



جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۹۲۲۹

چاپ اول

۱۳۹۳

**INSO**

**19229**

**1st. Edition**

**2015**

صنایع دستی - پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه -  
آیین کار تولید

**Handicrafts – Kermanshah Givoh Footwear  
- Code of practice of production**

**ICS: 97.195; 61.060**

## 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 مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب یکصد و پنجاه و دومین جلسه شورای عالی اداری مورخ ۹۰/۰۶/۲۹ به سازمان ملی استاندارد ایران تغییر و طی نامه شماره ۲۰۶/۳۵۸۳۸ مورخ ۹۰/۰۷/۲۴ جهت اجرا ابلاغ شده است.

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب نظران 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، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادات 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 و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که مؤسسه استاندارد تشکیل می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)<sup>۱</sup> کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)<sup>۲</sup> و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)<sup>۳</sup> است و به عنوان تنها رابط<sup>۴</sup> کمیسیون کدکس غذایی (CAC)<sup>۵</sup> 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 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 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 زیست محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این گونه 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 Electro technical Commission

3- International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد  
«صنایع دستی-پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه- آیین کار تولید»

رئیس:

اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان  
کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی

سپهر، نصرت‌اله  
(فوق لیسانس مدیریت دولتی)

دبیر:

اداره کل استاندارد استان کرمانشاه

جمشیدی، لعیان  
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان  
کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی

اعظم، سمیه  
(لیسانس صنایع دستی)

مریی گیوه‌بافی

جمشیدی، گلناز  
(لیسانس صنایع دستی)

اتحادیه تعاونی‌های صنایع دستی استان کرمانشاه - مریی  
گیوه‌بافی

حاجی علیانی، مهوش  
(فوق دیپلم علوم سیاسی)

اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان  
کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی

حیدری، پروانه  
(لیسانس مدیریت دولتی)

اداره کل استاندارد استان کرمانشاه

دارابی پورکلهر، ژیلا  
(فوق لیسانس شیمی تجزیه)

اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان  
کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی

مرادی آهنگرانی، آذر  
(لیسانس صنایع دستی)

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
ه	پیش‌گفتار
و	مقدمه
۱	هدف ۱
۱	دامنه کاربرد ۲
۱	مراجع الزامی ۳
۱	اصطلاحات و تعاریف ۴
۲	مواد اولیه ۵
۳	وسایل ۶
۴	نقوش پایپوش گیوه‌ای ۷
۶	مراحل بافت پایپوش گیوه‌ای ۸
۱۴	پیوست الف (اطلاعاتی)-کتابنامه

## پیش‌گفتار

استاندارد "صنایع دستی- پایبوش گیوه‌ای کرمانشاه- آیین کار تولید" که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد با همکاری اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی تهیه و تدوین شده و در دویست و سی و پنجمین اجلاس کمیته ملی استاندارد مورخ ۹۳/۱۲/۲۵ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه 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 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 به شرح زیر است:

- ۱- حاجی علیانی، مهوش. آموزش هنر گیوه‌بافی در استان کرمانشاه، چاپ اول، کرمانشاه: موسسه فرهنگی، هنری و سینمایی کوثر، ۱۳۹۱.
- ۲- معاونت اداره کل صنایع دستی استان کرمانشاه، شناسنامه ثبت میراث معنوی گیوه زنانه رویه ابریشمی (شماره ثبت ۵۴۵)، اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه، ۱۳۹۱.
- ۳- تحقیقات و تجربیات کارشناسان اداره کل استاندارد و اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه، ۱۳۹۳.
- ۴- جمشیدی، فاطمه. گیوه‌بافی، پایان نامه کارشناسی، دانشگاه علمی کاربردی چرم تهران، ۱۳۹۲.

گیوه نوعی پایپوش سنتی است که تاریخچه تولید و استفاده از آن به سال‌ها پیش بر می‌گردد. گیوه‌بافی یا گیوه‌چینی از هنرهای سنتی است که از گذشته‌های دور تاکنون با توجه به شرایط اقلیمی، محیطی، جغرافیایی و همچنین امکانات موجود در هر منطقه تولید شده و هنرمندان خوش ذوق و پرتلاش بسیاری را به خود مشغول داشته است. گیوه‌بافی، نمادی از مقابله و مقاومت زیبایی هنر و ظرافت دست در برابر جاده‌های سرسخت و سنگلاخی است یا به عبارتی نبرد و تقابل هنر و طبیعت تلقی می‌شود. شاید در نگاه اول، واژه گیوه تداعی کننده یک جفت کفش سنتی باشد که می‌توان آن را به دوستی هدیه داد، اما این پایپوش سنتی که قدیمی‌ترین پایپوش ایرانیان به شمار می‌آید، تاریخچه‌ای شگفت و زیبا دارد. با توجه به خصوصیات منحصر به فرد گیوه، اغلب افراد پیدایش آن را به روزگارانی خیلی قدیم‌تر از پیدایش دیگر انواع پایپوش‌ها نسبت داده‌اند و همین امر باعث شده است که تاریخچه ساخت گیوه با افسانه‌ها پیوند بخورد. در اغلب فرهنگ لغات و دایره المعارف‌ها، "گیوه" نوعی پایپوش مخصوص مردان و زنان روستایی معرفی شده است.

پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه نوع تغییر یافته گیوه سنتی کرمانشاه است که اصالتاً رویه آن از جنس ابریشم طبیعی و زیره آن از جنس چرم می‌باشد ولی به دلیل تقاضای بازار و صرفه اقتصادی، پایپوش‌های گیوه‌ای با الهام از گیوه سنتی کرمانشاه با رویه‌ها و زیره‌هایی از جنس‌های مختلف تولید می‌شود که در این استاندارد به آیین کار تولید آن پرداخته شده است.

**یادآوری** - این استاندارد حاوی تصاویر رنگی است. لذا در صورت تمایل به استفاده از نسخه کاغذی، ترجیحاً از چاپگر رنگی استفاده کنید.

# صنایع دستی - پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه - آیین کار تولید

## ۱ هدف

هدف از تدوین این استاندارد، ارائه آیین کار تولید پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه است.

## ۲ دامنه کاربرد

این استاندارد در مورد پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه با رویه از جنس الیاف طبیعی یا مصنوعی و زیره از جنس چرم طبیعی یا مصنوعی کاربرد دارد و شیوه تولید و آماده‌سازی آن را بیان می‌کند.  
این استاندارد در مورد پایپوش‌های گیوه‌ای قلاب‌باف که بافت آن از روی زیره پایپوش شروع می‌شود، کاربرد دارد.

## ۳ 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 تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی آن‌ها مورد نظر است.  
استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

۱-۳ استاندارد ملی ایران شماره ۲۶۶۰، ویژگی‌های نخ پنبه‌ای مورد مصرف در تار فرش دستباف.

## ۴ اصطلاحات و تعاریف

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

۱-۴

### پایپوش گیوه‌ای کرمانشاه

پایپوشی با رویه قلاب‌باف از جنس الیاف طبیعی یا مصنوعی و زیره از جنس چرم طبیعی یا مصنوعی است.



شکل ۱- نمونه‌هایی از پایپوش گیوه‌ای (از راست به چپ: دمپایی جلو بسته، دمپایی جلو باز و کفش)

۲-۴

#### رویه پایپوش گیوه‌ای

قسمتی از پایپوش که با استفاده از نخ و قلاب بر روی زیره بافته می‌شود.

۳-۴

#### شیرازه

دوختی که در قسمت حد فاصل بین زیره و رویه پایپوش زده می‌شود که به آن پرک<sup>۱</sup> نیز گفته می‌شود و هم‌چنین به بافتی که در انتهای بافت رویه پایپوش برای زیبایی، پرداخت و استحکام آن زده می‌شود، اصطلاحاً شیرازه می‌گویند.

#### ۵ مواد اولیه

##### ۱-۵ نخ

۱-۱-۵ نخ از جنس الیاف طبیعی یا مصنوعی با نمره‌ی مناسب که بسته به ظرافت رویه انتخاب می‌شود. در صورت استفاده از نخ پنبه‌ای ویژگی‌های آن باید مطابق با استاندارد ملی ایران شماره ۲۶۶۰ باشد.

##### ۲-۵ زیره پایپوش

از جنس چرم یا سایر زیره‌های مورد استفاده در پایپوش‌ها با طرح‌ها و رنگ‌های مختلف.

##### ۳-۵ کفی پایپوش

از جنس چرم یا فوم.

##### ۴-۵ تزیینات

منجوق، گلابتون، مروارید، پولک، سگک، چرم و ...



## ۶ وسایل

### ۱-۶ قلاب

ابزاری فلزی که برای بافت رویه پایپوش گیوه‌ای و شیرازه (پرک زدن) استفاده می‌شود. شماره قلاب متناسب با ضخامت نخ تعیین می‌شود.

یادآوری- شماره قلاب با ضخامت آن رابطه عکس دارد. بدین معنا که با بالا رفتن شماره قلاب، ضخامت آن کمتر می‌شود.



شکل ۲- انواع قلاب

### ۲-۶ درفش

ابزاری با تیغه فلزی و دسته چوبی که برای سوراخ کردن زیره پایپوش گیوه‌ای استفاده می‌شود.



شکل ۳- درفش

### ۳-۶ انگستانه

ابزاری فلزی که آن را نوک انگشت گذاشته و مانع فرو رفتن سوزن به انگشت در حین خیاطی می‌شود.



شکل ۴- انگستانه

### ۴-۶ قیچی

برای بریدن نخ استفاده می‌شود.

## ۵-۶ نقشه پایپوش گیوه‌ای

نقشه‌های طراحی شده روی کاغذ شطرنجی که به عنوان الگو برای انتقال نقشه به بافت استفاده می‌شود.

## ۷ نقوش پایپوش گیوه‌ای

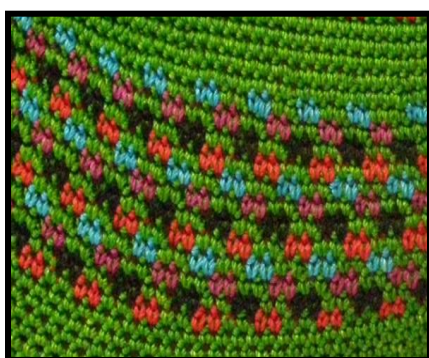
در پایپوش گیوه‌ای از نقوش سنتی استفاده می‌شود که این نقوش به دو دسته هندسی و منحنی تقسیم می‌شوند. نقوش رایج در این نوع پایپوش شامل خیابانی، برگ بیدی، بُته جقه (ترمه)، دندان موشی، پروانه، کوزه‌ای، پاپیونی، چشم بلبلی (نخودی)، لوزی، زرباف و پرچمی است (به شکل‌های ۵ تا ۱۳ مراجعه شود). یادآوری- نقوش با توجه به سفارش و سلیقه مشتری قابل تغییر است و از نقوش تلفیقی نیز می‌توان استفاده کرد (به شکل‌های ۱۴ و ۱۵ مراجعه شود).



شکل ۶- برگ بیدی



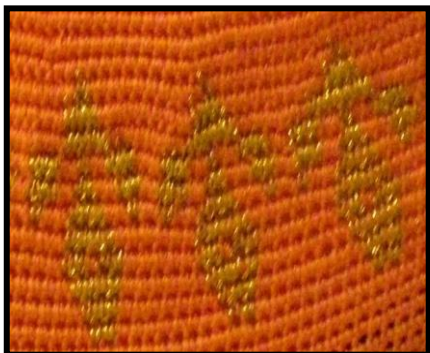
شکل ۵- خیابانی



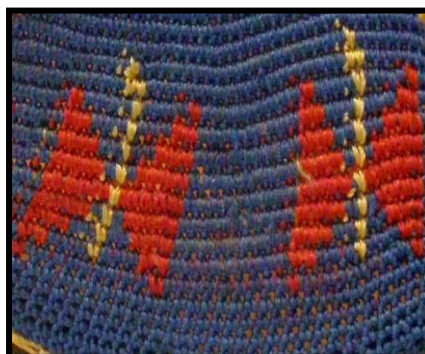
شکل ۸- دندان موشی



شکل ۷- بُته جقه (ترمه)



شکل ۱۰- کوزه‌ای



شکل ۹- پروانه



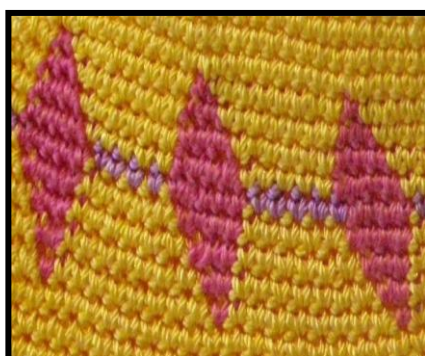
شکل ۱۱- چشم بلبلی (نخودی)



شکل ۱۰- پاپیونی



شکل ۱۳- زرباف



شکل ۱۲- لوزی



شکل ۱۵- پاپیونی و خیابانی



شکل ۱۴- پروانه و خیابانی

## ۸ مراحل بافت پایپوش گیوه‌ای

پایپوش گیوه‌ای به دو صورت دمپایی (جلو بسته و جلو باز) و کفش بافته می‌شود که شامل شکل‌ها و طرح‌های مختلف از قبیل تسمه‌ای، منجوقی، پولک‌دار، قیصری، بنددار، حلقه‌ای، مجلسی، ساده، طرح‌دار، تلفیقی با چرم، چوب، استخوان و انواع سگک است. بافت پایپوش گیوه‌ای به شرح زیر است:

مرحله اول : شیرازه‌بافی (پرک زدن) یا دوخت اولیه برای شروع بافت رویه پایپوش؛

مرحله دوم : ساده‌بافی؛

مرحله سوم : بافت قسمت اصلی رویه و انتقال نقشه به بافت؛

مرحله چهارم : تکمیل بافت رویه پنجه و کور کردن (اتصال دو طرف رویه به یکدیگر)؛

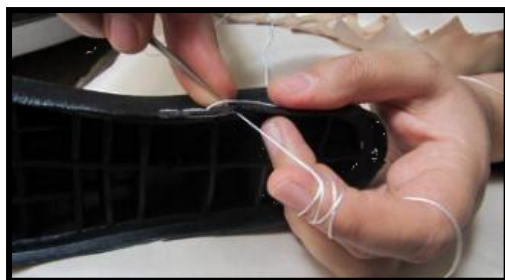
مرحله پنجم : شیرازه‌بافی انتهایی برای پرداخت و زیبایی کار.

### ۸-۱ روش بافت پایپوش گیوه‌ای جلو بسته (دمپایی جلو بسته)

بافت پایپوش گیوه‌ای جلو بسته بر روی انواع زیره‌ها انجام می‌شود و شامل مراحل زیر است:

۸-۱-۱ مرحله اول: ابتدا دور تا دور زیره پایپوش را با درفش با فواصل حداکثر ۱ cm سوراخ کرده تا زیره برای شیرازه‌بافی (پرک زدن) آماده شود. سپس نخ را با قلاب از داخل سوراخ‌ها عبور داده و دور تا دور زیره را دوخت بخیه می‌زنند. شیرازه (پرک) پایه‌ای برای شروع بافت رویه است (به شکل‌های ۱۶ تا ۱۸ مراجعه شود).

یادآوری- برای سوراخ کردن زیره به جای درفش می‌توان از قلاب یا سوزن متوسط نیز استفاده کرد.



شکل ۱۷- شیرازه‌بافی (پرک زدن)

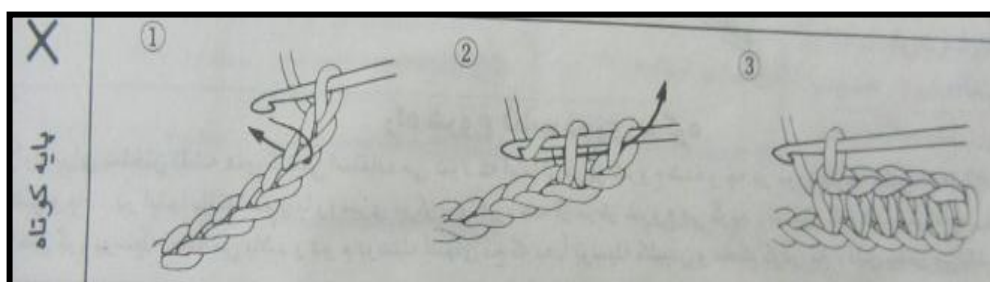


شکل ۱۶- شروع دوخت بخیه بر روی زیره غیر چرمی



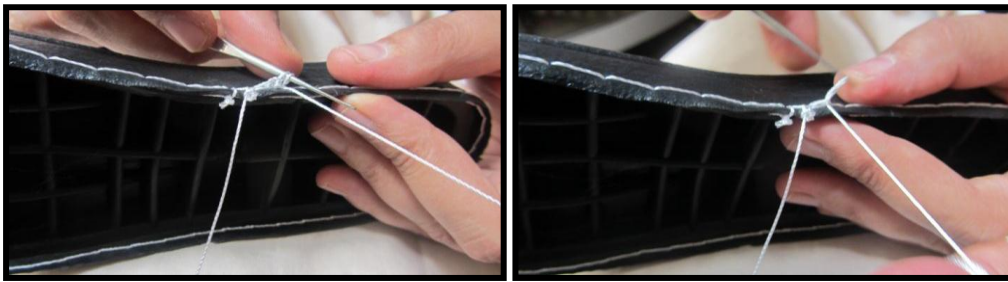
شکل ۱۸- دوخت بخیه بر روی زیره چرمی

۲-۱-۸ مرحله دوم: برای زیره‌های غیر چرمی یا زیره‌هایی که فاقد کفی هستند حداقل ۶ تا ۷ برابر دور زیره از نخ به عنوان نخ توکار در ابتدای بافت قرار داده می‌شود، سپس حدود یک سوم زیره را از ابتدای پاشنه به سمت پنجه جا گذاشته و با قلاب شروع به بافت پایه کوتاه بر روی شیرازه (پرک) می‌کنند تا تعداد رج‌ها به اندازه مناسب برسد و لبه‌ای برای قرار گرفتن کفی در زیر آن ایجاد شود. بافت زده شده نباید خیلی محکم یا شل باشد بلکه باید متوسط باشد.



شکل ۱۹- مراحل بافت پایه کوتاه

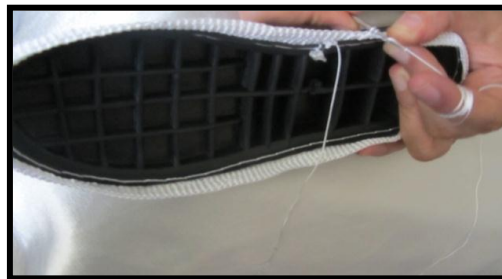
برای شروع بافت پایه کوتاه، با قلاب دانه‌ها را به ترتیب و منظم با استفاده از نخ زمینه (در حالی که نخ توکار به صورت ثابت داخل بافت قرار دارد) از زیر پرک‌ها رد کرده و بیرون می‌آورند (به شکل ۲۰ مراجعه شود). بعد از چند رج ساده‌بافی، از فاصله یک سوم زیره از ابتدای پاشنه (از همان نقطه‌ی شروع بافت) ۲ عدد بافت پایه کوتاه با نخ توکار زده و در ادامه همچنان که نخ توکار در داخل بافت قرار دارد بافت را با نخ زمینه ادامه داده تا به نقطه‌ی مقابل نقطه‌ی شروع برسند (به شکل ۲۱ مراجعه شود). سپس نخ توکار را کشیده تا بافت روی پاشنه جمع شود (به شکل ۲۲ مراجعه شود). بعد از جمع شدن پاشنه مجدداً با نخ توکار ۲ دانه بافته و با نخ زمینه به بافت به سمت پنجه ادامه داده تا بافت رج آخر ساده‌بافی به پایان برسد، سپس نخ توکار باقیمانده را از آخرین دانه بیرون کشیده و محکم می‌کنند.



شکل ۲۰- شروع بافت پایه کوتاه



شکل ۲۲- جمع کردن پاشنه



شکل ۲۱- بافت رج آخر ساده‌بافی

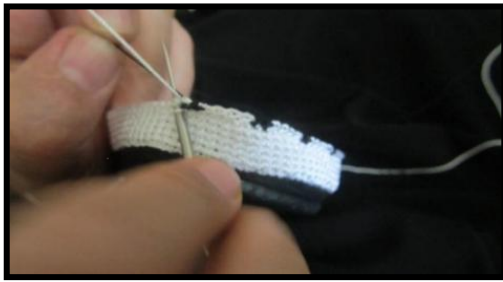
برای زیره‌های چرمی یا زیره‌هایی که دارای کفی هستند برای انجام مرحله‌ی دوم بافت پایپوش، حداقل ۱٫۵ تا ۲ برابر دور زیره از نخ به عنوان نخ توکار در ابتدای بافت قرار داده می‌شود، سپس حدود یک سوم زیره را از ابتدای پاشنه به سمت پنجه جا گذاشته و شروع به بافت فقط ۱ رج بافت پایه کوتاه بر روی شیرازه (پرک) می‌کنند به این دلیل که این نوع زیره‌ها دارای کفی هستند و نیاز به ایجاد لبه برای قرارگیری کفی در زیر آن نیست.

۸-۱-۳ مرحله سوم: پس از محکم کردن و رها کردن نخ توکار اولیه، نخ زمینه را به اندازه دور پنجه اندازه زده و به نقطه شروع (فاصله یک سوم از ابتدای پاشنه به سمت پنجه) آورده و از آن به عنوان نخ توکار برای ادامه کار استفاده کرده و شروع به بافت پایه کوتاه به سمت پنجه و انتقال طرح و نقش به بافت می‌کنند تا تعداد رج‌ها به اندازه دلخواه متناسب با اندازه پایپوش برسد (به شکل‌های ۲۳ و ۲۴ مراجعه شود).

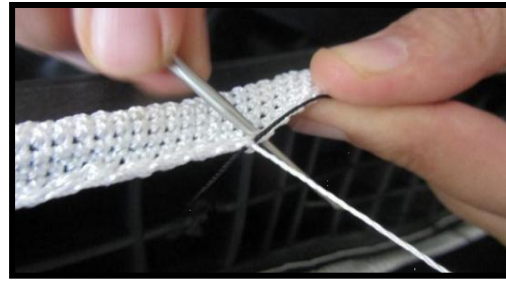
برای زیبایی کار و جلوگیری از ناقص شدن طرح و نقش بهتر است ابتدا چند دانه ساده‌بافی با نخ زمینه انجام داده، سپس بافت طرح و نقش شروع شود.

یادآوری ۱- با توجه به نوع و اندازه طرح و نقش، شروع بافت نقش می‌تواند از همان رج‌های ابتدای کار باشد، بدین معنا که تعداد رج‌های کمتری برای ساده‌بافی ابتدای کار در نظر گرفته شود.

یادآوری ۲- نخ‌های رج در قسمت نقوش به دلیل استفاده از چند نخ رنگی توکار کمی ضخیم‌تر از سایر قسمت‌ها به نظر می‌رسند (بسته به تعداد نخ‌های رنگی به کار رفته در هر رج).



شکل ۲۴- بافت نقش



شکل ۲۳- شروع بافت نقش (با نخ مشکی)

در انتهای هر رج بافته شده از نقش‌ها برای جلوگیری از هدر رفتن نخ و مرتب کردن کار، سر اضافی نخ‌های طرح و نقش را با قلاب در لابلاي رج‌ها پنهان کرده و نخ‌های اضافی را با قیچی می‌برند.

۸-۱-۴ مرحله چهارم: پس از این که تعداد رج‌ها به اندازه دلخواه متناسب با اندازه پایپوش رسید، تکمیل بافت رویه پنجه و کور کردن (بستن) رویه را انجام می‌دهند. برای این منظور بافت رج بعدی را ادامه داده تا به وسط نوک پنجه پایپوش برسند، پس از رسیدن به نقطه وسط، به طور قرینه ۲ دانه از طرفین راست و چپ نوک پنجه پایپوش (در مجموع ۴ دانه) را با بافت پایه کوتاه به هم وصل و کور می‌کنند (می‌بندند) (به شکل ۲۵ مراجعه شود). سپس بافت را به صورت پایه کوتاه ادامه می‌دهند تا زمانی که بافت رویه پایپوش کامل شود (به شکل ۲۶ مراجعه شود). توضیح این که در رج‌های بعدی پس از رسیدن به گره‌های رج قبل، ۱ دانه از راست و ۱ دانه از چپ آن را (در مجموع ۲ دانه) کور می‌کنند (می‌بندند).



شکل ۲۶- پایان بافت رویه و بریدن سر اضافی نخ‌ها

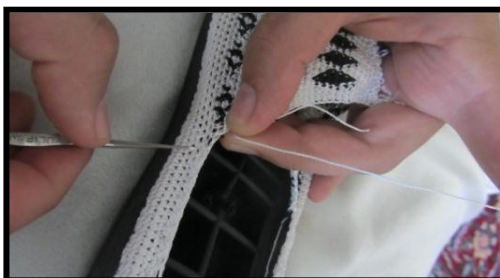


شکل ۲۵- شروع بستن رویه (کور کردن)

۸-۱-۵ مرحله پنجم: پس از کامل شدن بافت رویه، در پایان کار بر روی دوخت پایه‌ی دور تا دور پایپوش و هم‌چنین لبه‌های بیرونی پایپوش شیرازه‌بافی انجام می‌دهند (به شکل ۲۷ مراجعه شود). بافت شیرازه، روی دوخت پایه را پوشانده و کار را زیباتر می‌کند.

یادآوری ۱- برای زیباتر شدن کار معمولاً شیرازه‌بافی را با نخ‌ی با رنگ متفاوت از رنگ نخ زمینه انجام می‌دهند.

**یادآوری ۲-** برای تزئین پایپوش می‌توان تعدادی منگوله به آن وصل کرد. منگوله‌ها را گاهی با منجوق، دکمه‌های رنگی و ... تزئین می‌کنند که این کار نیز باعث زیبایی بیشتری آن می‌شود.



شکل ۲۷- شروع شیرازه‌بافی لبه بیرونی پایپوش

پس از اتمام شیرازه‌بافی، سر اضافی نخ‌ها را با قلاب در لابلاهای رج‌ها پنهان کرده و نخ‌های اضافی را با قیچی می‌برند و در مرحله آخر کفی را داخل پایپوش جا می‌دهند (به شکل‌های ۲۸ و ۲۹ مراجعه شود).  
**یادآوری ۳-** کمتر بودن تعداد گره‌ها و مشخص نبودن سر اضافی نخ‌ها، نشانه کیفیت بهتر بافت است.



شکل ۲۸- نمونه کامل شده‌ی پایپوش گیوه‌ای جلو بسته با زیره غیر چرمی

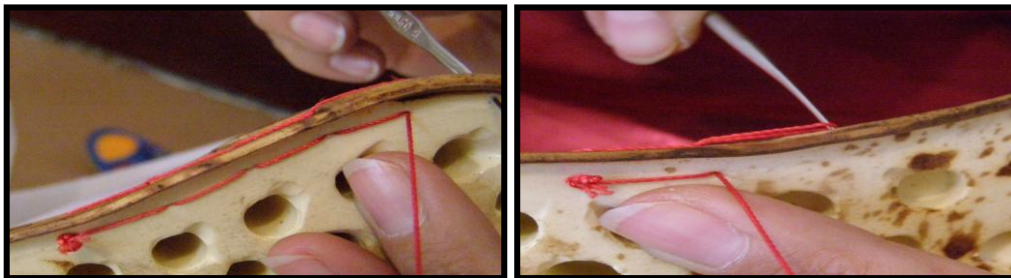


شکل ۲۹- نمونه کامل شده‌ی پایپوش گیوه‌ای جلو بسته با زیره چرمی



## ۲-۸ روش بافت پایپوش گیوه‌ای جلو باز (دمپایی جلو باز)

۱-۲-۸ مرحله اول: مطابق بند ۱-۱-۸ انجام می‌شود.



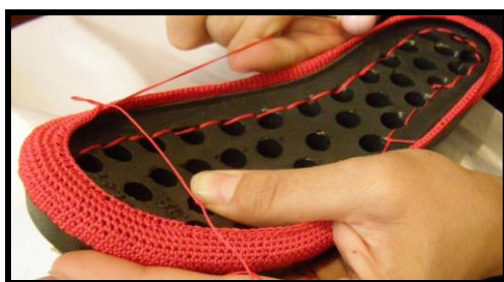
شکل ۳۰- شروع دوخت بخیه و پرک زدن

۲-۲-۸ مرحله دوم: تا مرحله جمع کردن پاشنه مطابق بند ۲-۱-۸ انجام می‌شود.



شکل ۳۱- جمع کردن پاشنه

پس از جمع کردن بافت روی پاشنه، بافت پنجه را تا فاصله ۳cm تا ۴ cm مانده به نوک پنجه (برای باز گذاشتن جلو پنجه) ادامه داده و ۲ عدد بافت پایه کوتاه با استفاده از نخ توکار می‌زنند. سپس با نخ زمینه بافت را ادامه داده تا به نقطه مقابل (فاصله ۳cm تا ۴ cm مانده به نوک پنجه) برسند، در این حالت نخ توکار را کشیده تا بافت جلو پنجه همانند پاشنه جمع شود و لبه‌ای برای قرار گرفتن کفی در زیر آن ایجاد شود (به شکل ۳۲ مراجعه شود). سپس با استفاده از نخ توکار ۲ عدد بافت پایه کوتاه برای محکم شدن بافت زده و بافت را تا فاصله یک سوم از ابتدای پاشنه ادامه می‌دهند و نخ توکار را از آخرین دانه بیرون کشیده و آن را رها می‌کنند. سپس از نخ زمینه به عنوان نخ توکار تا فاصله ۳cm تا ۴ cm مانده به نوک پنجه استفاده کرده و شروع به بافت می‌کنند.



شکل ۳۲- جمع کردن پنجه

۳-۲-۸ مرحله سوم: این مرحله مطابق بند ۳-۱-۸ انجام می‌شود با این تفاوت که بافت را تا رسیدن بلندی رویه به اندازه دلخواه متناسب با اندازه پایپوش ادامه می‌دهند. سپس طرف دیگر پایپوش را به همین ترتیب بافته تا تعداد رج‌ها به تعداد رج‌های طرف اول برسد. در این نوع پایپوش سمت راست و چپ رویه را به صورت جداگانه می‌بافند و باید دقت شود که دو طرف پایپوش کاملاً با هم قرینه و برابر باشند.

۴-۲-۸ مرحله چهارم: پس از این که تعداد رج‌ها به اندازه مناسب رسید، تکمیل بافت رویه پنجه و کور کردن (بستن) رویه را انجام می‌دهند. برای این منظور بافت رج بعدی را ادامه داده تا به وسط نوک پنجه پایپوش برسند، پس از رسیدن به نقطه وسط، به طور قرینه ۱ دانه از طرفین راست و چپ نوک پنجه پایپوش (در مجموع ۲ دانه) را با بافت پایه کوتاه به هم وصل و کور می‌کنند (می‌بندند). سپس بافت را با نخ زمینه به صورت پایه کوتاه ادامه می‌دهند تا زمانی که بافت رویه مطابق بند ۴-۱-۸ کامل شود (به شکل ۳۳ مراجعه شود).

۵-۲-۸ مرحله پنجم: مطابق بند ۵-۱-۸ انجام می‌شود.



شکل ۳۳- نمونه کامل شده‌ی پایپوش جلو باز با زیره غیر چرمی

### ۳-۸ روش بافت پایپوش گیوه‌ای پشت بسته (کفشی)

۱-۳-۸ مرحله اول: مطابق بند ۸-۱-۱ انجام می‌شود.

۲-۳-۸ مرحله دوم: روش بافت پایپوش گیوه‌ای پشت بسته مانند پایپوش گیوه‌ای جلو بسته است با این تفاوت که در شروع بافت این نوع پایپوش از نخ توکار استفاده نمی‌کنند و فقط ۸ cm تا ۹ cm از نخ را در ابتدای کار قرار می‌دهند، سپس دور تا دور پایپوش را بافته تا تعداد رج‌ها به اندازه دلخواه متناسب با اندازه پایپوش برسد و طرح و نقش را نیز حین بافت انتقال می‌دهند.

یادآوری- با توجه به این که در این نوع پایپوش، بافت به طور کامل دور تا دور پایپوش زده می‌شود بنابراین نیاز به نخ توکار جهت تعیین نقطه شروع بافت نیست.

۳-۳-۸ مرحله سوم: در این نوع پایپوش، مرحله ۳ همزمان با مرحله ۲ انجام می‌شود.

۴-۳-۸ مرحله چهارم: پس از این که تعداد رج‌ها به اندازه دلخواه متناسب با اندازه پایپوش رسید، تکمیل بافت رویه پنجه و کور کردن (بستن) رویه را انجام می‌دهند. برای این منظور مقداری (حدود ۲۰ cm) از نخ زمینه را دولا کرده و از آن به عنوان نخ توکار پایانی برای محکم کردن آخرین دانه بافت پایه کوتاه استفاده می‌کنند. سپس نخ زمینه را به اندازه دور پنجه اندازه زده و به نقطه شروع (فاصله یک سوم از ابتدای پاشنه به سمت پنجه) آورده و شروع به بافت پایه کوتاه به سمت پنجه می‌کنند تا به وسط نوک پنجه پایپوش برسند. پس از رسیدن به نقطه وسط، به طور قرینه ۱ دانه از طرفین راست و چپ نوک پنجه پایپوش (در مجموع ۲ دانه) را با بافت پایه کوتاه به هم وصل و کور می‌کنند (می‌بندند). سپس بافت را با نخ زمینه به صورت پایه کوتاه ادامه می‌دهند تا زمانی که بافت رویه مطابق بند ۸-۱-۴ کامل شود.

پس از آماده شدن قسمت پنجه باید بافت پاشنه پایپوش کامل شود. برای این منظور مقداری (حدود ۲۰ cm) از نخ زمینه را دولا کرده و به عنوان نخ توکار در ابتدای بافت قرار داده و با نخ زمینه یک رج را می‌بافند. در رج‌های بعدی ۳ دانه از طرف راست و ۳ دانه از طرف چپ پاشنه جا گذاشته (برای ایجاد شیب در لبه پاشنه) و بافت را ادامه می‌دهند تا هنگامی که بلندی پاشنه به بلندی رویه برسد (به شکل ۳۴ مراجعه شود).

۵-۳-۸ مرحله پنجم: مطابق بند ۸-۱-۵ انجام می‌شود.



شکل ۳۴- نمونه کامل شده‌ی پایپوش گیوه‌ای پشت بسته با زیره چرمی

پیوست الف

(اطلاعاتی)

کتابنامه

[۱] جزمی، محمد و همکاران. *هنرهای بومی در صنایع دستی استان باختران*، چاپ اول، تهران: وزارت فرهنگ و هنر - مرکز مردم‌شناسی، ۱۳۶۳.

[۲] قنبرعلی، رضوان. *علی‌بیگی، امیرحسین. طرح پژوهشی بررسی وضعیت موجود صنعت دستی گیوه در استان کرمانشاه، کرمانشاه: دانشگاه رازی، ۱۳۹۰.*