INSO
18516
1st. Edition
2014

جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران
Iranian National Standardization Organization

استاندارد ملی ایران
۱۸۵۱۶
چاپ اول
۱۳۹۳

صنایع دستی- زیره پارچه‌ای گیوه- آیین‌کار تولید

Handicrafts - Fabric Sole of foot wear Give - Code of practice of production

ICS:97.195;61.060

به‌نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

مؤسسهٔ استاندارد و تحقیقات صنعتی 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 وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

نام موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب یکصد و پنجاه و دومین جلسه شورای عالی اداری مورخ ۹۰/۶/۲۹ به سازمان ملی استاندارد ایران تغییر و طی نامه شماره ۲۰۶/۳۵۸۳۸ مورخ ۹۰/۷/۲۴ جهت اجرا ابلاغ شده است.

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، 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 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 فنی 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. در کمیتهٔ ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین‌ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شوند که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شمارهٔ ۵ تدوین و در کمیتهٔ ملی استاندارد مربوط که سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)[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 مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/ یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری نماید. هم‌چنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینهٔ مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، 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، گواهینامهٔ تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization
2- International Electrotechnical Commission
3- International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrologie Legal)
4- Contact point
5- Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

"صنایع دستی - زیره پارچه‌ای گیوه - آیین‌کار تولید"

رئیس:	**سمت و/ یا نمایندگی**
سپهر، نصرت‌اله (فوق لیسانس مدیریت دولتی)	اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی
دبیر:	
جمشیدی، لعیا (فوق لیسانس مهندسی نساجی)	اداره کل استاندارد استان کرمانشاه
اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)	
احمدی، روزگار (فوق دیپلم مطالعات اجتماعی)	استادکار گیوه
اعظم، سمیه (لیسانس صنایع دستی)	اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی
حیدری، پروانه (لیسانس مدیریت دولتی)	اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی
دارابی پورکلهر، ژیلا (فوق لیسانس شیمی تجزیه)	اداره کل استاندارد استان کرمانشاه
ذوالنوریان، نسرین (لیسانس میکروبیولوژی)	اداره کل استاندارد استان کرمانشاه
شبرنگ، هاشم	استادکار گیوه
صفا، محمد (دیپلم علوم انسانی)	اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه- حوزه معاونت صنایع دستی
قنبرعلی، رضوان (فوق لیسانس مهندسی کشاورزی، گرایش توسعه روستایی)	دانشگاه لرستان
کزازی، سید محمدحسن (فوق لیسانس شیمی فیزیک)	اداره کل استاندارد استان کرمانشاه
مکی، مادح (لیسانس بهداشت محیط)	استادکار گیوه

فهرست مندرجات

عنوان	صفحه
آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران	ب
کمیسیون فنی تدوین استاندارد	ج
پیش‌گفتار	ه
مقدمه	و
۱ هدف	۱
۲ دامنه کاربرد	۱
۳ مراجع الزامی	۱
۴ اصطلاحات و تعاریف	۲
۵ مواد اولیه	۴
۶ وسایل	۷
۷ فرآیند تولید	۱۷
۷-۱ آماده‌سازی اجزای مختلف زیره گیوه	۱۷
۷-۲ فتیله کردن پارچه (پی‌که‌نه گرفتن)	۱۹
۷-۳ تنظیم ضخامت زیره گیوه	۲۰
۷-۴ تعیین شماره‌ی زیره گیوه	۲۱
۷-۵ سوراخ کردن فتیله‌ها	۲۲
۷-۶ آماده‌سازی نوارهای چرم (دوال)	۲۲
۷-۷ آماده‌سازی چک برای به کارگیری در زیره گیوه	۲۳
۷-۸ درفش زدن زیره گیوه (سوراخ کردن محل عبور چرم)	۲۴
۷-۹ قدبر	۲۵
۷-۱۰ چرم‌کشی (تنگ‌کشی)	۲۶
۷-۱۱ کاشی‌بند	۲۶
۷-۱۲ نقشه‌کشی	۲۷
۷-۱۳ تیغ زدن محل عبور پرگه‌ما و پرگه‌ما دادن	۲۷
۷-۱۴ ردیف کردن فتیله‌های زیره گیوه (وجاره کردن)	۲۸
۷-۱۵ برش زیره گیوه	۲۸
۷-۱۶ کتیرا زدن	۲۹
۷-۱۷ میخ‌کوبی چک	۳۰
۸ شماره‌گذاری زیره گیوه	۳۰
۹ نحوه نگه‌داری	۳۰
پیوست الف (اطلاعاتی)- کتابنامه	۳۱

پیش‌گفتار

استاندارد "صنایع دستی- زیره پارچه‌ای گیوه- آیین‌کار تولید" که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط تهیه و تدوین شده و در یکصد و نود و ششمین اجلاس کمیتهٔ ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۳/۲/۲۰ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک مادهٔ ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات سازمان ملی استاندارد 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 زمینهٔ صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدیدنظر 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 تهیهٔ 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- واحد آموزش، توسعه و ترویج معاونت اداره کل صنایع دستی استان کرمانشاه، *آموزش زیره گیوه*، اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه، ۱۳۹۱.

۳- بررسی و تحقیقات انجام شده توسط اداره کل استاندارد استان کرمانشاه با همکاری اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان کرمانشاه - معاونت صنایع‌دستی در کارگاه‌های تولید زیره گیوه اورامی،۱۳۹۲.

مقدمه

گیوه نوعی پاپوش 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 عنوان کادو به دوستی هدیه داد، اما این تمام ماجرا نیست. این پاپوش سنتی که قدیمی‌ترین پاپوش 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 پاپوش‌ها نسبت داده‌اند و همین امر باعث شده است تا تاریخچه ساخت گیوه با افسانه‌ها پیوند بخورد.

در اغلب فرهنگ لغات و دایره المعارف‌ها، "گیوه" نوعی پاپوش مخصوص مردان و زنان روستایی معرفی شده است.

رویه این پاپوش با نخ پنبه‌ای بافته می‌شود و زیره آن از جنس پارچه پنبه‌ای یا چرم است که نسبت به کفش‌های ماشینی و دست‌دوز، دوام و استحکام بیش‌تری داشته و به دلیل استفاده از منسوج طبیعی برای رویه و زیره و در نتیجه امکان تنفس و راحتی پا، خواص طبی متعددی را نیز می‌توان به آن نسبت داد. استفاده از مواد کاملاً طبیعی در تولید گیوه، خاصیت خنک‌کنندگی پا و هم چنین یکسان بودن پای راست و چپ از ویژگی‌های منحصر به فرد گیوه است که آن را از پاپوش‌های دیگر متمایز کرده و شهرتی جهانی به آن بخشیده است.

صنایع دستی- زیره پارچه‌ای گیوه- آیین‌کار تولید

۱ هدف

هدف از تدوین این استاندارد، ارائه آیین‌کار تولید زیره پارچه‌ای گیوه از جنس پارچه صد در صد پنبه‌ای است.

۲ دامنه کاربرد

این استاندارد در مورد گیوه با زیره پارچه‌ای کاربرد دارد و شیوه تولید و آماده‌سازی زیره را بیان می‌کند.

این استاندارد در مورد گیوه‌های زیره آجیده[۱]، زیره چرمی، زیره لاستیکی، هرسینی[۲]، کلهری[۳]، ملکی[۴] و رویه ابریشمی‌کاربرد ندارد.

این استاندارد برای تولید زیره گیوه‌ای که معمولاً در مناطق غربی کشور به ویژه بخش اورامانات تولید می‌شود کاربرد دارد و تحت عنوان زیره گیوه اورامی معرفی می‌شود.

۳ مراجع الزامی

مدارک الزامی‌زیر 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 الزامی‌است:

۳-۱ استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۶۳، پارچه ملحفه پنبه‌ای، ویژگی‌ها

1- Ajideh
2- Harsini
3- Kalhori
4- Maleki

۴ اصطلاحات و تعاریف

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

۴-۱

گیوه

پاپوشی سنتی متشکل از زیره و رویه که با توجه به ویژگی‌های خاص هر منطقه تولید می‌شود.

شکل ۱- گیوه

۴-۲

زیره پارچه‌ای گیوه

زیره‌ای متشکل از تکه‌های پارچه به هم کوبیده که پنج رشته چرم از میان آن‌ها عبور داده می‌شود و سر چرم‌ها با چک[1] و سیاه میخ مهار می‌شوند و پس از طی مراحل تکمیلی، رویه بر روی آن بافته می‌شود.

گیوه زیره پارچه‌ای به نام‌های کِلاش و گیوه اورامی[2] نیز شناخته می‌شود.

شکل ۲- زیره پارچه‌ای گیوه

1- Chak
2- Ourami

۳-۴

رویه گیوه

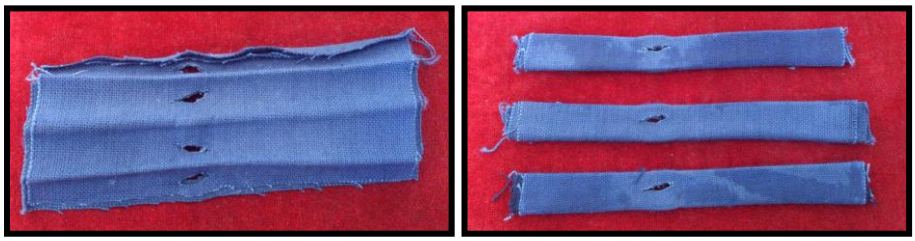
قسمتی از گیوه که با استفاده از نخ و سوزن بر روی زیره بافته می‌شود و شامل قسمت‌های دور (گَر)[۱]، کوله‌گَر[۲]، رویه (دام و دام‌گر) و شیرازه است.

شکل ۳- رویه گیوه

۴-۴

فتیله

به تکه‌های پارچه به هم کوبیده گفته می‌شود که از قرارگیری آن‌ها کنار یکدیگر زیره تشکیل می‌شود. هر فتیله متشکل از دو تکه پارچه به نام خشت[۳] و ناوخن[۴] است.



شکل ۴- فتیله

۱-۴-۴

خشت

تکه پارچه برش خورده به ابعاد cm (۱ ± ۶) × cm (۲ ± ۱۳) که در قسمت بیرونی فتیله قرار می‌گیرد.

1- Gar
2- Koleh gar
3 - Khesht
4 - Nawkhen

۲-۴-۴

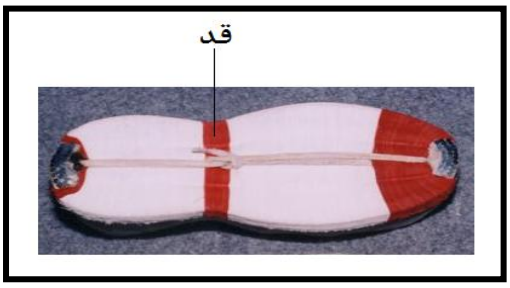
ناوخن

تکه پارچه برش خورده به ابعاد cm (۱ ± ۵) × cm (۲ ± ۱۳) که در قسمت داخلی فتیله و بر روی خشت قرار می‌گیرد.

۵-۴

قد

بخشی از زیره‌ی گیوه که حد فاصل پاشنه و سینه است و در قسمت گودی کف پا قرار می‌گیرد. معمولاً محدوده قد زیره‌ی گیوه را با فتیله‌هایی با رنگ متفاوت مشخص می‌کنند.



شکل ۵- قد

۶-۴

تیرک

نوارهای چرمی (دوال)[1] که از داخل فتیله‌های زیره‌ی گیوه عبور داده می‌شوند. هر زیره شامل پنج تیرک است که از مسیرهای مشخصی در طول آن عبور می‌کند.

۵ مواد اولیه

۵-۱ پارچه

برای تهیه فتیله‌ها باید از پارچه صد در صد پنبه‌ای (مطابق با استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۶۳، پارچه ملحفه پنبه‌ای، ویژگی‌ها) با بافت متراکم و ضخامت متوسط استفاده شود تا هنگام درست کردن فتیله، حالت چسبندگی داشته باشد. پارچه‌هایی مانند متقال و چلوار، برای تهیه زیره گیوه مناسب‌تر هستند.

یادآوری- توصیه می‌شود از پارچه‌های کارکرده و شسته شده برای این منظور استفاده شود.

1- Dowal

۵-۲ رنگ

در زیره پارچه‌ای گیوه از پارچه سفید بدون رنگ (خود رنگ) و پارچه‌های به رنگ قرمز و آبی متناسب با سلیقه افراد استفاده می‌شود[۱] که معمولاً برای جدا کردن قسمت‌های مختلف زیره گیوه (نوک، قد و پاشنه) تعدادی فتیله با رنگ متفاوت به کار می‌رود. رنگ مورد استفاده برای رنگ‌آمیزی پارچه باید مرغوب باشد تا در حین کار رنگ پس ندهد. در ساخت زیره پارچه‌ای گیوه به طور معمول ترکیبی از رنگ‌ها شامل (آبی- سفید)، (آبی- قرمز) و (قرمز- سفید) استفاده می‌شود.

یادآوری- برای رنگرزی پارچه بهتر است از رنگ‌های طبیعی گیاهی یا معدنی استفاده شود.

۵-۳ چرم

چرم مورد استفاده برای تیرک باید از پوست گاو نر تهیه شده باشد و دارای ضخامت و استحکام مناسب باشد. برای تامین ضخامت و استحکام مورد نیاز چرم باید از پوست گاو غیر پرورشی که حداقل ۳ سال عمر داشته باشد، استفاده کرد.

۵-۴ چَک

نرینه‌ی خشک و برش داده شده گاو که پس از طی فرآیند آماده‌سازی در قسمت پاشنه و نوک زیره گیوه استفاده می‌شود.

شکل۶- نرینه‌ی خشک و برش داده شده‌ی گاو

۵-۵ مواد چرب کننده

روغنی که از حرارت دادن چربی گاو یا بز به دست می‌آید. نوارهای چرمی هنگام کار به روغن جامد شده مالیده می‌شوند تا موقع چرم‌کشی از داخل فتیله‌ها حرکتی راحت و روان داشته باشند. از روغن برای چرب کردن ابزارهایی مانند کوله درفش[۲] و ... نیز استفاده می‌شود.

یادآوری- مناسب‌ترین ماده چرب کننده برای این منظور پرده دیافراگم بز (وَز) است.

۱- استفاده از رنگ‌های سفید، قرمز و آبی برای زیره گیوه به این علت است که رنگ سفید علاوه بر داشتن خاصیت خنک کردن پا، نماد پاکی و تمیزی می‌باشد، رنگ قرمز نماد شادابی، زندگی، شور و عشق و رنگ آبی نیز نمادی از شادابی، صلح و دوستی است.

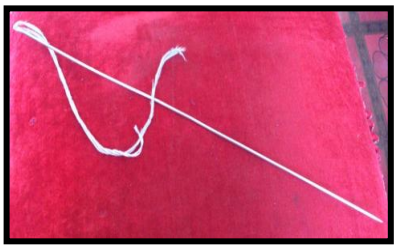
2 - Koleh derafsh

۵-۶ میخ

سیاه میخ به شماره ۱/۲ که برای میخ‌کوبی چک به کار رفته در نوک و پاشنه استفاده می‌شود.

۵-۷ نخ (ریسمان)

برای اتصال سوزن با چرم در هنگام چرم‌کشی و هم چنین اتصال سوزن‌های پرگه‌ما با نخ پرگه‌ما در هنگام پرگه‌ما دادن استفاده می‌شود.



شکل ۷- نخ متصل به سوزن بزرگ

شکل ۸- نخ متصل به سوزن پرگه‌ما

۵-۸ پرگه‌ما[1]

نخ تابیده شده از موی بز که برای بخیه‌کاری دور زیره گیوه استفاده می‌شود.

شکل ۹- نخ تابیده شده از موی بز (پرگه‌ما)

۵-۹ کتیرا

شیره‌ی ساقه‌ی گیاه گون[2] که از آن به عنوان چسب برای دور زیره گیوه استفاده می‌شود. برای آماده‌سازی چسب، چند تکه کتیرای خشک را در مقداری آب حل کرده تا حالت ژله‌ای پیدا کند.

یادآوری- به جای کتیرا می‌توان از چسب چوب نیز استفاده کرد.

1- Par geh ma
2- Gavan

۶ وسایل

۶-۱ کُنده (کُته) [1]

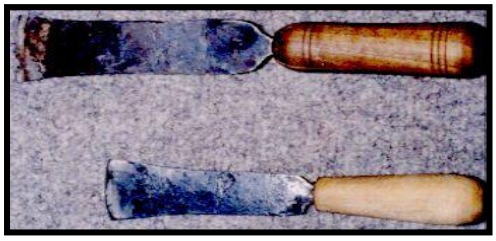
چوبی با ارتفاع حدود ۳۰ cm تا ۴۰ cm و قطر ۱۲ cm تا ۲۰ cm که به عنوان میز کار، برای انجام مراحل مختلف کار مانند کوبیدن پارچه‌ها و ... بر روی آن، به کار می‌رود. در بیشتر کارگاه‌های تولید گیوه از تنه درختانی با چوب سخت (مانند بلوط، گردو، کیکم[2] و ...) که در کف کارگاه به صورت ثابت کار گذاشته شده، برای این منظور استفاده می‌شود. ارتفاع کنده متناسب با بلندی قد استادکار می‌تواند تغییر کند. ارتفاع آن باید به گونه‌ای باشد که استادکار در حالت نشسته و بدون خم شدن کمر بتواند به راحتی بر روی آن کار کند.

یادآوری ۱- ارتفاع کنده معمولاً ۷۰ cm است که ۳۰ cm تا ۴۰ cm آن بیرون از زمین و بقیه داخل زمین کار گذاشته می‌شود.

شکل ۱۰- کُنده

۶-۲ گازن [3]

ابزاری با تیغه فلزی تیز و برنده و دسته چوبی، در اندازه‌های مختلف که از اندازه بزرگ آن برای برش و پاک‌سازی چرم و از اندازه کوچک آن برای برش پارچه و جداسازی حاشیه‌های اضافی فتیله استفاده می‌شود. طول این ابزار با دسته آن حدود ۱۵ cm تا ۳۰ cm است.



شکل ۱۱- انواع گازن

1- Kondeh (Koteh)
2- Keykom
3- Gazen

۶-۳ درفش[۱] (تیغه)

ابزاری با تیغه فلزی و دسته چوبی که برای سوراخ کردن فتیله‌های پارچه‌ای و چک استفاده می‌شود. انواع درفش مورد استفاده در ساخت زیره گیوه به شرح زیر است (به شکل ۱۲ رجوع شود):

۶-۳-۱ درفش پی‌که‌نه[۲]

از این ابزار برای سوراخ کردن فتیله‌ها به منظور عبور نوارهای چرم در مرحله‌ی پی‌که‌نه‌گیری استفاده می‌شود. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۱۵ cm تا ۱۷ cm، پهنای لبه تیز آن حدود ۸ mm تا ۱۰ mm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

۶-۳-۲ درفش سر زنگول[۳]

از این ابزار برای سوراخ کردن فتیله‌ها به منظور عبور نوارهای چرم در مرحله تیرک‌کشی استفاده می‌شود. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۱۲ cm، پهنای لبه‌ی تیز آن حدود ۸ mm تا ۹ mm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

۶-۳-۳ درفش تیرک پنجم

از این ابزار برای سوراخ کردن محل عبور تیرک پنجم و ایجاد سوراخ در چک استفاده می‌شود. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۱۰ cm، پهنای لبه تیز آن‌حدود ۷ mm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

۶-۳-۴ درفش پرگه‌ماسم[۴]

از این ابزار برای سوراخ کردن محل قرارگیری پرگه‌ما استفاده می‌شود. طول تیغه این ابزار حدود ۶ cm، پهنای لبه تیز آن حدود ۳ mm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

شکل ۱۲- انواع درفش

۱- در اصطلاح محلی به درفش "دِرُوش" گفته می‌شود.

2- Pey-kah-nah

3- Sar zangool

زنگول در اصطلاح محلی به معنای زانو است و چون این مرحله از کار بر روی زانوی استادکار انجام می‌شود به درفش سر زنگول معروف شده است.

4- Par geh masem

۶-۴ کوله درفش

میله‌ای با نوک تقریباً تیز و مخروطی و دارای دسته چوبی که برای بزرگ و گرد کردن سوراخ‌های ایجاد شده با درفش استفاده می‌شود. کوله درفش به درفشی که نوک آن بُرنده نباشد، گفته می‌شود (کوله در اصطلاح محلی به معنای کُند است). انواع کوله درفش مورد استفاده در ساخت زیره گیوه به شرح زیر است (به شکل ۱۳ رجوع شود):

۶-۴-۱ کوله درفش بزرگ

این ابزار کاربردی شبیه اتو دارد به این علت که در حین کار ابتدا آن را داغ کرده، سپس سوراخ‌های ایجاد شده را با آن اتو می‌کنند تا چرم به راحتی از داخل سوراخ‌ها حرکت کند. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۳۲ cm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

۶-۴-۲ کوله درفش متوسط (بُرقو)[1]

این ابزار خصوصیاتی مشابه کوله درفش بزرگ دارد با این تفاوت که طول و ضخامت تیغه‌ی آن کمتر است. از این ابزار برای بزرگ و گرد کردن سوراخ‌های تیرک پنجم و چک استفاده می‌شود. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۱۷ cm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

۶-۴-۳ کوله درفش کوچک

این ابزار برای بزرگ و گرد کردن سوراخ‌های ایجاد شده برای عبور نخ‌های پرگه‌ما و هم چنین منظم و ردیف کردن فتیله‌های جابه‌جا شده در زیره گیوه، استفاده می‌شود. طول تیغه‌ی این ابزار حدود ۷ cm و طول دسته‌ی آن حدود ۳ cm است.

یادآوری- در اصطلاح محلی به کوله درفش کوچک، کوله درفش وِجاره[2] گفته می‌شود و عمل منظم و ردیف کردن فتیله‌های زیره گیوه را وجاره کردن می‌گویند.

شکل ۱۳- انواع کوله درفش

1- Borghoo
2- Vejareh

۶-۵ مشته[1]

وسیله‌ای تقریباً استوانه‌ای شکل، از جنس فلز و دارای کلاهک مخروطی که برای کوبیدن پارچه‌ها در مرحله درست کردن فتیله‌ها، صاف و محکم کردن آن‌ها و هم چنین در مراحل پایانی ساخت زیره، برای شکل‌دهی آن استفاده می‌شود. مشته دارای وزن حدود ۰٫۷ kg تا ۲ kg، طول حدود ۱۷ cm و قطر ۵ cm تا ۷ cm است. مشته با توجه به نوع کاربرد، انواع متفاوتی دارد.

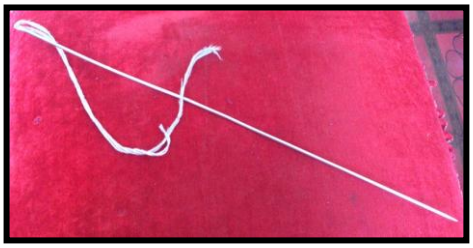
شکل ۱۴- مشته

۶-۶ سوزن

ابزاری نوک تیز که از آن برای عبور دادن چرم و نخ‌های پرگه‌ما از داخل سوراخ‌ها استفاده می‌شود. انواع سوزن مورد استفاده در ساخت زیره گیوه به شرح زیر است:

۶-۶-۱ سوزن بزرگ

سوزنی به طول حدود ۴۰ cm که به وسیله‌ی نخ (مطابق بند ۵-۷) به چرم متصل می‌شود و چرم را به وسیله آن از داخل سوراخ‌ها عبور می‌دهند.

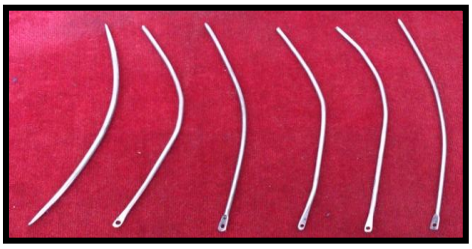


شکل۱۵- سوزن بزرگ

۶-۶-۲ سوزن پرگه‌ما

سوزنی خمیده، به طول حدود ۷ cm تا ۱۰ cm که برای عبور دادن نخ پرگه‌ما در مسیر از قبل تعیین شده روی زیره گیوه استفاده می‌شود. برای پرگه‌ما زدن زیره گیوه، هم زمان به چهار عدد سوزن پرگه‌ما نیاز است.

1- Moshteh



شکل۱۶- سوزن پرگه‌ما

۶-۷ سیخ پی‌که‌نه (پی‌که‌نه‌گیر)

ابزاری از جنس فلز و با دسته‌ی چوبی، که از داخل فتیله‌ها برای جلوگیری از به هم خوردن نظم آن‌ها تا مرحله چرم‌کشی، عبور داده می‌شود. طول قسمت فلزی آن حدود ۴۰ cm و طول دسته‌ی آن حدود ۵ cm است.

شکل ۱۷- سیخ پی‌که‌نه

۶-۸ تخته قالب (سینه‌گیر)

تخته‌ای چوبی و به شکل مکعب مستطیل با شیب مناسب که در وسط آن یک شیار ایجاد شده است. بعد از مراحل چرم‌کشی و کاشی‌بندی و مرحله پایانی ساخت گیوه، زیره گیوه را روی آن قرار داده و با مشته می‌کوبند تا صاف و محکم شود. در هنگام کوبیدن زیره گیوه، کاشی‌بند داخل شیار قرار می‌گیرد.

شکل ۱۸- تخته قالب

۶-۹ محافظ

ابزاری چوبی از جنس چوب نرم مانند چوب درخت چنار و به طول حدود ۸ cm که در انتهای مرحله سوراخ کردن محل عبور تیرک‌ها، آن را با دست به فتیله‌ها چسبانده تا از برخورد تیغه با دست جلوگیری شود.

شکل ۱۹- محافظ

۶-۱۰ نقش‌زن

ابزاری آهنی و خمیده که در مرحله پایانی کار، با ضربه زدن به آن روی زیره گیوه شیار ایجاد می‌کنند. شیارهای ایجاد شده علاوه بر مشخص کردن محل تیرک‌ها، خصوصیاتی مانند هوادهی بیشتر، رفع خستگی پا و راحتی پا را به زیره گیوه می‌دهد.

شکل ۲۰- نقش زن

۶-۱۱ سنگ هَه‌سان (هسان)[1]

نوعی سنگ سخت و صیقلی که از آن برای تیز کردن ابزارهای فلزی مانند تیغه‌ها و گازن‌ها استفاده می‌شود. به این صورت که سنگ هه‌سان را چرب کرده و لبه تیز تیغه و گازن را بر روی آن در جهت جلو و عقب مالیده و هر چند یک بار طرف لبه را عکس می‌کنند تا کاملاً تیز شود.

یادآوری- این سنگ باعث سایش زیاد و محسوس ابزار نمی‌شود بلکه فقط آن را تیز می‌کند. برای راحت‌تر و بهتر تیز شدن ابزارهای فلزی می‌توان سنگ هسان را مقداری گرم کرد.

1- Hassan

شکل ۲۱- سنگ هه‌سان

۶-۱۲ استخوان قلم

استخوان ساق پای بز که از آن به عنوان اهرمی برای کشیدن چرم استفاده می‌شود. به این صورت که ابتدا چرم را به وسیله پارچه‌ای به دور استخوان قلم پیچیده، سپس فتیله‌ها (پی‌که‌نه) را زیر انگشت شست و سینه‌ی پا گذاشته و چرم را با استخوان کشیده و سفت می‌کنند تا زیره گیوه محکم شود. از استخوان قلم بعد از مرحله کتیرا زدن برای صیقلی کردن لبه‌های بیرونی زیره گیوه نیز استفاده می‌شود.

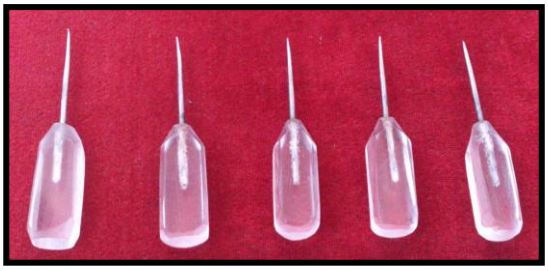
یادآوری- امروزه در برخی موارد به جای استخوان قلم، مراحل چرم‌کشی (تیرک‌کشی) و محکم کردن دوال‌ها (تیرک‌ها) با استفاده از دستگاه انجام می‌شود. اما استفاده از استخوان قلم توصیه می‌شود.

شکل۲۲- استخوان قلم

شکل۲۳- دستگاه تیرک‌کشی

۶-۱۳ چرم‌گیر (دوال‌گیر)

وسیله‌ای کوچک و میخ مانند، با دسته‌ی چوبی یا پلاستیکی که پس از کشیدن و محکم کردن چرم‌ها با استخوان قلم از درون فتیله‌ها، برای جلوگیری از شل شدن و برگشت آن‌ها، در انتهای تیرک‌ها (چرم‌ها) استفاده می‌شود.



شکل ۲۴- چرم‌گیر

۶-۱۴ پوآز[1]

وسیله‌ای چوبی که برای شیار انداختن، گود کردن و حالت دادن قسمت‌های قد و نوک زیره گیوه استفاده می‌شود.

شکل ۲۵- پوآز

۶-۱۵ بالشتک چرم‌کشی

بالشتک پارچه‌ای که هنگام چرم‌کشی، فتیله‌های انتهای تیرک‌ها بر روی آن قرار گرفته و پای استادکار بر روی فتیله‌ها قرار می‌گیرد، این عمل باعث می‌شود که چرم به آسانی کشیده و محکم شود و نظم فتیله‌ها به هم نخورد.

۶-۱۶ سوهان (چوب‌ساب)

وسیله‌ای با تیغه‌ی فلزی و دسته‌ی چوبی که هر دو طرف تیغه آن آجدار بوده و برای صاف کردن خراشیدگی و ساییدگی ایجاد شده روی سطح کُنده استفاده می‌شود.

شکل ۲۶- سوهان

۶-۱۷ چربی‌دان

جعبه‌ی کوچک درب‌دار که چربی (مطابق بند ۵-۵) داخل آن نگه‌داری می‌شود.

1- Powaz

شکل ۲۷- چربی‌دان

۶-۱۸ وَزدان

یک تکه چرم که چربی داخل آن قرار می‌گیرد و نوارها را با آن چرب می‌کنند.

شکل ۲۸- وزدان

۶-۱۹ انبردست

وسیله‌ای که برای کشیدن چرم در مواقعی که طول چرم کوتاه است و قدرت دست قادر به کشیدن آن نیست، استفاده می‌شود.

۶-۲۰ چکش

وسیله‌ای که برای کوبیدن و حالت دادن چک‌ها در پایان کار و میخ‌کوبی چک استفاده می‌شود.

۶-۲۱ متر

برای اندازه‌گیری و تعیین شماره‌های مختلف زیره گیوه استفاده می‌شود.

شکل ۲۹- چکش، انبردست و متر

۶-۲۲ نقشه

قالب‌هایی در اندازه‌های مختلف و متناسب با سایز پا که با آن زیره گیوه را برای پرگه‌ما زدن نقشه‌کشی می‌کنند. هر نقشه دارای شماره‌ای است که اندازه زیره و سایز گیوه را مشخص می‌کند.

شکل ۳۰- نقشه

۶-۲۳ فانوس

برای داغ کردن کوله درفش (سیخ اتو) استفاده می‌شود.

شکل ۳۱- فانوس

۷ فرآیند تولید

۷-۱ آماده‌سازی اجزای مختلف زیره گیوه

۷-۱-۱ آماده‌سازی چرم

چرم تازه تهیه شده از پوست گاو نر را با گازن (مطابق بند ۶-۲) پاک‌سازی کرده و چربی‌ها و گوشت‌های اضافی پوست را جدا می‌کنند (مطابق شکل ۳۲). سپس آن را در فضایی باز روی سطحی تمیز پهن کرده به طوری که سمت مودار آن در زیر قرار گرفته و سمت دیگر آن را با خاکستر خالص چوب کاملاً پوشانده تا به تدریج آب چرم را جذب کرده و خشک شود. این عمل علاوه بر خشک کردن چرم موجب افزایش استحکام آن نیز می‌شود. پس از خشک شدن کامل چرم، خاکستر را از روی آن پاک می‌کنند.

یادآوری ۱- مدت زمان لازم برای خشک شدن چرم بعد از مرحله خاکستر پاشی در فصول مختلف سال متفاوت است. در فصول گرم حدود یک هفته و در فصول سرد بیش از ۱۵ روز و حتی گاهی بیش از یک ماه خشک شدن چرم به زمان نیاز دارد. هر چه زمان نگه‌داری چرم پس از خشک شدن طولانی‌تر باشد بهتر است، به طوری که گاهی قبل از برش، شش ماه تا یک سال چرم را نگه‌داری می‌کنند تا در اثر کاهش میزان رطوبت، کیفیت آن افزایش یابد. عمل خاکستر پاشی روی رنگ چرم نیز تاثیر گذاشته و موجب سیاه شدن رنگ و افزایش کیفیت آن می‌شود.

پس از خشک شدن کامل چرم، برای تهیه نوارهای چرمی، آن را در مخزن آب انداخته تا به طور کامل در آب فرو رود و نرم شود. پس از حدود ۲۰ ساعت، چرم نرم شده را با چاقو به نوارهای باریک به طول ۱۸۰ cm تا ۲۰۰ cm و عرض ۱ cm برش زده (مطابق شکل ۳۳) و پس از حدود ۳ ساعت هر جفت از نوارهای بریده شده را با هم به صورت کلاف در می‌آورند. نوارهای کلاف شده پس از خشک شدن، آماده به کارگیری در زیره گیوه می‌باشند.

یادآوری ۲- بهتر است از پوستی به رنگ مشکی و با وزن ۴۰ kg تا ۵۰ kg (معیاری از سن گاو، ضخامت و استحکام پوست) استفاده شود. پوستی با این وزن برای ساخت حدود ۵۰ تا ۷۰ جفت گیوه کافی است.

شکل ۳۲- پاک‌سازی چرم با گازن

شکل ۳۳- نوار چرمی

۷-۱-۲ رنگرزی پارچه

ابتدا به مقدار لازم آب در داخل ظرف مناسبی ریخته و حرارت می‌دهند تا آب به جوش آید. سپس متناسب با مقدار آب، رنگ طبیعی مورد نظر را اضافه کرده (به ازاء هر L ۱۵ آب ۱ قاشق مرباخوری رنگ) و آن را هم زده تا رنگ کاملاً در آب حل شود و به مدت ۵ دقیقه تا ۱۰ دقیقه بجوشد. پارچه را به آرامی داخل رنگ انداخته تا به طور کامل به رنگ آغشته شود و حدود ۵ دقیقه با رنگ بجوشد. سپس شعله زیر ظرف را خاموش کرده و در ظرف را بسته و به مدت ۶ ساعت تا ۸ ساعت پارچه را داخل ظرف نگه می‌دارند. پس از طی این زمان، آن را از ظرف خارج و با آب سرد شستشو می‌دهند تا رنگ اضافی آن شسته شود و هنگام کار و استفاده، پارچه رنگ پس ندهد. در مرحله آخر آن را در سایه و دور از نور مستقیم آفتاب خشک می‌کنند. به این ترتیب پارچه برای برش و درست کردن فتیله‌های زیره گیوه آماده است.

یادآوری ۱- برای رنگ‌آمیزی m ۴۰ پارچه، L ۸۰ آب و ۵/۳ قاشق مرباخوری رنگ مورد نیاز است.

یادآوری ۲- توصیه می‌شود برای افزایش خاصیت رنگ‌پذیری و ثبات رنگ پارچه و هم چنین نرمی و کاهش اصطکاک آن در حین کار، یک قالب صابون رنده شده به مخلوط آب و رنگ اضافه شود.

یادآوری ۳- امروزه در بیشتر کارگاه‌های ساخت زیره، از پارچه‌های رنگرزی شده‌ی آماده استفاده می‌شود.

۷-۱-۳ آماده‌سازی چک

ابتدا نرینه گاو را مرطوب کرده و حدود ۱۰ دقیقه در دمای محیط می‌گذارند تا مقداری از رطوبت آن گرفته شود. سپس به مدت ۲۴ ساعت نرینه را داخل پارچه گذاشته و پارچه را داخل نایلون نگه‌داری می‌کنند، پس از آن سر و ته نرینه را برش داده و باقی‌مانده را با مشته (مطابق بند ۶-۵) می‌کوبند تا به شکل مکعب مستطیل در آید. دوباره آن را به مدت ۳ روز تا ۴ روز داخل نایلون می‌گذارند سپس به قطعاتی به طول حدود cm ۳ (برای قسمت نوک) و cm ۵ (برای قسمت پاشنه) برش داده و مجدداً داخل نایلون می‌گذارند. در این مرحله باید قطعات مورد بررسی قرار گیرند تا مجرای طبیعی داخل نرینه باز شده باشد (باز شدن این مجرا نشان دهنده آماده شدن نرینه و انعطاف‌پذیری مناسب برای ادامه کار است). در ادامه با استفاده از کوله درفش که آن را داخل مجرای باز شده قرار می‌دهند نرینه را روی میز کار نگه داشته و با مشته می‌کوبند تا حالت اسفنجی آن از بین رفته و بافت متراکم شود و به شکل ذوزنقه درآید.

سپس با درفش (مطابق بند ۶-۳-۳) وسط چک را (در امتداد طول چک) سوراخ کرده، سپس کوله درفش (مطابق بند ۶-۴-۲) را داخل سوراخ قرار داده و چک را با مشته (مطابق بند ۶-۵) می‌کوبند تا مجرای طبیعی آن کور (بسته) شود. پس از کور کردن مجرا، با درفش، سه سوراخ روی قاعده کوچک چک‌ها طوری ایجاد می‌کنند که با سوراخ وسط آن ارتباط داشته باشد.

شکل ۳۴- چک‌های آماده شده

یادآوری ۱- چک‌های آماده شده را معمولا به همراه دوال‌های چرمی در پارچه مرطوب پیچیده و به مدت یک ماه تا دو ماه نگه‌داری می‌کنند. این مرحله باعث پرورده شدن چک می‌شود که هرچه این زمان طولانی‌تر باشد موجب بهتر شدن کیفیت آن می‌شود.

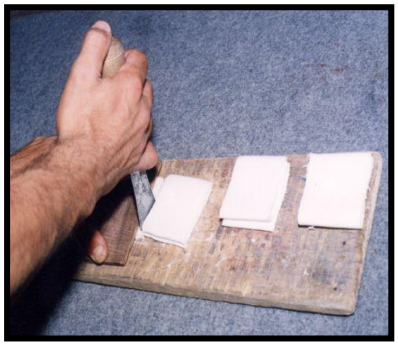
یادآوری ۲- از هر نرینه گاو می‌توان برای ساخت ۳ تا ۴ جفت گیوه استفاده کرد. از قسمت‌های با قطر بیشتر چک برای قسمت پاشنه و از قسمت‌های با قطر کمتر برای قسمت نوک زیره گیوه استفاده می‌شود.

۷-۲ فتیله کردن پارچه (پی‌که‌نه گرفتن)

۷-۲-۱ برش پارچه

برای ساخت یک جفت زیره گیوه با اندازه متوسط[۱]، از چهار قطعه پارچه (مطابق بند۵-۱) به ابعاد ۱ m × ۲ m استفاده می‌شود که دو قطعه آن برای تهیه خشت‌ها (مطابق بند ۴-۵-۱) و دو قطعه دیگر برای تهیه ناوخن‌ها (مطابق بند ۴-۵-۲) برش زده می‌شود.

یادآوری- برخی از تولیدکنندگان ابعاد خشت و ناوخن را با هم برابر می‌گیرند.



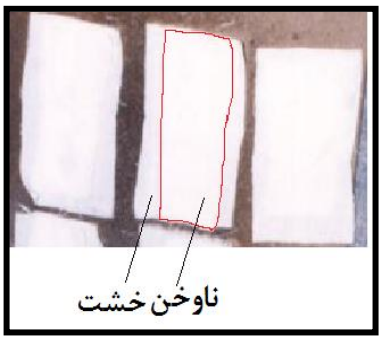
شکل ۳۵- برش پارچه با گازن

۷-۲-۲ نم زدن و تا کردن پارچه (نم زدن پی‌که‌نه)

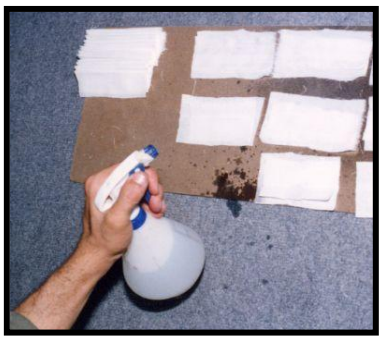
هر ناوخن را داخل یک خشت گذاشته (مطابق شکل ۳۶) و آن‌ها را با آب‌پاش نم می‌زنند (مطابق شکل ۳۷). سپس یک سوم هر کدام از خشت و ناوخن‌ها را در امتداد طول تا زده و پشت سر هم چیده و داخل کیسه

۱- منظور از اندازه‌ی متوسط، زیره گیوه مردانه با شماره ۴۲ است.

نایلونی می‌گذارند. سپس حدود ۵ ساعت تا ۱۰ ساعت یک وزنه ۵ kg را روی پارچه‌ها قرار داده تا نم در همه قسمت‌های آن به طور یکنواخت پخش شده و آماده فتیله کردن شوند.



شکل ۳۶- قرارگیری ناوخن داخل خشت

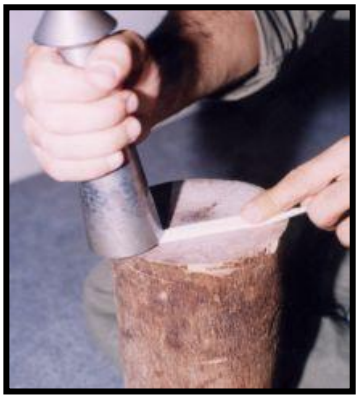


شکل ۳۷- نم زدن پارچه‌ها

۷-۲-۳ کوبیدن پارچه

پارچه‌های نم‌زده (مطابق بند ۷-۲-۲) که دو سوم آن تا نشده را طی دو مرحله، به نحوی که لبه‌ها به طور کامل روی هم قرار گیرند، تا می‌زنند. سپس آن را روی کنده (مطابق بند ۶-۱) گذاشته و با یک دست نگه داشته و با دست دیگر مشته (مطابق بند ۶-۵) را روی آن می‌کوبند تا قسمت‌های تا خورده به هم چسبیده و تبدیل به فتیله شود.

یادآوری- در صورتی که نم پارچه کم یا زیاد باشد پارچه‌ها به هم نمی‌چسبند و فتیله درست نمی‌شود.



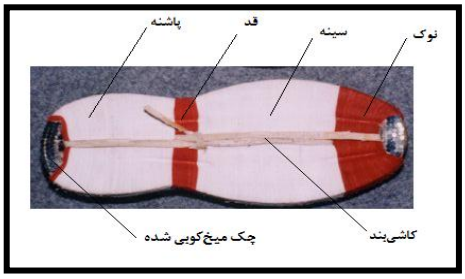
شکل ۳۸- کوبیدن پارچه با مشته

۷-۳ تنظیم ضخامت زیره گیوه

با توجه به این که وزن بدن بیشتر روی قسمت‌های پاشنه و سینه‌ی زیره گیوه است بنابراین با توجه به شکل ظاهری کف پا، ارتفاع فتیله‌های به کار رفته در قسمت پاشنه را ۲ mm و ارتفاع فتیله‌های به کار رفته در قسمت سینه را ۱ mm بیشتر از ارتفاع فتیله‌های قد و نوک زیره گیوه در نظر می‌گیرند.

۴-۷ تعیین شماره‌ی زیره گیوه

فتیله‌ها را به ترتیب کنار هم چیده و با متر اندازه‌گیری می‌کنند و قسمت‌های پاشنه، قد، سینه و نوک زیره گیوه را مشخص می‌کنند به طوری که هر دو لنگه آن هم اندازه باشند. برای تعیین شماره زیره گیوه به جدول ۱ رجوع شود.



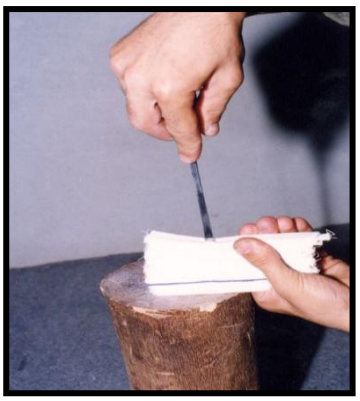
شکل ۳۹- قسمت‌های مختلف زیره گیوه

جدول ۱– تعیین شماره‌ی زیره گیوه

شماره گیوه	طول کف پا بر حسب cm	طول قسمت‌های تشکیل دهنده زیره گیوه بر حسب cm				
		پاشنه	قد	سینه	نوک	جمع
۳۴	۱۸	۸	۲	۱۰	۴	۲۴
۳۵	۱۹	۸	۲	۱۰	۵	۲۵
۳۶	۲۰	۸	۲/۵	۱۰/۵	۵	۲۶
۳۷	۲۱	۸/۵	۳	۱۰/۵	۵	۲۷
۳۸	۲۲	۸/۵	۳	۱۰/۵	۶	۲۸
۳۹	۲۳	۹	۳	۱۱	۶	۲۹
۴۰	۲۴	۹	۳	۱۲	۶	۳۰
۴۱	۲۵	۱۰/۵	۳	۱۲/۵	۶	۳۱
۴۲	۲۶	۱۱	۳	۱۳	۶	۳۲
۴۳	۲۷	۱۱	۳	۱۳/۵	۶	۳۳
۴۴	۲۸	۱۱	۳	۱۴	۶	۳۴
۴۵	۲۹	۱۱/۵	۳	۱۴/۵	۶	۳۵
۴۶	۳۰	۱۲	۳	۱۵	۶	۳۶

۵-۷ سوراخ کردن فتیله‌ها

فتیله‌های آماده شده را روی کنده (مطابق بند ۶-۱) قرار داده و آن‌ها را از قسمت پاشنه به سمت نوک به فاصله ۱ cm از سمت راست خط وسط با درفش پی‌که‌نه (مطابق بند ۶-۳-۱) طی ۴ یا ۵ مرحله سوراخ کرده (مطابق شکل ۴۰) و سیخ پی‌که‌نه‌گیر (مطابق بند ۶-۷) را تا زمان چرم‌کشی از داخل سوراخ فتیله‌ها عبور می‌دهند (مطابق شکل ۴۱)، این عمل موجب می‌شود که نظم آن‌ها تا هنگام چرم‌کشی حفظ شود (به یادآوری ۱ بند ۷-۷-۵ رجوع شود).



شکل ۴۰- سوراخ کردن فتیله‌ها با درفش پی‌که‌نه

شکل ۴۱- عبور دادن سیخ پی‌که‌نه‌گیر از داخل فتیله‌ها

۶-۷ آماده‌سازی نوارهای چرم (دوال)

نوارهای چرم (مطابق بند ۷-۱-۱)، را حدود ۱۰ ساعت داخل آب انداخته تا نرم شوند. سپس مجدداً مو و چربی‌های اضافی باقی‌مانده آن را با گازن (مطابق بند ۶-۲) زدوده (مطابق شکل ۴۲) و حاشیه‌های اضافی نوارها را می‌برند تا عرض نوارها یکنواخت شده و به ۱ cm برسد (مطابق شکل ۴۳). سپس نوارها را با چربی (مطابق بند ۵-۵) چرب کرده (مطابق شکل ۴۴) تا آماده چرم‌کشی شوند. چرب کردن نوارهای چرم هم

چنین به عنوان عایقی برای آن در برابر سرما، آب و رطوبت عمل کرده و از خیس شدن چرم در هنگام استفاده و راه رفتن در محل‌های خیس و مرطوب ممانعت می‌کند.

شکل ۴۲- زدودن چربی‌های اضافی نوارهای چرم

شکل ۴۳- یکنواخت کردن عرض نوارهای چرم

شکل ۴۴- چرب کردن نوارهای چرم با وزدان

۷-۷ آماده‌سازی چک برای به‌کارگیری در زیره گیوه

قبل از به کارگیری چک آماده شده (مطابق بند ۷-۱-۳) در زیره گیوه، باید آن را در آب خیس کرده تا نرم و آماده استفاده شود. چک باید طوری در زیره گیوه کار گذاشته شود که قاعده بزرگ آن رو به بیرون و قاعده کوچک آن به سمت داخل و به فتیله‌ها چسبیده باشد. ابتد نوار چرمی آماده شده (مطابق بند ۷-۶) را به دو سوراخ روی قاعده چک متصل کرده و از سوراخ دیگر روی قاعده، برای عبور و اتصال چرم تیرک دوم استفاده می‌شود. چک پس از خشک شدن حالت و رنگ استخوانی به خود می‌گیرد.

شکل ۴۵- چک آماده شده

۷-۸ درفش زدن زیره گیوه (سوراخ کردن محل عبور چرم)

۷-۷-۱ تیرک اول

در این مرحله سیخ پی‌که‌نه‌گیر را که در زمان سوراخ کردن فتیله‌ها (مطابق بند ۷-۴) از داخل سوراخ آن‌ها عبور داده شده بود بیرون کشیده و به جای آن چرم عبور می‌دهند.

۷-۷-۲ تیرک دوم

در قسمت نوک زیره گیوه، چرم را از سوراخ روی چک عبور داده و انتهای آن را با انگشتان پا نگه می‌دارند، سپس فتیله‌ها را روی پای دیگر قرار داده و آن‌ها را از سمت نوک به طرف پاشنه با فاصله ۲ mm از سمت چپ تیرک اول با درفش سرزنگول (مطابق بند ۶-۳-۲) سوراخ می‌کنند ولی در قسمت سینه، عمل سوراخ کردن را با فاصله ۱٫۵ cm تا ۲ cm از تیرک اول انجام می‌دهند. این فاصله محل عبور تیرک پنجم است که فقط از سینه زیره گیوه عبور داده می‌شود. پس از آن سوراخ‌ها را با کوله درفش بزرگ (مطابق بند ۶-۴-۱) اتو کرده و چرم را از داخل سوراخ آن عبور می‌دهند.

۷-۷-۳ تیرک سوم

پس از عبور دادن چرم از تیرک دوم، چرم را از سوراخ روی چک قسمت پاشنه عبور داده و انتهای آن را با انگشتان پا نگه می‌دارند، سپس فتیله‌ها را روی پای دیگر قرار داده و از سمت پاشنه به سمت نوک با فاصله ۲ mm از سمت راست تیرک اول با درفش سر زنگول (مطابق بند ۶-۳-۲) سوراخ می‌کنند. پس از آن سوراخ‌ها را با کوله درفش بزرگ (مطابق بند ۶-۴-۱) اتو کرده و چرم را از داخل سوراخ آن عبور می‌دهند.

۷-۷-۴ تیرک چهارم

پس از عبور دادن چرم از تیرک سوم، چرم را از سوراخ روی چک قسمت نوک عبور داده و انتهای آن را با انگشتان پا نگه می‌دارند، سپس فتیله‌ها را روی پای دیگر قرار داده و از سمت نوک به سمت پاشنه با فاصله ۲ mm از سمت چپ تیرک دوم با درفش سر زنگول (مطابق بند ۶-۳-۲) سوراخ می‌کنند. پس از آن سوراخ‌ها را با کوله درفش بزرگ (مطابق بند ۶-۴-۱) اتو کرده و چرم را از داخل سوراخ آن عبور می‌دهند.

۷-۷-۵ تیرک پنجم

این تیرک مختص سینه‌ی زیره گیوه است که برای آن، فتیله‌های قسمت ابتدا تا انتهای سینه‌ی زیره را با درفش تیرک پنجم (مطابق بند ۶-۳-۳) سوراخ می‌کنند. پس از آن سوراخ‌ها را با کوله درفش متوسط (مطابق بند ۶-۴-۲) اتو کرده و چرم را از داخل سوراخ عبور می‌دهند.

شکل ۴۶- سوراخ کردن تیرک‌ها و عبور دادن چرم

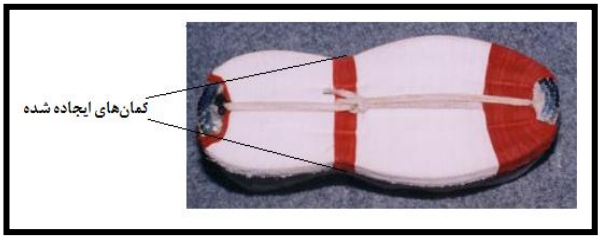
در هنگام سوراخ کردن فتیله‌ها برای عبور نوارهای چرمی در تیرک‌های ۱ تا ۴، سوراخ‌ها نباید از وسط عرض فتیله‌ها ایجاد شوند بلکه در قسمت نوک از فاصله یک سوم پایینی عرض (به سمت زمین) شروع کرده به صورت مورب سوراخ می‌کنند به نحوی که در قسمت وسط سینه به یک سوم عرض بالایی فتیله‌ها (به سمت کف پا) برسد، سپس مجدداً سوراخ‌ها به صورت مورب تا قسمت وسط قد زیره ادامه پیدا کرده و در محل قد به اندازه حدود ۱۰ فتیله از وسط سوراخ شده و سپس با یک قوس ملایم حدود ۲ mm تا ۳ mm به سمت بالا به قسمت یک سوم پایینی پاشنه وصل می‌شود. اما سوراخ‌ها در تیرک پنجم باید در وسط فتیله‌ها ایجاد شوند. این کار برای ایجاد حالت فنری در زیره و راحتی گیوه در زمان پوشیدن آن است.

هنگام تیرک کشی باید دقت شود که هر جفت چرم استفاده شده برای تیرک‌ها از لحاظ پشت و رو قرار گرفتن چرم یکسان باشند. به این صورت که اگر قسمت بیرونی نوارهای چرمی در تیرک‌های ۱ و ۲ به سمت بالای زیره هستند، چرم تیرک‌های ۳ و ۴ باید برعکس آن‌ها باشند، یعنی قسمت داخلی نوارهای چرمی به سمت بالا قرار گیرند. این عمل برای ایجاد کشش متقارن در زیره، هنگام خشک شدن نوارهای چرمی است.

۷-۹ قدبُر[1]

محدوده قد زیره گیوه را که معمولاً با فتیله‌هایی به رنگ متفاوت مشخص می‌شود به فاصله ۱٫۵ cm تا ۲ cm از تیرک‌های کناری یعنی تیرک سوم و چهارم در دو طرف، با گازن (مطابق بند ۶-۲) به شکل کمان که قوس آن به طرف بیرون باشد برش می‌زنند. این عمل هنگام چرم‌کشی به فشرده شدن فتیله‌ها کمک می‌کند.

1- Ghad bor



شکل ۴۷- قدبر

۷-۱۰ چرم‌کشی (تَنگ‌کشی)[1]

پس از مرحله قدبر کردن (مطابق بند ۷-۹)، باید چرم‌های داخل هر تیرک را به حدی کشیده تا زیره گیوه استحکام لازم را به دست آورده و طول آن به اندازه مورد نظر برسد. برای این منظور با استفاده از استخوان قلم (مطابق بند ۶-۱۲)، ابتدا تیرک اول و سپس به ترتیب تیرک‌های دوم، سوم، چهارم و پنجم کشیده می‌شوند (مطابق شکل ۴۸) و برای جلوگیری از شل شدن و برگشت تیرک‌ها پس از کشیدن هرکدام از آن‌ها، از دوال‌گیر (مطابق بند ۶-۱۳)، در انتهای تیرک‌ها استفاده می‌کنند (مطابق شکل ۴۹). تیرک دوم که به شاه‌تیرک معروف است مهم‌تر از بقیه تیرک‌ها بوده و عمل چرم‌کشی آن باید با دقت بیشتری انجام شود.

شکل ۴۸- چرم‌کشی با استفاده از استخوان قلم

شکل ۴۹- استفاده از دوال‌گیر در انتهای تیرک‌ها

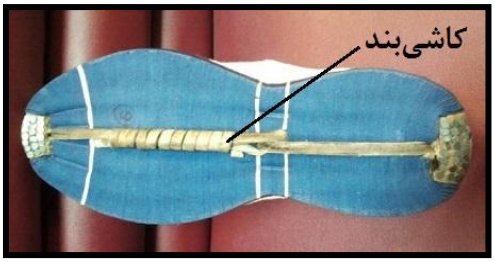
۷-۱۱ کاشی‌بند

در پایان مرحله چرم‌کشی (مطابق بند ۷-۱۰)، عمل کاشی‌بندی با چرم اضافی باقی‌مانده در انتهای تیرک چهارم انجام می‌شود. برای این منظور چرم اضافی باقی‌مانده را از زیر و روی زیره گیوه عبور داده و آن را طوری می‌کشند تا زیره گیوه کمی خمیده شده و حالت پا به خود بگیرد. سپس چرم اضافی را در زیر آن با پیچاندن در طول نوار چرمی که از زیر گیوه عبور کرده پلمپ می‌کنند، کاشی‌بند باید به نحوی باشد که تا هنگام استفاده از گیوه، باز نشود و از خم شدن و تاب خوردن زیره گیوه تا زمان خشک شدن چرم و بافتن

1- Tang keshi

رویه گیوه و رسیدن به دست مصرف کننده جلوگیری کند. علاوه بر این، کاشی‌بند (نوار چرمی پلمپ شده) نشان دهنده نو بودن گیوه است که در هنگام استفاده آن را می‌بُرند.

پس از مرحله کاشی‌بند، زیره گیوه را روی تخته قالب (مطابق بند ۶-۸) قرار داده و با مشته (مطابق بند ۶-۵) آن را می‌کوبند تا زیره صاف و محکم شده و حالت بگیرد. سپس با نقش‌زن (مطابق بند ۶-۱۰) و پوآز (مطابق بند ۶-۱۴) در محل تیرک‌ها و هم چنین قسمت‌های قد، نوک و سینه شیارهایی را ایجاد می‌کنند. این شیارها سبب راحتی پا و ایجاد جریان هوا در گیوه می‌شوند.



شکل ۵۰- کاشی‌بند

۷-۱۲ نقشه‌کشی

پس از کاشی‌بندی (مطابق بند ۷-۱۱)، برای مشخص کردن مسیر عبور نخ پرگه‌ما، نقشه (مطابق بند ۶-۲۲) را با توجه به شماره گیوه مورد نیاز بر روی زیره آماده شده قرار داده و الگوی آن را بر روی زیره رسم می‌کنند.

شکل ۵۱- نقشه‌کشی

۷-۱۳ تیغ زدن محل عبور پرگه‌ما و پرگه‌ما دادن

با درفش پرگه‌ماسم (مطابق بند ۶-۳-۴)، دور تا دور زیره گیوه را بر روی مسیر تعیین شده (مطابق بند ۷-۱۲) سوراخ‌های افقی ایجاد کرده و پس از بزرگ و گرد کردن سوراخ‌ها با کوله درفش کوچک (مطابق بند ۶-۴-۳)، سه تا پنج رشته‌ی دولای هم اندازه از موهای تابیده شده‌ی بز (پرگه‌ما) (مطابق بند ۵-۸) را پس از متصل کردن به سوزن‌های پرگه‌ما (مطابق بند ۶-۶-۲) از مسیر سوراخ شده و تا نصف عمق میانی پارچه

عبور می‌دهند. این کار باید به نحوی انجام شود که پرگه‌ما در طرف دیگر زیره دیده نشود. برای این منظور از قسمت پاشنه شروع به پرگه‌ما دادن کرده و عمل بخیه‌زدن را ادامه می‌دهند تا مجدداً به نقطه شروع در پاشنه برسند، سپس انتهای نخ‌های پرگه‌ما را مهار می‌کنند. بخیه‌ها علاوه بر این که به عنوان پایه‌ای برای بافت رویه گیوه و اتصال رویه به زیره می‌باشند، فتیله‌ها را نیز به یکدیگر دوخته و مانع جدا شدن آن‌ها از یکدیگر می‌شوند. طول نخ پرگه‌مای مورد نیاز برای بخیه‌کاری دور زیره گیوه، باید حداقل سه برابر طول زیره باشد.

یادآوری- هر چه تعداد فتیله‌ها در هر بخیه پرگه‌ما کمتر باشد پرگه‌ما محکم‌تر شده و ظرافت بیشتری خواهد داشت. برای این کار، تعداد ۳ یا ۴ فتیله در هر بخیه پرگه‌ما مناسب است.

شکل ۵۲- پرگه‌ما دادن

۷-۱۴ ردیف کردن فتیله‌های زیره گیوه (وِجاره کردن)

در این مرحله با کوله درفش کوچک (کوله درفش وجاره) (مطابق بند ۶-۴-۳) فتیله‌های زیره گیوه را منظم و مرتب می‌کنند به نحوی که همه فتیله‌ها در یک سطح قرار گیرند، سپس آن را نم زده و داخل کیسه نایلونی گذاشته و به مدت ۲۴ ساعت در همان حالت نگه می‌دارند تا فتیله‌ها نرم و آماده برش زدن شوند.

۷-۱۵ برش زیره گیوه

پس از ۲۴ ساعت، زیره نم‌دار را از نایلون بیرون آورده و ابتدا زیره گیوه را روی تخته قالب (مطابق بند ۶-۸) قرار داده و با مشته (مطابق بند ۶-۵) می‌کوبند تا صاف شود، سپس با گازن (مطابق بند ۶-۲) به فاصله حداقل ۲ mm تا ۳ mm از پرگه‌ما، حاشیه اضافی فتیله‌ها را از طرف بیرون پرگه‌ما برش می‌زنند. سپس تیزی پرزهای ایجاد شده در اثر برش را نیز با استفاده از گازن (مطابق بند ۶-۲) برش داده و صاف و یک دست می‌کنند.

شکل ۵۳- برش حاشیه اضافی اطراف پرگه‌ما

۱۶-۷ کتیرا زدن

پس از برش زیره گیوه (مطابق بند ۷-۱۵) و در پایان کار، کتیرای آماده شده را برای آهار دادن و منسجم کردن فتیله‌ها و جلوگیری از بیرون زدن پرزهای پارچه از اطراف زیره گیوه، به کناره‌های آن می‌مالند. برای این منظور کناره‌های برش خورده زیره گیوه را قبل از اینکه رطوبت خود را از دست بدهند با کتیرای حل شده در آب (مطابق بند ۵-۹) یا چسب چوب، کاملاً آغشته می‌کنند. کناره زیره گیوه را باید در حالت مرطوب کتیرا بزنند تا به طور کامل در پارچه نفوذ کند. علاوه بر این کتیرا باعث می‌شود زیره گیوه ظاهری مناسب و مرتب داشته باشد. کتیرا یا چسب چوب بعد از حدود یک ساعت خشک شده و به حالت شفاف در می‌آید در حالی که در این مرحله فتیله‌ها هنوز نم‌دار هستند که زیره باید مجدداً به مدت ۲۴ ساعت داخل کیسه نایلونی نگه‌داری شود. پس از آن، زیره گیوه را از داخل کیسه نایلونی درآورده و کتیرا را با استخوان قلم (مطابق بند ۶-۱۲) می‌سابند تا کاملاً صاف و براق شود. دوباره زیره گیوه را با مشته (مطابق بند ۶-۵) می‌کوبند تا شکل و حالت اصلی زیره گیوه (حالت و شکل پا) را به خود بگیرد.

شکل ۵۴- کناره زیره گیوه آغشته به کتیرا

۱۷-۷ میخ‌کوبی چک

در پایان کار، چک‌های به کار رفته در نوک و پاشنه زیره را با سیاه میخ شماره ۱/۲ در سه ردیف میخ‌کوبی می‌کنند که باعث افزایش استحکام چک و جلوگیری از سایش آن در هنگام راه رفتن می‌شود. علاوه بر آن عمل میخ‌کوبی موجب محکم شدن اتصال چرم به چک نیز می‌شود.

شکل ۵۵- چک میخ‌کوبی شده

۸ شماره‌گذاری زیره گیوه

شماره‌ی زیره گیوه با توجه به طول زیره و مطابق با جدول ۱ تعیین و روی زیره گیوه درج می‌شود. با توجه به این که پای چپ و راست گیوه کاملاً مشابه یکدیگر است هر یک جفت زیره با شماره یکسان را به یکدیگر متصل می‌کنند.

پس از انجام این مرحله، کار ساخت زیره گیوه به پایان رسیده و هر جفت زیره گیوه آماده شده را برای بافت رویه‌ی آن به گیوه‌باف تحویل می‌دهند تا رویه را به کمک نخ و سوزن مخصوص بر روی زیره ببافد.

۹ نحوه نگه‌داری

زیره گیوه باید تا موقع بافت رویه‌ی آن، در جای خشک، خنک و دور از رطوبت نگه‌داری شود.

پیوست الف

(اطلاعاتی)

کتابنامه

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

[۲] توفیقی، روفیا. *گیاهان رنگزا*، چاپ اول، تهران: شرکت فرآزما پردازش، ۱۳۸۹.

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

[۴] *جزوه آموزشی گیوه‌کشی*، کردستان: سازمان صنایع دستی ایران، مدیریت صنایع دستی استان کردستان، واحد طرح، برنامه و مطالعات، ۱۳۷۸-۱۳۷۹.