

«محمد مهدی مظلوم» رفت. شاید کم نباشند کسانی که با نام و کارهای او از دیرباز در حیطه فولکلور و فارس پژوهی آشنایند، اما کمتر کسی دانست که او با رنج دیرباز و ناتوانی جسمی که لحظه لحظه او را بیشتر از پا می‌انداخت، چگونه دست و پنجه نرم کرد و مغلوب نومیدی و خستگی نشد؛ کارهای بی‌شمار او، از دست‌نوشته‌های موجود در واحد فرهنگ مردم تا یادداشت‌ها و مقالات و کتاب‌های چاپ شده گواه این ماجراست. شاید بزرگترین بی‌تابی او نگرانی از کمبود فرصت بود تا مبادا کارها را نیمه تمام بگذارد و برود، اما تلاش شبانه‌روزی، تحقیق، مطالعه، و مصاحبه با مردم شهر کازرون در تهیه آداب و رسوم آنجا او را موفق ساخت تا در زمان حیات خود موفقیت‌های خود را شاهد باشد. خرید اثر و چاپ کتاب‌هایی همچون سیر تاریخی تعزیه در کازرون، حرف و پیشه‌ها در کازرون و نیز کتاب آشپزی در کازرون و نیز مقالات بی‌شمار چاپ شده در مطبوعات کشور او را دلگرم می‌ساخت تا دور زمان او را از پای نینداخته، بنویسد و بنویسد. واحد فرهنگ مردم نیز همچون دیگر دوستداران فرهنگ مردم و بستگان او، یادش را عزیز می‌دارد.

پیشه گیوه‌دوزی در کازرون

محمد مهدی مظلوم‌زاده

دست‌آفریده‌های پرنقش و نگار ایرانی، ره‌آورد زندگی پرتلاش زنان و مردانی است که با شوریدگی نگاه‌ها و گرمی رنگ دل‌های پاک، ممزوج شده است. این دست‌آفریده‌های پرگره که گیوه نام دارد، آینه تمام‌نمایی از آداب و رسوم و فرهنگ اقوام ایرانی است. میراث گرانبغری است که از گذشته دور بر جای مانده و در شناسنامه ملت ما، مهر تأیید خورده است. بدیهی است بازنویسی، بازگویی و ثبت و ضبط عناصر مختلف فرهنگی، برای همه آنانی که به حفظ و بالندگی این میراث دل سپرده‌اند نه نوعی «تفنن» که وظیفه‌ای ملی است.

«گیوه» به عنوان محصولی هنری که درون فرهنگ جامعه خویش تکوین یافته یا تأثیرات بسیار از آن گرفته است، می‌تواند معانی و نمادهای بسیاری از گذشته فرهنگی کسب کند و در خویش جای دهد آنچه پیش‌رو دارید، تلاشی است مردم‌شناختی به منظور بازشناسی و بررسی بیشتر هنر گیوه‌دوزی در کازرون که به قلم مرحوم محمدمهدی مظلوم‌زاده به رشته تحریر درآمده است.

گیوه‌دوزی در کازرون

در شهر کازرون، برای تولید «گیوه» و «ملکی» (malki) که نوعی گیوه با رویه ضخیم است، چهار قشر صنعتگر کار می‌کنند و مواد لازم برای تهیه و تولید آنها را فراهم می‌سازند که عبارتند از: ریسمان تاب‌ها، رُووارچین‌ها، شیوه‌کش‌ها، و ملکی‌دوزها، که در این مقاله قصد داریم به بررسی آنها پردازیم.

۱- ریسمان تاب: نخ‌ریسی یا ریسمان تاب، کار زنان ریسمان تاب حرفه‌ای است. از زمان ساسانیان و بعد از اسلام نیز از قرن چهارم هجری که پارچه‌بافی در این شهرستان رواج یافت، زنان با دستگاه ابتدایی، وظیفه رسیدن نخ‌های ابریشمی و نیز تار و پود پارچه‌های کتانی و پنبه‌ای را برعهده داشتند. تا چند سال پیش، که تولید گیوه و ملکی رواج زیادی داشت، بسیاری از زنان ماهر و فعال نخ‌ریس یا ریسمان تاب به کمک دستگاه چوبی و ابتدایی چرخ نخ‌ریسی که به آن «چهره» (čehreh) می‌گفتند، از پنبه یا ریسمان خام پنبه‌ای، نخ‌های مورد نیاز بافت رویه گیوه و ملکی را می‌ریسیدند و به کمک «چَرخَک» (čarxak)، کلاف و دسته می‌کردند.

«چهره» همان چرخ نخ‌ریسی قدیمی و چوبی است که برای رسیدن نخ می‌بایست چرخ آن را که به طور افقی قرار گرفته است، به حرکت درآورد. «چَرخَک» نیز نوعی چرخ چوبی نخ پیچ است که میله‌ای فلزی محور آن را تشکیل می‌دهد و چرخ آن به طور عمودی روی پایه نسبتاً ضخیم گچی قرار گرفته است. طرز استفاده از این دو چرخ چوبی را در قسمت نختابی شرح خواهیم داد.

ریسمان تاب‌ها، پنبه‌های مورد نیاز خود را از مغازه‌های ریسمان فروشی و آنان نیز پنبه‌ها را از کارخانه پنبه‌پاک‌کنی کازرون خریداری می‌کردند و در اختیار زنان نخ‌ریس قرار می‌دادند.

مراحل انجام کار. ریسمان تاب، ابتدا با دست پنبه را به صورت بُند نرم و طویل و باریکی درمی‌آورد و آن را کَلَاف (kalâf) می‌کرد که به آن ریسمان خام می‌گفتند. گاهی ریسمان‌فروش خود این کار را انجام می‌داد و ریسمان خام تهیّه می‌کرد و در اختیار نخ‌ریس‌ها قرار می‌داد. ریسمان خام به صورت کلاف حلقوی بود و ریسمان تاب، ریسمان‌های خام را با چهره می‌تابید و بعد چند نخ از ریسمان خام تابیده شده را کنار هم قرار می‌داد و با همان چرخ می‌ریسید و از دو تا شش ریسمان تابیده انواع ریسمان‌های مورد نیاز اهالی را فراهم می‌ساخت. زنان ریسمان تاب (نخ‌ریس)، ریسمان فروش، و رویه بافان گیوه و ملکی و حتّی گیوه‌دوزان و ملکی‌دوزان، با انواع ریسمان‌های تابیده یا ریسیده شده و نوع رنگ و چند لا بودن آنها آشنایی کامل داشتند و نخ‌ها را به‌خوبی از هم تشخیص می‌دادند.

زنان نخ‌ریس، از انواع ریسمان‌های خام پنبه‌ای و کلاف شده، ریسمان‌های متنوعی می‌ریسیدند که در بافت رویه گیوه به کار می‌رفت، با این توضیح که نخ یا ریسمان یک لای بود را هم به عطّاری‌ها و بقالی‌ها می‌دادند تا دور بسته‌های داروهای گیاهی و ادویه و غیره بپیچند، و نیز انواع نخ‌های ضخیم چندلا نظیر «ماک» (mâk) و غیره را برای گیوه‌دوزان و ملکی‌دوزان می‌ریسیدند. در اینجا سه نمونه از نخ‌ها و ریسمان‌هایی را که در بافت رویه گیوه به کار می‌رفت، معرفی می‌کنیم:

۱- از ریسمان خام و باریک و مرغوب و زردرنگ، ریسمان مرغوبی به نام «باریکو» (bâriku) یا «بندزردو» (band - zardu = باریک و نخ‌زرد) می‌ریسیدند.

۲- از ریسمان خام متوسط و سبز رنگ، ریسمان «بند سبزو» (band - sabzu - نخ سبز) ریسیده می‌شود.

۳- از ریسمان خام و کلفت و سرخ رنگ و نامرغوب، ریسمان «کُلفُتو» (kolofto) یا «بُندسُرخُو» (band-sorxu = کلفت و نخ سرخ) می‌تاییدند.

زنان نخ‌ریس، هنگام ریسیدن، ابتدا نوع ریسمانی را که می‌خواستند بریسند، در نظر می‌گرفتند. مثلاً اگر می‌خواستند ریسمان مرغوب بندزردو بتابند یا بریسند، از سه کلاف ریسمان خام و زرد رنگ استفاده می‌کردند و آنها را با هم اطراف «چَرخَک» می‌پیچیدند و نوک هر سه نخ کلاف‌ها را با هم به دست می‌گرفتند، و اطراف انگشتان دست می‌پیچیدند، و با پیچیده شدن نخ‌های خام به دور دست، کلاف‌ها را نیز به همراه چَرخَک دور خود می‌چرخاندند و نخ‌ها باز می‌شدند.

نخ‌ریسان، وقتی مقداری از نخ‌ها را دور انگشتان دست می‌پیچیدند، آنها را از اطراف انگشتان دست بیرون می‌آوردند و به صورت گلوله‌ای، نخ‌ها را دور آن می‌پیچیدند. این عمل را «دسته کردن» می‌گفتند. هنگامی که همه کلاف‌ها را به صورت یک نخ گلوله شده درمی‌آوردند، آن را «گُرُوک» (goruk) می‌نامیدند.

بعد نوبت به ریسیدن یا تایدن نخ‌های «گُرُوک» شده می‌رسید. آنان، «چِهَرِه» یا چرخ نخ‌ریسی را پیش روی خود قرار می‌دادند و ریسمان خام گُرُوک شده را هم در ظرفی، مثلاً پیاله، می‌گذاشتند و نوک نخ گُرُوک شده را به دست می‌گرفتند و نم می‌زدند و دور «دُک» (dok) که میله کوچکی بود و به چرخ و دسته چهره نصب بود، می‌پیچیدند و ادامه نخ‌ها را به دست چپ می‌گرفتند و با دست راست «دَسَّک» (dassak = دسته، دستگیره) چهره را مرتب می‌چرخاندند.

بدین وسیله نخ‌ها از دور گُرُوک باز و دور «دُک» پیچیده می‌شدند. وقتی مقداری از گُرُوک، اطراف «دُک» پیچیده شد و به صورت پیچیده‌ای به نام «گیرِیچه» (giričeh) درآمد، نخ را قطع می‌کردند و گیرِیچه را از سر دُک بیرون می‌کشیدند و

«گیوه» به عنوان محصولی هنری که درون فرهنگ جامعه خویش تکوین یافته یا تأثیرات بسیار از آن گرفته است، می‌تواند معانی و نمادهای بسیاری از گذشته فرهنگی کسب کند و در خویش جای دهد.

کنار می گذاشتند. بقیه نخ‌های گروک شده را هم به همین نحو می تابیدند و به صورت چند گیرچه درمی آوردند. این ریسمان را سه لای باریکو، یا خُوبُو (xubu = خوب و مرغوب) و یا بند زردو می نامیدند. انواع ریسمانی‌های دیگر را هم به همین صورت می ریسیدند. در ریسیدن نخ‌ها و ریسمان‌های مختلف تعداد نخ‌های خام لازم را به کار می بردند.

از ریسمان خام بند زردو یا باریکو، ریسمان‌های خوب و مرغوب از دولا تا شش لای می تابیدند و بر همین اساس آنها را نامگذاری می کردند؛ مثلاً سه لای بند زردُو، سه لای باریکو، و یا سه لای خُوبُو. سایر نخ‌ها نیز به همین ترتیب؛ چهار لای بند زردو، پنج لای بند زردو، یا شش لای بند زردو. رویه گیوه و ملکی‌ای که با یکی از این ریسمان‌ها بافته می شد، بسیار محکم و بادوام و مرغوب و گرانبه‌تر بود. زن‌های جوان بیشتر از این ریسمان در بافت رویه یا رووار (ruvâr) استفاده می کردند، چرا که قدرت و توان کشیدن و محکم کردن ریسمان را داشتند.

از ریسمان خام کلفت و سرخ رنگ، ریسمان‌های نامرغوب و ارزان قیمت می ریسیدند، مانند ریسمان‌های دولا تا چهارلای کُلفتُو (koloftu) یا بند سُرخو (band-sorxu)، که به آن ریسمان بَدُو (badu) هم می گفتند. رویه گیوه‌ای که با یکی از ریسمان‌ها بافته می شد، نامرغوب و کم‌دوام و ارزان قیمت بود، و به قول زن‌های رووارچین (ruvâr - čin = رویه باف)، پیرزن‌های سن و سال‌دار با این نوع ریسمان، رویه گیوه یا «رووار» (ruvâr) می بافتند، چون توانایی زیادی در کشیدن نخ‌ها و محکم کردن آنها نداشتند، پس رووار خود را سُسْت و به اصطلاح «شُل شُلک» (šol - šolak) می بافتند و ارزان می فروختند.

از ریسمان خام سبز رنگ نیز ریسمان‌های دولا تا چهارلای بَند سَبزُو (band-sabzu) تابیده و تهیه می شد که متوسط و نیمه مرغوب بود. رویه یا رووارهایی را هم که از این ریسمان‌ها می بافتند، به نسبت ارزان قیمت و متوسط بودند.

زن‌ها و دختران جوان و فعال و نیرومند، بیشتر از ریسمان‌های مرغوب بندزردو، رووار می‌بافتند و دختر بچه‌های تازه‌کار و پیرزن‌های ناتوان از ریسمان بند سُرخو، و زن‌های جوان و دوکاره (نه پیر و نه جوان) از ریسمان‌های بند سبزو استفاده می‌کردند.

از ریسمان‌های دولا و سه لای مزبور نیز انواع لیف‌های حَمّام و چارقد‌های مشبک بافته می‌شد. زنان ریسمان تاب (نخ‌ریس)، ریسمان‌های ریسیده را به دکان‌های ریسمان

فروشی حمل می‌کردند و به فروش

می‌رساندند. مشتریان دکان‌های

ریسمان فروشی نیز بیشتر زنان

رووارچین (رویه باف)، چارقدباف و

لیف‌باف بودند که ریسمان‌های مورد

در شهر کازرون، برای تولید «گیوه» و «ملکی»
(malki) که نوعی گیوه با رویه ضخیم است،
چهار قشر صنعتگر کار می‌کنند.

نیاز خود را به صورت کلاف بیست و چهار نخ به طول حدود یک متر، و یا به صورت گُرُوک و گیرِیچه، خریداری می‌کردند. ریسمان فروشان، انواع ریسمان‌های خیاطی و رخت‌دوزی، گلدوزی، ژاکت‌بافی، گیوه‌دوزی، قیطان و غیره را هم برای فروش تهیه و یا وارد می‌کردند.^(۱)

۲- رووارچینی: رویه گیوه و ملکی (malki) را «رووار» (ruvâr) و «کار» (kâr) و عمل بافتن آن را «رووارچینی» (ruvâr - čini) یا «کارچینی» (kâr - čini) = بافتن رویه می‌گویند. واژه «رووار» شاید تحریف و تخفیف «رویه کار» باشد. زنان رووارچین، رووارها را از ریسمان‌های بند زردو، بند سبزو و بند سُرخو می‌بافتند یا به اصطلاح می‌چیدند. به رووار بافته شده از ریسمان بند زردو، که مرغوب‌تر از سایر رووارها بود، رووار خُوبُو (رویه خوب و مرغوب) می‌گفتند.

ابزار کار زنان رووارچین عبارت بودند از:
۱- سوزن رووارچینی: این سوزن فلزی باریک به بلندی ده سانتیمتر بود که نوک کُندی داشت، یعنی تیز بود.

۲- ریسمان روواری: هر نوع ریسمانی که زن رووارچین در بافت رووار به کار می‌برد، برای هر جفت رووار، حدود ۲۵ مثقال ریسمان لازم بود.

۳- کفی یا کَفَک (kafi ، kafak): تگه چرم یا لاستیک دایره شکلی به قطر حدود پنج سانتی‌متر که دو سر نخ‌ی را به طرفین آن بسته بودند.

۴- کیسه آردی: زنان جوان روستای کلانی و عبدویی، در بافت «رووار»، آرد جو را داخل کیسه کوچکی می‌ریختند و در کنار خود قرار می‌دادند و هنگام رسیدن نخ انگشتان دست را در آن می‌زدند و کار می‌کردند.

زنان روستایی رووارهای فراوانی می‌بافتند و به شهر می‌آوردند و می‌فروختند، ولی رووارهای روستاهای «کلانی» (kalâni) و «عبدویی» (abduyi) شهرت بیشتری داشت، زیرا زنان جوان این روستاها هنگام بافت رووار، انگشتان خود را آرد آلود می‌کردند تا هم رووارشان سفت شود و هم سفید بماند.

طرز بافتن رویه گیوه و ملکی یا به اصطلاح «رووار»، به وسیله زنان رووارچین بدین شرح بود: زن‌ها و دخترهای رووارچین، ابتدا ریسمان را در سوراخ سوزن می‌کردند و به کمک آن «پَرگ» (parg) یا «پَرگک» (pargak) می‌زدند که ابتدای رووار بود و به نوار بافته شده شباهت داشت. سپس دو «گند» (gend) پایین می‌زدند و یک «خفت» (xeft) نیز روی آن می‌دادند و «گور» (kur) می‌کردند تا محکم و بی‌رخنه باشد. هر بار که سوزن و نخ را فرو می‌بردند و از آن بیرون می‌کشیدند، یک «گند» بود و زمانی که نخ را از لای حلقه «گند» مزبور عبور می‌دادند و می‌کشیدند تا گره بخورد، به این کار «خفت دادن» می‌گفتند. این گند زدن و خفت دادن همین طور ادامه داشت تا طول ریسمان بافته شده به حدود نیم متر می‌رسید و به شکل زنجیره‌ای بدون رخنه درمی‌آمد که حاشیه پایین رووار را تشکیل می‌داد و به آن «پَرگ» (parg) می‌گفتند.

روی «پَرگ» را نیز به همین طریق ردیف به ردیف می‌بافتند، و هر ردیف آن را یک «گشت» (gašt) یا «رُو» (rov) می‌نامیدند. بافتن هر گشت یا رُو از چپ آغاز می‌شد

که به آن «بنا» (benâ) می‌گفتند و انتهای آن را هم که محکم می‌کردند «گور» (kur) می‌خواندند و روی هم به هر ردیف یا گشت، «گوربنا» (kur-bena) گفته می‌شد. زمانی که ردیف‌های بافته شده به شش گشت یا زو می‌رسید، آن را «تَه بُنک» (tan-bonak) می‌نامیدند. بعد وارد مرحله «پنجه» (penjeh) می‌شدند که قسمت جلوی «رووار» (رویه) بود، و هنگامی که تعداد گشت یا زوهای آن به چهل تا شصت ردیف می‌رسید، کار کامل می‌شد، و با یک «پرک» یا گشت اضافی، کار بافتن رووار را روی «پاشنه» (pâšneh) آن می‌بردند که قسمت عقب رووار بود. پاشنه، دنباله پرگ و بُنک بود با نُه ردیف، که بین پانزده تا بیست گشت یا ردیف دیگر روی آن می‌بافتند تا بلندتر شود.

روی پاشنه را نیز با چند ردیف کوتاه و هلالی شکل می‌بافتند که نسبت به طرفین آن کمی بلندتر می‌شد، و به آن «خفتک» (xeftak) می‌گفتند و آخرین ردیف بالا را حلقه‌وار اطراف دهانه «رووار»، که روی پاشنه و پنجه بود، می‌بافتند تا یکنواخت شود که به این کار هم «دوره کردن» (dorreh) می‌گفتند؛ سپس زنجیره یا به قول زنان بافنده «زنجیله» (zanjileh) می‌زدند؛ بدین نحو که لبه اطراف دهانه «رووار» را به طرف خارج کمی کج می‌کردند یا برمی‌گرداندند و یک گند در پایین و دو گند در بالا - به طریقی که قبلاً گفتیم - می‌بافتند، و این کار تا رسیدن به محل شروع آن ادامه داشت. اگر «رووار» از ریسمان مرغوب و سه لای بند زردو بافته می‌شد، روی آن «کنگره» (kongereh) می‌زدند.

در اینجا، کار بافتن یا چیدن «رووار» (رویه) گیوه یا ملکی تمام بود و لنگه دیگر آن را هم همین اندازه می‌بافتند تا یک جفت کامل و اندازه هم بشود. هر جفت رووا نیز یک جفت «چیده» (čideh) یا «گشتک» (geštak) لازم داشت که معمولاً همان زن رووارچین، از همان ریسمانی که رووار را بافته بود، می‌بافت. چیده یا گشتک، نواری حلقوی بود که ابتدا و انتها - یا به اصطلاح «گوربنا» - نداشت و از سه

تا هشت ردیف بافته می‌شد و در کارگاه ملکی دوزی، اطراف رُووار، به تخت گیوه یا ملکی دوخته می‌شد.

زن‌های جوان و فعال شهری، از ریسمان مرغوب، رووار یا رویه مخصوص «گیوه» نیز می‌بافتند که از رووار «ملکی» نازک‌تر، ظریف‌تر، محکم‌تر و گران‌قیمت‌تر بود. آنان، به هنگام بافتن رووار، «کَفی» یا «کَفک» دست می‌کردند که تکه چرم یا لاستیکی بود و دو سر ریسمانی به طرفین آن بسته می‌شد و آن را کف دست راست و ریسمان آن را در پشت دست مزبور قرار می‌دادند، تا انتهای سوزن به کف دست آسیبی نرساند.

بعضی زن‌ها که بلد بودند، «تی پنجه» (ti - penjeh) یا «تی پُوز» (ti-puz) ملکی را هم جُفت جُفت می‌بافتند و به همراه رُووارهایشان به ملکی دوزها می‌فروختند. تی پنجه را ملکی دوزها به سفارش مشتری روی نوک ملکی‌های آنان می‌دوختند تا دوام بیشتری پیدا کند و دیرتر ساییده و سوراخ شود. تی پنجه یا تی پُوز حدود سی ردیف یا گشت داشت و به صورت هلالی بافته می‌شد و گاهی برای تزئین، روی آن نقش‌های هندسی شبیه لوزی ایجاد می‌کردند که به آن «گُل» (gol) یا «شَبَکه» (šabakeh) یا «شَبکی» (šabki) می‌گفتند.

در سال ۱۳۴۷ شمسی، رُووار مرغوب را به ده تومان، رُووار متوسط را با چهل تا پنجاه ردیف به مبلغ شش تومان و متوسط با چهل یا چهل و پنج ردیف را به سه و نیم تومان و رُووار متوسط با سی و پنج تا سی ردیف را به مبلغ دو و نیم تومان می‌فروختند. امروزه که ملکی و گیوه به ندرت و سفارشی دوخته می‌شود، هر جفت رُووار در حدود دو هزار تومان به فروش می‌رسد.

۳- شیوه‌کشی: شیوه (šiveh) تحریف «شیبه» و به معنی تخت گیوه و ملکی است و چون در شیب یا زیر آنها قرار می‌گیرد، به این نام، نامیده شده است. کارگاه تولید شیوه را هم «شیوه‌کشی» (šiveh - kaši) می‌نامند. تا چهل - پنجاه سال پیش، کارگاه‌های شیوه‌کشی فراوانی در محله شیوه‌کشان گنبد و راسته شیوه‌کشان بازار واقع بود. این کارگاه‌ها، نسبت به دکان‌ها بزرگ‌تر بودند و شباهتی به اتاق‌های وسیع، با

سقف‌های گنبدی و جناغی داشتند. در هر کارگاهی استاد شیوه‌کش با چند نفر کارگر وردست و شاگرد به کار شیوه‌کشی و تولید «شیوه» (تخت گیوه) مشغول بود و از صبح تا شب، و گاهی از سرشب تا صبح نیز به کار در کارگاه و تولید شیوه مشغول بودند.

ابزار کار شیوه‌کشی عبارت بود از: «تنگک» (tongak) یا «کُنده»^(۲) = kondeh = سندان چوبی و استوانه‌ای شکل از تنه سخت درخت بلوط یا کُنار (konôr = سدر) و به ندرت از چوب گردو] که قسمت پایین آن را در زمین فرو و نصب می‌کردند. در پیش روی استاد و کارگران وردست، هر کدام یک تُنگک در زمین نصب بود و سندان استاد شیوه‌کش را از سندان دیگران بزرگ‌تر و قطورتر درست می‌کردند. «کوبه» یا «مُشته» که روی سندان کوبیده می‌شد، «کَلک» (kalak = منقل گل رُسی)، «کج کارد» (kaj-kard = نوعی کارد تیغه تیز که کمی خمیده بود)، «درُوُش» (derovš = درفش)، «تی گرد» (ti-gerd = شبیه درفش با نوک تیزتر و قطر بیشتر)، «پیشه» (pišeh = نوعی درفش نوک بلند)، «شِفِرِه» (šefreh = تیغ نوک تیز و مستطیلی شکل با دسته چوبی)، «رَنده» (randeh = شبیه شِفِرِه که برای تراشیدن موهای زاید پوست گاو - چرم - به کار می‌رفت)، «سُوَهان» یا «سُوَهون» (sohun = برای تیز کردن ابزار کار)، «قیچی» (که فلزی و درشت بود)، «چَرَبی‌دان» (نوعی قوطی که در آن روغن کنجد با پنبه قرار می‌دادند، برای چرب کردن نوک درفش و تی گرد)، «سنگ ساو» یا «سنگ سُو» (sang-sov)، «دَلیل» (dalil = سوزنی به طول ۲۵ سانتیمتر که از درازا در شیوه فرو می‌کردند)، «خَطُّ مَهْرِه» (xatt-e-mohreh = آلت فلزی دسته‌دار که نوک زیرین آن پهن بود)، «پس پیش سُوَهون» (pas - piš - sohun = پس و پیش سوهان، ابزاری که چرم را با آن سوراخ می‌کردند یا می‌بریدند)، «چرم» گاو یا گاو میش (برای پس و پیش شیوه) یا «پس پیش»، میخ مخصوص، «دُوَال» (dovâl) یا «مُو» (نخ مویی از موی بُز که زن‌ها با دوک ریسیده بودند)، «نیل»، «کتیرا»، «خُمَرِه» (xomreh = خُم آب)، «حصین اوی» (ovi = حصین پُر آب)، «لَنَه کُهَنه» (latteh = قطعات پارچه و لباس کهنه از نخ پنبه یا کتان)، «ترازو» (برای وزن کردن و خریدن قطعات پارچه کهنه)،

«خاکه ذغال» (برای سوخت در کلک)، «دُشکچی» (došakči = تشکچه) و «سَلَبک» (salbak که از چرم بود).

تهیه لته کهنه: قطعات پارچه کهنه یا لباس کهنه، از پارچه‌های نخی، پنبه‌ای یا کتانی، غیر از کرب (kerep) و پشمی، به وسیله لته جمع کن‌های دوره گرد، که به آنان «لته‌ای» (latteh-i) و «لته‌خر» (latteh-xar = خریدار پارچه کهنه) می‌گفتند، تهیه می‌شد. لته‌خرها، قطعات پارچه یا لباس کهنه را از منازل در محلات شهر، به قیمت نازلی خریداری می‌کردند. آن‌ها، گونی به دست، در کوچه‌ها راه می‌افتادند و پیوسته جار می‌زدند: «لته کانه، پمبه کانه، کی داره؟»^(۳)

Latteh – kâneh, pambeh kâneh, kidâreh?

زن‌هایی که در خانه لباس کهنه و تکه‌های پارچه کهنه داشتند و برای همین منظور نگه داشته بودند، آن‌ها را به قیمت ارزان به لته‌خرها می‌فروختند و یا برابر آن «گل سرشور» (gel - e sar - šur) یا «آخورک شیرین» (âxorak = بادام کوهی) می‌گرفتند. لته‌خرها نیز پول و گل سرشور و آخورک شیرین و سنگ و ترازو برای وزن کردن کهنه‌ها، یا گل سرشور و آخورک با هم، همراه داشتند. لته‌خرها، تکه کهنه‌های خریداری شده را در منزل خودشان دسته‌بندی می‌کردند و زواید آن‌ها را دور می‌ریختند و آنچه بسته‌بندی شده بود به کارگاه‌های شیوه‌کشی می‌بردند و به استادان شیوه‌کشی می‌فروختند.

در کارگاه شیوه‌کشی، تکه پارچه‌های کهنه را به وسیله یکی دو شاگرد پادو و گنده‌پیچ (gنده - pič)، کنار نهر آب می‌بردند و تمیز می‌شستند، سپس به کارگاه برمی‌گرداندند و در آفتاب خشک می‌کردند و برای استفاده آماده می‌گذاشتند.

تهیه دوال (نخ مویی): دوال (dovâl) یا مَور یا قَتمه (gâtmeħ)، به وسیله زن‌های روستایی تهیه می‌شد. آن‌ها موهای قیچی شده بزها را به کمک «دوک» یا «پره» (parreh) به صورت طویل می‌تاییدند و آن را که «می» (mi) می‌نامیدند، به صورت «گروک»^(۴) در اختیار شیوه‌کش‌ها قرار می‌دادند.

موی کشی (نخ کشی): در داخل کارگاه یا گوشه‌ای از حیاط خلوت در پشت کارگاه و یا محوطه جلوی کارگاه، عمل موی کشی (نخ کشی) را انجام می‌دادند؛ به این ترتیب که ابتدا موهای خام را داخل حصین پر آب قرار می‌دادند تا خوب خیس بخورد و نخ‌های آن به اصطلاح «أَوْجَر»^(۵) (ov-jar = آبدار) شود. بعد شاگردان کارگاه که معمولاً دو نفر پسر بچه ده دوازده ساله بودند، موهای خیس‌انده را به محل موی کشی می‌بردند که زمین مسطحی به طول حدود ده - دوازده متر و عرض یکی - دو متر بود و در طرفین آن چند قطعه چوب به نسبت ضخیم و محکم درخت کُنار konâr (سدر) به فاصله چند سانتیمتر از هم در زمین نصب کرده بودند.

تعداد چوب‌هایی که به طور عمودی در زمین نصب می‌شدند، به اندازه هم - مثلاً در هر طرف هشت قطعه چوب هم اندازه، با کمی اختلاف در تعداد ذکر شده - درست مقابل یکدیگر قرار داشتند. فاصله بین چوب‌های طرفین حدود ده متر - بیشتر یا کمتر - بود. نخ‌های مویی خام و خیس خورده را که هر کدام هفت، هشت متر طول داشت، به طریقی که گفته می‌شود، به نوک چوب‌های مزبور وصل و نخ کشی می‌کردند:

ابتدا نوک یکی از نخ‌های مویی را حلقه می‌کردند و گره می‌زدند و به سر چوب اول که در زمین فرو کرده بودند، می‌انداختند و نوک دیگر نخ را نیز حلقه می‌کردند و گره می‌زدند و به طرف چوب مقابل آن، که در زمین کاشته شده بود، می‌بردند و آن قدر می‌کشیدند تا دو سه متری کش بیاید و حلقه را سر چوب می‌انداختند. نخ‌های مویی دوّم و سوّم را نیز به همین طریق به چوب‌های طرفین نصب می‌کردند و آن‌ها را چند ساعتی رها می‌کردند تا به همان شکل کشیده و درازتر می‌شد در آفتاب خشک و یا در سایه هوا می‌آمد و نم‌های آن‌ها برچیده می‌شد. این عمل موی کشی یا نخ کشی را «مُوْدَوَانْدَن» (mu - doyândan) می‌گفتند.

خدارحم صادقی، که خود نیز شیوه کش بوده است، می‌گفت، فاصله بین دو ردیف چوب‌ها با هم هشتاد پا بود و نخ مویی یکصد و بیست و چهار پا کشیده می‌شد، که در نتیجه بعد از خشک شدن نخ مویی، چهل و چهار پا کش می‌آمد و درازتر می‌شد. این

در صورتی بود که نخ مویی را که سر چوب می‌بستند و می‌کشیدند و پشت چوب مقابل می‌انداختند، بدون گره دادن، دوباره می‌کشیدند و به جای اول می‌آوردند و از پشت چوب دوم عبور می‌دادند و به طرف دیگر می‌کشیدند و از پشت چوب دوم هم عبور می‌دادند و برمی‌گرداندند و پشت چوب سوم الی آخر. در آخر نیز انتهای نخ را به آخر چوب گره می‌زدند.

بعد از خشک شدن، نخ‌های مویی را جمع می‌کردند و به کارگاه برمی‌گرداندند. نخ‌های درازتر شده این خاصیت را داشت که وقتی «شیوه»ها را، بعد از ساختن، در آب قرار می‌دادند، با رسیدن آب به نخ مویی، نخ دوباره به حال اول برمی‌گشت و همین کوتاه‌تر شدن باعث می‌شد که بر شیوه فشار آورد و آن را محکم‌تر و فشرده‌تر کند. نخ مویی به کار رفته در «شیوه» را «دُوال» می‌گفتند. از این رو وقتی نخ تخت گیوه یا ملکی به علت ساییدگی در می‌رفت، می‌گفتند دُوالش در رفته است.

طرز تهیه و تولید «شیوه»: در کارگاه شیوه‌کشی، استاد شیوه‌کش با چند نفر از کارگران وردست، با عنوان «گنده کُوب» (gendeh-kub)، و چند شاگرد «گنده پیچ» (gendeh - pič) که همان نوجوان‌هایی بودند که موی کشی را انجام می‌دادند، به تهیه و تولید «شیوه» (šiveh = تخت گیوه و ملکی) مشغول می‌شدند. پیش از کار، ابتدا شاگردها هر کدام مقداری قطعات کهنه شسته و خشک کرده را که به آن «لته کهنه» می‌گفتند، پیش روی خود می‌ریختند و به «پیگوزدن» یا «فیکو زدن» (p(f)ikov) می‌پرداختند. آنان، مقداری آب تمیز در دهان خود می‌ریختند و با چند فوک (fuk) یا دم (dam) شدید بر روی کهنه‌ها، آن‌ها را نم‌دار و رطوبتی می‌کردند و برای لوله کردن یا پیچیدن و کوبیدن، آماده می‌ساختند.

پیش روی استاد و کارگرهای گنده کُوب، که به ردیف روی تشکچه نشسته بودند، یک تنگک یا سندان چوبی در زمین نصب بود و یک کوبه یا مشت فلزی قرار داشت که مشغول کار بودند. هر سندان چوبی در حدود هفتاد، هشتاد سانتیمتر بلندی و حدود

بیست و پنج سانتیمتر قطر داشت، که قسمت بیشتر پایین آن را در زمین فرو و محکم کرده بودند.

در این هنگام، شاگردهای مذکور، قطعات پارچه کهنه نم‌زده را کنار کارگران وردست و گنده‌کوب می‌بردند، هر شاگرد در کنار یکی از گنده‌کوب‌ها می‌نشست و به پیچیدن تکه کهنه‌ها می‌پرداخت. او تکه‌ها را یکی یکی به شکل مستطیل و باریک و طویل درمی‌آورد و به عنوان «گنده» (gendeh) یا «دنده» (dandeh)، در اختیار گنده‌کوب قرار می‌داد و شاگرد دیگر نیز همین کار را می‌کرد و به گنده‌کوب کنار خود می‌داد تا بکوبد. شاگرد گنده‌پیچ، ابتدا یکی از تکه پارچه‌ها را برمی‌داشت، حواشی آن را جدا می‌کرد تا تقریباً به ابعاد ۱۶×۵ سانتیمتر، با کمی اختلاف در انواع شیوه‌ها، می‌رسید و آن را پیش روی خود روی زمین پهن می‌کرد و مقداری از همان خُرده تکه‌های حواشی آن را که چیده یا بُریده بود و به آن «تیریشه» (tirišeh) یا «تیشه» (terišeh) می‌گفتند، به عنوان «مغزی» (magzi) یا «لویی» (loyi - لایی)، لای آن تکه کهنه قرار می‌داد و لبه‌های طرفین کهنه را از پهنا دوبار دولایا تا می‌کرد تا چهارلایا یا چهارتا بشود، بعد آن را، که به صورت مستطیلی لوله یا پیچیده شده به عرض یک سانتیمتر و طول شانزده سانتی‌متر در می‌آمد و آن را که «گنده» یا «دنده» می‌گفتند، در کنار سندان چوبی کارگر «گنده‌کوب» می‌گذاشت و سایر تکه پارچه کهنه‌ها را به همین نحو گنده‌پیچ می‌کرد. شاگرد دیگر نیز همین کار را می‌کرد.

«گنده‌کوب» نیز گنده‌ها را یکی یکی روی سندان چوبی قرار می‌داد و کوبه را چندین بار روی آنها می‌کوبید تا کاملاً صاف و مسطح شوند و آنها را در کنار استاد می‌گذاشت.

استاد، در حالی که یک «کلک» (منقل گلی) در کنار خود داشت، در پشت سندان بزرگ‌تر و قطورتری می‌نشست. سوخت کلک هم قطعات پارچه کهنه به دردخور بود که به آن «بِچَپ» (bečap) می‌گفتند. روی «بِچَپ»ها مقداری خاکه زغال هم می‌ریخت

تا به خوبی مشتعل شود و دوام بیشتری داشته باشد. استاد نوک درفش خود را در آتش کلک قرار می‌داد تا داغ شود.

استاد، گنده‌هایی را که کارگران وردست و گنده کوب در کنارش قرار می‌دادند، می‌کوبید و در دسته‌ای مثلاً بیست تایی، روی سندان چوبی خود کنار هم قرار می‌داد و با نوک داغ شده درفش، روی ضخامت گنده‌های دسته شده، به فاصله یک سانتیمتر از یکدیگر، چهار تا شش سوراخ ریز برای عبور نخ مویی از آنها، ایجاد می‌کرد. تعداد سوراخ‌های گنده‌ها بستگی به بزرگی و کوچکی شیوه داشت. چون همه گنده‌های یک لنگه «شیوه» (تخت) را نمی‌توان با هم سوراخ کرد، لذا استاد آنها را در مثلاً پنج دسته سوراخ می‌نمود.

دسته دوم و دسته‌های دیگر را هم در کنار دسته اول قرار می‌داد و سوراخ می‌کرد تا سوراخ‌های دسته‌ها مقابل و روبه روی هم قرار بگیرند. دسته‌های لنگه دیگر «شیوه» یا تخت را هم به همین طریق سوراخ می‌کرد و برای دوخت آماده می‌گذاشت.

هنگامی که تعداد دسته‌های سوراخ شده برای هر دو لنگه «شیوه» (تخت) آماده می‌شد، دسته‌های پنجگانه هر لنگه شیوه را کنار هم می‌گذاشت، به گونه‌ای که سوراخ‌های آنها روی هم قرار بگیرند، بعد با نوک «تی‌گرد»، مجراهای سوراخ‌ها را یکنواخت می‌کرد و سپس با سوزن ذلیل که نخ مویی از گوشه آن گذرانده بود، نخ را از سوراخ‌های پنج دسته گنده‌های سوراخ شده عبور می‌داد و می‌کشید تا دسته‌های یاد شده یک لنگه شیوه به همدیگر دوخته و محکم بشوند. لنگه دیگر شیوه را هم به همین نحو می‌دوخت.

کار دوخت، به وسیله خود استاد، یا وردست وی انجام می‌گرفت و هر دو لنگه شیوه به صورت دو مستطیل به ابعاد حدود ۱۵×۲۶ سانتیمتر درمی‌آمد که ضخامت آنها نیز یک سانتیمتر یا کمی بیشتر بود. در این حالت گنده‌ها را به اصطلاح «کش بَند» (kaš - band = کش و بند) کرده بودند. بعد نوبت پس و پیش زدن شیوه‌ها می‌رسید. استاد، ابتدا چهار قطعه چرم را که طول آنها به اندازه عرض شیوه‌ها بود، برمی‌داشت و عرض

چرم‌ها را هم به ضخامت شیوه‌ها تا می‌کرد و به دو نوک و دو انتهای شیوه‌ها قرار می‌داد و طرفین آنها را با «تی‌گرد» سوراخ می‌کرد و هنگامی که نخ مویی را از بسته‌های سوراخ شده می‌گذراند، از سوراخ چرم‌ها هم عبور می‌داد تا به هر لنگه شیوه، یکی در نوک و دیگری در انتهای آن، محکم بچسبید. همه شیوه‌ها را به همین طریق کش و بند می‌کرد و در حصین آب قرار می‌داد تا آب خورده شوند.

همینکه آب به نخ‌های مویی به کار رفته در شیوه‌ها می‌رسید، نخ‌ها به حالت اول در پیش از موی کشی می‌رسیدند و جمع و کوتاه می‌شدند، و این کوتاه‌تر شدن نخ مویی باعث می‌شد که گنده‌ها به هم فشرده‌تر و محکم‌تر شوند، در نتیجه، دو سه سانتیمتر از طول شیوه کاسته و شیوه کمی خمیده می‌شد. لحظاتی بعد شیوه‌ها را از آب حصین بیرون می‌آوردند، در گوشه‌ای روی هم قرار می‌دادند، قطعه سنگ بزرگ و سنگین‌وزنی را هم روی آنها می‌گذاشتند تا با فشار سنگ، ذرات آب داخل شیوه‌ها بیرون بیاید.

بعد، شیوه‌ها را در آفتاب خشک می‌کردند، و چون خمیدگی پیدا می‌کردند، استاد کار یا وردست وی، آنها را یکی یکی روی «چنبرک» قرار می‌داد و با زدن کوبه آنها را راست و مسطح می‌کرد.

آنگاه نوبت تراش زدن شیوه‌ها می‌رسید. ابتدا شیوه‌ها را یکی یکی روی سندان می‌گذاشتند و روی آنها کوبه می‌کوبیدند تا مسطح و صاف شوند. بعد استاد یکی یکی آنها را روی سندان خود می‌گذاشت و با «شفره» اطراف آنها را «تراش» می‌داد تا به شکل تخت گیوه «شیوه» دربیاید. سپس شیوه‌های تراش زده و آرایش داده را با مخلوط «نیل و کتیرا» رنگ می‌زدند. این کار برای آن بود که رنگ‌های مختلف تکه پارچه‌های به کار رفته در شیوه از بین بروند و یک رنگ (آبی) شوند و بعد آنها را در آفتاب خشک می‌کردند.

سپس نوبت «خَطُّ مَهره» زدن و نصب «سَلِیک» به شیوه می‌رسید. در این موقع، دسته «خَطُّ مَهره» را در مُشت می‌گرفتند و نوک پهن و صافش را در آتش داخل کلک گلی داغ می‌کردند و با فشار دست، آن را روی شیوه‌ها می‌کشیدند و به اصطلاح خطّ و

مُهره می‌کردند تا شیوه‌ها صاف و برآق شوند. در وسط دُوال‌ها نیز خطوطی را برای تزئین و زیبایی شیوه‌ها، ترسیم می‌کردند. آنگاه به ابتدا و انتهای هر شیوه دو قطعه کوچک چرم گاو به شکل مستطیل و با عنوان «سَلْیک» با میخ نصب می‌کردند، و چند میخ به نسبت درشت‌تر روی آنها به شیوه می‌کوبیدند تا محکم‌تر شنونده و دیرتر ساییده گردند.

در اینجا، کار تهیّه و تولید تعدادی از شیوه‌ها به پایان می‌رسید و برای استفاده آماده بود. کار تهیّه و تولید این تعداد به طور مداوم، دو روز طول می‌کشید که البتّه تعداد کارگرا و شاگردها و نیز ساعات کار کردن، در تسریع تهیّه شیوه تأثیر زیادی داشت و ممکن بود در دو شبانه‌روز در یک کارگاه، حدود بیست الی سی جُفت شیوه ساخته و تولید شود. شیوه‌های تهیّه شده را به نسبت بزرگسال و خردسال جُفت جُفت روی هم قرار می‌دادند و با یک نخ مویی می‌بستند و به وسیله یکی از شاگردان به کارگاه ملکی دوزی که قبلاً سفارش داده بود، می‌فرستادند.

به گفته اهالی، همیشه از کارگاه‌های شیوه‌کشی بوی سوخت و سوز پارچه کهنه و سوراخ کردن شیوه بلند می‌شد، به همین دلیل گفته‌اند:

دَمِ خُونِه‌ی شیوه کَشْ هرگز نیومد بوی خَشْ!
دَمِ خُونِه‌ی شیوه کَش تُرزون بیار، قرنی بکش!^(۶)

۴- **ملکی دوزی:** «ملکی» (malki) نوعی گیوه با رویه یا به اصطلاح «روواری» ضخیم‌تر بود که در کارگاه‌ها و دکان‌های ملکی دوزی، به وسیله استاد ملکی دوز و تعدادی کارگر و شاگرد، دوخته و تولید می‌شد. درکازرون، این نوع پاپوش نرم و راحت و سبک، بیش از گیوه دوام داشت و از آن هم کمی ارزان‌تر بود و مورد استفاده بیشتری قرار می‌گرفت، به همین دلیل ملکی‌دوزان، بیشتر ملکی و به ندرت گیوه سفارشی می‌دوختند. ملکی، از دوخته شدن رووار (رویه) و شیوه (تخت) به یکدیگر تهیه می‌شد. در کارگاه ملکی دوزی، استاد ملکی دوز، با چند نفر کارگر و شاگرد، به دوخت و تولید ملکی و گیوه مشغول بودند. ابزار کار آنان عبارت بود از: انواع درفش

یا درویش (derovš) = قلاب دوزی و ساده، بالین دوزی، ماک پشت دوزی، و پاشنه دوزی که ظریف و باریک بود، تُنگگ (tongak) = سندان چوبی از تنه ضخیم درخت، کوبه یا کوه (kuveh) = مُشته پولادین، شِفْرَه (šefreh) = کارد تیغه مستطیلی و دم تیز با دسته چوبی، کج کارد یا کَشْ کارد (kaj (š) kârd = کارد تیغه کج)، فیچی بزرگ، سنگ ساو یا سنگ سُو (sang-sov)، سنگ و مهره (sang - mohreh) - قطعه سنگ صیقلی شده که روی رویه ملکی می کشیدند تا صاف و براق بشود، سنگ (قطعه سنگ درشت مکعبی سنگین وزن و تراشیده که چرم و شیوه [تخت ملکی] و رووار [رویه] را روی آن می کوبیدند تا صاف شود)، قالب چوبی (شامل چهار قطعه: تنه قالب، میان قالب، پاشنه قالب، و چُوخَل^(۷) [ču - xal]، دلیل یا دَلیلی (dalili) = سوزن باریکی به طول ۹ سانتی متر)، چَرَم (برای پاشنه ملکی)، نیل، کتیرا، گل گیوه (gel- givoh) = گل سفید رنگ معدنی، شمع عسل (موم)، ریسمان یا ریسْمُون (resmun) = نخ های دوکنگ (do-kang) و سه کنگ و آبی و ماک (mâk)^(۸)، شیوه، (šiveh) = تخت ملکی و گیوه، رووار (ruvâr) = رویه بافته شده از نخ ملکی و گیوه، چهارپایه چوبی (برای نشستن)، دُشکچی (došak - ċi) = تشکچه روی چهارپایه، میزچه چوبی (miz - ċeh) = میز کوچک پیش روی استاد ملکی دوز، که ابزار دوخت و دوز را روی آن قرار می داد، خمره آب خوری و غیره.

کارگاه ملکی دوزی، بیشتر در دکان های طرفین بازار و بازارچه ها واقع بود و گاهی پَسْتو (pastu) یا دستدانی^(۹) در پشت آنها داشت که وسایل دیگر نظیر خمره آب خوری و غیره را در آنجا قرار می دادند. استاد ملکی دوز، در کنار در کارگاه یا دگان، روی چهارپایه می نشست. کارگران وردست و شاگرد پادو نیز بعد از او و یا مقابل وی می نشستند. پیش روی استاد میزچه با ابزار دوخت روی آن قرار داشت. استاد در دهانه کارگاه به مشتری نزدیک بود و هرچه لازم بود پادو برایش می آورد.

استاد ملکی دوز با کمک کارگرها، بیشتر ملکی های شهری و نیز ملکی های روستایی را می دوختند. تخت ملکی های شهری از «شیوه» و تخت ملکی های روستایی از چرم و

گاهی از لاستیک بود. تُرک‌ها و لُر‌ها نیز بیشتر ملکی‌های تخت چرمی را سفارش می‌دادند. نوک تخت چرمی روی پوز ملکی برمی‌گشت و دوخته می‌شد تا دیرتر سوراخ شود. تخت چرمی را خود ملکی دوز از چرم می‌بُرید، ولی تخت لاستیکی یا رَوَنی (ravani) را دوال‌دوزها از لاستیک اتومبیل کهنه به طرزى که در دوال‌دوزى خواهیم گفت، می‌بریدند و تراش می‌زدند و در اختیار ملکی دوزها قرار می‌دادند.

رووارهای ملکی دوزها را بیشتر خود زن‌های رووارچین به بازار می‌بردند و به ملکی دوزها می‌فروختند. اما گاهی کارگر ملکی دوز یا دلال‌های دوره گرد و رووارخَرها، کیسه به دست در کوچه‌های محلات راه می‌افتادند و جار می‌زدند: آهای رووارکی داره؟ رووار می‌خریم! و از زن‌های رووارچین در منازل، رووار خریداری می‌کردند و آنها را در کیسه می‌ریختند و به کارگاه ملکی دوزی می‌بردند، یا اگر دلال دوره گرد و رووارخَر بود، رووارها را به ملکی دوزها می‌فروخت یا آنها را بسته‌بندی می‌کرد و به شهرهای دیگری مانند آباد، سروستان، شیراز و غیره می‌برد و در آن مناطق به گیوه‌دوزان می‌فروخت، تا پول بیشتری به دست آورد.

طرز تهیه و تولید ملکی و گیوه: در کارگاه‌های ملکی دوزی، ابتدا شیوه‌های تهیه شده را مقابل آفتاب خشک یا در هوای آزاد، هوا می‌دادند. بعد یکی یکی آنها را روی «سنگ» می‌گذاشتند و چند ضربه کوبه بر آنها می‌کوبیدند تا کاملاً صاف و مسطح شوند. رووارهای خریداری شده را هم در محلول «گل گیوه» می‌مالیدند تا سفید شود و آثار لکه‌های روی آنها از بین برود، سپس آنها را کاملاً خشک می‌کردند و جُفت جُفت روی شیوه‌های تهیه شده سوار می‌کردند و در گوشه کارگاه می‌گذاشتند تا به تدریج دوخته شوند.

بعد، نخ‌های اضافی رووارها را با قیچی می‌چیدند و آنها را هم آرایش یا به اصطلاح «آراشت» (âraš̄t) می‌دادند و آستردوزی می‌کردند. آستر شباهتی به جوراب یا جیروُ (jirov) داشت و به همین دلیل آستر را «جیروُک» (jirovak = جورابک، شبیه جوراب) می‌نامیدند و آن را روی سطوح داخلی رووار می‌دوختند تا هم بر استحکام آن

بیفزایند و هم رووارها به پشت پاها آزاری نرسانند. به این کار «چاق‌گری» (- čag gari) می‌گفتند.

سپس، هر یک جفت «روار» را از داخل به «شیوه» می‌دوختند، و به اصطلاح «ماک» پشت (mâk - pošt) می‌زدند؛ یعنی نوار بافته‌شده‌ای به نام «چیده» (čideh) یا «گشتک» (geštak) را که در رووارچینی معرفی کردیم، از داخل روی حواشی پایین «رووار» که به «شیوه» دوخته شده بود، قرار می‌دادند و با «ماک» که نخ ضخیم و آغشته به موم (شمع عسل) بود، می‌دوختند. لنگه دیگر ملکی هم به همین نحو دوخته می‌شد و هر دو لنگه ملکی را «قالب» می‌زدند تا جا باز کنند و به اصطلاح جادار شوند.

«قالب»، قطعه چوب‌های صیقلی شده مخصوصی بود، و هنگام «قالب کردن»، ابتدا «تنه قالب» را به داخل ملکی و سپس «میان قالب» را هم میان «تنه قالب» و «پاشنه» ملکی فرو می‌کردند و بعد «پاشنه قالب» را هم بین «میان قالب» و «پاشنه» ملکی قرار می‌دادند. سپس «چُوخَل» (ču - xal) را روی «تنه قالب» و زیر رویه (رووار) ملکی فرو می‌کردند و ملکی را چند ساعتی در گوشه‌ای قرار می‌دادند تا بر اثر فشار قالب‌ها، داخل ملکی جا باز کند و چین‌های روی آن هم صاف و هموار شود. بعد قالب‌های مزبور را از داخل ملکی بیرون می‌آوردند و با نصب پاشنه چرمی در انتهای ملکی، بار دیگر قسمت پایین پاشنه و نوار یاد شده (چیده یا گشتک) را از وسط نوار به شیوه می‌دوختند، که به این عمل «بالین‌دوزی» (bâlin) می‌گفتند.

بعد از اینکه با «ماک» حواشی رووار (رویه) به شیوه (تخت) دوخته می‌شد، روی آن «چیده» نصب می‌کردند و به کمک درفش و نخ و دلیل، بالین‌دوزی می‌شد. بالین‌دوزی به دو طریق انجام می‌گرفت: یکی فاصله‌دار که ساده‌دوزی بود و دیگری بدون فاصله که در یک ردیف دوخته می‌شد و به آن «تورس» (tu-res = در ردیف) می‌گفتند. در دوختن رووار به شیوه، از دو نوع درفش استفاده می‌کردند: یکی درفش ماک پشت زنی، و دیگری درفش بالین‌دوزی.

«پاشنه»، قطعه چرمی بود که در پشت یا پسته، یعنی پاشنه ملکی قرار می‌دادند و می‌دوختند که بر استحکام آن بیفزاید و مانع از شکسته شدن پاشنه گردد. یک تکه «نمد» (namad) کمی بزرگ‌تر از چرم پاشنه، را هم از داخل به پاشنه ملکی می‌دوختند

تا به عقب یا پاشنه پا آزاری وارد نسازد. با قیچی، اضافات چرم پاشنه را می‌چیدند و آن را پیرایش می‌دادند. روی چرم پاشنه با نخ چند رنگ، اشکال مختلف هندسی می‌دوختند و تزئین می‌کردند تا محکم‌تر شود.

بعد از پاشنه‌دوزی، ملکی را دوباره قالب می‌زدند و رویه یا رووار ملکی را نمناک می‌کردند تا قالب‌ها جا بیفتند. آنگاه روی رووار یا رویه آن «سنگ مُهره» می‌کشیدند تا برآق شود. این کار هم «قالب مُهره کردن» بود.

ناگفته نماند که ریسمان‌های به کار رفته در دوخت ملکی را به موم (شمع عسل) آغشته می‌کردند و آن را چند بار روی «سنگ مُهره» می‌کشیدند تا موم، جذب ریسمان‌ها شود و باعث دوام و استحکام آنها گردد و نیوسد.

دومین بار که قالب‌های چوبی را از هر دو لنگه ملکی بیرون می‌آوردند، بار دیگر رویه‌های آن‌ها را با محلول «گل گیوه» سفیدرنگ می‌کردند و تخت یا شیوه ملکی را هم با مخلوط نیل و کتیرا، آبی رنگ می‌نمودند و آنها را در گوشه‌ای از کارگاه یا دکان قرار می‌دادند تا کاملاً خشک شوند. بعد دهانه هر لنگه ملکی را با دست چپ می‌گرفتند و با دست راست، نوک یک درفش را روی نقطه وسط رویه ملکی قرار می‌دادند و به طرف نوک ملکی (تی پوز) می‌کشیدند، تا یک خط فرورفتگی روی رویه ایجاد شود. این کار برای آن بود که هرگاه بخواهند هر دو لنگه ملکی را روی هم قرار بدهند، رویه‌ها به آسانی تا شوند و چین‌خوردگی پیدا کنند و با کشیدن «سنگ مُهره» روی آنها، اثر خط ایجاد شده مزبور از بین نرود. بنابراین، پس از دوخت هر دو لنگه ملکی، آنها را به گونه‌ای که رویه‌های شان روی هم قرار می‌گرفتند، روی هم می‌گذاشتند و با قطعه‌ای نخ از ماک می‌بستند و برای فروش آماده می‌گذاشتند.^(۱۰)

ملکی‌دوزان، گیوه را هم مانند ملکی می‌دوختند. رویه و تخت گیوه نازک‌تر و ظریف‌تر و گران‌تر از ملکی بود، و پاشنه چرمی هم نداشت. ملکی نیز با رویه و تخت ضخیم‌تری که داشت، از گیوه بادوام‌تر بود. نوعی ملکی با تخت چرمی برای تُرکان و عشایر و نوع دیگر ملکی با تخت لاستیکی برای روستاییان دوخته می‌شد. هر دو نوع ملکی با تخت چرمی یا لاستیکی برای آبیاران، کشاورزان، باغداران، چوپان‌ها، کوه‌روها و چهاروآداران قوافل و غیره نیز دوخته می‌شد. نوار حواشی اطراف آنها نیز از چرم بود.

گاهی بنا به سفارش مشتری، روی نوک رویه برخی ملکی‌ها، برای استحکام بیشتر، «تی‌پوز» یا «تی پنجه» دوخته می‌شد تا نوک ملکی دیرتر ساییده و سوراخ شود. برای کوه‌روها و صحراگردها نیز به جای تی‌پوز از قطعه‌ای چرم استفاده می‌کردند و روی پوز ملکی می‌دوختند تا دیرتر ساییده و سوراخ شود.

هنگامی که ملکی بر اثر ساییدگی شیوه یا تخت آن، نخ مویبی‌اش آشکار یا قطع می‌شد، می‌گفتند دُوَالش در رفته، یا ملکی دُوَال کرده است. ملکی، پاپوش نرم و خنک و راحتی بود و هنوز هم پیرمردها، آن را به طور سفارشی و گران قیمت خریداری و به پا می‌کنند.

پی‌نوشت:

- ۱- راوی مرحومه عصمت مظلوم‌زاده (متوفی ۱۳۷۴/۴/۱۹)
- ۲- از اشعار محلی اهالی است که: «صدتا کور بی‌عصا - کُنده شیوه‌کش‌ها»
- ۳- پارچه کهنه و پارچه نخ‌پنبه‌ای کهنه، چه کسی دارد؟
- ۴- نخ طویل گلوله پیچ یا به هم پیچیده و گلوله شکل را «گروک» (goruk) می‌نامند.
- ۵- تحریف اُوَجَر و اُوَگَر (ov - gaz) است؛ یعنی آب گزیده، آبدار، آب به خود جذب کرده.
- ۶- در کنار کارگاه شیوه‌کشی، هیچگاه بوی خوشی استشمام نمی‌شود. در کارگاه شیوه‌کشی، ترازو بیاور و قرانی (یک ریالی) وزن کن. مراد اینکه اگر در این کارگاه بوی مشمئزکننده به مشام می‌رسد، در عوض پول زیادی حاصل می‌شود.
- ۷- مخفف چول خُل (کج)
- ۸- نخ دو کنگ دولا، سه کنگ سه لا، آبی سیاه رنگ و ماک ضخیم بود.
- ۹- راویان: مرحوم حسین گلستان‌زاده، مرحومه بیگم شمشیری، و علی اصغر دریاب.
- ۱۰- راویان: مرحوم استاد محمدحسین خشنود (متوفی ۱۳۷۲/۱/۲۸ ش) و فرزند آن مرحوم، محمدحسن خشنود (متولد ۱۳۲۳ش) تحصیلکرده و بازنشسته آموزش و پرورش. آقای خشنود [پسر] در خردسالی و در تعطیلات مدارس نزد پدر و دیگران به هنر گیوه‌دوزی مشغول بوده است.