

**INSO**  
**21301**  
**1st.Edition**  
**2017**



## صنایع دستی - نوار بافی کتول - ویژگی ها و آیین کار

**Handicrafts – Katul strip weaving –  
Specifications and code of practice**

**ICS: 97.195**



استاندارد ملی ایران  
۲۱۳۰۱



دارای محتوای رنگی

سازمان ملی استاندارد ایران

تهران، خیابان ولیعصر، پلاک ۲۵۹۲

صندوق پستی: ۱۴۱۵۵-۶۱۳۹ تهران - ایران

تلفن: ۸۸۸۷۹۴۶۱-۵

دورنگار: ۸۸۸۸۷۱۰۳ و ۸۸۸۸۷۰۸۰

کرج، شهر صنعتی، میدان استاندارد

صندوق پستی: ۳۱۵۸۵-۱۶۳ کرج - ایران

تلفن: (۰۲۶) ۳۲۸۰۶۰۳۱-۸

دورنگار: (۰۲۶) ۳۲۸۰۸۱۱۴

ایمیل: 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 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.

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، 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 کمیته ملی مرتبط با آن رشتہ 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 می‌شود که بر اساس مقررات استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته 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)<sup>۱</sup>، کمیسیون بین‌المللی الکترونیک (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 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 استفاده کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرگانی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز واسنجی (کالیبراسیون) وسائل سنجش، سازمان ملی استاندارد 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 یکاهما، واسنجی وسائل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبهای 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 Métrologie Legale)

4- Contact point

5- Codex Alimentarius Commission

## کمیسیون فنی تدوین استاندارد

### «صنایع دستی- نواربافی کتول- ویژگی‌ها و آیین کار»

#### سمت و / یا محل اشتغال:

#### رئیس:

کارشناس- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری  
استان گلستان

مامی، بی بی رابعه  
(کارشناسی ارشد پژوهش هنر)

#### دبیر:

رئیس اداره امور آزمایشگاهها- اداره کل استاندارد استان گلستان

امان بائی، محمد  
(کارشناسی ارشد شیمی فیزیک)

#### اعضا: (اسمی به ترتیب حروف الفبا)

هنرمند نواربافی کتول

اصلانی، صغیری

کارشناس- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری  
استان گلستان

بنی کریمی، ابوالقاسم  
(کارشناسی مهندسی نساجی)

کارشناس صنایع شیمیایی، نساجی و بسته بندی و سلولزی-  
اداره کل استاندارد استان گلستان

جلالی، فاطمه  
(کارشناسی شیمی)

هنرمند نواربافی کتول

زنگانه، لیلا

(فوق دیپلم هنرهای سنتی)

رئیس اداره استانداردسازی و آموزش- اداره کل استاندارد استان  
گلستان

عالیشاهی، حمید رضا  
(کارشناسی ارشد فیزیک)

هنرمند نواربافی کتول

فحاری، عصمت

مدیر کل- اداره کل استاندارد استان گلستان

فرمانی، محمود

(کارشناسی ارشد مدیریت دولتی)

هنرمند نواربافی کتول

کتولی، فاطمه

(دیپلم علوم انسانی)

کارشناس- سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری  
استان گلستان

کمال غریبی مفرد، حوریه  
(کارشناسی ارشد گردشگری)

معاون ارزیابی انطباق- اداره کل استاندارد استان گلستان

مزیدی، داوود

(کارشناسی ارشد علوم و صنایع غذایی)

ویراستار:

رئیس اداره استاندارد شهرستان گنبد کاووس

جعفری ایوری، سید علی  
(کارشناسی مهندسی عمران)

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ز	پیش‌گفتار
ح	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ اصطلاحات و تعاریف
۲	۳ ویژگی‌ها
۱۰	۴ آینین‌کار
۲۲	۵ بسته‌بندی
۲۲	۶ نشانه‌گذاری
۲۲	۷ راهنمای محصول
۲۳	کتاب‌نامه

## پیش‌گفتار

استاندارد «صنایع دستی - نواربافی کتول - ویژگی‌ها و آیین‌کار» که پیش‌نویس آن بر اساس پژوهش انجام شده تهیه و تدوین شده است، پس از بررسی در کمیسیون‌های مربوط، در سیصدمین اجلاسیه کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۹۵/۱۱/۱۷ 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 می‌شوند. 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 کمیسیون‌های 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:

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

## مقدمه

نواربافی کتول یکی از زیرمجموعه‌های نساجی سنتی است و محصول آن نوار دستبافی است که خاص منطقه کتول است و جهت تزئین در دامن لباس، سرآستین، دور یقه، دورپیش جامه، دور قاب آینه، قاب قیچی، قاب شانه و غیره به کار رفته و عمدهاً از کاموای سیاه، سفید و سیم گلابتون (نقره‌ای و طلایی) تهیه می‌گردد.

زنان منطقه کتول از زمان‌های خیلی دور لباس‌هایی که آمیخته با این هنر بوده، می‌پوشیدند. لباس‌های سنتی و محلی علی‌آباد کتول شامل پیراهن بلند چاک‌دار، دامن‌های پرچین، کلاه، روسربی و پیش جامه و شاروسه، جلیقه، بهاری و کمرچین می‌باشد.

امروزه از نوار کتول در تزئین منسوجات و چیدمان داخلی منازل استفاده می‌شود و مورد توجه گردشگران داخلی و خارجی است.

## صناعی دستی - نواربافی کتول - ویژگی‌ها و آئین کار

### ۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، تعیین ویژگی‌ها و آئین کار منسوج نواربافی کتول است. این استاندارد برای انواع نوار (توف) به روشهای که در این استاندارد توضیح داده می‌شود، کاربرد دارد.

### ۲ اصطلاحات و تعاریف

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

۱-۲

#### نواربافی کتول

یکی از زیر مجموعه‌های نساجی سنتی است که به وسیله دستگاه بسیار ساده و توسط دست انجام می‌شود و محصول به دست آمده به صورت نوار دستیابی است پودنما و کم عرض که جهت تزئین در دامن لباس، سر آستین، دور یقه، دور پیش جامه، دور قاب آینه، قاب قیچی، قاب شانه و غیره به کار رفته و عمدهاً از نخهای سیاه و سفید و نخهای گلابتون تهیه می‌گردد.

۲-۲

#### نخ تار

نخهایی که در طول پارچه قرار می‌گیرند.

۳-۲

#### نخ پود

نخهایی که در عرض پارچه و عمود بر نخ تار قرار می‌گیرند.

۴-۲

#### توف

در اصطلاح محلی به نوار، توف گفته می‌شود.

۵-۲

### لاکشی (چله‌کشی)

در اصطلاح محلی به چله‌کشی گفته می‌شود و اولین و مهم‌ترین مرحله فرآیند تولید محصول توف است.

۶-۲

### قیبه (دندانه)

در زبان محلی به هر شیار یا دندانه روی شانه گفته می‌شود.

۷-۲

### گلابتون

سیم

به نخی گفته می‌شود که از تاییدن یک رشته الیاف طبیعی و یک رشته الیاف نقره‌ای یا طلایی ایجاد می‌شود.

## ۳ ویژگی‌ها

### ۱-۳ ویژگی‌های مواد اولیه

#### ۱-۱-۳ ویژگی‌های نخ تار

نخ تار مورد استفاده در نواربافی کتول اصالتاً از نوع الیاف طبیعی است که در دو رنگ سفید و سیاه استفاده می‌شود. امروزه از نخ‌های اکریلیک نیز در نوار بافی کتول استفاده می‌شود. بهتر است الیاف طبیعی به کار رود، زیرا الیاف مصنوعی از ارزش و اعتبار محصول کم می‌کند. به شکل ۱ مراجعه شود.



شکل ۱- نخ تار

### ۲-۱-۳ ویژگی‌های نخ پود

نخ‌های گلابتون طلایی و نقره‌ای که در بین اهالی منطقه به سیم شهرت دارد و برای نقش اندازی نوار استفاده می‌شود.

این سیم را برای ضخیم‌تر شدن و به جهت جلوگیری از پارگی آن باید دو لا یا سه لا کرده (بسته به نوع طرح) و به دور نی پیچید. پیچیدن این سیم باید بسیار محکم و کم حجم باشد تا از باز شدن و گره افتادن آن جلوگیری شود. به شکل ۲ مراجعه شود.

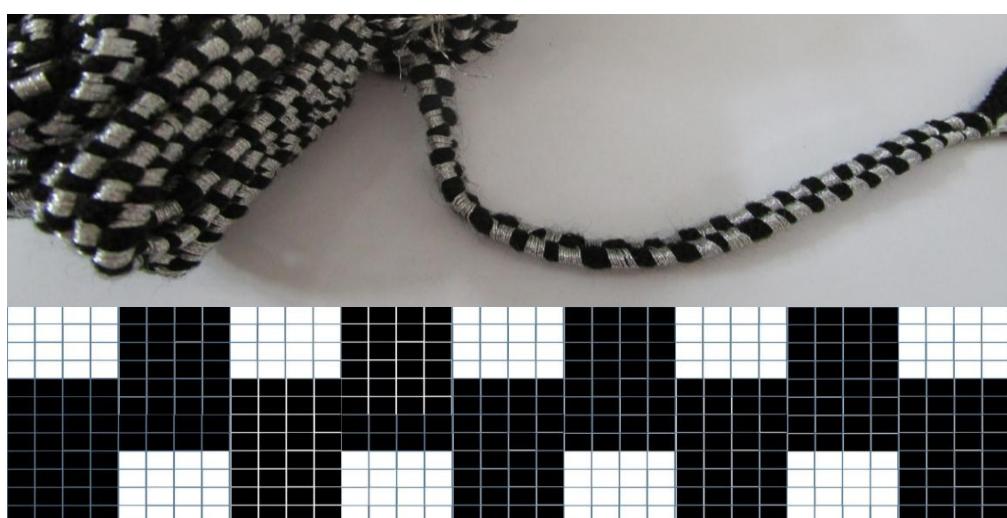


شکل ۲- نخ پود (گلابتون)

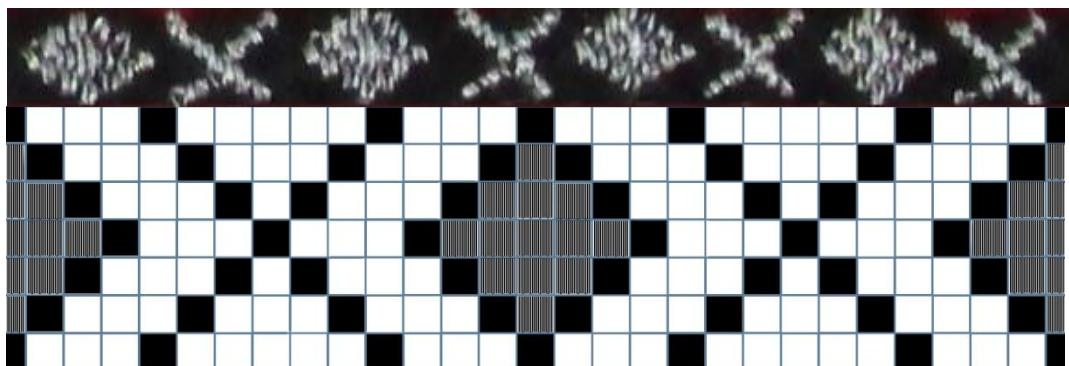
### ۲-۳ ویژگی‌های طرح و نقش

در بافت توف ایجاد نقش به تعداد چله بستگی دارد و با زیر و رو کردن نخ پود نقش شکل می‌گیرد. به‌این ترتیب نقش بنابر نحوه بافت گلابتون ایجاد می‌گردد. نقش سنگی و متداول نواربافی کتول شامل اسامی خاصی نظیر «دوگلی»، «ولولک»، «اریب»، «غمچه»، «کله قندی» و «ماه و ستاره» است.

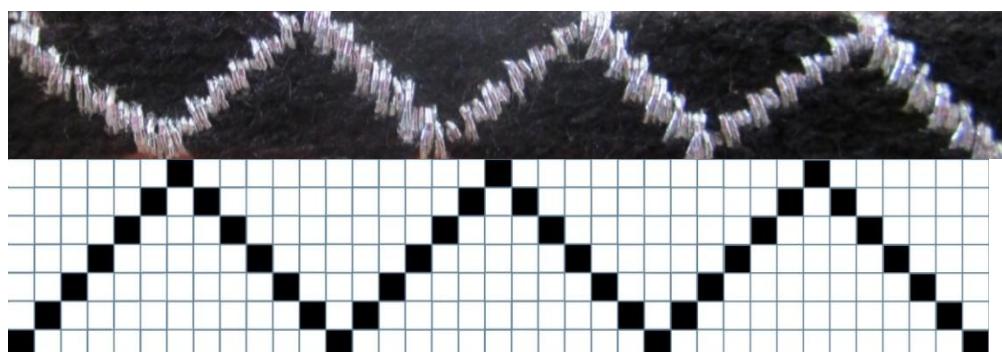
این نقش‌ها الهام‌گرفته از طبیعت پیرامون منطقه سکونت هنرمند خلاق بوده است. به عنوان مثال نقش ولولک الهام‌گرفته از کوه‌ها و نقش اریب برگرفته از پرچین‌های خانه‌های مسکونی منطقه بوده است. به شکل‌های ۳ الی ۸ مراجعه شود.



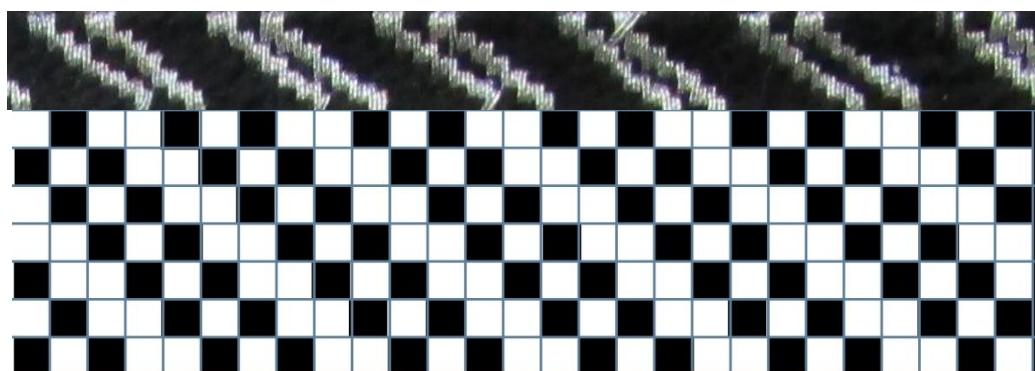
شکل ۳- نقش دوگلی



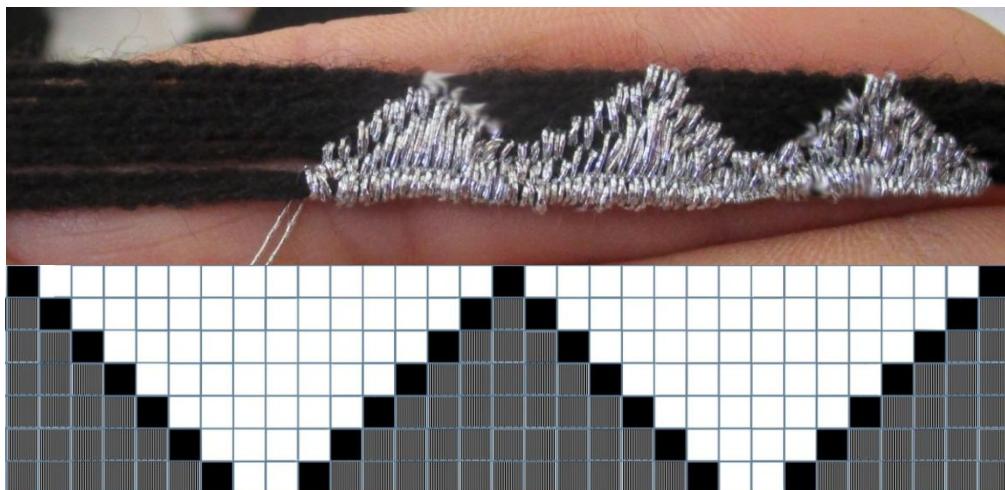
شکل ۴- نقش ماه و ستاره



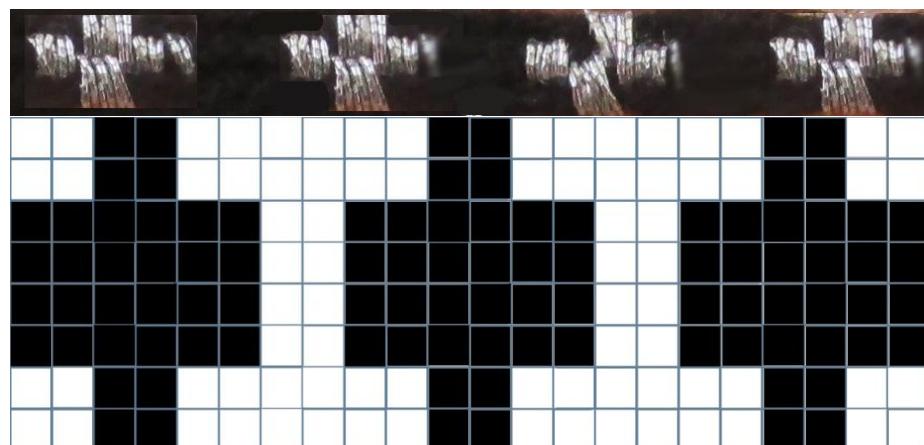
شکل ۵- نقش ولولک



شکل ۶ - نقش اریب



شکل ۷- نقش کله‌قندی



شکل ۸- نقش غنچه

### ۳-۳ ویژگی‌های رنگ بندی

تنوع رنگ در منسوج توف بسیار کم است و عموماً ترکیب رنگ منسوج از دو رنگ سیاه و نقره‌ای یا دو رنگ سیاه و طلایی می‌باشد. البته لازم به ذکر است تنوع رنگ در بافت با توجه به سلیقه هنرمند قابل تغییر است و گاه از نخ سفید برای تار استفاده می‌شود. رنگ مورد استفاده دارای ثبات رنگ مطلوب باشد.

بادآوری - با توجه به نوع نخ، استانداردهای ملی مربوط می‌تواند مورد استفاده قرار گیرد.

### ۴-۳ ویژگی‌های ظاهری و ابعادی

توف منسوجی کم عرض با بافتی محکم و منسجم و منقوش است و در دو نوع یک رو و دو رو بافته می‌شود و معمولاً دارای عرض ۰/۵ سانتی‌متر تا ۱/۵ سانتی‌متر است و با توجه به کاربرد آن، در طول‌های مختلفی بریده می‌شود. می‌توان این قطعات را از پهلو به هم دوخت و به عرض آن افزود. طول منسوج اندازه محدودی ندارد و بستگی به طول چله‌کشی دارد. به شکل ۹ مراجعه شود.



شکل ۹- نوار توف

### ۴-۴ ویژگی‌های کاربردی

بیشترین کاربرد سنتی منسوج توف کاربرد تزئینی آن روی البسه محلی زنان شامل پیراهن، دامن، جلیقه، پیش‌جامه و کلاه بوده و این نوارها به صورت تزئینی در حاشیه دامن، سرآستین، مج و دور یقه پیراهن، حاشیه جلیقه، پیش‌جامه و کلاه کاربرد دارد. این نوارها همچنین در تزیین وسایل کاربردی دست دوز همچون قاب شانه، کیسه پول، قاب قیچی، قاب آینه و غیره کاربرد دارد. محصول توف امروزه کاربردهای جدیدتری نیز از جمله تزیین لبه رومیزی، رو تختی، جا دستمال کاغذی و ... دارد. همچنین کاربردهای دیگری نیز مانند کمربند، بند کفش، نوار تزئینی روی مانتو و پوشاسک روز می‌تواند داشته باشد. به شکل‌های ۱۰ الی ۱۸ مراجعه شود.



شکل ۱۰- پیراهن محلی زنان



۱۱- کلاه محلی زنان



شکل ۱۲- دامن محلی زنان



شکل ۱۳- بیش جامه



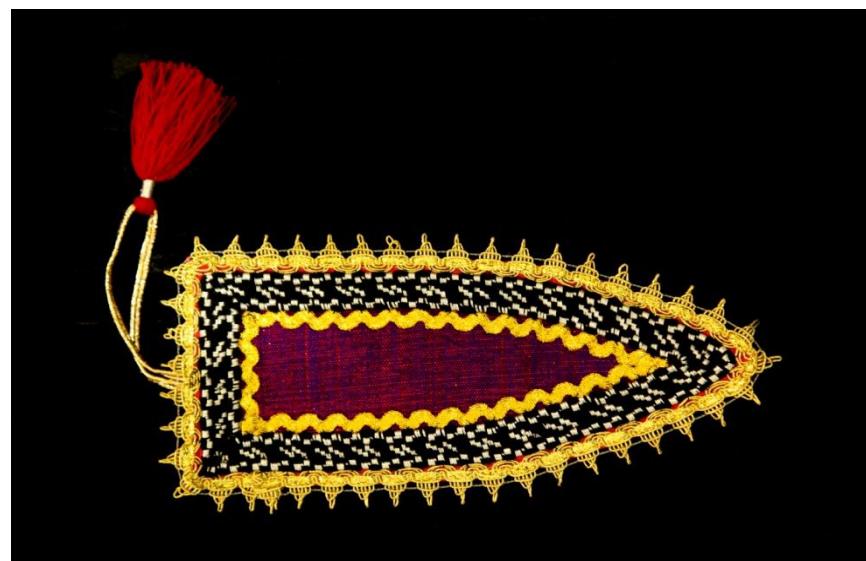
شكل ۱۴- جلیقه (بهاری)



شكل ۱۵- کیسه وسایل



شكل ۱۶- کیسه پول



شکل ۱۷- قاب قیچی



شکل ۱۸- قاب ساعت

### ۶-۳ عیوب ظاهری

محصول توف باید عاری از عیوب ظاهری زیر باشد:

۱-۶-۳ رفو و ترمیم در سطح بافت

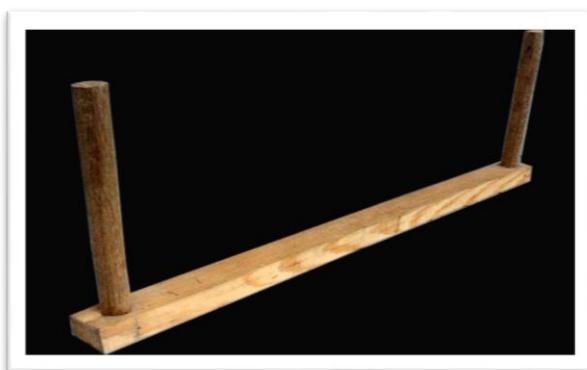
۲-۶-۳ به هم ریختگی طرح بافت

۳-۶-۳	پارگی نخ های تار و پود
۴-۶-۳	دررفتگی نخ های تار و پود از بافت
۵-۶-۳	موج دار شدن بافت
۶-۶-۳	نایکنواختی در طول یا عرض محصول
۷-۶-۳	کجی و ناصافی لبه های بافت
۸-۶-۳	پوسیدگی
۹-۶-۳	وجود سوراخ یا پارگی در سطح محصول
۱۰-۶-۳	لوله شدن و کیس خورده لبه های محصول
۱۱-۶-۳	نایکنواختی در تراکم
۴	آبین کار
۱-۴	ابزار

ابزار مورد استفاده در نواربافی کتول بسیار ساده بوده و شامل: دستگاه بافت، شانه، نی تراش خورده و قیچی می باشد.

#### ۱-۱-۴ دستگاه بافت

از یک پایه چوبی افقی به طول ۱ متر و عرض حدود ۱۵ سانتیمتر و دو استوانه چوبی به طول ۰/۵ متر که در طرفین پایه و عمود بر آن قرار دارد، تشکیل شده است. به شکل ۱۹ مراجعه شود.



شکل ۱۹- دستگاه بافت

#### ۲-۱-۴ شانه

یک ابزار چوبی بوده و دارای ۸ دندانه یا ۱۲ دندانه یا «قیبه» متناسب با طرح می‌باشد. نخ‌ها به ترتیب از داخل این شیارها عبور می‌نماید. در دندانه‌ها جهت عبور میله‌ای، شیاری تعییه شده است تا بتواند هنگام بافت مانع خروج تارها از شانه گردد. عملکرد شانه در واقع منفصل و جدا نگه داشتن الیاف تار از یکدیگر می‌باشد تا بافت نوار آسان‌تر انجام گردد. به شکل ۲۰ مراجعه شود.

**یادآوری**- تعداد دندانه‌ی شانه بسته به نوع طرح بیشتر یا کمتر می‌شود.



شکل ۲۰- شانه

#### ۳-۱-۴ نی

میله چوبی نازک به قطر ۱ سانتی‌متر الی ۲ سانتی‌متر و به طول ۱۰ سانتی‌متر و عرض ۱ سانتی‌متر که حکم ماسوره را دارد و نخ‌های سیمی نواربافی دور آن پیچیده می‌شود و از لابه‌لای تارها عبور می‌نماید. نی مورد استفاده در این امر باید تراش خورده باشد. به شکل ۲۱ مراجعه شود.

**یادآوری**- تراش نی توسط خود هنرمند صورت می‌پذیرد.



شکل ۲۱- نی

#### ۴-۱-۴ قیچی

قیچی مورد استفاده در این استاندارد، قیچی پارچه‌بری ساده است.

#### ۴-۲ فرایند تولید

نواربافی در کارگاه‌های دارای مجوز از مراجع ذیصلاح انجام گردد و دارای چهار مرحله به شرح زیر است.

#### ۴-۲-۱ لاکشی (چله‌کشی)

قبل از شروع بافت ابتدا باید چله‌کشی انجام شود. چله‌کشی معمولاً در فضای باز مانند حیاط صورت می‌گیرد. در این مرحله تعداد تارها بر اساس نوع طرح انتخاب شده، تعیین می‌گردد و در غالب طرح‌ها از هشت نخ و در بعضی طرح‌ها ازدوازده نخ استفاده می‌گردد. لازم به ذکر است تعداد تارها بستگی به ضخامت نخ هم دارد و در صورت نازک بودن نخ تار تعداد آن را دو برابر الی سه برابر می‌کنند.

برای شروع چله‌کشی ابتدا دو عدد پایه چوبی در دو طرف حیاط به فاصله طول منسوج مورد نیاز نصب می‌شود. سپس ابتدای نخ چله را به یکی از این پایه‌ها گره می‌زنند و سپس از دور پایه بعدی عبور می‌دهند و این عمل را به تعداد نخ‌های تار تکرار کرده و انتهای نخ را به پایه گره می‌زنند و باید دقیق شود کش نخ یکسان کنترل شود. به شکل ۲۲ مراجعه شود.



شکل ۲۲- مراحل چله‌کشی

#### ۴-۲-۴ مرحله جدا سازی چله از پایه‌ها

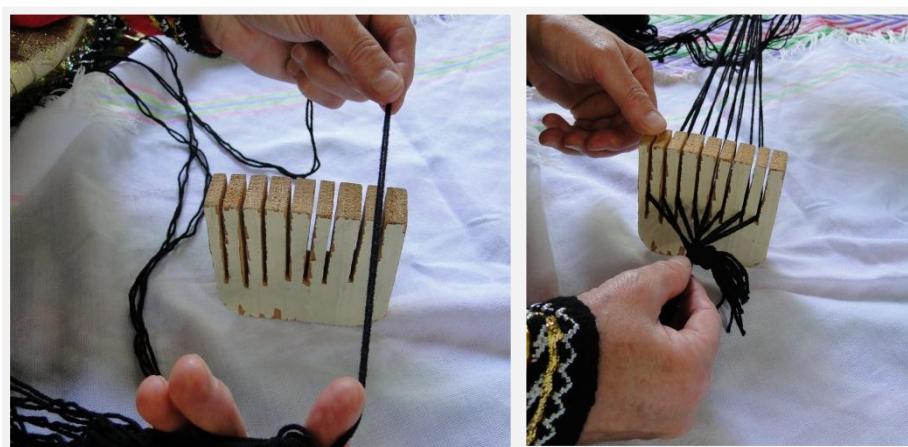
در این مرحله ابتدا چله آماده شده در مرحله لاکشی را بوسیله قیچی از یکی از پایه‌ها جدا کرده و انتهای سر تارها را گره زده و به صورت کلاف دور دست پیچیده و کل چله را جمع می‌کنند. سپس انتهای دیگر چله‌ها را توسط قیچی از پایه بعدی جدا کرده و انتهای تارها را باهم گره می‌زنند. به شکل ۲۳ مراجعه شود.



شکل ۲۳- جدا سازی چله از پایه‌ها

#### ۳-۲-۴ مرحله انتقال چله به دار نوار بافی

در این مرحله ابتدا نخ‌های تار را به ترتیب از شانه عبور داده و یک طرف کلاف چله را به یکی از پایه‌های کارگاه بسته و کلاف چله را به اندازه طول کارگاه باز کرده و با کشش مناسب به پایه دیگر به صورت گره حلقه ای بسته می‌شود. به شکل‌های ۲۴ الی ۲۵ مراجعه شود.



شکل ۲۴- نحوه رد کردن چله از شانه



شکل ۲۵- انتقال چله به دار نوار بافی

#### ۴-۲-۴ مرحله بافت توفها

برای بافت و نقش اندازی، سیم (گلابتون) را سهلا نموده و دور چوب تراش خورده‌نی پیچیده و انتهای نخ گلابتون سهلا را به دور تار بسته، مطابق طرح مورد نظر آن را از بین تارها عبور می‌دهند.

به‌این ترتیب نقش، بنابر نحوه بافت گلابتون ایجاد می‌گردد که هر یک از اسمای خاصی نظیر «دوگلی»، «ولولک»، «اریب»، «توف سیاه»، «کله قندی»، «ماه و ستاره» و ... برخوردارند.

در بافت توف سیاه از گلابتون استفاده نمی‌شود و در بافت دوگلی نخ سفید به کار می‌رود و در سایر طرح‌ها فقط کاموای سیاه و نخ گلابتون کاربرد دارد. به شکل ۲۶ مراجعه شود.

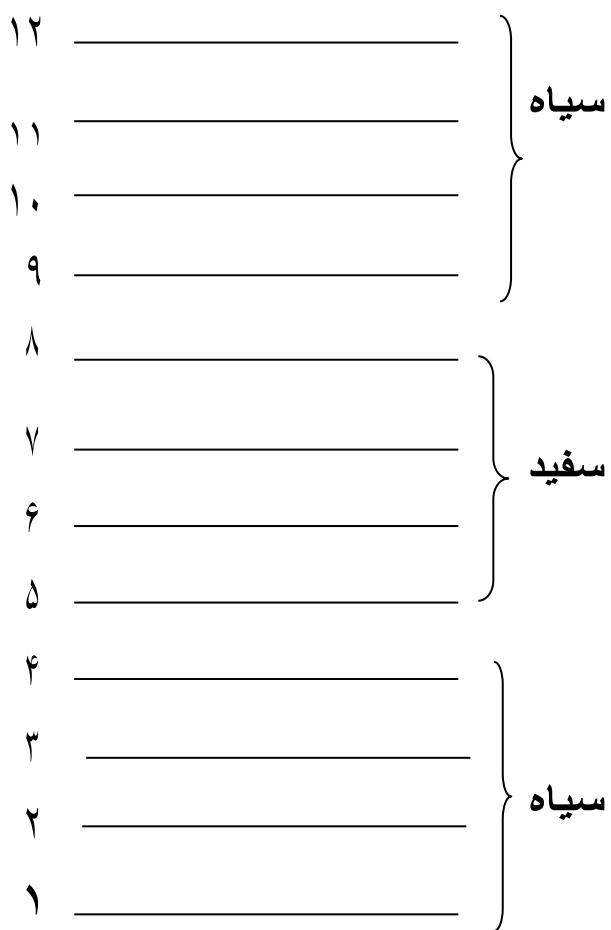


شکل ۲۶- بانوی کتویی در حال بافت توف

**۴-۲-۱ روش بافت توف دوگلی**

در چله کشی این بافت، دو رنگ کاموا یعنی سیاه و سفید مورد نیاز است. همان گونه که در زیربند ۴-۲-۱ شرح داده شده است، برای هر نوع بافت لاکشی ویژه‌ای لازم است و تعداد و رنگ نخها در هر طرح با طرح دیگر تفاوت دارد. به شکل ۲۷ مراجعه شود.

برای شروع بافت ابتدا سیم گلابتون را که سه لا شده است، به یک طرف کاموایی که روی کارگاه سوار شده، بست می‌زنیم و در مرحله اول نخهای شماره ۱، ۲، ۳، ۴، ۵، ۶، ۷ و ۸ را با هم گرفته و توسط سیم گلابتون که دور نی پیچیده شده است، سه دور می‌پیچیم و در مرحله بعدی نخهای شماره ۵، ۶، ۷، ۸، ۹، ۱۰، ۱۱ و ۱۲ را توسط سیم گلابتون سه دور می‌پیچیم و سپس سیم را مجدد به اول کار آورده و نقش را تکرار می‌کنیم و این کار را تا آخر ادامه می‌دهیم.



شکل ۲۷ - تعداد تارها و نحوه قرار گرفتن رنگ تارها در طرح دوگلی

#### ۴-۲-۴ روش بافت توف ولولک

چله کشی طرح ولولک هشت نخ است و مرحله بافت آن بدین ترتیب است که ابتدا سیم گلاابتون را به پایین ترین نخ یعنی نخ شماره ۱ بست می‌زنیم. سپس نخ های شماره ۱ و ۲ را با هم گرفته و توسط سیم گلاابتون دو بار آن را می‌پیچیم.

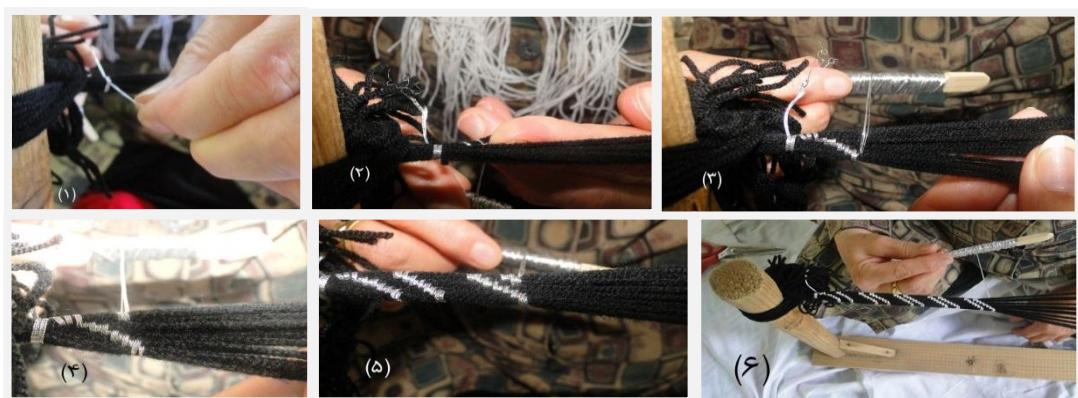
این عمل را تا بالاترین نخ، یعنی نخ های شماره ۷ و ۸ ادامه داده و سپس برای برگشت به پایین، نخ های شماره ۷ و ۶ را گرفته و این بار سیم را سه بار به دور آنها می‌پیچیم و این کار را تا پایین ترین نخ یعنی نخ های شماره ۲ و ۱ تکرار می‌کنیم و به این ترتیب طرح اصلی ولولک بافته می‌شود و این کار را به اندازه مورد نیاز تکرار می‌کنیم. به شکل ۲۸ مراجعه شود.



شکل ۲۸- نحوه بافت توف ولولک

#### ۴-۲-۳ روش بافت توف اریب

لاکشی این طرح کاملاً شبیه لاکشی ولولک می‌باشد. بافت آن نیز کاملاً مشابه بافت ولولک است، با این تفاوت که وقتی به بالاترین نخ رسیدیم، سیم را از بین نخ های شماره ۶ و ۷ به پشت (زیر) برده و مجدداً همچون مراحل قبل شروع به بافت می‌کنیم تا به بالاترین نخ برسیم. بعد از اینکه این کار را انجام دادیم برای شروع گل دیگر با کمی فاصله همین عمل را تکرار می‌کنیم. به شکل ۲۹ مراجعه شود.



شکل ۲۹- نحوه بافت توف اریب

#### ۴-۴-۲ روشن بافت توف ماه و ستاره (هشت نخه)

مرحله لاکشی آن کاملاً شبیه لاکشی اریب و ولولک می‌باشد. شروع کار همانند بافت ولولک است، با این تفاوت که از پایین‌ترین نخ شروع کرده و دو نخ اول را گرفته و سیم گلابتون را دو بار دور آن می‌پیچیم و این کار را تا نخ‌های شماره ۴ و ۵ ادامه می‌دهیم و سپس مانند ولولک به سمت پایین بر می‌گردیم.

وقتی به پایین‌ترین نخ رسیدیم، نخ را از زیر کار عبورداده و از بین نخ‌های شماره ۶ و ۷ بیرون می‌آوریم و نخ‌های شماره ۷ و ۸ را گرفته و سیم را ۲ بار به دور آن می‌پیچیم، سپس به سمت پایین نخ‌های شماره ۷ و ۶ را گرفته و ۳ بار سیم را به دور آن می‌پیچیم و این عمل را برای نخ‌های شماره ۶ و ۵ نیز تکرارکرده و مجدداً به سمت بالا به دور نخ‌های شماره ۶ و ۷ سیم را دو بار می‌پیچیم و این عمل را برای نخ‌های شماره ۷ و ۸ تکرار می‌کنیم تا طرحی به شکل ضرب در ایجاد شود.

پس از آن سیم را به زیر کار برده و از بین نخ‌های شماره ۳ و ۴ بیرون می‌آوریم. حال برای بافت طرح لوزی ابتدا دو نخ وسط کار (نخ‌های شماره ۴ و ۵) را گرفته و سیم را دو بار به دور آن‌ها می‌پیچیم و نخ‌های شماره ۳ و ۴، ۵ و ۶ را گرفته و سیم را به صورت ضرب در به دور آن‌ها دو بار می‌پیچیم.

سپس نخ‌های شماره ۲ و ۳، ۶ و ۷ را بالا نگه داشته و سیم را از زیر آنها عبور داده و در برگشت، سیم از زیر نخ‌های شماره ۴ و ۵ عبور می‌کند. این عمل را دو بار انجام می‌دهیم و در مرحله بعد این عمل را برای نخ‌های شماره ۱ و ۲، ۷ و ۸ تکرار کرده و در برگشت، سیم از زیر نخ‌های شماره ۳، ۴، ۵ و ۶ عبور می‌کند و این عمل نیز دو بار انجام می‌شود.

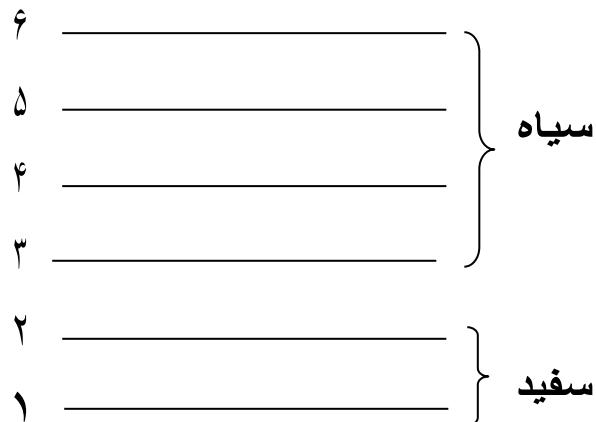
سپس همین روش را مجدداً برای نخ‌های شماره ۲، ۳، ۶ و ۷ و در برگشت ۴ و ۵ و دوباره برای نخ‌های شماره ۳، ۴، ۵ و ۶ بصورت ضرب در تکرار می‌کنیم و در پایان سیم را به دور دو نخ وسط (نخ‌های شماره ۴ و ۵) سه بار می‌پیچیم. بدین روش یک ضرب در و یک لوزی ایجاد می‌شود. حال با فواصل منظم این عمل را به اندازه مورد نیاز تکرار می‌کنیم. به شکل ۳۰ مراجعه شود.



شکل ۳۰- نحوه بافت توف ماه و ستاره

#### ۴-۴-۵ روش بافت توف کله قندی

ابتدا دو نخ سفید بعد چهار نخ سیاه را مانند شکل ۳۱ چله‌کشی می‌کنیم.



شکل ۳۱- روش بافت توف کله قندی

پس از بست زدن سیم به دو نخ ابتدای کار، سیم را به دور نخ های شماره ۱ و ۲ به صورت ضرب در می‌پیچیم، به طوری که سیم ابتدا از زیر نخ اول و روی نخ دوم و در برگشت از زیر نخ دوم و از روی نخ اول عبور کند و این عمل را سه بار تکرار می‌کنیم.

در مرحله بعد نخ شماره ۳ اضافه شده و این بار ابتدا سیم از زیر نخ شماره ۱ و روی نخ های شماره ۲ و ۳ عبور کرده و در برگشت از زیر نخ های شماره ۲ و ۳ و روی نخ شماره ۱ عبور داده می‌شود. این عمل را دو بار تکرار می‌کنیم. بعد از آن نخها توسط انگشت شست دست تفکیک می‌شود، بدین ترتیب که نخ شماره ۱، ۳ و ۴ روی انگشت شست قرار گرفته و سیم از زیر آنها عبور می‌کند و در برگشت سیم از زیر نخ شماره ۲ که زیر انگشت شست بوده، عبور می‌کند و این عمل نیز دو بار تکرار می‌شود.

در مرحله بعد نخ های شماره ۱، ۴ و ۵ روی انگشت شست قرار گرفته و نخ های شماره ۲ و ۳ زیر انگشت شست می‌باشد و این مرحله نیز دو بار تکرار می‌شود. پس از آن نخ های شماره ۱، ۵ و ۶ روی انگشت شست و نخ های شماره ۲، ۳ و ۴ زیر انگشت شست قرار می‌گیرد و مانند مراحل قبل بافت انجام می‌شود و در پایان مرحله اول، نخ های شماره ۱، ۷ و ۸ روی انگشت شست و نخ های شماره ۲، ۳، ۴، ۵ و ۶ زیر انگشت شست قرار گرفته و بافت را انجام می‌دهیم.

برای بافت نیمه دوم و تکمیل طرح، ابتدا بالاترین نخ (نخ شماره ۸) را حذف کرده و نخ های شماره ۱، ۶ و ۷ را روی انگشت شست و نخ های ۲، ۳، ۴ و ۵ را زیر انگشت شست قرار داده و همانند مراحل قبلی بافت را انجام می‌دهیم.

به این ترتیب در هر مرحله یک نخ از نخ های زیر انگشت شست کم می‌شود و این عمل را تا نخ های شماره ۱، ۳ و ۴ که روی انگشت شست قرار می‌گیرند، ادامه می‌دهیم و برای مرحله بعد همانند شروع نیمه اول، سیم

به صورت ضرب در ابتدا از زیر نخ اول و سپس از روی نخهای ۲ و ۳ عبور کرده و در برگشت از زیر نخهای ۲ و ۳ و از روی نخ ۱ عبور می‌کند و برای مرحله آخر، مجدداً سیم را به صورت ضرب در از لابلای نخهای شماره ۱ و ۲ به صورت ضرب در ۳ بار عبور می‌دهیم.

به این ترتیب همان گونه که در شکل ۳۲ نشان داده شده است، یک طرح کله قندي حاصل می‌شود و می‌توان این بافت را به اندازه مورد نیاز تکرار کرد.



شکل ۳۲- توف کله قندي

#### ۶-۴-۲-۴ روش بافت غنچه

شیوه چله‌کشی آن همانند ولولک می‌باشد و از ۸ تار سیاه تشکیل شده است و شیوه بافت آن به این صورت می‌باشد که ابتدا ۴ تار نخ وسط را گرفته و ۲ بار سیم را به دور آن می‌پیچیم و ۴ تار بالا یعنی نخهای شماره ۵، ۶، ۷ و ۸ را گرفته و سیم را ۳ بار به دور آن‌ها می‌پیچیم و بعد سیم را از بین نخهای شماره ۴ و ۵ به پشت کار برد و برای بافت مرحله بعد ۴ نخ پایینی یعنی نخهای شماره ۱، ۲، ۳ و ۴ را گرفته و سیم را دو بار دور آن می‌پیچیم و در مرحله آخر سیم را مجدداً به دور ۴ نخ وسط، ۳ بار می‌پیچیم.

به این ترتیب همان گونه که در شکل ۳۳ نشان داده شده است، یک طرح غنچه ایجاد می‌شود و می‌توان با فاصله کمی از طرح قبلی، غنچه بعدی را شروع کرده و به اندازه مورد نیاز، آن را ادامه داد.



شکل ۳۳- نحوه بافت توف غنچه

#### ۴-۶-۲ روش بافت توف سیاه

این شیوه بافت نیاز به کارگاه و ابزار خاصی ندارد و مراحل چله‌کشی و بافت آن به شرح زیر است.

چله‌کشی این روش به دو نفر نیاز دارد که به فاصله کمی بیشتر از طول مورد نیاز برای توف قرارمی‌گیرند و چله‌کشی از یک سمت شروع شده و به شکل نخ‌های موازی انجام می‌شود. این کار را تا زمانی ادامه می‌دهیم که تعداد نخ‌ها به ده تار برسد.

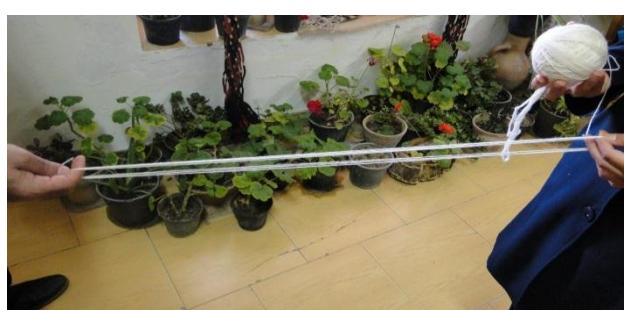
حال از سمتی که دو سر آزاد نخ در آن قرار دارد، یک گره به ابتدای نخ‌ها بزنید. سپس شخص بافنده توف، سمت دیگر نخ‌ها که به صورت حلقه است، می‌نشیند و با توجه به اینکه پنج حلقه نخ داریم (یعنی پنج تار دو لا) انگشت اول، دوم و سوم یکی از دست‌ها را در سه حلقه نخ (دو تایی) اول قرار می‌دهیم و دو حلقه نخ دیگر را در انگشت دوم و سوم دست دیگر قرار می‌دهیم.

حال بافت را با انگشت اولی که فاقد نخ است، شروع می‌کنیم. به این صورت که انگشت اول را در وسط حلقه نخ انگشت اول دست دیگر و بعد از وسط حلقه نخ انگشت دوم قرارداده و نخ پایینی انگشت سوم را بیرون می‌کشیم و در همان انگشت اولی که فاقد نخ بوده، نگه می‌داریم.

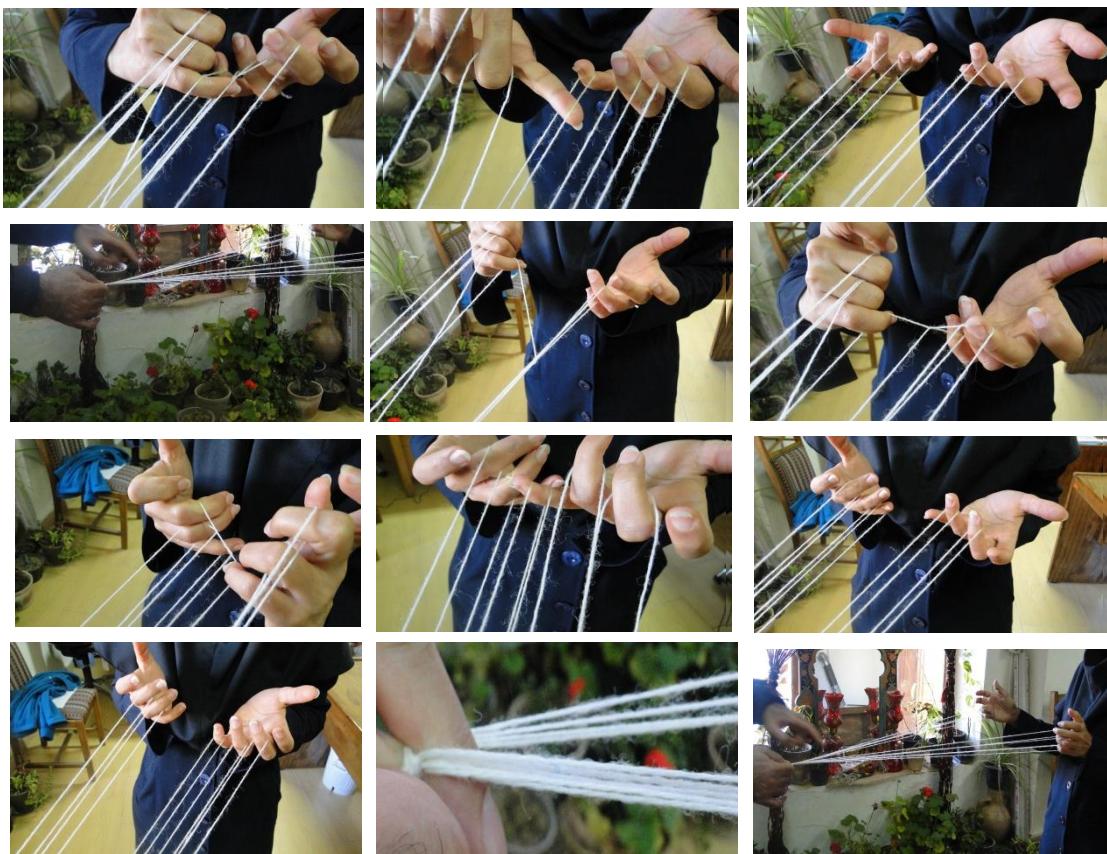
حال دست‌ها را از هم بازکرده تا بافت به ابتدای کار هدایت شود و شخص دوم که در آن سوی نخ‌ها قرار دارد، ضربه ای به بافت به سمت ابتدای نخ‌ها می‌زند. بدین صورت بافت متراکم شده و در ابتدای کار قرار می‌گیرد. حال نخ‌ها را در دستی که فقط دارای دو حلقه نخ است، جابجا می‌کنیم.

این جابجایی به این صورت انجام می‌شود که حلقه نخ انگشت دوم به انگشت سوم و حلقه نخ انگشت اول به انگشت دوم منتقل گردد و این بار انگشت اول این دست فاقد نخ می‌شود. حال با انگشت اول فاقد نخ همان مراحل را تکرار می‌کنیم، با این تفاوت که این بار نخ بالایی انگشت سوم را از بین نخ‌ها بیرون می‌کشیم و سپس دست‌ها را از هم بازکرده تا بافت به ابتدای کار هدایت شود. بعد شخص دوم به بافت جدید ضربه می‌زند تا به بافت قبلی متراکم شود. این کار را تا تمام شدن نخ‌ها ادامه می‌دهیم. به شکل‌های ۳۴ الی ۳۶ مراجعه شود.

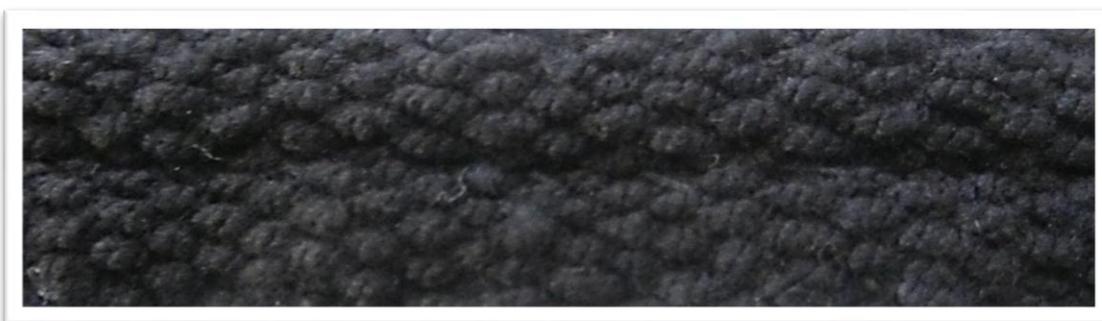
**یادآوری**- یک دست همیشه نخ پایینی حلقه انگشت سوم و دست دیگر همیشه نخ بالایی حلقه انگشت سوم را می‌گیرد و در صورت جابجا شدن این روش، بافت به درستی انجام نمی‌شود.



شکل ۳۴- نحوه چله‌کشی توف سیاه



شکل ۳۵- نحوه بافت توف سیاه



شکل ۳۶- نمونه توف سیاه

## 5 بسته‌بندی

بسته‌بندی باید به گونه‌ای باشد که منسوج را در برابر رطوبت، گرد و غبار و آلودگی محافظت نماید، به طوری که ویژگی‌های منسوج حفظ شود.

منسوج توف باید روی دوک یا قرقه از جنس پلاستیک، مقوا و یا چوب پیچیده و سپس در لفاف غیر قابل نفوذ بسته‌بندی شود.

## 6 نشانه‌گذاری

اطلاعات زیر باید به‌طور مناسب، خوانا و پاکنندگی برای مصارف داخلی به زبان فارسی و زبان انگلیسی و برای صادرات به زبان انگلیسی و یا زبان کشور خریدار به محصول/ بسته‌بندی الصاق شود.

۱-۶ نام و نوع محصول، مثال: «نواربافی کتول»

۲-۶ نام طرح یا نقش

۳-۶ نام و نشانی تولیدکننده

۴-۶ جنس نخ تار و پود

۵-۶ عبارت «ساخت ایران»

۶-۶ ابعاد بر حسب سانتی‌متر

۷-۶ تاریخ تولید

## 7 راهنمای محصول

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

۱-۷ درج شرایط نگهداری

۲-۷ شرایط شستشو

۳-۷ سایر اطلاعات مورد نیاز مصرف کننده

یادآوری- در صورت نیاز می‌توان، شرایط شستشو و نگهداری از کالا را در یک بروشور ضمیمه درج کرد و داخل بسته قرار داد.

### کتابنامه

- [۱] معطوفی، اسدالله، استرآباد گرگان، انتشارات درخشش، مشهد، ۱۳۷۴
- [۲] الوند، احمد، نساجی ایران از دیرباز تا امروز، تهران، دانشگاه صنعتی امیرکبیر، ۱۳۵۰
- [۳] پوپ، آرتور و فیلیس، اکرم، نساجی ایران (بافت‌های دوره تیموریان تا صفویه)، ترجمه زرین‌دخت، صابر شیخ و فروهر نورماه، تهران سازمان صنایع دستی ایران، ۱۳۶۳