



جمهوری اسلامی ایران

Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization

INSO  
20227  
1st. Edition  
2016



استاندارد ملی ایران

۲۰۲۲۷

چاپ اول

۱۳۹۴



دارای محتوای رنگی

صنایع دستی - گیوه سنتی - ویژگی ها و  
آبین کار

**Handicrafts- Traditional Giveh-  
Specifications and Code of practice**

**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 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 صالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرفکنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیردولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادها در کمیته ملی مرتبط با آن 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 کمیته ملی طرح، بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شود که بر اساس مقررات استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که در سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌شود به تصویب رسیده باشد.

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

سازمان ملی استاندارد ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرفکنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/با اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری کند. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری کند. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعل در زمینه مشاوره، آموزش، بازرگانی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز واسنجی (کالیبراسیون) و سایل سنجش، سازمان ملی استاندارد این گونه 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 یکاهای واسنجی و سایل 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 Métrologie Legale)

4- Contact point

5- Codex Alimentarius Commission

## کمیسیون فنی تدوین استاندارد

### سمت و / یا نمایندگی

رئیس:

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و  
گردشگری استان ایلام

بختیاری، حمید  
(فوق لیسانس صنایع دستی و مردم شناسی)

دبیر:

رئیس امور حقوقی اداره کل استاندارد استان ایلام

کمر خانی، پری  
(لیسانس حقوق)

اعضاء: (سامی به ترتیب حروف الفبا)

معاونت اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و  
گردشگری استان ایلام

احمدی، کیومرث  
(لیسانس مدیریت بازرگانی)

استاد گیوه دوزی

آفتابی، پنجشنبه  
(استاد تجربی)

سازمان ملی استاندارد ایران

حسینی، مرجان  
(لیسانس مهندسی نساجی)

کارشناس اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و  
گردشگری استان کردستان

حامدی، فرهاد  
(کارشناس صنایع دستی)

حراست اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و  
گردشگری استان ایلام

شریفی، فرزاد  
(لیسانس مردم شناسی)

کارشناس دادگستری استان ایلام

منصوری، محمد  
(لیسانس مدیریت)

محمد نژاد، کریم  
(استاد تجربی)

استاد گیوه دوزی

صید محمد، نوری  
(استاد تجربی)

مدرس دانشگاه علمی کاربردی ایلام

ویسی، مریم  
(لیسانس ارتباطات تصویری)

سازمان ملی استاندارد ایران

وحدانی، ابراهیم

(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

### ویراستار:

سازمان ملی استاندارد ایران

فلاح، عباس

(فوق لیسانس مردم شناسی)

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
الف	آشتایی باسازمان ملی استاندارد ایران
ب	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
۵	پیش گفتار
۱	هدف و دامنه کاربرد
۱	تعاریف و اصطلاحات
۱	مراجع الزامی
۲	وسایل مورد نیاز
۱۱	روش ساخت
۱۳	عیوب
۱۳	بسته بندی
۱۳	نشانه گذاری
۱۳	نحوه شستشو

## پیش گفتار

استاندارد "صنایع دستی - گیوه سنتی - ویژگی ها و آبین کار" که پیش نویس آن در کمیسیون های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در دویست و پنجاه و یکمین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۹۴/۱۱/۱۷ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات سازمان ملی استاندارد ایران مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی 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 موقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارایه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منبع و مأخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

- ۱- تجربیات و تحقیقات صنعتگران رشته گیوه دوزی و نظرات کارشناسان صنایع دستی و هنرهای سنتی اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان ایلام.
- ۲- اسکندری، مسعود. صنایع دستی استان ایلام، ایلام: اداره کل میراث فرهنگی استان ایلام، ۱۳۸۸.

## "صنایع دستی - گیوه سنتی - ویژگی ها و آیین کار"

### ۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعیین ویژگی ها و روش تولید گیوه، بسته بندی و نشانه گذاری گیوه دست ساز سنتی کاربرد دارد.

این استاندارد برای انواع گیوه های دست ساز، کاربرد دارد.  
این استاندارد برای گیوه هایی که با تخت لاستیکی است کاربرد ندارد.

### ۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که درمتن 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 نظر های 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 مراجع ذیل برای این استاندارد الزامی است:

- ۱-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۸۵۱۶ - صنایع دستی، زیر پارچه ای گیوه، ساخت و تولید.
- ۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۴۱۷۴ - انبردست و میخکوبها
- ۳-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۱۹۰۶ - چکش چوبی، ویژگی ها

### ۳ اصطلاحات و تعاریف

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

#### ۱-۳ صنایع دستی

به آن دسته از صنایعی گفته می شود که تمام یا قسمتی از مراحل ساخت فرآورده های آن با دست انجام گرفته و در چهار چوب فرهنگ و بینش های فلسفی و ذوق و هنر انسان های هر منطقه با توجه به ویژگی های قومی آنان ساخته می شود.

پای پوشی است سنتی که تخت آن از جنس چرم طبیعی و رویه آن از الیاف طبیعی تهیه می شود. (به شکل ۱ مراجعه شود)



شکل ۱- تصویری از یک گیوه

## ۳-۳ فتیله

نوارهای پارچه ای که روی تخت چیده و کوبیده می شود و به عنوان کفی داخل گیوه استفاده می شود.



شکل - در حال کوبیدن فتیله با مشته

## ۴-۳ شفره

وسیله ای تیز و برنده با تیغه فلزی برای برش و ایجاد شکاف در چرم های بکار برده شده و صیقل دادن آن



شکل - تصویری از یک شفره

## ۵-۳ گازن

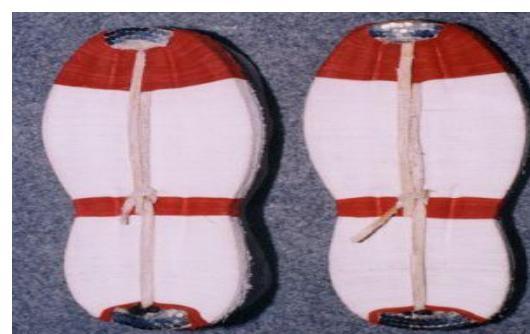
وسیله ای برای برش تخت و آستر گیوه

### ۶-۳ دوال

نوار باریک چرمی

### ۷-۳ کاشی بند

نوار چرمی پلمپ شده که از تیرک چهارم اضافه می آید و آن را از زیر و روی زیره گیوه طوری می کشند تا زیر گیوه حالت پا به خود بگیرد به هنگام استفاده از گیوه، کاشی بند باید بریده شود.



شکل - کاشی بند

### ۸-۳ پرگه ما

موی بز تابیده شده برای نصب رویه گیوه به تخت آن



شکل - موی بز تابیده شده

### ۹-۳ پی کنه

وسیله ای برای ثابت نگه داشتن نظم فتیله های در کنار هم چیده شده



شكل - در حال عبور دادن پی کنه از میان فتیله ها

### ۱۰-۳ تیرک

سوراخهای ایجاد شده در فتیله را تیرک گویند تا نوارهای چرمی(دوال) از داخل فتیله های زیر گیوه عبور داده شود.

### ۱۱-۳ دوری

تسممه چرمی دور تا دور تخت گیوه

### ۱۲-۳ کمری

تعريف

### ۱۳-۳ قظیف

چرم گاو نر فرآوری شده برای قسمت ابتدا و انتهای تخت گیوه



شكل - تصویری از آماده سازی چرم گاو نر

### ۴ وسایل لازم برای ساخت گیوه

#### ۱-۴ کنده

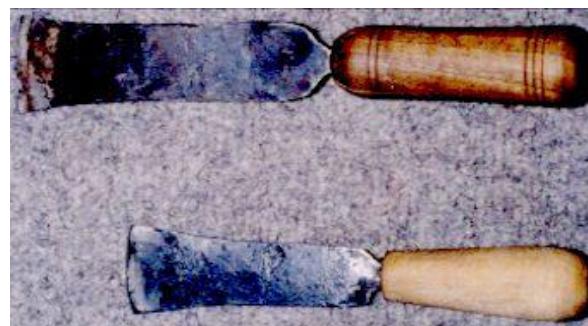
از جنس چوب سخت مانند بلوط است برای کوبیدن فتیله روی آن انجام می شود طول کنده حدود ۵۰ cm می باشد که نصف آن در داخل زمین قرار می گیرد.



شکل ۲- کنده درخت

#### ۲-۴ گازن

دو نوع گازن وجود دارد گازن بزرگ و گازن کوچک از گازن بزرگ جهت پاکسازی چرم و برش قظیف استفاده می شود و از گازن کوچک برای برش پارچه و زائد های فتیله استفاده می شود. جنس هردوی آنها فولاد و دارای دسته چوبی می باشد.(مطابق شکل ۳)



شکل ۳- انواع گازن (از بالا به پایین به ترتیب گازن بزرگ و گازن کوچک)



#### شکل ۴- در حال استفاده از گازن کوچک برای برش پارچه

### ۳-۴ درفش یا تیغه

انواع تیغه یا درفش شامل:

#### الف - درفش سرزنگول<sup>۱</sup>

این تیغه برای سوراخ کردن چهار تیرک تخت گیوه(کف کلاش) بر روی زانو استفاده می شود جنس این تیغه از فولاد می باشد طول آن ۱۴ cm و پهنهای لبه تیز آن ۹ mm است.

#### ب - درفش پی کنه

از این تیغه برای تیغ زدن فتیله ها روی کنده و انجام عملیات پی کنه کردن استفاده می شود. این تیغه نیز جنس آن فولاد می باشد طول آن با دسته حدود ۲۰ cm می باشد و پهنهای لبه تیز آن ۱۲ mm می باشد.

#### پ - درفش تیرک پنجم

کاربرد این تیغه برای سوراخ کردن تیرک پنجم و ایجاد سوراخ های داخل قظیف می باشد. جنس این تیغه نیز از فولاد می باشد طول آن با دسته چوبی حدود ۱۰ cm می باشد و پهنهای لبه تیز آن ۷ mm است.

#### د - درفش مورد استفاده برای نخ دوخت(پرگه ما)

از این تیغه (مسیری را که روی نقشه کشی می شود) برای رد دادن(رد کردن) پرگه ما استفاده می شود. جنس آن فولادی بوده و طول آن با دسته ۱۰ cm می باشد اما پهنهای لبه تیز آن حدود ۳ mm می باشد.



شکل ۴- تصویری از انواع درفش یا تیغه

<sup>۱</sup>- زنگول به معنای زانو است.

کوله درفش میله ای است گرد متصل به یک دسته چوبی که از طرف دسته به سمت نوک آن باریک تر می شود و سه نوع بوده که هر کدام کار بخصوصی انجام می دهند که عبارتند از:

#### الف - کوله درفش بزرگ

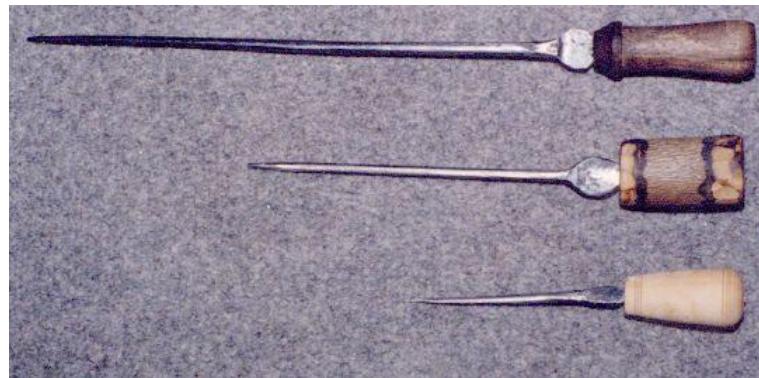
میله ای است گرد و متصل به دسته چوبی که طول آن ۳۵ cm می باشد از این وسیله که سیخ اتو نیز گفته می شود مسیر عبور چرم را بعد از سوراخ کردن با تیغ سر زنگول و پس از داغ کردن روی حرارت ملایم اتو زده تا چرم به آسانی از سوراخ ایجاد شده در فتیله ها عبور کند.

#### ب - کوله درفش متوسط

خصوصیاتی مانند کوله درفش بزرگ را دارد با این تفاوت که طول آن ۲۰ cm بوده و ضخامت آن نیز کمتر است. با این وسیله سوراخهای روی قظیف را برای عبور دادن چرم از آن باز می کنند.

#### پ - کوله درفش کوچک

از این وسیله برای عبور راحت نخ پرگه ما از سوراخهای مسیر پرگه ما استفاده می شود. طول آن با دسته ۱۰ cm است.



الف ←  
ب ←  
ج ←

راهنما:

- |                 |     |
|-----------------|-----|
| کوله درفش بزرگ  | الف |
| کوله درفش متوسط | ب   |
| کوله درفش کوچک  | ج   |

شکل ۵ - تصویری از انواع کوله درفش

وسیله ای است تقریباً استوانه ای شکل از جنس فلز که برای برای کوبیدن فتیله ها ، صاف کردن کفه گیوه در هنگام چرم کشی و شکل دادن به قطعه نوک و پاشنه استفاده می شود . باید دقیق شود که پاشنه مشته همواره صاف و صیقلی باشد و از کوبیدن آن بر روی اشیاء سخت خودداری شود .  
دارای یک کلاهک مخروطی است (شکل ۳ را ببینید) که بوسیله دستگاه تراش به آن شکل داده می شود . وزن آن حدود ۷۰۰ g می باشد و طول آن تقریباً ۱۷ cm است



شکل ۶- تصویری از مشته

#### ۶-۴ سوزن

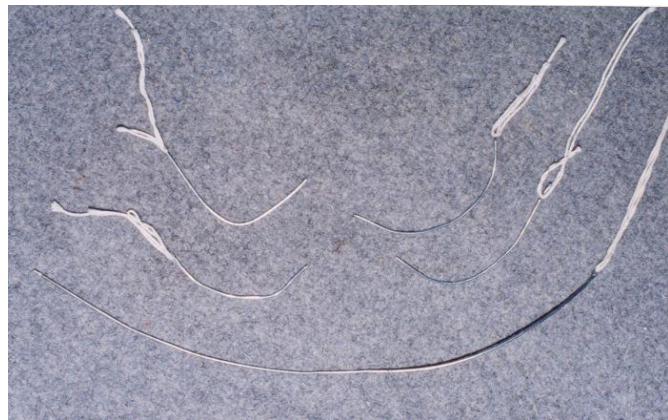
انواع سوزن مورد استفاده در گیوه عبارتند از:

##### الف - سوزن بزرگ

سوزنی است به طول ۴۰ cm که توسط نخی محکم به چرم متصل می شود و چرم را بوسیله آن از داخل سوراخها عبور داده می شود و جنس آن باید انعطاف پذیر باشد . از این سوزن برای عبور دادن نخهای تابیده پرگه ما در داخل سوراخها از آن استفاده می شود .

##### ب - سوزن پرگه ما

از این سوزن جهت عبور دادن موی پرگه ما در مسیر نقشه روی کف گیوه استفاده می شود که تعداد آن ۴ عدد می باشد . طول این سوزن نیز ۷cm است .



شکل ۷- انواع سوزن

#### ۷-۴ سیخ پی کنه یا پی کنه گیر

برای اینکه فتیله نظم خود را از دست ندهد قبل از چرم کشی سیخ پی کنه را از داخل آنها عبور داده و شماره مورد نظر کفه از روی طول فتیله های پی کنه تعیین می شود. سیخ پی کنه از جنس فولاد بوده و طول آن با دسته ۴۵ cm می باشد.



شکل ۸- سیخ پی کنه

#### ۸-۴ تخته قالب

تخته ای است مکعبی شکل که یک شیار داخل آن قرار دارد. (شکل ۶ را ببینید) از این وسیله بعد از چرم کشی و کاشی بندی، کفه را روی آن قرار داده و با مشته ، تخت می کنند. در هنگام کوبیدن کاشی بند داخل شیار قرار می گیرد.



شکل ۹- تخته قالب

#### ۹-۴ محافظ چوبی

قطعه چوبی است به شکل گوشت کوب از جنس چوبی نرم مانند درخت چنار که در انتهای تیغ زدن تیرکها آن را با دست به فتیله ها چسبانده تا از برخورد تیغ به دست جلوگیری شود. طول آن ۸ cm است.

#### ۱۰-۴ نقش زن

قطعه آهنی است خمیده که بوسیله آن روی کفه کلاش را نقش زده و محل تیرکها را در پایان کار مشخص می نمایند. نقش زن سبب ایجاد شیار روی زیره گیوه برای هوادهی به گیوه می شود.

#### ۱۱-۴ سنگ تیز کن (سوهانک)

نوعی سنگ سخت است با سطح صیقلی که جهت تیز نمودن تیغ ها و گازن ها در زمان کار از آنها استفاده می شود، به این صورت که سطح صیقلی را با هر روغنی چرب نموده و لبه تیز تیغ و گازن بر روی آن در جهت جلو و عقب مالیده و هر چند یکبار طرف لبه را بر عکس نموده تا کاملاً تیز شود.



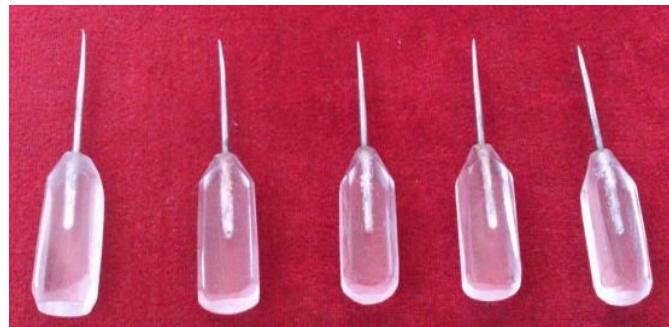
راهنما:

- |            |      |
|------------|------|
| محافظ      | ۹-۳  |
| نقش زن     | ۱۰-۳ |
| سنگ هه سان | ۱۱-۳ |

شکل ۱۰- ( به ترتیب از بالا به پایین ) محافظ چوبی ، نقش زن ، سنگ تیز کن

#### ۱۲-۴ دوال گیر یا چرم گیر

وسیله است به شکل سوزن با دسته چوبی یا پلاستیکی که طول آن با دسته ۴ cm بوده و برای جلوگیری از شل شدن چرم هنگام چرم کشی استفاده می شود، بعد از کشیدن چرم یک دوال گیر را به چرم می زند و آن را نگه می دارند.



شکل ۱۱- دوال گیر یا چرم گیر

#### ۱۳-۴ استخوان

از استخوان ساق پای بز<sup>۱</sup> برای کشیدن چرم استفاده می شود چون سبب می شود که چرم هنگام کشیدن به انگشتان فشار نیاورد و روی چرم آسیب ندیده و لیز نخورد.



شکل - استخوان ساق پای بز

#### ۱۴-۴ تیز بر

از این وسیله برای برش چرم نرم شده در آب به رشته های موازی(دواال) استفاده می شود.

<sup>۱</sup>- امروزه برای سهولت کار مراحل چرم کشی و محکم کردن دوالها با استفاده از دستگاه صورت می گیرد اما شکل سنتی آن استخوان قلم است.

#### ۱۵-۴ بالشتک چرم کشی

این بالشتک که از پارچه درست شده هنگام کشیدن چرم آن را طوری قرار می دهد که فتیله های انتهای تیرک بر روی آن قرار گرفته و پای استاد کار بر روی فتیله ها قرار گیرد این کار باعث می شود که چرم به آسانی کشیده و سفت شود.



شکل- در حین استفاده از بالشتک چرم کشی

#### ۱۶-۴ متر

از متر جهت اندازه گیری و تعیین شماره های مختلف زیر گیوه استفاده می شود

#### ۱۷-۴ انبر دست

از این وسیله در هنگامی که چرم کوتاه است و با دست توان کشیدن آن وجود ندارد استفاده می شود. به ویژه هنگام کاشی بند.

#### ۱۸-۴ چکش

از چکش برای کوبیدن میخ بر روی نوک و پاشنه کلاش استفاده می شود.



شکل ۱۴- (از راست به چپ به ترتیب) متر- انبر دست- چکش

#### ۱۹-۴ فانوس

از فانوس برای داغ کردن کوله درفش اتو استفاده می شود تا چرم به راحتی از سوراخ های ایجاد شده عبور کند.



شکل ۱۵- فانوس برای داغ کردن کوله درفش

## ۵ روشن ساخت

### ۱-۵ چرم سازی

ابتدا پوست تازه گاو را کاملا تمییز نموده و به درون یک حوض آب (خالص) می اندازند و به مدت یک هفته نگه می دارند تا خیس بخورد در این مدت مرتب آب حوض را برای جلوگیری از گندیدگی آب تعویض می کنند سپس آن را در حوض دیگری از آب و آهک گذاشته و هر ۳ روز الی ۴ روز پوست را زیرو رو می کنند تا محلول به همه جای آن برسد پس از گذشت یک ماه که پوست در آب و آهک ماند آن را خارج می کنند و ۲ روز در محلول آب ، زاج سفید<sup>۱</sup> و نمک نگه می دارند و پس از آنکه خشک شد آن را با پیه و چربی های داغ شده چرب می کنند و ۲ روز تا ۳ روز در برابر نور آفتاب قرار می دهند تا چربی های لازم جذب آن شود . از این چرم برای کمری، نقاب و پاشنه گیوه استفاده می شود .

یادآوری- توصیه می شود که گیوه بافان پیش از استفاده از چرم، آن را برای ۲ ساعت خیسانده و پس از آن بکار گیرند.

### ۲-۵ رویه بافی

برای رویه بافی اول باید ته اندازی کرد(به جدول پایین مراجعه شود) . تعداد دانه های ته اندازی بطور تجربی برابر با اندازه پهنانی (دور تا دور) انگشت اشاره و وسط در کنار هم ، با مقدار دانه بافته شده، است. همین طور که به رج بعدی می رسد تعداد رج ها را افزایش می دهند تا به اندازه دلخواه برسد . اکنون بافت رویه تمام شده است و حال باید پاشنه را بافت که آخرین رج آن رجی هم تراز با رویه است . پس از اتمام این رج ها روی رج یکی مانده به آخر یک رج را زنجیره بافی می کنند. نخ مورد استفاده رویه بافان نخ پنبه ای سه لاست و سوزن آنها بلند و باریک است.



شکل- در حال شروع بافت رویه



شکل ۱۶- در حال اتمام بافت رویه گیوه



شکل ۱۷- بافت مقداری از رویه

سايز بندی گیوه بچه گانه برای بافتن رویه :

سایز	تعداد دانه برای شروع	تعداد دانه های اضافه شونده بعد از ردیف ۱	تعداد دانه های اضافه شود	تعداد دانه رویه
۲۲	۱۵	۱	۲۰	۱۵-۳
۲۳	۱۶	۱	۲۰	۱۶-۳
۲۴	۱۶	۱	۲۰	۱۶-۳
۲۵	۱۷	۱	۲۰	۱۷-۳
۲۶	۱۸	۱	۲۰	۱۸-۳
۲۷	۱۹	۱	۲۰	۱۹-۳
۲۸	۱۹	۱	۲۰	۱۹-۳
۲۹	۱۹	۱	۲۰	۱۹-۳

## سایز بندی گیوه مردانه برای بافتن رویه :

سایز	تعداد دانه برای شروع	تعداد رديف برای شروع	تعداد دانه های اضافه شونده بعد از ۱ رديف	تعداد دانه رويه سه دانه تا ۲۰ رج اضافه شود
۴۰	۲۱	۲۱	۱	۳۰-۵
۴۱	۲۲	۲۲	۱	۳۲-۵
۴۲	۲۲	۲۲	۱	۳۳-۵
۴۳	۲۳	۲۳	۱	۳۴-۵
۴۴	۲۳	۲۳	۱	۳۵-۵

## ۳-۵ تخت کشی

تخت گیوه را از پارچه های پنبه ای محکم ،کرباس و یا پارچه های(فتیله) بدون آهار محکم می سازند ،به این ترتیب که ابتدا آنها را به شکل نوار می برند ، طول این نوارها به پهنانی تخت مورد نظر، بستگی دارد . این نوارها را مرتب پشت سر هم قرار داده و با درفش وسط آن را سوراخ می کنند و دوال چرمی را از آن رد می کنند ، با این کار این نوارها بهم دوخته می شوند و پاشنہ جلو و عقب که هر دو چرمی بوده و البته عقبی از جلویی پهن تر می باشد هم به کف تخت پیوند می خورد.

درفش ها را در نزدیکی آتش می گذارند که معمولا از سوراخ فانوس رد می کنند تا داغ شوند و بتوانند راحت از میان نوارها عبور کنند.کار دوال رد کردن را چندین بار انجام می دهند تا پیوند ها به خوبی صورت گیرد. وقتی کار دوال رد کردن تمام شد با نمد خیس، تخت را نمدار می کنند و با کاردک(شفره) روی تخت می کشند تا سطح تخت هم تراز شود و ریش ریش های حاصل از جدا شدن تار و پود ریخته شود و اطراف آن مرتب گردد، سپس با نخ و سوزن اطراف تخت را به روش کج بافی می دوزند تا هیچ نخی بیرون نریزد یا به اصطلاح در نرود و نوارها شکافته نشود .

اکنون با مشته روی تخت می کوبند و مرتب با نمد خیس تخت را نمدار می کنند و کاردک(شفره) می کشند ، آنگاه مخلوطی از کتیرا و رنگ جوهری سرمه ای را آماده می کنند و روی تخت می ریزند و با کاردک (شفره) آن را روی سراسر تخت پخش می کنند تا به صورت یکدست و صاف به همه جای تخت برسد و در آن نفوذ کند. پس از این کار تخت آماده عرضه به گیوه بافان است.



شکل - تخت آماده شده گیوه

#### ۴-۵ گیوه دوزی

برای شروع گیوه اول باید کمری و دوری را دوخت. برای دوختن کمری و دوری ابتدا با درفش سوراخی در دوری و تخت ایجاد می کنند و سپس با نخ و سوزن آنها را می دوزند. پس از آن یک تکه چرم را که سه گوش برباده اند برای قسمت پاشنه پا به انتهای تخت می دوزند. گاهی برای زیبایی از چرم‌های رنگی روی آن دوباره دوزی می کنند سپس قالبهای چوبی را داخل تخت گذاشته و رویه را روی آن می کشند و شروع به دوختن رویه به دور تخت می کنند، سپس با مشته محکم روی گیوه می کوبند تا رویه شکل قالب را به خود بگیرد..

بعد از دوختن کمری و رویه که با درفش کوتاه تیغ گردی انجام می شود، قسمت اضافی دوری را به روی نوک گیوه بر می گردانند و با نخ و سوزن به رویه می دوزند.

همچنین قسمت اضافی در انتهای دوری را هم به پشت گیوه می دوزند، برای بریدن نخ و یا چرم اضافه از کاردک استفاده می شود .



شکل ۱۸ - تصویری از یک جفت گیوه

#### ۵ عیوب

الف- سایز جفت ها باید به یک اندازه باشد.

ب- رویه گیوه شکاف نداشته باشد.

ج- قسمت داخلی کفی باید نرم باشد تا پا در آن احساس راحتی کند.

د- پنجه گیوه نباید باریک و تیز باشد و انگشتان پا روی هم قرار گیرند.

و- فتیله ها نباید اضافه داشته باشند.

## ۶ بسته بندی

برای عرضه گیوه باید بسته بندی مناسب که مقاوم در برابر رطوبت باشد و به راحتی قابل رویت برای مشتری باشد انجام شود. نوع بسته بندی، نشانگر محصول داخل آن و با آن هم خوانی داشته باشد.

ضمن آن که بهتر است از لفاف پلاستیکی برای جلوگیری از نم دار شدن و رسیدن رطوبت به فرآورده های گیوه استفاده شود.

## ۷ نشانه گذاری

اطلاعات زیر باید بر روی بر چسب با خط خوانا و غیر قابل پاک شدن به زبان فارسی و انگلیسی یا زبان مورد توافق فروشنده و خریدار درج گردد.

- درج عبارت "گیوه"
- درج عبارت "جنس رویه؛ صد درصد پنبه"
- درج عبارت "جنس تخت؛ چرم گاوی"
- ذکر نام و نشانی تولید کننده
- ذکر عبارت "ساخت ایران"
- درج سایز بر روی گیوه الزامی است.

## ۸ نحوه شستشو

گیوه را باید با آب سرد و پودر لباسشویی شسته و بلافاصله دو عدد بطربی یا قالب کفش داخل آن گذاشته سپس قسمت بیرونی آنرا شسته و پس از خشک شدن کامل رویه بطربی ها را درآورد.