد، فرهنگ معین، انتشارات امیرکبیر، چاپ هشتم، جلد ۳، سال ۱۳۷۱.
- ۵- یآوری، حسین «آشنایی با هنرهای سنتی ۱»، انتشارات دانش جهانگردی وابسته به موسسه صبای سحر، چاپ سوم، اردیبهشت ۱۳۸۵.