



جمهوری اسلامی ایران

Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۲۰۲۰۸

چاپ اول

۱۳۹۴

INSO
20208
1st.Edition
2016

صنایع دستی - حصیربافی سیستان -
آیین کار

Handicrafts- Sistanmat weaving-
Code of practice

ICS:97.195

سازمان ملی استاندارد ایران

تهران، ضلع جنوب غربی میدان ونک، خیابان ولیعصر، پلاک ۱۲۹۴

صندوق پستی: ۶۱۳۹-۱۴۱۵۵ تهران - ایران

تلفن: ۵-۸۸۸۷۹۴۶۱

دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳

کرج - شهر صنعتی، میدان استاندارد

صندوق پستی: ۱۶۳-۳۱۵۸۵ کرج - ایران

تلفن: ۸- (۰۲۶)۳۲۸۰۶۰۳۱

دورنگار: (۰۲۶)۳۲۸۰۸۱۱۴

رایانامه: standard@isiri.org.ir

وبگاه: <http://www.isiri.org>

Iranian National Standardization Organization (INSO)

No.1294 Valiasr Ave., South western corner of Vanak Sq., Tehran, Iran

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

Tel: + 98 (21) 88879461-5

Fax: + 98 (21) 88887080, 88887103

Standard Square, Karaj, Iran

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

Tel: + 98 (26) 32806031-8

Fax: + 98 (26) 32808114

Email: standard@isiri.org.ir

Website: <http://www.isiri.org>

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

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

تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب‌نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهای یکه مؤسسات و سازمان‌های علاقه‌مند و ذی‌صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند در کمیته ملی طرح، بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهای ملی تلقی می‌شود که بر اساس مقررات استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که در سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌شود به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی بهره‌گیری می‌شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری‌کند. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری‌کند. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی‌سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز واسنجی (کالیبراسیون) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهی‌نامه تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی یکاها، واسنجی وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization

2- International Electrotechnical Commission

3- International Organization for Legal Metrology (Organisation Internationale de Metrologie Legals)

4- Contact point

5- Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد
" صنایع دستی - حصیربافی سیستان - آیین کار "

رئیس:

نرماشیری، ابوبکر
(فوق لیسانس پژوهش هنر)

دبیر:

اکاتی، مهدی
(فوق لیسانس پژوهش هنر)

اعضاء:(اسامی به ترتیب حروف الفباء)

اربابی، محمد
(دیپلم)

مدیرعامل اتحادیه حصیربافان سیستان و استاد کار
حصیر بافی

امامی فر ، سمیه
(فوق لیسانس مدیریت آموزشی)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان سیستان و بلوچستان

ایمانیان، حسین
(فوق لیسانس پژوهش هنر)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان سیستان و بلوچستان

شهرکی، احمدعلی
(لیسانس میکروبیولوژی)

معاون اداره کل استاندارد استان سیستان و
بلوچستان

خسروی، مریم
(فوق لیسانس پژوهش هنر)

کارشناس ناظر اداره کل میراث فرهنگی صنایع دستی
و گردشگری استان سیستان و بلوچستان

صیادی، محمد علی
(دیپلم)

استادکار خبره حصیربافی سیستان

عاقلی، اسماعیل
(فوق لیسانس IT)

مدیرکل اداره کل استاندارد استان سیستان و
بلوچستان

عیسی زهی، محمدبهرروز
(فوق لیسانس پژوهش هنر)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان سیستان و بلوچستان

عضو هیات علمی دانشگاه سیستان و بلوچستان -
دانشکده هنرمعماری

مدیرکل اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و
گردشگری استان سیستان و بلوچستان

فروغی نیا، مریم
(فوق لیسانس صنایع دستی)

مشتاق گوهری، کامبیز
(دکترای معماری)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ج	آشنایی با سازمان ملی استاندارد
د	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
ح	پیش گفتار
ز	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۱	۳ اصطلاحات و تعاریف
۲	۴ ابزار و لوازم مورد نیاز برای تولید حصیربافی
۳	۵ مواد اولیه
۵	۶ آیین کار تولید پرده خولک
۵	۱-۶ آماده سازی مواد اولیه خولک بافی
۶	۲-۶ نحوه آماده سازی دستگاه بافت پرده خولکی
۶	۳-۶ نحوه بافت پرده
۸	۴-۶ مراحل تکمیلی پرداخت
۸	۷ آیین کار تولید محصولات اصیل بافی
۸	۱-۷ آماده سازی مواد اولیه اصیل بافی
۸	۲-۷ نحوه تولید اصیل
۹	۳-۷ نحوه بافت چیلک (طناب)
۱۰	۸ الزامات در خولک بافی و اصیل بافی
۱۰	۱-۸ نحوه نشستن صحیح
۱۰	۲-۸ الزامات نحوه بافت
۱۰	۳-۸ الزامات کلی در فضای کارگاه
۱۲	پیوست الف (اطلاعاتی) مراکز جمعیتی

پیش گفتار

استاندارد «صنایع دستی - حصیربافی سیستان - آیین کار» که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط تهیه و تدوین شده و در دویست و شصتمین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۴/۱۱/۲۱ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدیدنظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح یا 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 تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

- ۱- تحقیقات و تجربیات.
- ۲- اکاتی، مهدی، آسیب شناسی و بررسی تخت بافته‌های سنتی سیستان، دانشگاه سیستان و بلوچستان (پایان نامه دوره کارشناسی ارشد)، ۱۳۹۲.
- ۳- پرونده ثبت ملی میراث ناملموس حصیربافی سیستان و بلوچستان، اداره کل میراث فرهنگی صنایع دستی و گردشگری سیستان و بلوچستان، ۱۳۹۰.
- ۴- مهربانی، احمد و همکاران، صنایع دستی گیاهی سیستان و بلوچستان، انتشارات تفتان.

• مقدمه

یکی از اولین ابتکارات بشر به هم تنیدن شاخه‌های گیاهان بوده که زمینه شکل‌گیری حصیربافی را ایجاد کرده است. در سیستان نیز حصیربافی از جمله هنرهای اصیل به‌شمار می‌رود و با نگاهی به آثار کشف شده از شهر سوخته، به قدمت آن پی می‌بریم. امروزه، در مناطق مختلف کشورمان، به‌ویژه مناطق شمال و جنوب آن، هر جا که دسترسی به برگ درخت خرما، ساقه گندم، نی و ترکه امکان‌پذیر باشد، می‌توان نشانه‌هایی از حصیربافی و سبببافی را یافت.

در منطقه سیستان، به بافت زیراندازهای حصیری، اصیل‌بافی و به فن بافت پرده از مغز گیاهی به نام لویی^۱ که در دریاچه هامون می‌روید، خولک‌بافی^۲ می‌گویند. حصیربافی در سیستان بازندگی مردم درآمیخته و جایگاهی اساسی و نقشی ویژه در زندگی روزمره مردم به‌عهده دارد.



شکل ۰- یک نمونه حصیر کشف شده در شهر سوخته

1- luei
2- Xolakbafi

صنایع دستی - حصیربافی سیستان - آیین کار

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، ارائه آیین کار حصیربافی سیستان می باشد. این استاندارد درباره انواع محصولات حصیربافی سیستان کاربرد دارد.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر 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 می شود. در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه ها و تجدید نظرهای 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 تجدید نظر و اصلاحیه های بعدی آنها مورد نظر است.

استفاده از مرجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۹۳۰، صنایع دستی - حصیر سیستان - ویژگی ها، ۱۳۹۳.

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد، اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می رود:

۱-۳

صنایع دستی

صنایع دستی به آن دسته از صناعی گفته می شود که تمام یا قسمتی از مراحل ساخت فرآورده های آن با دست انجام گرفته و در چهارچوب فرهنگ و بینش های فلسفی و ذوق و هنر انسان های هر منطقه با توجه به میراث های قومی آنان ساخته می شود .

۲-۳

حصیربافی

ساخت محصولاتی از برخی الیاف سلولزی به کمک دست و ابزارهای ساده ی دستی که طی آن محصولات مختلفی نظیر زیرانداز، انواع سبد و مانند آن تولید می شوند. حصیر منشا گیاهی دارد و مواد مورد استفاده می تواند هر قسمتی از گیاه باشد.

۳-۳

حصیربافی سیستان

مجموعه محصولاتی مانند زیر انداز، سایه بان، پرده و طناب از نی‌های علفیو لویی که تولید آن به وسیله دست و با ذوق و سلیقه حصیرباف تولید می‌گردد. حصیربافی سیستان شامل خولک بافی و اصیل بافی می‌گردد.

۴-۳

اصیل بافی

بافت زیراندازهای حصیری از نی‌های علفی تو خالی دریاچه هامون است که در گویش محلی به این نام شهرت یافته است.

۵-۳

خولک بافی

بافت پرده‌هایی است که از مغز گیاهی به نام لویی (به لهجه محلی «توت») بافته می‌شود.

۴ ابزار و لوازم مورد نیاز برای حصیربافی سیستان

۱-۴ قیچی

قیچی بسیار بزرگ آهنی که از جهت پرداخت کناره پرده‌های بافته شده مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۲-۴ داس

برای بریدن نی از نیزار مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۳-۴ چاقو

چاقویی کوتاه که برای شکافتن نی و لویی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۴-۴ نی‌کت^۱

چکشی چوبی و یا قطعه‌ای از الوار که برای کوبیدن نی مورد استفاده قرار می‌گیرد و در اصطلاح محلی به آن نی‌کت می‌گویند.

۴-۵ نی شخلک^۱

تیغه فلزی تیزی است که کار چاقو را انجام می‌دهد و روی زمین نصب می‌شود و برای شکافتن نی‌ها استفاده می‌شود.

۴-۶ قرقره

قرقره‌های فلزی سنگین که برای بافت پرده خولک مورد استفاده قرار می‌گیرند.

۴-۷ دستگاه بافت پرده

در اصطلاح محلی به آن چوب پرده هم می‌گویند. این دستگاه بسیار ساده و ابتدایی است و از دو عدد بلوک سیمانی که بر روی آن چوبی قرار گرفته، تشکیل شده و قرقره‌های فلزی که با نخ چله کشی قالبی به هم متصل شده‌اند، بر روی آن قرار می‌گیرند. (مراجعه شود به شکل شماره ۱)



شکل ۱- دستگاه بافت پرده خولکی

۵ مواد اولیه

۵-۱ توت (لویی)

یکی از انواع نی، به نام علمی لویی که کمی سبز رنگ بوده و فاصله بندهای آن دو یا سه برابر نی‌های خوراک دام است و در آب شیرین رشد می‌کند. در گویش محلی به این گیاه

1- Neyshakhlak

«توت» و به مغزی این گیاه که از آن پرده می بافند، خولک می گویند. (مراجعه شود به شکل شماره ۲)



شکل ۲- توت نیزارهای دریاچه هامون

۲-۵ نی

نوعی نی علفی با ساقه های توخالی و بندبند که در محل گره های ساقه، توپر است. (شکل شماره ۳) از ساقه و برگ های این گیاه محصولاتی مانند زیرانداز، پوشش های سقفی و پرچین ساخته می شود. که برای خوراک دام نیز مورد استفاده قرار می گیرد.



شکل ۳- نی برای اصیل بافی

۳-۵ نخ چله

نخ های چله از جنس پنبه و به ندرت پشم است و برای بافت پرده به کار می رود. برای آگاهی از ویژگی های مواد اولیه فوق به استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۹۳۰ مراجعه شود.

۶ آیین کار تولید پرده خولک

۱-۶ آماده سازی مواد اولیه خولک بافی

توت (لویی) سبز را از نیزار چیده و پس از حمل به محل کار، ابتدا از خولک های رسیده، بولک^۱ آنها که هنوز تازه است، جدا شود. (مراجعه شود به شکل شماره ۴)



شکل ۴- بولک توت های سبز

گیاه توت شش پوسته دارد که برای بدست آوردن خولک، جدا می گردند. پس از جداسازی پوسته، خولک را به مدت ده روز در آفتاب خشک می کنند. در صورتیکه این عمل انجام نگیرد، خلک، تیره شده و قابل استفاده نیست. سپس باید خلک ها براساس اندازه، جداسازی شود تا با حداقل دورریز برای بافت آماده باشد. (مراجعه شود به شکل شماره ۵)



شکل ۵- جداسازی خولک‌ها براساس اندازه

۲-۶ نحوه آماده‌سازی دستگاه بافت پرده خولکی

برای آماده‌سازی دستگاه بافت پرده، ابتدا یک قطعه چوب ضخیم و بلند به اندازه طول خولک‌ها بر روی دو بلوک، یا چند قطعه آجر و یا دو ستون چوبی تا ارتفاع حدود ۴۰ سانتیمتر از سطح زمین فاصله داده شود. سپس باید بر روی آن تخته چوب به فاصله‌های ۱۰ الی ۱۳ سانتی‌متر، شیارهایی ایجاد شود تا نخ‌های بافت، روی این شیارها قرار گیرند و فاصله در زمان بافت ثابت بماند.



شکل ۶- دستگاه ونحوه قرارگیری قرقره‌های فلزی

آنگاه برای هر شیاری که روی چوب ایجاد شده دو عدد قرقره فلزی تهیه شود که معمولا وزن آن حدود ۴۰۰ گرم می‌باشد و برای بافت پرده نخ‌های پنبه‌ای به اندازه دو برابر طول پرده موردنظر به دور هریک از این قرقره‌ها تابانده شود. (مراجعه شود به شکل شماره ۶).

۳-۶ نحوه بافت پرده

زمانی که نخ و قرقره در جای خود روی چوب پرده بافی قرار گرفت، یک خولک روی چوب قرار گرفته و قرقره‌های پشت و جلو دستگاه، باهم جابجا می‌شوند، به این طریق خولک میان نخ‌های چله، قفل و مستقر می‌شود، سپس خولک بعدی را گذاشته و مجددا قرقره‌ها را جابجا می‌نمایند. البته باید خولک دوم را برعکس خولک قبلی، یعنی به صورت سرو ته قرار دهیم، چون ضخامت انتها و ابتدای خولک‌ها باهم متفاوت است و اگر خولک‌ها برعکس هم گذاشته نشوند، بافت آن به یک سمت کج خواهد شد. (مراجعه شود به شکل شماره ۷)



شکل ۷- خولک‌های بافته شده

در هنگام بافت باید بسیار دقت شود که جابجا کردن قرقره‌ها بایک پیچش همراه بوده که همواره به یک سمت می‌پیچد، همانند حرکت عقربه‌های ساعت؛ اگر این چرخش ایجاد نگردد، فاصله بین نخ‌ها ایجاد شده و باعث کاهش استحکام پرده می‌شود. این حصیرها به طول زیاد بافته می‌شود و سپس در اندازه‌های مختلف و دلخواه بریده می‌شود. (مراجعه شود به شکل شماره ۸)



شکل ۸- نمونه پرده های بافته شده

۶- ۴ مراحل تکمیلی و پرداخت

پس از به پایان رسیدن بافت پرده، باید انتهای نخ‌های هر دو قرقره کنار هم قطع و به هم گره زده شود. سپس به دلیل این که طول خولک‌ها یکسان نیستند، با قیچی بزرگی که مخصوص این کار است دوطرف پرده بافته شده پرداخت می‌گردد. آنگاه برای زیبایی، ظرافت، دوام و استحکام بیشتر پرده، باید نواری از پارچه نخی به عرض ۸ تا ۱۰ سانتی‌متر روی چهار لبه طول و عرض پرده دوخته شود.

۷ آیین کار تولید محصولات اصیل بافی

۱-۷ آماده سازی مواد اولیه اصیل بافی

ابتدا باید نی‌های زرد تو خالی به وسیله‌ای نی‌شکلک از مقطع عرضی به دو نیمه یا بیشتر تقسیم شود. سپس به وسیله نی‌کت، نی‌ها را کوبیده تا مغز آنها جدا و سپس پوست آماده بافت شود.

۲-۷ نحوه تولید اصیل

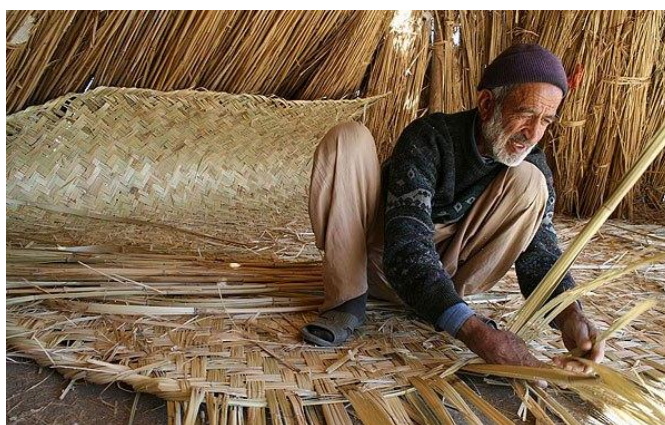
برای شروع بافت، باید پنج قطعه نی آماده شده کنار هم زیر کف پا قرار گیرد سپس یک قطعه نی به صورت یک درمیان از زیر نی‌های دیگر عبور داده و پس از عبور نی اول، نی دوم برعکس نی اول از زیر نی‌ها گذرانده شود، و به همین ترتیب تمامی نی‌ها از زیر نی‌های دیگر به صورت یک درمیان رد شود. (مراجعه شود به شکل شماره ۹) تا این لحظه نی‌ها هنوز زیر پای بافنده است، کمی که بافت حصیر روبه جلو حرکت کرد، بافنده ابتدای کار را رها کرده و

روی آن قسمت نشسته سپس بقیه بافت را انجام می‌دهد تا کار به اندازه دلخواه کامل گردد. از این محصول بیش از اینکه به عنوان زیرانداز استفاده شود، به عنوان سایبان و همچنین در زیر فرش برای جلوگیری از انتقال رطوبت و حفاظت از فرش استفاده می‌گردد.



شکل ۹- نحوه بافت اصیل

همانطور که در شکل ۱۰ و ۱۱ به وضوح نمایش داده شده، بافت اصیل در سیستان بسیار ساده می‌باشد، و با زیر و رو کردن نی‌ها، مانند تار و پودهای پارچه درهم بافته می‌شوند تا اصیل به اندازه دلخواه برسد.



شکل ۱۰- بافت اصیل در ابعاد بزرگ



شکل ۱۱- نمونه‌ای دیگر از حصیر یا اصیل سیستانی

۷-۳ نحوه بافت چیلک (طناب)

پوسته‌های خلک جدا شده باید به مدت دو تا سه هفته بماند تا خشک شود سپس حداقل سه ساعت آنها را در آب قرار داده تا خیس شوند، هر چه این مدت بیشتر باشد، استحکام چیلک بیشتر می‌شود.

بسته به قطر چیلک تعداد توت‌ها بیشتر می‌شود. ابتدا دو نفر سر و ته توت‌ها را گرفته و به صورت معکوس آنها را تاب می‌دهند، برای دراز شدن اندازه طناب، در انتهای آن تعدادی توت اضافه نموده و عمل تابیدن را ادامه می‌یابد؛ در نهایت برای تثبیت کار باید سروته چیلک بافته شده را گره زد. (مراجعه شود به شکل شماره ۱۱)



شکل ۱۱- شکل تابیده شده چیلک

۸ الزامات در خولک بافی و اصیل بافی

۸-۱ نحوه نشستن صحیح

بهترین حالت نشستن، این است که خولک باف، تا حد ممکن از خم کردن کمر در حین کار بپرهیزد و سعی کند تکیه‌گاه داشته و به پشت تکیه دهد.

۸-۲ الزامات نحوه بافت

۸-۲-۱ عدم فاصله زیاد بین خولک‌ها در پرده

به منظور تولید پرده با کیفیت، باید قرقره‌ها تا حد امکان کشیده شده و فاصله بین خولک‌ها به حداقل برسد.

۸-۲-۲ یکسان بودن فاصله بین تارهای چله در پرده

متناسب بودن فاصله بین تارهای چله در راستای عمودی، باعث افزایش استحکام محصول می‌گردد.

۸-۲-۳ یک دست بودن بافت

رعایت یکنواختی در حین بافت و شل و سفت نباختن، لازمه تولید محصولات با کیفیت خولک بافی و اصیل بافی می‌باشد.

۸-۳ الزامات کلی در فضای کارگاه

۸-۳-۱ متناسب بودن فضای کارگاه با حجم محصولات تولیدی

با توجه به اینکه پرده‌ها و حصیرهای سیستان حجیم است، در نتیجه باید فضای کارگاه با حجم محصولات تولیدی تناسب داشته باشد.

۸-۳-۲ متناسب بودن فضای کارگاه با تعداد کارکنان

ممکن است برای تسریع در بافت پرده‌های عریض دو نفر در کنار هم روی یک دستگاه به بافت پرده بپردازند در نتیجه فضای کارگاه باید متناسب با تعداد خولک‌بافان و تعداد دستگاهها باشد.

۸-۳-۳ وجود کپسول آتش‌نشانی و جعبه کمک‌های اولیه در کارگاه

به علت بروز خطرات احتمالی در کارگاه وجود کپسول اطفاء حریق و جعبه کمک‌های اولیه الزامی است.

۸-۳-۴ دستگاه تهویه

در صورت کار در فضای بسته وجود دستگاه تهویه به منظور تهویه هوا از ملزومات کارگاه است.

۸-۳-۵ نور کافی

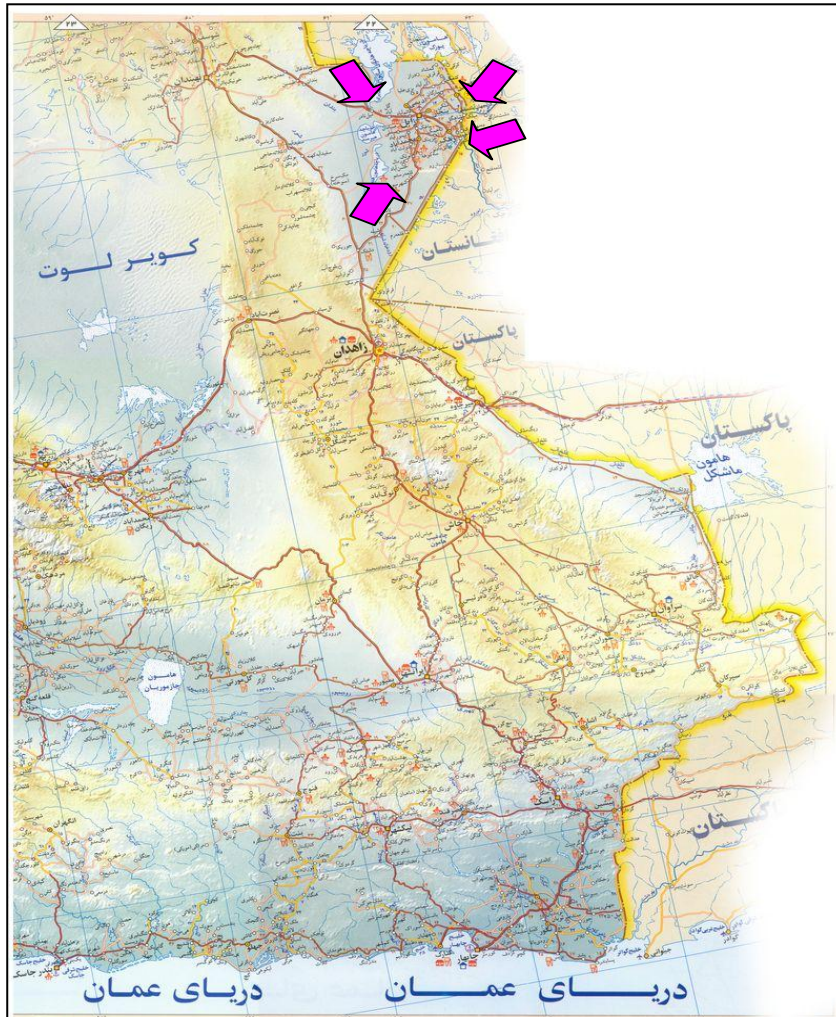
وجود نور کافی در حین انجام کار در کارگاه یا فضای باز برای حفظ سلامت بافنده الزامی است.

۸-۳-۶ سایر

سایر الزامات تعیین شده توسط مراجع ذیصلاح، در صورت وجود، باید رعایت شود.

پیوست الف
(اطلاعاتی)
مراکز جمعیتی حصیر بافی سیستان

الف- ۱ نقشه مراکز جمعیتی حصیر بافان سیستان



نقشه استان سیستان و بلوچستان و کانون‌های حصیر بافی سیستان