



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۷۵۱۲

چاپ اول

۱۳۹۲

INSO

17512

1st.Edition

2014

صنایع دستی - حوله بافی سنتی - آیین کار

Handicrafts - Traditional Towel 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 حوزه های مختلف در کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، صادرکنندگان و وارد کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان های دولتی و غیر دولتی حاصل می شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال می شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادات در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذی صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شوند که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفت های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی بهره گیری می شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استانداردهای کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) و وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این گونه سازمان ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آن ها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) و وسایل سنجش، تعیین عبار 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 of Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentations Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
" صنایع دستی - حوله بافی سنتی - آیین کار "

رئیس:

بارانی، حسین
(دکتری شیمی نساجی)

سمت و / یا نمایندگی

عضو هیات علمی دانشگاه بیرجند

دبیر:

فلاح، ناصر
(کارشناسی مهندسی نساجی)

مسئول نمایندگی اداره استاندارد شهرستان فردوس

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

آفاقی، جمیله

(کارشناسی ارشد مهندسی نساجی)

رئیس آزمایشگاه مرجع پژوهشکده نساجی

سازمان ملی استاندارد ایران

احسانی، فاطمه

(کارشناسی بازرگانی)

کارشناس اداره کل تعاون روستایی استان

خراسان جنوبی

اسدپور، زهره

(کارشناسی صنایع دستی)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی،

صنایع دستی و گردشگری استان خراسان جنوبی

انوری مقدم، امیر

(کارشناسی صنایع دستی)

معاون صنایع دستی اداره کل میراث فرهنگی،

صنایع دستی و گردشگری استان خراسان جنوبی

برازنده مقدم، فائزه

(کارشناسی مهندسی کشاورزی)

رئیس اداره آموزش اداره کل تعاون روستایی

استان خراسان جنوبی

ذاکریان، فاطمه

(دیپلم)

بافنده - صنعتگر

حاجی، امین الدین

(دکتری شیمی نساجی)

عضو هیات علمی دانشگاه آزاد اسلامی بیرجند

حبیبی مود، زهره

(دیپلم)

بافنده - صنعتگر

- حسینی، محمد علی
(کارشناسی مهندسی مکانیک)
خراشادی زاده، زهرا
(بافنده)
- کارشناس سازمان جهاد کشاورزی استان
خراسان جنوبی
بافنده- صنعتگر
- خراشادی زاده، منصوره
(دیپلم)
- بافنده- صنعتگر
- خسروی بیژانم، فرهاد
(کارشناسی ارشد هنر)
- عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی بیرجند
- سهندی، گلفام
(کارشناسی صنایع دستی)
ایران
- کارشناس فنی صنایع دستی، معاونت صنایع دستی،
سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری
- شیخ زاده، محمد حسین
(کارشناسی مهندسی کشاورزی)
- کارشناس اداره کل استاندارد صنعتی استان
خراسان جنوبی
- عارفی نژاد، رضا
(کاردانی مهندسی مکانیک)
- بافنده- صنعتگر
- عارفی نژاد، فتانه
(دیپلم)
- قلاسی، عاطفه
(کارشناسی ارشد مهندسی شیمی)
- کارشناس فنی امور صنایع سازمان صنعت و
معدن و تجارت استان خراسان جنوبی
- قوام نیا، سید صدرالدین
(کارشناسی ارشد مهندسی شیمی نساجی)
- عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی بیرجند
- کفاشی، علیرضا
(کارشناسی طراحی لباس)
- کارشناس اداره کل تعاون روستایی استان
خراسان جنوبی
- محتشمی نیا، سمیه
(کارشناسی مهندسی صنایع غذایی)
- عضو جامعه متخصصان کنترل کیفیت
خراسان جنوبی

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
و	پیش‌گفتار
ز	مقدمه
۱	۱ هدف
۱	۲ دامنه کاربرد
۱	۳ اصطلاحات و تعاریف
۲۰	۴ فرآیند تولید
۲۱	۱-۴ ریسندگی
۲۱	۲-۴ چله پیچی
۲۲	۳-۴ بافت پارچه

پیش گفتار

استاندارد "صنایع دستی- حوله بافی سنتی - آیین کار" که پیش نویس آن در کمیسیون های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در صد و نود و یکمین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۹۲/۱۲/۵ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک 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 می شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت های 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- انوری مقدم، امیر، پژوهشی در دستبافته ها و زیراندازهای سنتی شهرستان بیرجند با تاکید برکرکی بافی، پایان نامه مقطع کارشناسی رشته صنایع دستی دانشگاه سیستان و بلوچستان، ۱۳۷۹.
- ۲- یاوری، حسین. نساجی سنتی ایران، انتشارات سوره مهر، ۱۳۸۰.
- ۳- طالب پور، فریده. تاریخ پارچه و نساجی در ایران، انتشارات دانشگاه الزهراء، ۱۳۸۶.

مقدمه

صنایع دستی بدون شک بخشی مهمی از میراث فرهنگی عظیم گذشتگان ما و متاثر از محیط فرهنگی و جغرافیایی و تاریخی هر منطقه است که به عنوان آثار باقیمانده از فرهنگ و سنت این سرزمین در دنیای ماشینی امروز جای بحث و بررسی بسیار داشته و نیازمند نگاهی جدی می‌باشد. بافندگی یکی از قدیمی ترین صنایع دستی بشر به شمار می‌رود. امروزه شواهدی در دست است که مشخص می‌کند بشر از نه هزار سال پیش از پارچه بافته شده استفاده می‌کرده است. به این دلیل صنعت نساجی به خصوص بافندگی دارای تاریخچه‌ای بسیار قدیمی است.

نساجی سنتی (دست‌بافی)، فرآورده‌هایی است که با کمک دستگاه‌های ساده‌ی بافندگی از نوع دو وردی، چهار وردی، هشت وردی و ... تا ژاکارد دستی، تولید می‌شوند. حوله، زری، مخمل، ترمه، جاجیم و نظایر آن و سایر پارچه‌های دست‌باف پنبه‌ایی، پشمی و ابریشمی در زمره‌ی نساجی سنتی ایران قرار دارد. حوله بافی یکی از رشته‌های گروه نساجی سنتی است. این رشته از صنایع دستی، قدمت تاریخی بسیار طولانی در منطقه داشته و نقش مهمی در خودکفایی مردم ایفا کرده است. این هنر-صنعت روستایی در حد وسیع و تقریباً در تمامی روستاهای خراسان جنوبی معمول و مرسوم بوده و اکنون تا حدی ردپای گذشته را می‌توان یافت.

دراکثر نقاط استان به این رشته "توبافی یا تون‌بافی" گفته می‌شود. مواد اولیه مصرفی مرسوم آن در گذشته نخ پنبه‌ایی و ابریشمی بوده است.

از تولیدات مختلف حوله بافی می‌توان به انواع حوله دست و صورت و حمام، سفره نان، دستمال، شال سر، قلیفه، لنگی، چادرشب و ... اشاره کرد. مناطق فعال حوله بافی استان خراسان جنوبی در حال حاضر شهرهای خوسف و خراشاد می‌باشد.

۱- تون : نام قدیم شهر فردس در استان خراسان جنوبی است.

صنایع دستی - حوله بافی سنتی - آیین کار

۱ هدف

هدف از تدوین این استاندارد تعیین آیین کار تولید انواع محصولات حوله بافی سنتی می‌باشد.

۲ دامنه‌ی کاربرد

این استاندارد در مورد کلیه‌ی حوله‌های سنتی بافته شده از نخ پنبه یا ابریشم و یا مخلوطی از آن‌ها کاربرد دارد.

۳ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آن‌ها ارجاع داده شده است. به این 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- استاندارد ملی ایران شماره ۱۴۲۶۴ : سال ۱۳۹۰، برک بافی - آئین کار

۴ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، علاوه بر اصطلاحات و تعاریف تعیین شده در استاندارد ملی ایران به شماره ۱۴۲۶۴ اصطلاحات و تعاریف زیر نیز به کار می‌رود:

۱-۴

نخ ابریشم

منظور از نخ ابریشم در این استاندارد نخ‌های یکسره تهیه شده از الیاف صد در صد ابریشم طبیعی می‌باشد.

۲-۴

نخ پنبه

منظور از نخ پنبه در این استاندارد نخ‌های تهیه شده از الیاف صد در صد پنبه سفیدگری شده یا خود رنگ است که در اصطلاح محلی به آن مله گفته می‌شود.

۳-۴

چرخ نختابی

همان چرخ نخ ریزی است "مطابق شکل ۱" که برای پرکردن انواع ماسوره مورد استفاده قرار می‌گیرد.



شکل ۱- چرخ نختابی

۴-۴

دوک

دوک "مطابق شکل ۲" قطعه چوب نازک و نوک تیز حدود ۳۰cm است که در گوشک قرار گرفته و الیاف رشته شده توسط چرخ، دور آن پیچیده می‌شود.



شکل ۲- دوک

۵-۴

گوشک

گوشک یا گوشیک "مطابق شکل ۳" یکی از اجزای چرخ نخ ریزی است که وظیفه‌ی نگهداری دوک را بر عهده داشته و از چرم تهیه می‌گردد.



شکل ۳- گوشک

۶-۴

چرخه

برای باز کردن کلاف نخ مورد استفاده قرار می‌گیرد که به دو صورت افقی (باکنوک) و عمودی (لک لکو) می‌باشند.

۱-۶-۴

باکنوک

باکنوک یا واکنوک "مطابق شکل ۴" چرخ چوبی پایه داری است که در کنار چرخ نخ ریزی برای نگهداری و باز کردن کلاف و انتقال نخ به ماسوره استفاده می‌شود.



شکل ۴- باکنوک

۲-۶-۴

لک لکو

لک لکو "مطابق شکل ۵" چرخ است با کاربرد شبیه باکنوک با این تفاوت که محور اصلی آن عمود بر زمین است. پره‌های لک لکو دارای شبیهی مخصوص است که مانع از افتادن کلاف می‌شود.



شکل ۵- لک لکو

۷-۴

انواع ماشوره

ماشوله یا ماسوره از جنس نی و در دو اندازه بزرگ و کوچک می‌باشند.

۱-۷-۴

ماشوره کوچک

قرقره‌ای است به طول تقریبی ۷cm تا ۸cm (متناسب با فضای داخل ماکو)، که نخ‌های پود به دور آن پیچیده شده و در داخل ماکو "مطابق با شکل ۶" قرار داده می‌شود.



شکل ۶- ماشوره کوچک و نحوه قرا گیری در داخل ماکو

۲-۷-۴

ماشوره بزرگ

ماشوره "مطابق شکل ۷" قرقره‌ای است به طول تقریبی ۲۰cm تا ۲۵cm که نخ‌های تار برای فرایند چله پیچی به دور آن پیچیده می‌شود.



۷- ماشوره بزرگ

۸-۴

چله پیچی

به فرآیند پیچاندن نخ ماسوره بزرگ به دور چرخ چله پیچی به صورت منظم و بر اساس مترآژ و تعداد تارهای

مورد نیاز چله پیچی گویند.



شکل ۸- چله پیچی

۹-۴

چرخ توتنی

چرخ چوبی است "مطابق شکل ۸" شبیه واکنوک، این چرخ شامل دو پایه چوبی است که در زمین مهار شده و ۴ قطعه چوب استوانه‌ای توسط پره‌های چوبی به طول تقریبی ۸۰ cm، به محور اصلی متصل شده‌اند. روی هر کدام در فواصل تقریبی ۸cm، فرورفتگی‌هایی جهت دسته‌بندی و هماهنگی در چله پیچی تعبیه شده است.

۱۰-۴

شولگ

سبدي با دهانه تنگ، بافته شده از ترک‌های درختچه سافتیرگ (بادام کوهی) یا شاخه‌های نازک درخت سرخ بید (مینای قرمز) "مطابق شکل ۹" می‌باشد.



شکل ۹- شولگ

۱۱-۴

گُرونه

گُروبه

گلوله

کلافی از نخ های چله جهت سهولت در نگهداری و جابه جایی، توسط دست پیچیده و "مطابق شکل ۱۰" به گلوله بزرگی تبدیل می کنند.



شکل ۱۰ - گرونه

۱۲-۴

تُوتِه

تِبْتِه

بسته نخ کوچکی شبیه ماشوره "مطابق شکل ۱۱" است که دور یک نی به طول تقریبی ۲۰cm پیچیده شده و برای چله پیچی استفاده می شود.

۱۳-۴

تُوتَنُوک

وِرُورُو

چوبی است به شکل T برعکس که تعداد ۴، ۶، یا ۸ عدد میخ بر روی چوب پایینی آن جهت قرار گرفتن توتها "مطابق شکل ۱۱" نصب شده است. از توتنوک برای چله پیچی پارچه همانند چله پیچی قالی که در فضای باز انجام می شود، استفاده می گردد.



شکل ۱۱ - توتنوک و بسته های توته روی آن

۱۴-۴

گَز چله پیچی

چوبهایی به طول تقریبی یک متر است که برای چله پیچی "مطابق شکل ۱۲" در زمین قرار می دهند .



شکل ۱۲ - چله پیچی زمینی توسط گزهای چله

۱۵-۴

چله کشی زمینی

چله پیچی زمینی

به فرآیند پیچاندن یا دواندن نخ های چله به دور گزهای چله پیچی به صورت یک در میان "مطابق شکل ۱۲" می گویند.

۱۶-۴

تیغ کشی

به فرآیند عبوردادن نخ های چله از قیبه های شانه تیغ کشی می گویند.

۱۷-۴

دارکشی

به فرایند اتصال اجزا و متعلقات دار مانند اتصال سر نخ‌های چله یا پارچه به نورد، بستن انتهای نخ‌های چله به اشکلوک، بستن چوب‌های پی‌کاری، قرار دادن نشکک‌ها و بستن زقوها گویند.

۱۸-۴

قلاب

دو عدد قطعه نازک آهنی مسطح به ابعاد تقریبی $150\text{mm} \times 5\text{mm} \times 1.5\text{mm}$ است که برای ایجاد طرح و نقش در گله کردن "مطابق شکل ۱۳" استفاده می‌شود.



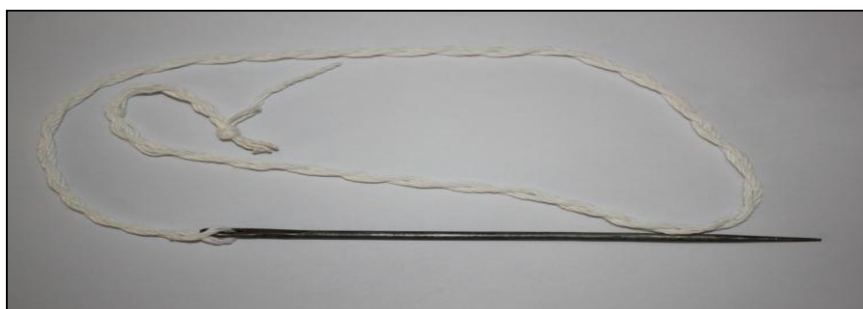
شکل ۱۳- قلاب

۱۹-۴

سوزن بزرگ

جَوَالدُوز

سوزنی بزرگ از جنس آهن یا فولاد "مطابق شکل ۱۴" به طول تقریبی ۱۶ cm که برای شیرازه کردن گله استفاده می‌شود.



شکل ۱۴- جوالدوز

۲۰-۴

کَلْبِیت

کَلْبِیت

چوبی است شبیه ساطور به ابعاد $25\text{cm} \times 8\text{cm}$ با دنباله‌ای کوتاه که پهنای آن اندازه نخ‌های گله را مشخص

می‌کند و به دنباله آن پارچه‌ای به اندازه تقریبی ۱/۵ m متصل شده که محل عبور نی گله "مطابق شکل ۱۵" می‌باشد.



شکل ۱۵- کالبت

۲۱-۴

گله کردن

عبورتک تک نخ های چله از داخل نخ های گله که به دو روش ساده و طرح دار "مطابق شکل ۱۶" انجام می‌شود.



شکل ۱۶- گله کردن

۱-۲۱-۴

گله ساده

در گله کردن ساده فقط از یک نخ برای هر دم استفاده می‌شود که نخ گله از میان تارها به کمک دست عبور داده شده و کلیه تارها به صورت یکسان گله می‌شوند (طبق شکل ۱۷).



شکل ۱۷ - گُله ساده

۲-۲۱-۴

گُله طرح دار

ابتدا به وسیله دو عدد قلاب که به انتهای هر کدام نخ به طول تقریبی عرض پارچه متصل شده است بر اساس نوع نقش، در هر دم شروع به جدا سازی نخ‌های تار کرده و بعد از اتمام جدا سازی تارها، نخ گُله را به انتهای نخ قلاب اول متصل و از میان تارها عبور می‌دهند. سپس نخ گُله را از نخ قلاب جدا و مطابق گُله ساده، گُله کردن "مطابق شکل ۱۸" انجام می‌شود.

بعد از اتمام این مرحله نوبت به قلاب کردن دوم رسیده و فرایند مشابه فوق تکرار می‌شود. بعد از اتمام گُله کردن در یک طرف کار، چله‌ها را برگردانده و طرف دیگر را نیز گُله می‌کنیم. لازم به ذکر است بعد از اتمام بافت برای جلوگیری از دوباره کاری برای چله پیچی مجدد، نخ‌های چله را از پشت گُله به اندازه ۱۵ cm الی ۲۰ cm بریده و برای انجام مراحل پیوند زنی، هر دسته نخ چله از پشت گُله، گره زده می‌شود.



شکل ۱۸ - گُله طرح دار

۲۲-۴

پیوند زدن

به عمل اتصال انتهای چله‌ی بافته شده به ابتدای چله‌ی جدید را پیوند زدن "مطابق شکل ۱۹" می‌گویند.



شکل ۱۹- پیوند زدن

۲۳-۴

گَزَبِنْد

یک قطعه نی به طول تقریبی یک متر که در میان نخ‌های تار در پشت گله‌ها برای جدا سازی تارهای زیر و رو "مطابق شکل ۲۰" قرار می‌گیرد. استفاده از نی به دلیل سبکی و صیقلی بودن سطح آن است ولی گاهی به جای آن از چوبی با همان مشخصات استفاده می‌شود.



شکل ۲۰- گزبند

۲۴-۴

دستگاه حوله بافی

دستگاهی که در اصطلاح محلی به آن توبافی گفته می‌شود. دستگاه حوله بافی "مطابق شکل ۲۱" دستگاهی دو یا چهار وردی است که در محل خاصی به نام کُل کار نصب شده و دارای اجزایی مانند ریسمان، پوشال، نورد، گله، تیغ و دسته، زَقو، نشقک، کُنده‌کار، سر حجله، چوب روکاری، چوب پی‌کاری، گزبند و نایبچ می‌باشد.



شکل ۲۱- دستگاه حوله بافی

۱-۲۴-۴

کَلِ کار

کل کار یا گُود فضایی است قوسی شکل که غالباً از جنس خشت خام و یا کاه گل به ابعاد ۱۵۰cm (طول) × ۱۰۰cm (عرض) × ۷۰cm تا ۸۰cm (ارتفاع) جهت قرارگیری دستگاه حوله بافی و محل نشستن بافنده "مطابق شکل ۲۲" ساخته می‌شود.



شکل ۲۲ - کل کار، محل نشستن بافنده

۲-۲۴-۴

گُنده‌ی کار

چوبی است که در فاصله نزدیک بافنده در محل کار (کل کار) در دیوار یا زمین محکم می‌شود و انتهای ریسمان کارگاه مطابق با شکل ۲۳ به آن متصل و باعث ثابت ماندن کشش چله می‌شود.



شکل ۲۳ - گنده‌ی کار

۳-۲۴-۴

گنده

دو قطعه چوب استوانه‌ای شکل که در دو طرف کل کار محکم شده و برای مهار نورد "مطابق شکل ۲۴" به- کار می‌رود.



شکل ۲۴ - نورد، کته و میخ دسته کار

۴-۲۴-۴

میخ دسته کار

قطعه‌ای چوبی یا فلزی "مطابق شکل ۲۴" که جهت ثابت نگه داشتن نورد مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۵-۲۴-۴

سر حجله

چوب نسبتاً قطور و محکمی که در ارتفاع تقریبی دو متری محل کار قرار می‌گیرد و زقوها، تیغ و دسته به آن آویزان می‌شود. سر حجله یا به دیوار کارگاه متصل شده و یا توسط طناب از سقف آویزان "مطابق شکل ۲۵" می‌گردد.



شکل ۲۵- سر حجله

۶-۲۴-۴

کِلاک

کِلاک

قطعه چوبی V شکل با بازوهای نامساوی است که یک بازوی آن برای متصل کردن چله به دیوار و حفظ کشش آن "مطابق شکل ۲۶" استفاده می‌شود.



شکل ۲۶ - ریسمان و کِلاک که به تیرک‌های سقف متصل شده‌اند.

۷-۲۴-۴

ریسمان کارگاه

طناب بلندی "مطابق شکل ۲۶" که از جنس موی بز یا پنبه تهیه می‌شود و انتهای نخ‌های چله را به گنده کار متصل کرده و در هنگام بافت به کوتاهی یا بلندی و کشیدگی نخ‌های تار (چله) کمک می‌کند.

۸-۲۴-۳

پوشال‌ها

پدال‌ها

پافشارها

دو یا چهار تخته‌ی کوچک پدالی شکل هستند که به جابجایی گُله‌ها و تشکیل دهنه‌ی کار طبق دستور بافت کمک می‌کنند و در پایین کل کار "مطابق شکل ۲۷" قرار می‌گیرند.



شکل ۲۷- پوشال‌ها

۹-۲۴-۴

نورد

چوبی قطور و عموماً مدور که در ابتدای چله "مطابق شکل ۲۸" قرار گرفته و پارچه بافته شده به دور آن پیچیده می‌شود و با کمک یک میله‌آهنی که در یک سر آن تعبیه شده است، قفل می‌شود. هنگامی که طول پارچه بافته شده به حدود ۳۰ cm برسد توسط بافنده به دور نورد پیچانده می‌شود.



شکل ۲۸- نورد، کُته و میخ دسته کار

۱۰-۲۴-۴

گُله

وَرْد

"مطابق شکل ۲۹" شامل دو عدد نی به همراه نخ گُله است که جهت بالا و پایین آوردن چله‌ها مطابق با دستور بافت استفاده می‌شود. تعداد گُله‌های به کار رفته، به طرح بافت بستگی دارد.



شکل ۲۹ - گُله

۱۱-۲۴-۴

نَخْ گُله

نخ گُله از جنس پنبه بوده و مسیر نخ‌های چله را بر اساس نقشه، در طول بافت ثابت نگه می‌دارد. نخ‌های چله از فضای بین آن‌ها "مطابق شکل ۳۰" عبور می‌کند. تعداد نخ گُله‌های به کار رفته همواره با تعداد نخ‌های تار برابر است. نخ گُله نقش میل‌میلک را در ماشین بافندگی تار و پودی برعهده دارد.



شکل ۳۰ - نخ گُله ، محل عبور چله

۱۲-۲۴-۴

زِه

یک نخ پنبه‌ای که جهت محکم نگه داشتن گُله‌ها و جلوگیری از جا به جایی آن‌ها به بالا و پائین گُله به دو سر نی "مطابق شکل ۳۱" وصل می‌شود و از تابانیدن چند لای نخ گُله (۶ تا ۸ لای) به دست می‌آید.



شکل ۳۱- زه

۱۳-۲۴-۴

تیغ

ابزاری است که جهت کوبیدن نخ‌های پود در حین بافت به کار می‌رود و به تناسب تراکم چله، در انواع ریز و درشت مورد استفاده قرار می‌گیرد. تیغ "مطابق شکل ۳۲" متشکل از تیغه‌های موازی بنام قیبه از جنس نی می‌باشد که از بالا و پایین به صورت منظم به وسیله چوب‌های نازک مهار شده‌اند. دو سر تیغ دو چوب به نام عروسک با ضخامت کمی بیشتر از قیبه‌ها برای جلوگیری از جابه‌جایی آنها قرار دارد.



شکل ۳۲- تیغ

۱۴-۲۴-۴

دسته

دسته متشکل از چهار قطعه چوب است که یک قطعه چوب با سطح مقطع مثلثی شکل در بالا و یک قطعه چوب با سطح مقطع مستطیل شکل در پایین آن قرار دارد و دو عدد چوب نازک بنام نعلک به دو طرف آن متصل شده است که یک قاب را تشکیل می‌دهند (طبق شکل ۳۳). دسته برای سهولت در عمل شانه زدن نخ‌های تار و کوبیدن نخ‌های پود کاربرد دارد.



شکل ۳۳- دسته

۱۵-۲۴-۴

دسته شانه

دسته شانه، دسته شونه یا شمع دسته به مجموعه تیغ و دسته "مطابق شکل ۳۳" گفته می‌شود.

۱۶-۲۴-۴

زَقْو

قطعه‌ای چوبی مانند گوشت کوب است که وسط آن خالی می‌باشد. مهره‌ی زَقْو که از جنس چوبی و قرقره مانند است به کمک یک میخ در آن فضای خالی نگهداشته می‌شود. زَقْو عمل بالا و پایین آوردن وردها را "مطابق شکل ۳۴" انجام می‌دهد.

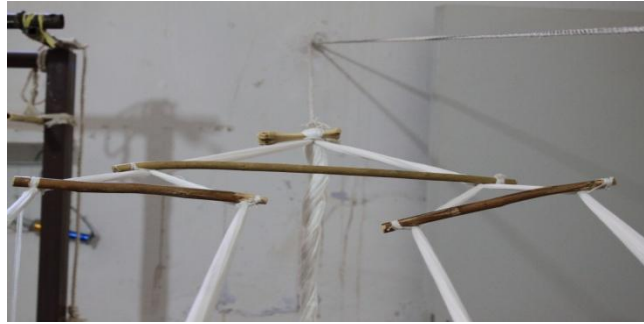


شکل ۳۴- زَقْو‌ها

۱۷-۲۴-۴

نَشَقَک

نَشَقَک "مطابق شکل ۳۵" دارای سه قطعه‌ی چوبی تخت (دو قطعه‌ی کوچک و یک قطعه‌ی بزرگ) است که جهت تقسیم‌بندی تارها، ثابت نگه داشتن عرض چله و کشیدگی آن‌ها و هم‌چنین جلوگیری از تداخل تارها، در انتهای دستگاه قرار می‌گیرد.



شکل ۳۵ - نشک

۱۸-۲۴-۴

رُوکاری

به مجموعه‌ی چوب روکاری و سرپنجه‌ها روکاری "مطابق شکل ۳۶" گفته می‌شود.



شکل ۳۶ - روکاری

۱-۱۸-۲۴-۴

چوب رُو کاری

قطعه چوبی نازک و محکم به اندازه‌ی عرض پارچه است که "مطابق شکل ۳۷" که در عرض پارچه‌ی بافته شده قرار می‌گیرد تا در حین بافت، پارچه بافته شده جمع نشده و عرض پارچه در طول کار یکسان بماند.



شکل ۳۷ - چوب روکاری

۲-۱۸-۲۴-۴

سر پنجه

لَبه گیر

دو کلاهک آهنی کوچک سرتخت با دندانه‌های ریز به شکل پنجه‌ی دست "مطابق شکل ۳۸" است که به دو

سر چوب روکاری متصل می‌شود. در اثر فرو رفتن پنجه‌ها به حاشیه‌ی پارچه، چوب روکاری در حین بافت ثابت می‌ماند.



شکل ۳۸- سر پنجه

۱۹-۲۴-۴

چوب پی کاری

یک قطعه چوب به ابعاد تقریبی $15\text{mm} \times 40\text{mm} \times 500\text{mm}$ است که در حد فاصل هر گله و پدال مرتبط با آن "مطابق شکل ۳۹" قرار گرفته و از طریق توزیع متوازن نیرو به گله‌ها مانع کج شدن گله‌ها می‌شود.



شکل ۳۹- چوب پی کاری

۲۰-۲۴-۴

شکلوک

استخوان درشت نی گوسفند یا قطعه چوبی صیقل داده شده شبیه به آن است که در انتهای چله بسته شده و ریسمان کارگاه به آن "مطابق شکل ۴۰" متصل می‌شود.



شکل ۴۰- آشکلوک

۲۱-۲۴-۴

سبچ

ابزاری است شبیه قایق از جنس چوب (چوب گردو، توت و عناب) که بسیار صیقلی، صاف و بیضی " مطابق شکل ۱۲" شکل است. ضمناً به آن نائیچ یا ماکو نیز گفته می‌شود. دو طرف آن از ماکو تیزتر بوده و در وسط آن محفظه‌ای برای قرار دادن ماشوره وجود دارد که به کمک آن نخ پود از بین نخ‌های تار عبور داده می‌شود.



شکل ۴۱- سِبِج

۴-۲۴-۲۲

چَپَرِبا ف

نوعی از بافت پارچه است "مطابق شکل ۴۲" که با ۴ ورد و با دستور مجزا برای هر ورد تهیه می‌شود. حاصل این بافت پارچه ضخیمی است که سطح پارچه به نقش‌های کج راه، جناغی و لوزی می‌باشد. در بافت‌های چپر باف، کج راه، هفت و هشتی، لوزی‌های تودرتو، کلیه پوشال‌ها یا دم‌ها به‌طور جداگانه باز می‌شوند. بافت چپر باف نسبت به بقیه محکم‌تر بوده و بیشتر برای تهیه لباس استفاده می‌شود. این بافت با دستور (۱)(۴)(۲)(۳) و یا با دستور (۱و۴) (۱و۳) (۲و۳) (۲و۴) بافته می‌شود.



شکل ۴۲- چپر باف

۴-۲۴-۲۳

کُو

نوعی از بافت پارچه "مطابق شکل ۴۳" می‌باشد که با ۴ ورد و با دستور مجزا برای هر ورد تهیه می‌شود. بافت کُو دارای طرح شطرنجی است و طبق دستور زیر (از راست به چپ) بافته می‌شود.
 (۱و۲و۳و۴)، (۱و۲و۳)، (۱و۲و۴)، (۱و۳و۴)، (۱و۲و۳و۴)، (۱و۳و۴)، (۱و۲و۴)، (۱و۲و۳و۴)، (۱و۳و۴)، (۱و۲و۴)، (۱و۳و۴)، (۱و۲و۳و۴).



شکل ۴۵- خشتی

۵ روش بافت

به عمل فشار دادن پدال‌ها بر اساس نقشه مشخص و ایجاد دهانه بافت بر روی چله و عبور سیج از میان تارها و کوبیدن دسته شانه به دم کار که منجر به تولید حوله می‌گردد فرآیند بافت گفته می‌شود.

۵-۱ مقدمات بافندگی

به مجموع عملیات پرکردن ماسوره بزرگ، چله پیچی، تیغ کشی، دارکشی، گله کردن و بافت مقدمات بافندگی گفته می‌شود. در زمان اتمام چله اولی و پیوند زدن چله دومی مراحل عملیات به ترتیب پرکردن ماسوره بزرگ، چله پیچی و پیوند زدن و دارکشی گفته می‌شود. تفاوت این دو مرحله در این است که در مرحله دوم تیغ کشی و گله کردن حذف و بجای آن پیوند زدن انجام می‌شود.

۵-۱-۱ پر کردن ماسوره بزرگ

در این مرحله نخ‌های تار برای فرایند چله پیچی به دور قرقره‌ای پیچیده می‌شود.

۵-۱-۲ چله پیچی

ابتدا ۸ تا ۱۲ ماسوره بزرگ را داخل سبدهای مجزا به نام شولگ قرار داده و سر نخ‌ها به هم گره زده می‌شود و سپس بر روی دو چوب و یا دو میخ عمودی که بر روی بال چرخ تعبیه شده قرار داده و به صورت دو دسته مساوی، نخ‌ها را بر خلاف یک‌دیگر برای ایجاد دم به صورت ضربدر روی شیار بال‌های چرخ رد می‌کنند. بعد از ایجاد دو ضربدر بقیه چله پیچی بصورت ساده ادامه می‌یابد.

در انتهای کار، مجدداً نخ‌ها را به دو دسته مساوی تقسیم کرده و بر روی دو شیار ماقبل آخر (بال چرخ) قرار داده و سپس همه نخ‌ها را از پشت میخ یا چوبی که در انتهای بال چرخ قرار گرفته است رد کرده و بر می‌گردانند و چله پیچی را ادامه می‌دهند. سپس نخ‌های تار را از یک طرف دم، در دسته‌های ۴۰ تایی شمرده می‌شود تا به تعداد تار مورد نیاز در چله برسد (برای مثال در صورتی که از یک شانه ۱۴ واحدی استفاده می‌شود، باید ۱۴ تا ۴۰ تار شمرده شود تا به مجموع ۵۶۰ تار در هر طرف دم برسد).

در انتها برای جدا سازی دم‌ها از یک‌دیگر، هر قسمت از دم را با نخ بسته و سپس با بیرون کشیدن چوب یا میخ انتهایی شروع به پیچاندن چله‌ها به دور دست نمایند تا گروه بزرگی تشکیل شود. به طور معمول طول چله‌های گروه شده از ۱۰۰m تا ۱۵۰m متغییر می‌باشد.



شکل ۸- چله پیچی

۵-۱-۳ چله کشی زمینی

چله پیچی زمینی

برای چله پیچی زمینی تعداد ۸ تا ۱۰ عدد ماسوره بزرگ را بر روی توتنوک قرار داده و سپس به کمک گزهای چله پیچی که در زمین محکم شده، چله پیچی انجام می شود. در ابتدا سر نخها را به اولین گز بسته و سپس نخهای چله را یک در میان از پشت و جلوی گزها به ترتیب عبور می دهیم. در مسیر برگشت نخ چله را از جهت مخالف گزها رد کرده و این روند تا پایان کار ادامه می یابد. در انتها نخهای تار را در دسته های ۴۰ تایی جدا کرده تا نخهای چله به اندازه تعداد تار مورد نظر "مطابق شکل ۱۲" برسد.

۵-۱-۴ تیغ کشی

تیغ کشی به این ترتیب انجام می شود که ابتدا دم چله را به کمک گزبند گرفته و توسط ۳ عدد نی نخهای چله را به ترتیب یکی از رو و یکی از زیر برای ایجاد دم عبور داده و سپس نخها را جفت جفت از داخل قیبه های شانه عبور می دهند.

۵-۱-۵ دار کشی

دار کشی یا بعد از پیوند زدن و یا قبل از گله کردن انجام می شود.

۵-۱-۶ گله کردن

عملی است که طی آن نخ گله (نخ پنبه ای ۹ یا ۱۲ لا) از میان تارها عبور کرده و سر آن ۵ الی ۶ مرتبه به دور جوالدوز پیچانده و قلاب می شود و سپس به دور کالبت طبق شکل ۱۶ پیچانده می شود و در نهایت برای محکم کردن آن بر روی جوالدوز قلاب می گردد. بعد از اتمام گله کردن یک عدد نی از داخل پارچه ی متصل به دنباله کالبت عبور داده و سپس کالبت را بیرون می کشند و نخ زه را به دو انتهای نی گله محکم می کنند. گله کردن در انواع ساده و طرح دار انجام می شود.

۵-۱-۷ پیوند زدن

به عمل اتصال انتهای چله‌ی بافته شده به ابتدای چله‌ی جدید را پیوند زدن "مطابق شکل ۱۹" می‌گویند.

۵-۲ فرآیند بافت

به فرایند پیچیدن نخ بر روی ماسوره بزرگ و کوچک "مطابق شکل ۴۶" گفته می‌شود.



شکل ۴۶- پرکردن ماسوره

۵-۳

پیاده شدن حوله بافته شده

پس از اتمام هر حوله حدوداً ۷ الی ۸ سانتی متر از چله نخ‌های تار را بافت انجام نداده و پس از این مقدار بافت بعدی را شروع می‌کنیم. برای حوله دست و صورت پس از هر ۲ عدد (در اصطلاح محلی جفت جفت) حوله بافته شده برش انجام می‌شود و برای حوله حمام بعد از هر یک عدد حوله بافت شده برش و قیچی کردن انجام می‌شود. سپس مرحله گره زدن انتهای نخ‌های تار (ریشه‌ها) انجام می‌شود. پس از اتمام گره زنی نخ‌های ریشه، حوله بافته شده جهت عرضه به بازار به مراکز فروش فرستاده می‌شود.

۵-۴

مراحل اتمام کار

پس از اتمام چله نخ‌های تار حدوداً ۲۰ تا ۲۵ سانتیمتر از انتهای نخ‌های پشت گله‌ها را می‌بریم. مراحل آماده شدن برای بافت مرحله بعد به ترتیب عبارتند از: ۱- پیوند زنی (از پشت گله با انتهای نخ‌های تار بریده شده از چله قبلی)، ۲- دارکشی، ۳- عبور پیوندها از داخل گله و ۴- دارکشی.

۶ انواع بافت

انواع بافت مورد استفاده در حوله بافی مشتمل بر دو نوع ساده و نقش دار می‌باشد.

۶-۱ بافت ساده

با عملیات فشار به یکی از پدال‌های طرفین به انتخاب (منظور این است از هر سمتی عملیات فشار به پدالها شروع شود در ادامه کار از سمت دیگر کار ادامه می‌یابد) عبور سیج از میان تارها، کوبیدن دسته شانه به دم کار، فشار پدال مخالف، عبور سیج از میان تارها و کوبیدن دسته شانه به دم کار، بافت ساده شکل می‌گیرد.

بافت ساده بوسیله دو پوشال انجام می‌شود و تعداد نی‌های گُله در بافت ساده ۶ عدد می‌باشد که هر ورد آن شامل دو نی در بالا و یک نی در پایین است. استفاده از دو عدد نی در بالای هر ورد به دلیل تقسیم نخ‌های گُله و بازشدن بهتر دم کار در حین بافت می‌باشد. تصویر پارچه با بافت ساده "مطابق شکل ۴۷" می‌باشد.



شکل ۴۷- بافت ساده

۲-۶

بافت نقش دار

بافت نقش دار "مطابق شکل ۴۸" به وسیله چهار پوشال بافته می‌شود که در هر رفت و برگشت، به یک یا دو پوشال بسته به نوع نقش، فشار وارد می‌شود. تعداد نی‌های گُله ۸ عدد می‌باشد که ۴ عدد در بالا و ۴ عدد در پایین قرار دارد.



شکل ۴۸- نمونه ای از بافت نقش دار

۷ انواع محصولات حوله بافی

محصولات تولیدی توسط دستگاه بافندگی حوله بافی سنتی شامل انواع حوله دست، صورت، حمام، استخری، صافی، دستارخان (سفره نان)، چادرشب، دستمال سفره، دستمال جیبی، شال سر، سجاده، لباس و... می‌باشد که برخی از انواع تولیدات، در شکل های ۴۹ تا ۵۴ نشان داده شده است.



شکل ۴۹- دستمال



شکل ۵۰- حوله دست و صورت



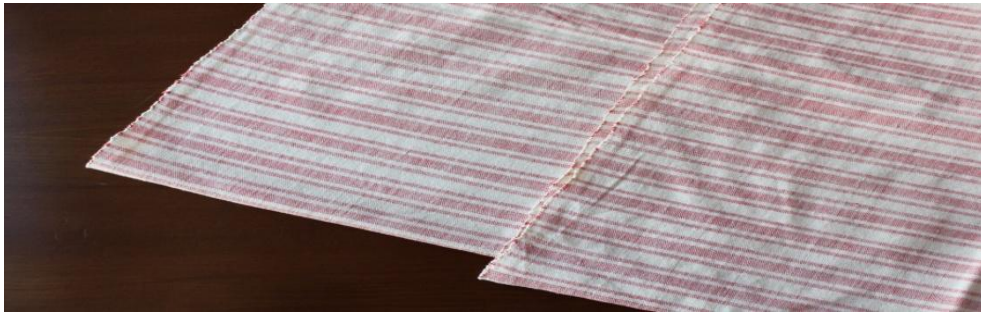
شکل ۵۱- حوله حمام



شکل ۵۲- چادر شب



شکل ۵۳- صافی



شکل ۵۴- سفره نان