



جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iran National Standard Organization



استاندارد ملی ایران

۱۹۸۳۲-۲

چاپ اول

۱۳۹۴

INSO  
19832-2  
1st. Edition  
2015

صنایع دستی - چادر شب بافی -  
آئین کار

Handicrafts-chadorshab weaving-  
Code of practice



دارای محتوای رنگی

ICS: 97.195

## 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 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 پیشنهادهای 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 ذیصلاح 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 شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان استاندارد تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)<sup>۱</sup> کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)<sup>۲</sup> و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)<sup>۳</sup> است و به عنوان تنها رابط<sup>۴</sup> کمیسیون کدکس غذایی (CAC)<sup>۵</sup> 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 استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. هم چنین 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) وسایل سنجش، سازمان استاندارد 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) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

---

1- International organization for Standardization

2 - International Electro technical Commission

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

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد  
« صنایع دستی - چادر شب بافی - آیین کار »

رئیس:

مظفری فر، سیده سارا  
(فوق لیسانس صنایع دستی)

سمت و/ یا محل اشتغال:

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی - اداره کل میراث  
فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

دبیر:

قاسمی اندرود، مریم  
(فوق لیسانس مرمت اشیاء تاریخی و فرهنگی)

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی - اداره کل  
میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

اعضاء: ( به ترتیب حروف الفبائی )

اسماعیلی، گلستان  
(دیپلم)

هنرمند

کارشناس معاونت صنایع دستی - اداره کل میراث  
فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

تفضلی، فائزه  
(لیسانس جغرافیای انسانی و اقتصادی)

حاجی زاده، زهرا

هنرمند

رئیس اداره هماهنگی و تدوین - اداره کل استاندارد  
استان گیلان

صادقی پور شاجانی، معصومه  
(فوق لیسانس محیط زیست)

هنرمند

صادقی قاسم آبادی، سیده آسیه  
(دیپلم)

هنرمند

عباسپور، سرور

هنرمند

غلامی، ابوطالب

اعضاء : ( به ترتیب حروف الفبائی )

قربان طلب قاسم آبادی، مریم

میرزاقایی، محترم

سمت و / یا محل اشتغال:

هنرمند

هنرمند

ویراستار:

صادقی پور شیجانی ، معصومه

( فوق لیسانس علوم محیط زیست )

رئیس اداره هماهنگی و تدوین- اداره کل استاندارد  
استان گیلان

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ز	پیش گفتار
ح	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۲	۳ اصطلاحات و تعاریف
۵	۴ وسایل مورد نیاز
۱۰	۵ مواد مورد نیاز
۱۰	۶ انواع بافت
۱۱	۷ فرایند تولید
۱۷	۸ الزامات چادرشب بافی
۱۹	کتابنامه

## پیش‌گفتار

استاندارد " صنایع دستی - چادر شب بافی - آئین کار " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان تهیه و تدوین شده و در دویست و چهل و یکمین اجلاس کمیته ملی خدمات مورخ ۹۴/۰۶/۲۸ تصویب شد، این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

استانداردهای ملی ایران براساس استاندارد 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 تجدیدنظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون‌های مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی ایران استفاده کرد.

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

- ۱- جاوید. مهتاب، مستند نگاری مشاغل خانگی چادر شب بافی، رشتی دوزی، و مرواربافی، سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان، تابستان ۱۳۹۰.
- ۲- تحقیقات و تجربیات کارشناسان و متخصصان داخلی.

بر اساس شواهد و مدارک موجود بافندگی در گیلان سابقه‌ای طولانی داشته و قدمت آن حدود ۸۰۰۰ سال قبل می‌رسد. با ورود ابریشم به گیلان بافندگان گیلانی که مهارت و تجربه در بافت پارچه‌های پشمی و نخی داشتند به تولید دستبافته‌های ابریشمی پرداختند. بافت دستبافته ابریشمی به طور ویژه در قاسم آباد رواج داشته است. بیشترین کاربرد چادرشب<sup>۱</sup> های قاسم آباد به عنوان کمربندی برای زنان منطقه است. ه.ل رابینو نایب کنسول انگلستان در رشت طی سال های ۱۹۰۶ تا ۱۹۱۲ در کتاب خود تحت عنوان ولایات دارالمرز ایران (گیلان) به تاریخ گیلان و معرفی مناطق مختلف و ویژگی‌های آن عصر در این خطه پرداخته و به انواع صنایع دستی در نقاط مختلف اشاره نموده است. وی در رابطه با قاسم آباد چنین نوشته است: "در حدود سه کیلومتری ساحل دریا قرار دارد و دارای دو محله است که غالباً به آنها قاسم آبادین می‌گویند. محله‌ای است که در مکانی بلند قرار دارد و دارای باغ‌های متعددی است که در آنجا نمد و شال و کمربندهای زیبا تهیه می‌کنند.

در کتاب صنایع دستی کهن ایران در رابطه با چادرشب گیلان چنین آمده است: "در این استان تمام دستگاه و پاچال روی زمین است. دستگاه عبارتست از چهار پایه مستطیل با دو ستون کوتاه که نورد پارچه را نگاه می‌دارند و دو ستون بلند که در قسمت بالایی خود، تیر تار برگردان به نام سرگاه و قدری پایین‌تر نورد پارچه را نگاه می‌دارد، این دستگاه برای بافتن چادرشب یعنی پارچه‌ای که زنان در این استان به دور کمر خود می‌بندند به کار می‌رود. موادی که به کار برده می‌شود نخ ابریشم است که از پرز کردن پيله ابریشم درست شده است.

در موزه رشت نمونه‌هایی قدیمی از چادرشب به چشم می‌خورد که حدود ۱۰۰ سال قدمت دارند.

آرتور پوپ در رابطه با چادرشب قاسم آباد می‌نویسد: "در قاسم آباد، استان گیلان، دو گونه دستبافت بسیار زیبا ساخته می‌شود. یکی از ابریشمی است که از هزار و چهار صد سال پیش که از چین به ایران آورده شد در خود منطقه به عمل می‌آید و دیگری از پنبه است. از ابریشم طبیعی چادرشب برای دوخت پرده و پوشش رختخواب تهیه می‌شود ولی آن را بیشتر زنان محلی می‌پوشند یا به دور کمرشان می‌بندند. پارچه چادرشب باریک به عرض ۳۱ سانتی متر است که نقش‌هایش را در پود نمودار می‌کنند. خود چادرشب با تقسیم توپ پارچه به شش قسمت و دوختن آنها به یکدیگر تهیه می‌گردد. رنگ اصلی زمینه قرمز است و نقش از نوارهای زری بافی شده و دارای طرح هندسی به رنگ‌های سفید و ارغوانی و سبز و زرد و قدری صورتی و نارنجی و آبی در ترکیب‌های هماهنگ فراهم می‌آید.

**یادآوری** - این استاندارد دارای تصاویر رنگی است و بهتر است در نسخه رنگی مشاهده گردد.

۱- به چادرشب در گویش محلی "چاشو" گفته می‌شود.

## صنایع دستی - چادر شب بافی - آئین کار

### ۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، معرفی ابزار و تعیین آئین کار چادرشب بافی است.

این استاندارد برای موارد زیر کاربرد دارد:

- انواع محصولات چادر شب برای استفاده‌های مختلف، شامل رختخواب پیچ، لونگ<sup>۱</sup>، لباس زنانه، شامل پیراهن، دامن، جلیقه و قبا<sup>۲</sup>، پیراهن مردانه، شال مردانه<sup>۳</sup>، لباس عروس، پوشش روی مجمع<sup>۴</sup>، انواع کوسن، کیف، روفرشی، کفش، انواع رومیزی و غیره؛
- انواع محصولات چادر شب در ابعاد و اندازه‌های مختلف؛
- انواع محصولات چادر شب با استفاده از نخ‌های طبیعی؛

این استاندارد در مورد انواع پارچه‌های ماشینی با نقوشی مشابه چادر شب کاربرد ندارد.

### ۲ مراجع الزامی

در مراجع زیر ضوابطی وجود دارد که در متن این استاندارد به صورت الزامی به آن‌ها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب، آن ضوابط جزئی از این استاندارد محسوب می‌شود.

در صورتی که به مرجعی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه‌ها و تجدید نظرهای بعدی آن برای این استاندارد الزام‌آور نیست. در مورد مراجعی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آن‌ها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی برای این استاندارد الزام‌آور است.

استفاده از مراجع زیر برای کاربرد این استاندارد الزامی است:

۲-۶ استاندارد ملی ایران شماره ۲۶۶۹، نخ گلدوزی پنبه‌ای.

۲-۸ استاندارد ملی ایران شماره ۵۱۵۷، نخ ابریشم خام.

۲-۹ استاندارد ملی ایران، شماره ۱-۱۹۸۳۲، صنایع دستی - چادرشب - ویژگی‌ها.

---

۱- برای حمل فرزند بر روی پشت و شانه‌ها می‌بستند.

۲- نوعی بالاپوش کوتاه دارای آستین‌های بلند.

۳- به دور کمر داماد می‌بستند.

۴- سینی‌های بزرگ که جهاز عروس را بر روی آن قرار داده و بر سر حمل می‌کردند.



### ۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات با تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۳

#### چادر شب

چادر شب دستبافته ایست از منسوجات سنتی ایران که با استفاده از نخ‌های طبیعی با ویژگی‌های مندرج در این استاندارد تولید می‌شود و اغلب برای رختخواب پیچ، پوشاک و غیره کاربرد دارد. (به پیوست الف فهرست انواع محصولات چادر شب بافی بر اساس ابعاد و کاربرد مراجعه شود.)  
(به اشکال ۱ و ۲ مراجعه شود.)



شکل ۱- نمونه‌ای از چادر شب



شکل ۲- فردی در حال چادر شب بافی

## چادرشب ساده

چادرشب‌های ساده شامل چادرشب‌های بدون نقش، چهارخانه، هشت خانه، شطرنجی می‌باشد. از چادرشب‌های ساده و بدون نقش، برای تهیه لباس زنانه و پیراهن مردانه و از نوع چهارخانه و هشت خانه، برای پوشش کمر و رختخواب استفاده می‌شده است. در بافت چادرشب‌های چهارخانه و هشت خانه، تارها و پودها هر دو نمایان و هر کدام دارای رنگ‌های مختلف می‌باشند. (به شکل ۳ مراجعه شود).



شکل ۳- چادرشب ساده

## چادرشب نقش دار

از چادرشب نقش‌دار که دارای نقوش متنوع و زمینه (تار و پود) یک‌رنگ می‌باشد و اصطلاحاً بدان "یک‌رنگ" گویند، به عنوان رختخواب پیچ و امروزه برای تهیه رومیزی، روبالشی، کوسن، روتختی، کیف، تزئین لباس و... بهره‌برداری می‌گردد. هم‌چنین در گذشته از این نوع چادرشب برای دوخت قبا استفاده می‌شد که زنان در جشن‌ها آن را بر روی لباس خود می‌پوشیدند. چادرشب نقش دار خود بر دو نوع است: چادرشب یک‌رنگ و چادرشب حاشیه دار (به شکل‌های ۴ و ۵ مراجعه شود).



شکل ۴ - چادر شب نقشدار (یکرنگ)



شکل ۵ - چادر شب نقشدار (حاشیه دار)

۴-۳

### پاچال

دستگاه بافندگی دارای دو ورد و اجزاء مختلف که برای تولید چادرشب از آن استفاده می‌شود. (به شکل ۶ مراجعه شود.)

۵-۳

### چونگام

میخ چوبی بزرگ به ارتفاع ۱/۵ متر و قطر حدود ۱۰ سانتی‌متر که نگهدارنده پس نورد (به بند ۴-۱ مراجعه شود) برای جمع کردن بهتر تارهای تنیده شده می‌باشد.

۶-۳

### هله

هر تار نخ را یک هله می‌گویند.

۷-۳

### سیر

هر چهار هله را یک سیر می‌گویند.

۸-۳

### چله

هر ده سیر را چله می‌گویند.

## ۴ وسایل مورد نیاز

### ۱-۴ دستگاه پاچال

اجزای این دستگاه دو وردی که از جنس چوب ساخته شده است به شرح زیر می‌باشد: (به شکل ۶ مراجعه شود.)

- تیرپاچال: تیرهای چوبی افقی است که پایه و نگه دارنده‌ی ستون‌های عمودی می‌باشند.



- چوب دست: دو چوب مورب عرضی که برای استحکام دستگاه تعبیه شده است.
- لنگه پاچال: دو ستون کوتاه و دو ستون بلند عمودی است که در ابتدا و انتهای دستگاه قرار داشته و نگه‌دارنده نوردها می‌باشند.
- پیش نورد(نورد پارچه): وسیله‌ای است استوانه‌ای شکل که در ابتدای دستگاه و بر روی ستون‌های کوتاه قرار دارد و قسمت‌های بافته شده را حین بافت به دور آن می‌پیچند.
- پس نورد(نورد تار): وسیله‌ای است استوانه‌ای شکل که در انتهای دستگاه و در قسمت پایین ستون‌های عمودی بلند قرار دارد و نخ چله یا تار به دور آن پیچیده می‌شود. (به شکل ۷ مراجعه شود).



شکل ۶- نمونه‌ای از یک دستگاه پاچال



شکل ۷- نمونه‌ای از بخش پس نورد

- تیر تارگردان (سردار): در انتهای دستگاه و بر بالای ستون‌های عمودی بلند قرار دارد و نخ‌های تار از روی آن عبور داده می‌شود.
- ورد: وردها از مهم‌ترین اجزای دستگاه بافندگی است و نقش طبقه‌بندی کردن تارها و جداسازی تارهای زیر و رو را بر عهده داشته و سهم عمده‌ای در ایجاد نقش و طرح پارچه دارند. (به شکل ۸ مراجعه شود).



شکل ۸- نمونه‌ای از ورد

- پاکتله یا پاکتلی (پدال): تخته‌ای است به ابعاد تقریبی  $4\text{ cm} \times 15\text{ cm} \times 30\text{ cm}$  که به وسیله نخ یا زنجیر به وردها متصل شده و با فشار پای بافنده بالا و پایین می‌رود. این عمل موجب می‌گردد تا دهانه کار باز شده و ماکو به راحتی از میان تارها عبور نماید. (به شکل ۹ مراجعه شود).



شکل ۹- نمونه‌ای از پاکتله

- شانه: وسیله‌ای چوبی دارای میله‌های باریک از نی است که طولش اندکی بیش از عرض پارچه می‌باشد. شانه علاوه بر استحکام بخشی به درگیری تار و پود، باعث یکنواخت شدن پارچه می‌شود (به شکل ۱۰ مراجعه شود).



شکل ۱۰- نمونه‌ای از شانه

- قرقره: این ابزار در بالای دستگاه و در قسمت شانه قرار داشته و شامل عروسک، پرک و هاپاته(طناب) بوده و وردها را به طور عمودی نگه می‌دارد. با به کار بردن این وسیله نخ‌ی که پدال زیر پای صنعت‌گر را به ورد وصل می‌کند به راحتی حرکت نموده و تار و پود را از هم باز نگاه می‌دارد(به شکل ۱۱ مراجعه شود).



شکل ۱۱- نمونه‌ای از قرقره

- دستکش: ابزاری است برای ثابت نمودن پیش‌نورد که از شاخ گوزن و گاو تهیه می‌شده است. (به شکل ۱۲ مراجعه شود).



شکل ۱۲- نمونه‌ای از دستکش

- لتاک: تخته‌ای چوبی است که به صورت افقی در پشت وردها در لابلای تارها بر اساس نقش مورد نظر قرار می‌گیرد و سبب باز شدن و ایجاد فاصله میان تارها می‌گردد. (به شکل ۱۳ مراجعه شود).



شکل ۱۳- نمونه‌ای از لتاک

- کتَل: نشیمن گاه چوبی در عقب دستگاه که جایگاه بافنده می باشد. (به شکل ۶ مراجعه شود).

۲-۴

### ماکو

وسیله چوبی بادامی شکلی است به ابعاد تقریبی  $20 \text{ cm} \times 8 \text{ cm}$  که در وسط آن محلی به منظور قرار دادن ماسوره تعبیه شده است. هنرمندان بافنده با استفاده از این ابزار، نخ پود را به راحتی از میان تارها عبور می دهند. (به شکل ۱۴ مراجعه شود).



شکل ۱۴- نمونه ای از ماکو

۳-۴

### ماسوره

قرقره کوچکی است از جنس چوب جنگلی و نی که نخ پود به دور آن پیچیده می شود و از نظر اندازه در دو نوع بزرگ و کوچک موجود است. ماسوره بزرگ جهت پیچیدن نخ چله کشی و ماسوره کوچک برای پیچیدن نخ پود مورد استفاده قرار می گیرد و بافندگان قاسم آباد آن را چی چار می نامند. (به شکل ۱۵ مراجعه شود).



شکل ۱۵- نمونه هایی از ماسوره

۴-۴

### آرچ



وسيله‌ای چوبی است شامل دو قطعه به ابعاد تقریبی عرض ۵ cm تا ۶ cm و طول متناسب با عرض پارچه که در دو سر آن میخ‌هایی تعبیه شده است و به صورت ضربدری به هم متصل شده است. میخ‌های این وسیله هنگام بافت در دو لبه پارچه فرو رفته و از کج شدن عرض پارچه جلوگیری می‌نماید. (به شکل ۱۶ مراجعه شود).



شکل ۱۶- نمونه‌ای از اَرَج

۵-۴

#### چرخ ریسندگی (چِر)

دستگاهی است سنتی که برای کلاف کردن نخ به کار می‌رود و آن را "چرخچه" یا "چِر" می‌نامند. این دستگاه از اجزای مختلفی شامل ماسوره، بازو، تینی<sup>۱</sup>، تسمه مواد گردان، پروانه، پایه بزرگ یا ناو، دسته و لنگه یا شاسی چر<sup>۲</sup> تشکیل شده است. (به شکل ۱۷ مراجعه شود).



شکل ۱۷- نمونه‌ای از چرخ ریسندگی

۶-۴

#### کج دوک

نوعی دوک است که با استفاده از آن، نخ به دست آمده از پيله‌های نامرغوب را که کج نامیده می‌شود به صورت رشته‌های تابیده درمی‌آورند. (به شکل ۱۸ مراجعه شود).

۱- تینی چوبی است که ماسوره بر آن قرار می‌گیرد.

۲- لنگه یا شاسی چر برای جمع کردن نخ به کار می‌رود.



شکل ۱۸- نمونه‌ای از کج دوک

۷-۴

#### تاوشان گن

ابزار چوبی U شکل دارای دندان‌هایی در لبه‌ها جهت قرار گرفتن وردها و شانه به هنگام چله‌دوانی می‌باشد.

#### ۵ مواد مورد نیاز

۱-۵ ابریشم

نخ ابریشم مورد استفاده در چادرشب‌بافی باید مطابق استاندارد ملی ایران شماره ۵۱۵۷، نخ ابریشم خام باشد.

۲-۵ پنبه

نخ پنبه مورد استفاده در چادرشب‌بافی باید مطابق با استاندارد ملی ایران، شماره ۲۶۶۹، نخ گلدوزی پنبه‌ای باشد.

#### ۶ انواع بافت

۱-۶ بافت ساده

- نحوه بافت چادرشب چهارخانه: معمولاً از چهار یا دو رنگ استفاده شده که بر اساس نقش چله‌کشی بافت انجام می‌شود. همین‌گونه‌ها چهارخانه ممکن است بنا به سلیقه بافنده و با توجه به نقشی که

- در موقع چله کشی انداخته می‌شود، وسط خانه‌ها با دو تار رنگ مخالف با رنگ زمینه خانه، شکاف ایجاد نمود که به این نوع بافت چادرشب چهارخانه میان شکاف می‌گویند.
- نحوه بافت چادرشب هشت خانه: معمولا از چهار رنگ استفاده شده که تکرار می‌شود تا بافت هشت خانه ایجاد شود. در این بافت هم بر اساس نقش چله کشی بافت انجام می‌شود.
  - نحوه بافت چادرشب شطرنجی: این نوع بافت به نوع چله کشی بستگی دارد. بنا به سلیقه بافنده در حاشیه بافت استفاده می‌شود.

#### ۲-۶ بافت نقش دار

- نحوه بافت چادرشب یکرنگ: این بافت با استفاده از تار و پود یکرنگ بافته می‌شود.
- نحوه بافت چادرشب حاشیه دار: این بافت نیاز به چله کشی مخصوص دارد. حتما باید یک سمت کار با ترکیب رنگ‌ها نقش ایجاد نمود. زمینه این بافت با استفاده از تار و پود یک رنگ بافته می‌شود و جهت تولید نقش از پود رنگی استفاده می‌شود.

#### ۷ فرایند تولید

##### ۱-۷ آماده سازی نخ‌ها

- ۱-۱-۷ پیش از چله کشی و بافت چادرشب، نخ‌های مورد استفاده در مراحل مختلف از جمله چله کشی، پودکشی و نقش اندازی به وسیله دستگاه چرخ ریزی به دور ماسوره‌های بزرگ و کوچک پیچیده می‌شوند. (به شکل ۱۹ مراجعه شود).



شکل ۱۹- نمایی از آماده سازی نخ‌ها

## ۲-۱-۷ تعبیه ماسوره‌ها در دستگاه

ماسوره‌های کوچک در وسط ماکو که به‌همین منظور تعبیه شده است، قرار می‌گیرد.

## ۳-۱-۷ برپا کردن وسایل کار و چله‌کشی

با توجه به وسعت فضای مورد نیاز جهت چله‌کشی این کار در فضای باز مانند حیاط، باغ و... صورت می‌گیرد، به اندازه طول چادرشب مورد نظر، (۱۲ متر الی ۵۰ متر) دو چوونگام و در نزدیکی هر کدام یک چوب نازک بر زمین کوبیده می‌شود. پس از این مرحله، به علت فاصله زیاد بین دو چوب میخی، مابین میخ‌ها به فاصله هر ۲ متر چوب‌های نازکی (زجه) برای نگه‌داری نخ‌ها در زمین کوبیده می‌شود. نخ‌های چله را به‌وسیله چرخ ریسندگی (چر) به دور ماسوره (ماسوره)‌های بزرگ می‌پیچند و داخل چوب نازکی (تی نی) قرار داده که به عنوان دسته و محوری برای گردش ماسوره به هنگام چله‌کشی به کار می‌رود. نخ چله را به یکی از میخ‌های چوونگام وصل کرده و ادامه نخ را به صورت زیگزاگ از لابه‌لای رجه‌ها عبور می‌دهند تا به دومین میخ چوونگام برسد. اعمال فوق‌الذکر تا رسیدن تعداد چله‌ها به حد مطلوب ادامه می‌یابد. این عمل اغلب به صورت گروهی انجام می‌شود. بافندگان قاسم آباد به یک رشته نخ یک هله، چهار هله را یک سیر و ۱۰ سیر را یک چله می‌نامند و عرض چادرشب را بر حسب چله محاسبه می‌کنند. (هر چله دارای ۴۰ تار است) تعداد چله‌ها بسته به عرض دستگاه بافندگی اغلب ۷، ۸ یا ۹ چله می‌باشد.

قبل از چله‌کشی علاوه بر محاسبه تعداد چله‌ها، انتخاب طرح و نقش نیز از اهمیت زیادی برخوردار است چرا که تعداد تارهای رنگی و نحوه قرار گرفتن آنها در کنار هم، در ایجاد طرح موردنظر نقش بسزایی دارد. (به شکل‌های ۲۰ و ۲۱ و ۲۲ مراجعه شود).



شکل ۲۰- نمایی از تنیدن تار





شکل ۲۱- نمایی از جمع کردن تارهای تنیده شده بر روی پس نورد با کمک چونگام



شکل ۲۲- نمایی از محکم کردن تارهای تنیده شده بوسیله چونگام

۵-۱-۷ دپتن کردن (پیچیدن نخ‌های چله به دور پس نورد)

پس از چله‌کشی نوبت پیچیدن نخ‌های چله به دور پس‌نورد است که توسط دو نفر انجام می‌گیرد و بدان "دپتن" گویند. برای این منظور در کنار یکی از میخ‌های چوبی (چونگام) با فاصله‌ای که متناسب با طول پس‌نورد باشد، چونگام دیگری در زمین کوبیده می‌شود. در پای هر کدام پایه‌ای از سنگ یا بلوک قرار می‌دهند و پس‌نورد بر روی آن قرار می‌گیرد. دو سر طنابی به طول حدود ۳ متر را به دو سر چوب نازکی به نام "پیش هکش چو" متصل نموده و انتهای آن را به پس‌نورد متصل می‌نمایند. سپس با گرداندن پس‌نورد امتداد طناب به دور آن پیچانده می‌شود و "پیش هکش چو" به پس‌نورد نزدیک می‌گردد. یک سرچله‌ها را که به چونگام اول حلقه زده خارج نموده و "پیش هکش چو" را از میان آن عبور می‌دهند. سر دیگر چله‌ها را نیز از چونگام دوم خارج نموده و چوب نازکی از میان آن عبور داده می‌شود. آنگاه نفر اول در مقابل پس‌نورد می‌نشیند و با چرخش آن چله‌ها را به دور پس‌نورد می‌پیچد و نفر دوم چوب متصل به سر دیگر چله‌ها را به دست گرفته و با کشیدن آن چله‌ها را صاف نگاه می‌دارد. هنگام پیچاندن نخ‌های چله به دور پس‌نورد لابه‌لای نخ‌های چله چوب‌های نازک و کوتاهی قرار می‌دهند تا هنگام سوار کردن نخ‌های چله بر روی دستگاه پاچال مانع از شل شدن نخ‌های تار شوند.

#### ۷-۱-۶ تاوشان کردن (عبور نخ‌های چله از ورد و شانه)

بعد از پیچیدن نخ‌های چله به دور پس‌نورد، نخ‌های چله را از ورد و شانه عبور می‌دهند که به این عمل "تاوشان" گویند. این کار به وسیله دو نفر و با استفاده از دستگاهی U شکل به نام "تاوشان کن" انجام می‌گیرد. به این ترتیب که پس‌ورد و پیش‌ورد را روی دستگاه مذکور قرار داده و در هر سمت آن یک نفر می‌نشیند. سپس نفر اول، با یک دست تارها را نگاه داشته و با دست دیگر آنها را یک به یک جدا نموده و مقابل وردها نگاه می‌دارد. نفر مقابل نخ‌های ورد را به ترتیب خاصی باز نموده و سر نخ را گرفته و از میان ورد عبور می‌دهد. در حین این عمل برای باز شدن عرض کار مقداری از نخ‌های ورد را در ابتدا و انتها و وسط کار رها می‌کند و چله‌ها را از آن عبور نمی‌دهد. این کار تا پایان چله‌ها ادامه می‌یابد. سپس شانه را برعکس بر روی تاوشان کن قرار داده و نفر اول یک نخ زیر و یک نخ رو را که از میان ورد عبور داده شده به نفر دوم داده و او نیز هر دو نخ چله را از داخل یک درز شانه عبور می‌دهد. این عمل تا آخرین نخ چله ادامه می‌یابد. (به شکل های ۲۳ و ۲۴ و ۲۵ مراجعه شود).



شکل ۲۳ - نمایی از رد کردن تا از شانه بوسیله سوزن



شکل ۲۴ - نمایی از رد کردن تار از ورد بوسیله انگشت



شکل ۲۵ - نمایی از شروع کار تاوشان کردن



## ۷-۱-۷ اتصال به دستگاه پاچال

در این مرحله چله‌کشی به پایان رسیده و نوبت اتصال آن به دستگاه پاچال می‌رسد. بدین ترتیب که پس‌نورد را در انتهای دستگاه، در جای خود قرار می‌دهند و وردها و شانه را به وسیله چهار طناب به دو قرقره آویزان شده از سقف متصل می‌کنند. برای اتصال سر چله‌ها به پیش‌نورد تارها را به دسته‌های مساوی تقسیم نموده و هر دو دسته کنار هم را به هم گره می‌زنند و پیش‌هکش چو را از داخل گره‌ها عبور می‌دهند و آن را به پیش‌نورد متصل می‌نمایند. پدال‌ها را نیز متصل نموده و بدین ترتیب بافت چادرشب آغاز می‌گردد. (به شکل ۲۶ مراجعه شود).



شکل ۲۶- نمایی از اتصال به دستگاه پاچال

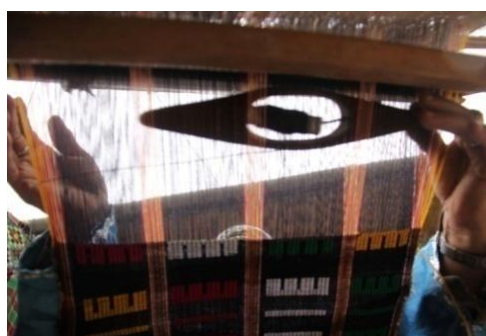
## ۷-۱-۸ طریقه نقش انداختن

بافت طرح‌های چهارخانه با عبور پودهای رنگین به وسیله ماکو از لابه‌لای تارهای رنگین به صورت یک در میان صورت می‌گیرد. در نمونه‌های منقوش، با عبور پودهای اضافه رنگین در لابه‌لای تارهای زمینه به ترتیبی که به وسیله لتاک گل چینی شده است، نقش پدیدار می‌گردد. بعد از بافت ۳۰ الی ۴۰ سانتی‌متر آن را به دور پیش‌نورد می‌پیچند تا نخ‌های چله به سمت پیش‌نورد هدایت شوند. پس از اتمام بافت چادرشب آن را از دستگاه پاچال جدا می‌نمایند. شایان ذکر است که در حین بافت روی پارچه در زیر، و پشت آن در رو، قرار می‌گیرد. به همین دلیل بافندگان می‌بایست با دقت و حوصله نقش موردنظر را پیاده نمایند. (به شکل ۲۷ و ۲۸ مراجعه شود).





شکل ۲۷- طریقه نقش انداختن



شکل ۲۸- رد کردن ماکو جهت نقش انداختن در بافت

## ۸ الزامات چادر شب بافی

در چادرشب بافی علاوه بر الزامات تعیین شده در بندهای ۴ و ۶ این استاندارد رعایت الزامات زیر ضرورت دارد:

### ۸-۱ الزامات مهم در حین بافت

#### ۸-۱-۱ نشستن صحیح

چادرشب باف باید روی کتل نشسته و با دو دست خود، از جلو بر دستگاه پاچال کنترل داشته باشد.

#### ۸-۱-۲ عدم فاصله بین پودها

به منظور تولید چادرشب با کیفیت، باید پودهای به کار رفته تا حد امکان، کشیده شده و فاصله بین پودها به حداقل برسد.

#### ۷-۱-۳ یکسان بودن فاصله بین تارها

فاصله بین تارهای به کاررفته باید یکسان باشد.

#### ۴-۱-۸ یک دست بودن بافت

رعایت یکدستی در حین بافت و شل و سفت نبافتن ضروری است.

#### ۲-۸ الزامات مهم در فضای کارگاه

##### ۱-۲-۸ متناسب بودن فضای کارگاه

با توجه به اینکه حجم محصولات چادرشب متفاوت است، در نتیجه به منظور سهولت کار باید، فضای کارگاه با محصولات تولیدی تناسب داشته باشد.

##### ۲-۲-۸ متناسب بودن فضای کارگاه با تعداد چادرشب بافان

با توجه به این که ابعاد تقریبی هر پاچال  $1 \times 2$  متر مربع می باشد، در نتیجه فضای کارگاه می بایست متناسب با تعداد دستگاه های موجود در کارگاه باشد.

##### ۳-۲-۸ رعایت نکات ایمنی در کارگاه

به علت خطرناک بودن برخی از ابزارهای مورد استفاده در چادرشب بافی، رعایت نکات ایمنی و وجود جعبه کمک های اولیه الزامی است.

##### ۴-۲-۸ دستگاه تهویه

وجود دستگاه تهویه به منظور تهویه هوا از الزامات کارگاه چادرشب بافی است.

#### ۲-۸ الزامات طرح و نقش و مواد اولیه

به استاندارد ملی ایران شماره رجوع کنید.

#### ۳-۸ الزامات مهم در نگهداری محصول

- نگهداری در فضای خشک: نگهداری چادرشب در فضای خشک، از پوسیدگی پارچه جلوگیری می کند؛
- قرار ندادن محصول در برابر گرد و غبار.

## کتاب‌نامه

- ۱- جاوید. مهتاب، مستند نگاری مشاغل خانگی چادر شب بافی، رشتی دوزی، و مرواربافی، سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان، تابستان ۱۳۹۰
- ۲- سید سجادی. سید منصور، نخستین شهرهای فلات ایران، انتشارات سمت، چاپ دوم، بهار ۱۳۸۷
- ۳- سید صدر. سید ابوالقاسم، دایره المعارف هنرهای صنایع دستی و حروف مربوط به آن، چاپ دوم، سیمای دانش ۱۳۸۸
- ۴- قاسمی اندرود. مریم، مستند نگاری هنرهای سنتی شرق گیلان، سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان، ۱۳۸۵
- ۵- مظفری فر. سیده سارا، مقاله چادرشب، دستبافته ابریشمی گیلان، هفته نامه فرهنگی و اجتماعی گیل بانو، سال پنجم، شماره ۱۵۸، ۲۳ آبان ۹۱.
- ۶- جی گلاک، سیری در صنایع دستی ایران، ص ۱۸۰
- ۷- سفرنامه آدام اولثاریوس، ترجمه احمد بهیور، سازمان انتشاراتی و فرهنگی ابتکار، تهران ۱۳۶۳، ص ۲۶۶
- ۸- جمال زاده. محمدعلی، گنج شایگان، انتشارات کاوه، برلین ۱۳۳۵، ص ۲۴
- ۹- مارسل بازن و کریستیان برمبرژه، گیلان و آذربایجان شرقی، ص ۱۰۹
- ۱۰- الکساندر خودزکو، ترجمه سیروس سهامی، سرزمین گیلان، ص ۸۳
- ۱۱- هانس ای. ولف، ترجمه سیروس ابراهیم زاده، صنایع دستی ایران، ۱۳۷۲، ص ۱۸۴
- ۱۲- تحقیقات و تجربیات کارشناسان و متخصصان داخلی.