INSO
21238
1st.Edition
2016

جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استانداردایران

Iranian National Standardization Organization

استاندارد ملی ایران
۲۱۲۳۸
چاپ اول
۱۳۹۵

دارای محتوای رنگی

صنایع‌دستی- جاجیمچه- ویژگی‌ها و آیین‌کار

Handicrafts– Jajimche– Specifications and code of practice

ICS: 97.195

سازمان ملی استاندارد ایران

تهران، ضلع جنوب غربی میدان ونک، خیابان ولیعصر، پلاک ۲۵۹۲

صندوق‌پستی: ۶۱۳۹-۱۴۱۵۵ تهران- ایران

تلفن: ۵-۸۸۸۷۹۴۶۱

دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳

کرج، شهر صنعتی، میدان استاندارد

صندوق پستی: ۱۶۳-۳۱۵۸۵ کرج - ایران

تلفن: ۸-۳۲۸۰۶۰۳۱ (۰۲۶)

دورنگار: ۳۲۸۰۸۱۱۴ (۰۲۶)

رایانامه: standard@isiri.org.ir

وبگاه: http://www.isiri.org

Iranian National Standardization Organization (INSO)

No. 2592 Valiasr Ave., South western corner of Vanak Sq., Tehran, Iran

P. O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran

Tel: + 98 (21) 88879461-5

Fax: + 98 (21) 88887080, 88887103

Standard Square, Karaj, Iran

P.O. Box: 31585-163, Karaj, Iran

Tel: + 98 (26) 32806031-8

Fax: + 98 (26) 32808114

Email: standard@isiri.org.ir

Website: http://www.isiri.org

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

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

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 منصفانهٔ صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و وارد-کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادها در کمیتهٔ 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 درکمیته ملی طرح، بررسی و درصورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مقررات استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۵ تدوین و در کمیتهٔ ملی استاندارد مربوط که در سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌شود به تصویب رسیده باشد. سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)[1]، کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)[2] و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)[3] است و به عنوان تنها رابط[4] کمیسیون کدکس غذایی (CAC)[5] 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 کند. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری کند. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینهٔ مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز واسنجی (کالیبراسیون) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامهٔ تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی یکاها، 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 for Legal Metrology (Organisation Internationale de Metrologie Legals)
4- Contact point
5- Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
«صنایع‌دستی– جاجیمچه- ویژگی‌ها و آیین‌کار»

رئیس:	**سمت و/یا محل اشتغال:**
مامی، بی بی رابعه (کارشناسی ارشد پژوهش هنر)	کارشناس- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گلستان
دبیر:	
امان بائی، محمد (کارشناسی ارشد شیمی فیزیک)	رئیس اداره امور آزمایشگاه‌ها- اداره کل استاندارد استان گلستان
اعضا: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)	
بنی کریمی، ابوالقاسم (کارشناسی نساجی)	کارشناس- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گلستان
جلالی، فاطمه (کارشناسی شیمی)	کارشناس صنایع شیمیایی و بسته‌بندی و سلولزی- اداره کل استاندارد استان گلستان
رحیمی، رحیمه	هنرمند و مربی رشته جاجیم‌بافی
عالیشاهی، حمید رضا (کارشناسی ارشد فیزیک)	رئیس اداره استانداردسازی و آموزش- اداره کل استاندارد استان گلستان
غلامعلی فلاح، فرهاد (کارشناسی ارشد صنایع دستی)	رئیس گروه حمایت از تولید- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری ایران
گل محمدی، لیلا (کارشناسی روانشناسی بالینی)	هنرمند و مربی رشته جاجیم‌بافی
ملکی، زبیده	هنرمند و مربی رشته جاجیم‌بافی
ویراستار:	
جعفری ایوری، سید علی (کارشناسی مهندسی عمران)	رئیس اداره استاندارد شهرستان گنبدکاووس

فهرست مندرجات

عنوان **صفحه**

پیش‌گفتار و
مقدمه ز
۱ هدف و دامنه کاربرد ۱
۲ مراجع الزامی ۱
۳ اصطلاحات و تعاریف ۱
۴ ویژگی‌ها ۳
۵ آیین‌کار ۲۵
۶ بسته‌بندی ۲۸
۷ نشانه‌گذاری ۲۹
۸ راهنمای محصول ۳۰
پیوست الف (آگاهی‌دهنده) انواع و کاربرد تولیدات بافت جاجیمچه گلستان ۳۱
پیوست ب (آگاهی‌دهنده) نکات ایمنی و بهداشتی در کارگاه‌های بافت جاجیمچه ۳۷
کتاب‌نامه ۳۸

پیش‌گفتار

استاندارد «صنایع‌دستی- جاجیمچه- ویژگی‌ها و آیین‌کار» که پیش نویس آن بر اساس پژوهش انجام شده تهیه و تدوین شده است، پس از بررسی در کمیسیون‌های مربوط، در دویست و نود و سومین اجلاسیه کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۵/۱۰/۰۶ تصویب شد. اینک این استاندارد 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.

استانداردهای ملی ایران بر اساس استاندارد ملی ایران شماره ۵ (استانداردهای ملی ایران- ساختار و شیوه نگارش) تدوین می شوند. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در صورت لزوم تجدید نظر خواهند شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون های مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی ایران استفاده کرد.

نتایج پژوهشی که برای تهیه و تدوین این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

تجربیات و تحقیقات صنعت‌گران بومی استان گلستان و کارشناسان اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گلستان

مقدمه

جاجیمچه از جمله هنرهای دستی بوده که پیشینه تاریخی آن به زمان تهیه نخ از پشم برمی‌گردد و قدمت بافت جاجیمچه در استان گلستان بنا به اظهارات اهالی منطقه زیارت به بیش از۳۰۰ سال می رسد که امروزه نیز از آن استفاده های فراوانی می کنند و بسیاری از بافندگان و خانواده‌های آنان از تولید آن امرار معاش می‌نمایند.

در استان گلستان در اکثر روستاها نظیر روستای النگ، زیارت، شاهکوه، چهارباغ، آهنگرمحله و ... بافت جاجیمچه صورت می‌گیرد. بافت جاجیمچه در این مناطق توسط زنان روستایی انجام‌شده و بیشترین تولید در فصل زمستان صورت می‌گیرد. از جمله روستاهایی که در حال حاضر تولید جاجیمچه در آن همچنان از رونق بسیار برخوردار است روستای زیارت است.

جاجیمچه های ایرانی را بر حسب گروه‌های عشایری و منطقه بافت و یا از روی شیوه بافت هر ایل می‌توان به انواع گوناگون تقسیم‌کرد. در همه مناطق اغلب شیوه ها رواج دارد و تفاوت آن‌ها اندک است. بطوری‌که با تشخیص ریزه کاری‌های هر نقش یا شیوه های متداول‌تر، می توان، اغلب خاستگاه آن‌را باز شناخت.
جاجیمچه دستبافی ضخیم و بدون پرز از جنس پشم و پنبه که دارای چله کشی بلند بوده و به‌صورت راه راه و رنگین توسط دار، شانه و ماسوره جهت مصارفی چون زیرانداز و پادری و ... بافته می‌شود. جاجیم بافی در عین ظرافت و دقتی که باید صرف بافتن آن گردد، سنتی‌ترین روش بافت را مجسم می‌سازد که ابزار مورد نیاز آن ساده‌ترین وسایل بوده ومهمترین عامل در امر بافت قدرت بازوان بافنده است.

«صنایع‌دستی- جاجیمچه- ویژگی‌ها و آیین‌کار»

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین ویژگی‌های جاجیمچه و آیین‌کار تولید آن است. این استاندارد برای بافت جاجیمچه که به روش جاجیم بافی استان گلستان بافته می شود، کاربرد دارد.

۲ مراجع الزامی

در مراجع زیر ضوابطی وجود دارد که در متن این استاندارد به صورت الزامی به آن ها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب، آن ضوابط جزئی از این استاندارد محسوب می شوند.
در صورتی که به مرجعی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه ها و تجدید نظرهای بعدی آن برای این استاندارد الزام آور نیست. در مورد مراجعی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آن ها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه های بعدی برای این استاندارد الزام آور است.

استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

۲-۱ استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۶: سال ۱۳۹۴، نساجی- نخ پشمی مورد مصرف در پرز فرش دستباف (نخ خامه) – ویژگی‌ها

۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۹۳۳: سال ۱۳۸۶، نساجی- نشانه‌های مورد استفاده در برچسب‌های مراقبت از کالا

۲-۳ استاندارد ملی ایران، شماره ۲۶۶۰: سال ۱۳۶۵، ویژگی‌های نخ پنبه‌ای مورد مصرف در تار فرش دستباف

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات وتعاریف زیر به کار می‌رود:

۳-۱

جاجیمچه

دستبافته‌ای پودنما و معمولا دارای نقوش هندسی و راه راه است که با استفاده از الیاف پشم و پنبه بافته می‌شود.

۳-۲

نخ چله

نخی است که برای چله کشی بافت جاجیمچه استفاده می‌شود.

۳-۳

چرخچه

در اصطلاح محلی به چرخ پشم‌ریسی گفته می‌شود.

۳-۴

چلیجه[1]

از ابزار تاباندن نخ بوده و یک اصطلاح محلی است.

۳-۵

دستریس

به فرآیند ریسیدن نخ توسط دست، دستریس گفته می‌شود.

۳-۶

متی

در اصطلاح محلی ابزاری است که برای کنترل عرض جاجیمچه در حین بافت استفاده می‌گردد.

1- Chalije

۴ ویژگی‌ها

۴-۱ مواد اولیه

عمده مواد اولیه در بافت جاجیمچه، پشم‌های تابیده شده الوان است که در تار و پود آن به‌کار می‌رود. گاه به‌صورت دست‌ریس توسط بافندگان تولید شده و گاه از کارخانه‌های ریسندگی تهیه می‌گردد. امروزه علاوه بر الیاف پشمی از نخ‌های پنبه‌ای در چله‌کشی استفاده می‌شود. به شکل‌های ا الی ۲ مراجعه شود.

شکل ۱- الیاف پود پشمی

شکل ۲- الیاف تار پشمی

۴-۱-۱ ویژگی‌های نخ پود

نخ پود مورد استفاده در بافت جاجیمچه نخ‌های پشمی رنگ‌شده یا خودرنگ با تاب دولا و نخ‌های پنبه‌ای خودرنگ با تاب دولا یا سه‌لا می‌باشد. ویژگی‌های نخ‌های پشمی باید مطابق با استاندارد ملی ایران شماره ۴۵۶: سال ۱۳۹۴ و ویژگی‌های نخ پنبه‌ای باید مطابق با استاندارد ملی ایران شماره ۲۶۶۰: سال ۱۳۶۵ باشد.

۴-۱-۲ ویژگی‌های نخ تار

برای چله‌کشی معمولا نخ پنبه‌ای خودرنگ با تاب سه‌لا یا نخ‌پشمی خودرنگ دولا تاب استفاده می‌شود.

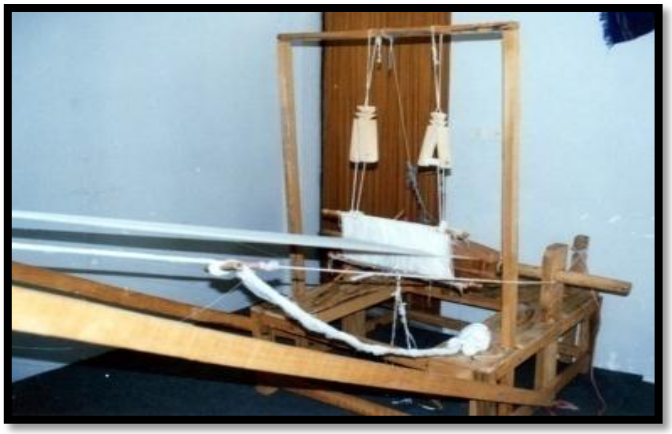
۴-۱-۳ ویژگی‌های محصول (جاجیمچه)

جاجیمچه دستبافتی دو رو و پود نما بوده و همانند پارچه لخت و انعطاف پذیر است. و قطر و ضخامت آن بستگی به نخ مورد استفاده در بافت آن دارد. یعنی هرچقدر نخ ظریف‌تر باشد محصول به‌دست آمده ظریف‌تر خواهد شد و بالعکس. انواع کاربرد بافت جاجیمچه در پیوست الف شرح داده شده است.

۴-۲ ویژگی‌های ابزار

۴-۲-۱ دستگاه بافت

این دستگاه در دو مدل ثابت (زمینی) چاله‌ای و متحرک بدون چاله نصب می‌شود و اجزای آن شامل موارد زیر است. به شکل‌های ۳ و۴ مراجعه شود.



شکل ۳- دستگاه بافت متحرک

شکل ۴– دستگاه بافت چاله‌ای

۴-۲-۲ نورد[1]

وسیله‌ای است استوانه‌ای شکل، به قطر ۱۵ سانتی‌متر الی ۲۰ سانتی‌متر و به طول تقریبی ۱۳۲ سانتی‌متر که بر روی دو پایه چوبی مستقر شده است. کارکرد آن در کارگاه، محکم‌کردن نخ تار جاجیمچه و تابیدن مقدار جاجیمچه بافته شده به دور آن و ردیف کردن نخ‌ها جهت بافندگی است. نورد به وسیله یک پایه چوبی روی زمین نصب می‌شود. به شکل ۵ مراجعه شود.

شکل ۵– نورد

1- **Navard**

۴-۲-۳ نوردگردان

چوبی که به وسیله آن نورد را می‌گردانند. به شکل ۶ مراجعه شود.

شکل ۶- نوردگردان

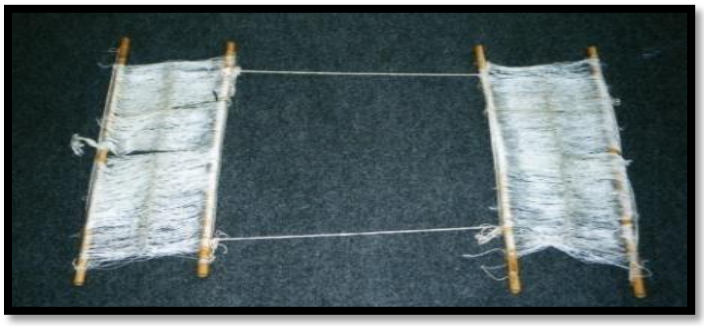
۴-۲-۴ شانه

ابزاری است چوبی با دندانه‌های فلزی یا چوبی که معمولا در ابعاد ۴۸ سانتی‌متر در ۲۰ سانتی‌متر ساخته می‌شود. وظیفه شانه کوبیدن پود پس از عبور از تارها است. به **شکل** ۷ مراجعه شود.

شکل ۷- شانه

۴-۲-۵ گورد[1]

ابزاری است که از ترکیب چهار چوب به‌صورت نی و نخ‌های پنبه‌ای ساخته شده است. معمولا طول آن ۳۰ سانتی‌متر و عرض آن حداقل ۶۰ سانتی‌متر بوده و از قسمت بالا به قرقره و از قسمت پایین به پدال دستگاه بافندگی متصل می‌باشد. وظیفه گورد، بالا و پایین بردن تارهای بافندگی جهت عبور دادن پود است. به شکل ۸ مراجعه شود.



شکل ۸- گورد

۴-۲-۶ قرقره

ابزاری است که به صورت جفت در بالای گورد قرار می‌گیرد. قرقره‌ها از یک طرف به وسیله نخ به چهارچوبه دار و از طرف دیگر به گورد متصل می‌شوند. وظیفه آنها تنظیم کار گورد است. معمولا طول آنها ۲۲ سانتی‌متر و عرض آنها ۶٫۵ سانتی‌متر بوده، تماماً از چوب ساخته شده‌اند. به شکل ۹ مراجعه شود.

شکل ۹- قرقره

1- **Gurd**

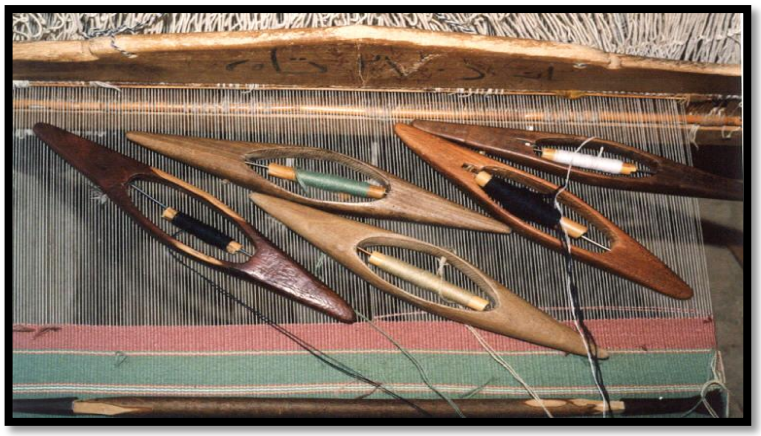
۴-۲-۷ پدال

از چوب ساخته شده است و با شکلی شبیه پدال وسایل نقلیه پایین دستگاه بافندگی قراردارد. پدال به وسیله نخ از یک طرف به زمین و از طرف دیگر به گوردها متصل می‌باشد. تعداد آنها دو عدد است که پای بافنده بر روی آنها قرار می‌گیرد. معمولا طول پدال‌ها ۲۷ سانتی‌متر و عرض آنها ۹ سانتی‌متر است و وظیفه آنها کشیدن گوردها به پایین است. به شکل ۱۰ مراجعه شود.

شکل۱۰- پدال

۴-۲-۸ ماکو

چوبی است قایقی شکل که برای قرار دادن ماسوره ساخته شده و برای عبور دادن نخ پود از بین تارها استفاده می شود. اندازه بیرونی آن معمولا ۲۸ سانتی‌متر در ۵ سانتی‌متر و قسمت داخلی آن حدود ۱۳٫۵ سانتی‌متر در ۱۴ سانتی‌متر است. به شکل ۱۱ مراجعه شود.



شکل ۱۱- ماکو

۹-۲-۴ ماسوره

وسیله ساخته شده از نی است و نخ‌های پود بافت جاجیمچه به دور آن پیچیده می‌شود و حین بافندگی در داخل ماکو قرار می‌گیرد. معمولا طول آن ۷ سانتی‌متر و قطر آن ۱٫۵ سانتی‌متر است. به شکل ۱۲ مراجعه شود.

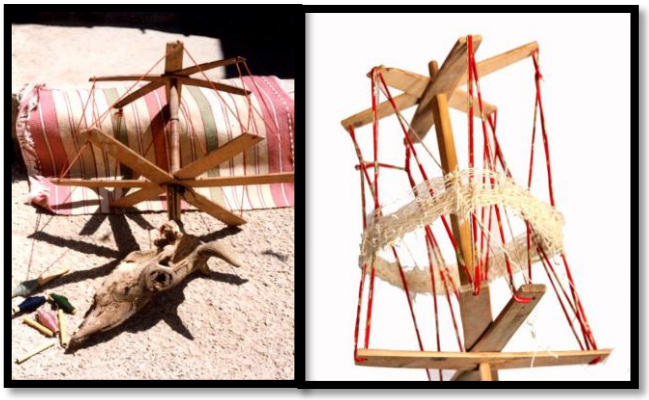
شکل ۱۲- ماسوره

۱۰-۲-۴ ابزار نخ‌ریسی چرخ و چرخچه

در مرحله نخ‌ریسی از ابزاری به نام چرخ و چرخچه استفاده می‌کنند. برای تبدیل کلاف و انتقال آن به دور ماسوره از چرخچه استفاده می‌کنند. این ابزار داری یک محور مرکزی و چند پره در بالا و پایین آن است و به آن «چلیجه» نیز گفته می‌شود.

برای ریسیدن و تاباندن نخ‌های پشمی از چرخ که چوبی بوده و دارای یک محور مرکزی، چند پره، پایه و محل استقرار ماسوره است، کمک می‌گیرند. به شکل‌های ۱۳ و ۱۴ مراجعه شود.

شکل ۱۳- چرخ



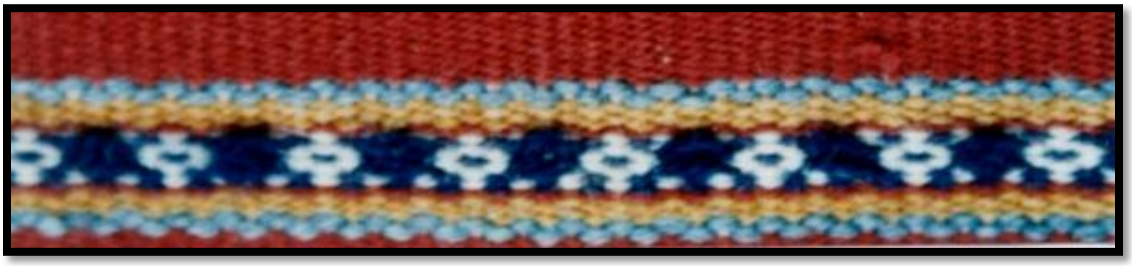
شکل ۱۴- چرخجه

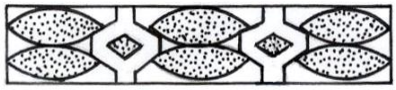
۳-۴ طرح و نقش جاجیمچه

در بافت جاجیمچه از نقوش مختلفی استفاده می شود که معروف‌ترین آن‌ها شامل: «دست‌کشو[۱]»، «برنجل[۲]»، «کوهی»، «غنچه»، «گوچره[۳]»، «گوچشم»، «پرچلیجه[۴]»، «چرخش پر سر و پا بسته»، «دندان موشی»، «وچه[۵]» و غیره است. به شناسنامه هر یک از این نقوش در شکل‌های ۱۵ الی ۲۸ مراجعه شود.

لازم به‌ذکر است که امکان ایجاد نقوش جدید و طرح های خلاقانه با توجه به شیوه زندگی نو نیز در بافت جاجیمچه وجود دارد. این امر با طراحی رنگ بندی نو و یا نقش‌اندازی از طریق گره در تارها به روش پلاس‌بافی ترکمن امکان‌پذیر است.

1- Dast kashu
2- Berenjel
3- Gowchare
4- Parchalije
5- Vache



نام طرح: غنچه	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به زبان محلی غُمچه گفته می شود. جزء اصلی‌ترین نقوش جاجیمچه بوده و معمولاً از دو رنگ تشکیل شده است.	
منشاء نقش: برگرفته از طبیعت.	

شکل ۱۵- شناسنامه طرح غنچه

نام طرح: وچه	**ساختمان طرح:**
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	

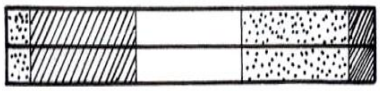
توضیحات:

خطوط ساده که در طرفین غنچه بافته می شود به گویش محلی زیارت «وچه» نام دارد که به معنی بچه است. این خطوط در بعضی مواقع دو خط با دو رنگ متفاوت یا چهار خط با رنگهای متنوع ایجاد می‌کند.

منشاء نقش:

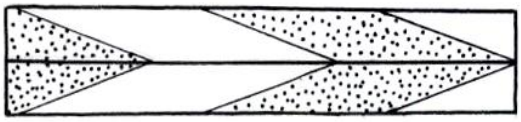
برگرفته از بازی بچه ها در طبیعت

شکل ۱۶- شناسنامه طرح وچه

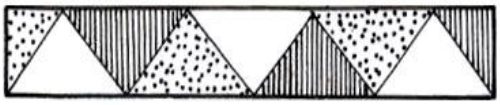
نام طرح: مستطیل	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش بافت گلیم ایجاد شده و در طرفین و وسط این طرح غنچه به‌کار می‌رود و هر واحد از این نقش در رنگهای متعدد بافته می‌شود.	

منشاء نقش: نمادی از حوض آب

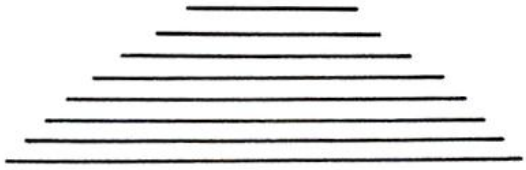
شکل ۱۷- شناسنامه طرح مستطیل

نام طرح: پیکان	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش بافت گلیم ایجاد می‌گردد، دورو بوده و در وسط و طرفین این طرح غنچه بافته می‌شود.	
منشاء نقش: نمادی از ابزار جنگ	

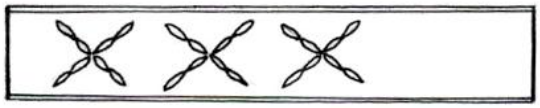
شکل ۱۸- شناسنامه طرح پیکان

نام طرح: شانه دفتین	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش بافت گلیم ایجاد شده و در طرفین آن غنچه به‌کار می‌رود و معمولاً در پنج رنگ متعدد بافته می‌شود.	
منشاء نقش: نمادی از ابزار کار	

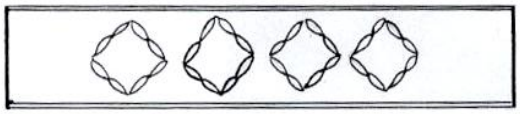
شکل ۱۹- شناسنامه طرح شانه دفتین

نام طرح: خطی ساده	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: در این طرح خطوط با تغییر در اندازه و ابعاد تکرار می‌گردد و رنگ آنان در تضاد با رنگ زمینه است.	
منشاء نقش: نمادی از جاده و راه زندگی	

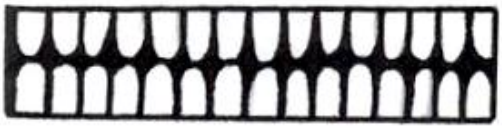
شکل ۲۰- شناسنامه طرح خطی ساده

نام طرح: پرچَلیجِه (چرخش‌پر)	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: بخشی از نقوش جاجیم که به روش بافت پلاس ترکمن ایجاد می‌شود. از جمله چرخش‌پر، گوچره و ...	
منشاء نقش: برگرفته ازحرکت بال پرندگان	

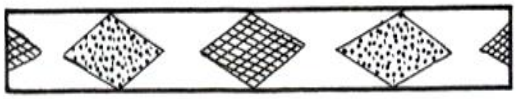
شکل ۲۱- شناسنامه طرح پرچَلیجِه (چرخش‌پر)

نام طرح: چرخش‌پر سر و پا بسته	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش چرخش‌پر بافته می‌شود که در واقع با در کنار هم قرار گرفتن دو چرخش‌پر معکوس و تکرار آن‌ها به شکل لوزی‌های به‌هم چسبیده درمی‌آید.	
منشاء نقش: برگرفته از حرکت بال پرندگان	

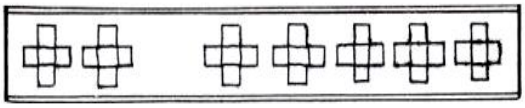
شکل۲۲- شناسنامه طرح چرخش‌پر سر و پا بسته

نام طرح: برنجل (دندان موشی)	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به گویش محلی «برنجل» گفته می شود و در میان سایر مردمان منطقه به دندان موشی معروف است. این نقش معمولاً با دو رنگ سیاه و سفید ایجاد می‌شود.	
منشاء نقش: برگرفته از جانوران کوچک خانگی	

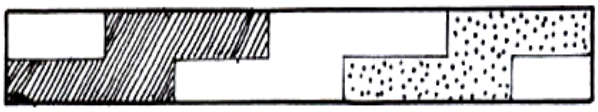
شکل ۲۳- شناسنامه طرح برنجل (دندان موشی)

نام طرح: لوزی	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این نقوش به روش بافت گلیم ایجاد شده و معمولاً روی زمینه سفید نقوش لوزی با رنگ‌های متنوع بافته می‌شود. طرفین این نقش با طرح غنچه تزئین می‌گردد.	
منشاء نقش: نمادی از لانه پرندگان	

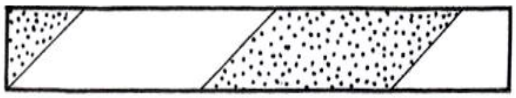
شکل ۲۴- شناسنامه طرح لوزی

نام طرح: گوچشم (چشم گاو)	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش بافت پلاس ترکمن بافته می‌شود و در گویش محلی گوچشم به معنای چشم گاو است.	
منشاء نقش: مسیر حرکت گاوها به‌سوی چراگاه و نحوه قرارگیری فضولات آن‌ها در مسیر	

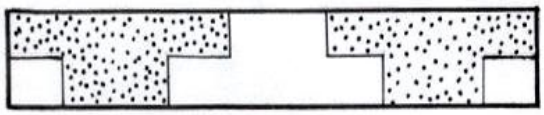
شکل ۲۵- شناسنامه طرح گوچشم (چشم گاو)

نام طرح: نیمکت	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: نیمکت جزء طرح‌هایی است که به روش بافت گلیم ایجاد می‌شود و طرفین این طرح با طرح غنچه تزئین می‌گردد.	
منشاء نقش: نمادی از صندلی‌های اولیه	

شکل ۲۶- شناسنامه طرح نیمکت

نام طرح: ذوزنقه	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: در بافت جاجیمچه،استفاده از اشکال هندسی چون لوزی، ذوزنقه، مثلث و ... رواج دارد و این نقوش به روش بافت گلیم ایجاد می‌شود.	
منشاء نقش: نمادی از لانه پرندگان	

شکل ۲۷- شناسنامه طرح ذوزنقه

نام طرح: پله‌ای	**ساختمان طرح:** 
نوع زیرانداز: جاجیمچه	
مکان بافت: روستاهای استان گلستان	
توضیحات: این طرح به روش بافت گلیم ایجادشده و در طرفین آن غنچه به‌کار می‌رود.	
منشاء نقش: نمادی از معماری سنتی خانه‌های روستا	

شکل ۲۸- شناسنامه طرح پله‌ای

۴-۴ عیوب ظاهری محصول نهایی

سطح جاجیمچه بافته شده باید در بازرسی چشمی و لمس توسط دست، صاف هموار و فاقد عیوب مشخص (قابل رویت) زیر باشد:

۴-۴-۱ رفو و ترمیم در سطح بافت

۴-۴-۲ به‌هم ریختگی نقشه

۴-۴-۳ پارگی نخ تار و پود

۴-۴-۴ کیس بودن کناره‌های جاجیمچه

۴-۴-۶ عدم تقارن در نقشه‌های متقارن

۴-۴-۷ کجی شامل شکم‌زدگی (به بیرون و یا به داخل) و یا شمشیری شدن

۴-۴-۸ یکسان نبودن نوع جنس و بافت در تمام سطح جاجیمچه

۴-۴-۹ غلط بافی نقشه

۴-۴-۱۰ وجود پرز و نایکنواختی در سطح جاجیمچه

۴-۴-۲ نایکنواختی در اندازه طول و عرض جاجیمچه

۵ آیین‌کار

بافت جاجیمچه در کارگاه‌های دارای مجوز از مراجع ذیصلاح انجام گردد و دارای چهار مرحله چله‌کشی، آماده‌سازی دار، بافت و جداسازی جاجیمچه بافته شده از دار می‌باشد و به شرح زیر است.

یادآوری: در خصوص نکات ایمنی و بهداشتی در کارگاه‌های بافت جاجیمچه به پیوست ب مراجعه شود.

۵-۱ چله‌کشی

بافت جاجیمچه پس از تهیه نخ مورد نیاز در رنگ‌های مختلف از چله‌کشی شروع می‌شود. مرحله چله‌کشی در فضای باز و شبیه به چله دوانی قالی‌های فارسی باف صورت می‌گیرد و برای جاجیمچه از سه چله که هر چله ۴۰ تار می‌باشد، استفاده می‌شود. بدین ترتیب در محوطه‌ای به‌طول تقریبی۱۰ متر الی ۲۰ متر با نصب تعدادی میخ چوبی در زمین و گردش مداوم گلوله های نخ بدور میخ ها انجام می‌گیرد. تعداد میخ های چوبی، متناسب با متراژ چله کشی تعیین‌می‌گردد. میخ ها را روبروی هم با فاصله ایی معین نصب کرده تا چله ها را از بین آنان عبور دهند. پس از اتمام این مرحله هر یک متر چله را با نخی می‌بندند تا شل یا سفت نشده آن‌گاه سر چله را یکی در میان به‌صورت ضربدر گذاشته تا از هم باز نشود.

۵-۲ آماده سازی دار

پس از چله کشی آن‌را روی کارگاه بافت برده تا تک تک تارها را از داخل گورد و از بین دندانه های شانه عبور می‌دهند که این امر توسط دو نفر انجام می‌شود. بخش ابتدایی تارها به دور چوب نورد متصل می‌شود. این کار باید محکم انجام شود، زیرا به هنگام بافت، جاجیمچه به دور نورد پیچیده می‌شود. این کار به وسیله نوردگردان که در بخش انتهایی نورد فرو رفته است انجام می‌گیرد.

سپس انتهای تارها به دور میخ یا تیرهای چوبی در سقف وصل می شود. بافت آن با فشار پدال و عبور دادن ماکو از بین تارها شروع می‌گردد. به شکل ۲۹ مراجعه شود.

شکل ۲۹- عبور دادن تار از گورد و شانه

۵-۳ بافت

پس از آماده شدن دار، بافنده به روی صندلی دار نشسته و پاهای خود را بر روی پدال قرار می‌دهد. پدال به وسیله دو نخ پنبه‌ای به گورد و تارهای عبوری از گورد، به قرقره متصل است. بافنده ابتدا با پای راست بر پدال فشار وارد می‌کند. این کار باعث می‌شود هر بار، یکی از نی‌های گورد بالا رفته و نخ‌های متصل به خود را نیز بالا بکشد که این کار موجب باز شدن تارها از هم می‌شود و راه را برای عبور پود باز می‌کند.
پس از باز شدن تارها، پود که بر ماسوره پیچیده و در ماکو قرار گرفته از بین تارها عبور می‌کند. بعد از عبور ماکو با پای چپ بر پدال فشار آورده جهت تارها عوض می‌شود. پس از این‌کار با شانه محکم بر روی پود کوبیده می‌شود. یک بار دیگر بر روی پدال فشار آورده و پس از باز شدن تارها ماکو را از آن عبور می‌دهند. به همین ترتیب با تکرار این مرحله طرح خاصی که از قبل طراحی شده بافته می‌شود. لازم به ذکر است که شانه عرض پارچه را در حین بافت کنترل می‌کند. البته بهتر است در حین بافت از ابزار متی هم جهت کنترل عرض منسوج استفاده گردد.

شکل ۳۰- ابزار متی برای کنترل عرض جاجیمچه

برای به وجودآوردن طرح‌های مختلف، در طی بافت از نخ‌های رنگی استفاده می‌شود. بدین ترتیب نوارهای رنگی عرضی که به اصطلاح محلی به «تخته» معروف است بافته می‌شود. در هنگام بافت جاجیمچه برای هر چه زیباتر شدن آن از نقوش مختلفی مانند «دست‌کشو»، «برنجل»، «کوهی»، «غنچه»، «گوچره»، «گو چشم»، «پرچلیجه»، «چرخش پر سر و پا بسته» و «دندان موشی» استفاده می‌شود.

هنرمندان جاجیمچه باف برای بافت هر یک از این نقوش از شیوه خاصی استفاده می‌نمایند. به‌عنوان مثال برای بافت نقش غنچه همه ماکوها در سمت راست بافنده قرار می‌گیرد و هنگام عبور نخ‌های رنگی، پاها روی پدال

تغـییر می‌کند. سپس با عـبور چهار عـدد نخ سیاه و سفید، نخ بعدی را در سه رنگ مختلف سه‌لا کرده از داخل چله عبور می‌دهند و مجدداً مراحل بالایی در بخش زیرین نقش تکرار می شود تا طرح کامل گردد.

۴-۵ جداسازی جاجیمچه بافته شده از دار

آخرین مرحله کار جداکردن جاجیمچه بافته شده از دستگاه بوسیله قیچی کردن انتهای کار و جدا کردن از گورد است.

۶ بسته بندی

در بسته‌بندی جاجیمچه نکات زیر باید مورد توجه قرار گیرند:

۶-۱ ابعاد بسته‌بندی با ابعاد کالا متناسب باشد.

۶-۲ برای حفاظت محصول از هر گونه آسیب از پوشش غیر قابل نقوذ استفاده شود.

۶-۳ بهتر است طراحی بسته‌بندی به گونه‌ای باشد که شکل روی بسته‌بندی معرف صنایع دستی استان گلستان باشد. به عنوان مثال از تصاویر و المان‌ها و نقش‌مایه‌های صنایع دستی بومی و مرتبط با کالا استفاده گردد.

۶-۴ توصیه می‌شود از مواد طبیعی سازگار با محیط زیست استفاده شود. مانند کاغذ، پارچه و غیره تا محصول را از رطوبت، نور،گرد و غبار و آلودگی حفظ نماید. همچنین می‌توان از رطوبت‌گیر نیز استفاده کرد. به شکل ۳۱ مراجعه شود.

شکل ۳۱- نمونه‌هایی از بسته‌بندی جاجیمچه

۷ نشانه‌گذاری

۷-۱ نشانه‌گذاری بر روی محصول

نشانه‌گذاری محصول تولیدشده باید برای مصارف داخلی به زبان فارسی و انگلیسی و در مورد صادرات به زبان مورد توافق طرفین ذی‌نفع به صورتی خوانا با اندازه مناسب که شامل موارد زیر است، بر روی برچسبی بر پشت کالا الصاق گردد:

۷-۱-۱ نوع جاجیمچه (ذکر واژه «جاجیمچه دستباف گلستان»)

۷-۱-۲ جنس جاجیمچه (به تفکیک تار و پود)

۷-۱-۳ نوع موارد رنگرزی مصرف شده (طبیعی یا شیمیایی)

۷-۱-۴ عبارت «ساخت ایران»

۷-۱-۵ نام و نشانی کارگاه تولیدی

۷-۱-۶ تاریخ تولید

۷-۱-۷ ابعاد بر حسب سانتی‌متر

۷-۱-۸ نام طرح

۷-۱-۹ کاربرد

۷-۲ نشانه‌گذاری بر روی بسته‌بندی

نشانه گذاری محصول تولیدشده با مشخصات زیر باید به دو زبان فارسی و انگلیسی به صورتی خوانا با اندازه و رنگ مناسب به صورت برچسب بر روی بسته‌بندی الصاق گردد. این اطلاعات شامل موارد زیر است:

۷-۲-۱ نوع جاجیمچه (ذکر واژه «جاجیمچه دستباف گلستان»)

۷-۲-۲ عبارت «ساخت ایران»

۷-۲-۳ نام و نشانی کارگاه تولیدی

۷-۲-۴ نشان‌های اضافی مورد نیاز، طبق توافق خریدار و فروشنده

هشدار- باید از درج اطلاعات غیر واقع که باعث گمراهی مصرف‌کننده می‌شود، خودداری گردد.

۸ راهنمای محصول

لازم است یک راهنمای نگهداری و استفاده از محصول همراه با محصول ارائه شود . برگه راهنمای محصول باید شامل آگاهی‌های زیر باشد:

۸-۱ درج شرایط نگهداری

۸-۲ شرایط شستشو

یادآوری: در صورت نیاز می‌توان، شرایط شستشو و نگهداری ازکالا را در یک بروشور ضمیمه درج کرد و داخل بسته قرار داد و یا در صورت استفاده از علائم شستشو و نگهداری، علائم باید مطابق با استاندارد ملی ایران شماره ۹۳۳: سال ۱۳۸۶ باشد.

پیوست الف
(آگاهی‌دهنده)
انواع و کاربرد جاجیمچه گلستان

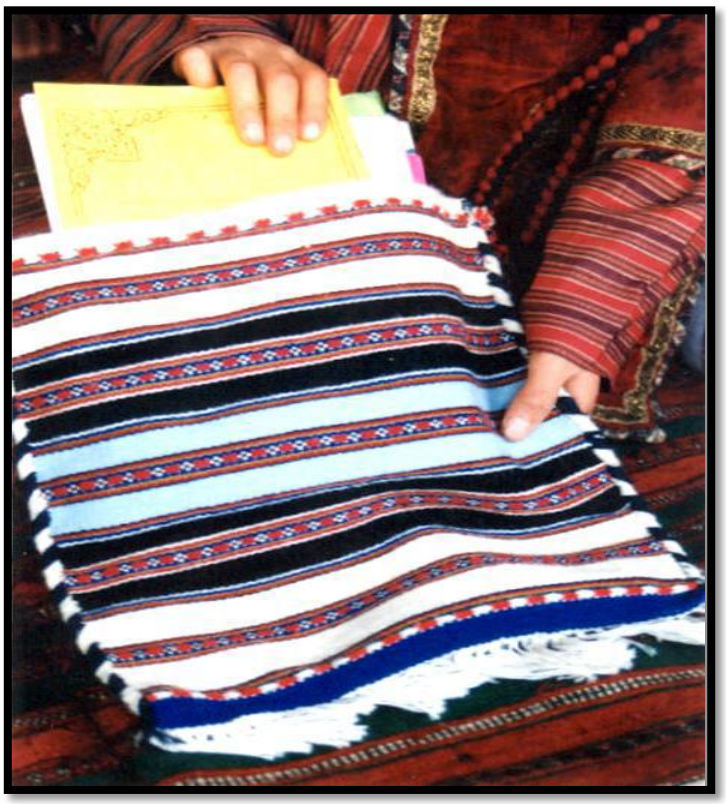
بیشترین کاربرد جاجیمچه، زیرانداز به‌خصوص پادری است و از آن به‌عنوان کوله پشتی، خورجین، کیف، سجاده و ... نیز استفاده می‌نمایند. به شکل‌های الف-۱ الی الف-۱۰ مراجعه شود.

شکل الف-۱- زیرانداز

شکل الف-۲- پادری

شکل الف-۳- کوله‌پشتی

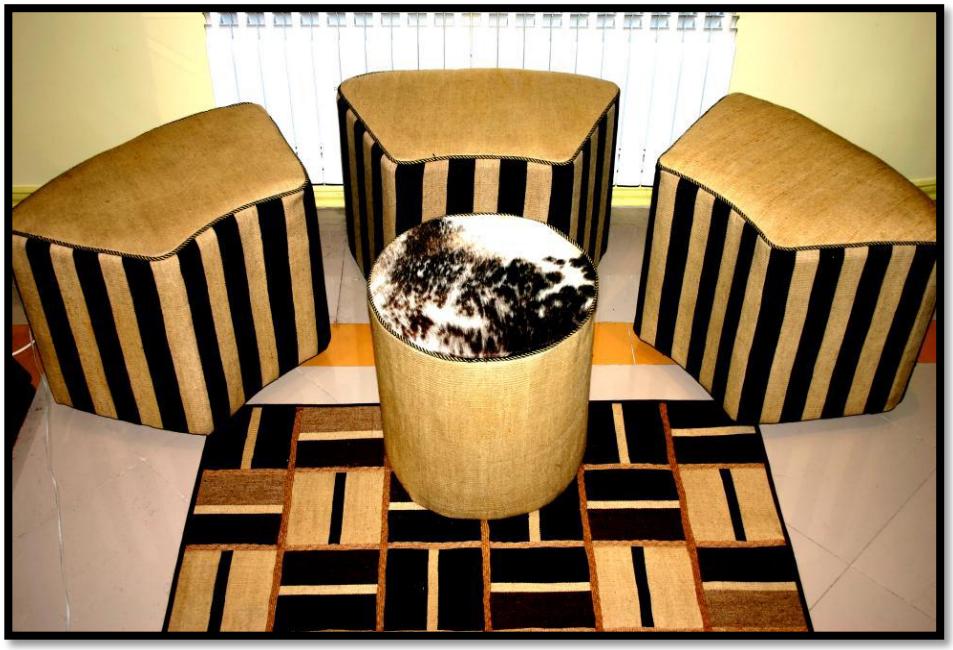
شکل الف-۴- خورجین



شکل الف-۵- کیف

شکل الف-۶- کیف

شکل الف-۷- کیف



شکل الف-۸- روکش مبل و زیرانداز با طرحی نوین و پشم خودرنگ

شکل الف-۹- روکش مبل، کوسن و زیرانداز

شکل الف-۱۰- پشتی

پیوست ب

(آگاهی‌دهنده)

نکات ایمنی و بهداشتی در کارگاه‌های بافت جاجیمچه

از آن‌جایی‌که سلامتی صنعت‌گر در درجه اول اهمیت قرار دارد، در این‌جا به تعدادی از مواردی که رعایت آن‌ها جهت تامین این مهم ضرورت دارد، می‌پردازیم:

ب-۱ دار بافت جاجیمچه باید سالم و عاری از هرگونه شکستگی بوده و نشیمنگاه و تکیه‌گاه طوری قرارگیرند که نشستن سالم و صحیح را فراهم کند.

یادآوری –تکیه‌گاه باید مناسب و از جنس نرم و پوشش پلاستیکی باشد و پهنای آن از ۳۵ سانتی‌متر کمتر نباشد.

ب-۲ کارگاه باید دارای نور کافی باشد. برای این منظور حداقل پنجره‌ای به ابعاد یک پنجم کف کارگاه نصب شود. اگر از نور مصنوعی استفاده می‌شود لامپ‌ها باید به اندازه روشنایی روز نور داشته باشد.همچنین محل نصب لامپ-ها طوری باشد که برای بافنده ایجاد خیرگی و سایه نکند.لازم به ذکر است که استفاده از نور خورشید به علت مزایای متعدد از جمله خاصیت میکروب‌کشی‌اش بیشتر توصیه می‌شود.

ب-۳ به علت اینکه معمولاً در کارگاه آلودگی‌های مختلف (نظیر گرد وغبار و ...) ایجاد می‌شود برای پاک بودن هوای اتاق و رساندن هوای تازه به بافنده، لازم است که کارگاه مجهز به سیستم تهویه باشد.

ب-۴ برای رعایت ضوابط استاندارد کار و تضمین سلامتی بافنده لازم است که بعد از هر ۲ ساعت کار، بافنده به مدت ۱۰ دقیقه الی ۱۵ دقیقه استراحت کند و بهتر است که دقایقی از این فرصت را به قدم زدن و دقایقی را به نگاه کردن به چشم انداز دور اختصاص دهد.

ب-۵ بعد از تمام شدن کار روزانه لازم است که دست‌ها را با آب و صابون شسته از کرم‌های مرطوب کننده استفاده شود.

ب-۶ برای رعایت بیشتر نکات ایمنی، بافنده می‌تواند از دستکش و ماسک استفاده کند.

ب-۷ بهتر است در کارگاه کپسول اطفاء حریق وجود داشته باشد.

ب-۸ بهتر است بافنده هر چند ماه یک‌بار به پزشک ارتوپد و چشم پزشک مراجعه نماید.

کتاب‌نامه

[۱] حاجی‌شریفی، محسن. ساسان‌نژاد، جواد: «خصوصیات الیاف نساجی»، تهران- مرکز نشر دانشگاهی، ۱۳۶۳

[۲] توانایی، حسین: «فیزیک الیاف»، اصفهان- نشر ارکان، چاپ اول- ۱۳۷۶

[۳] آلبوم نقوش زیراندازهای بومی استان(جاجیم)- بی بی رابعه مامی- واحد پژوهش معاونت صنایع دستی

[۴] بازغی، محمدرضا: «الیاف و رنگرزی سنتی»، معاونت آموزش، تحقیق و توسعه سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری، انتشارات ستایش حور، چاپ اول- ۱۳۸۲

[۵] جی کلاگ، سیری در صنایع دستی ایران، چاپخانه هانشی جی- شاشین این سات سو، توکیو، سال ۱۹۷۷