

صنایع دستی مردم زنجان (مطالعه موردی مليله كاری و چاقوسازی)

محمد رضا بایگان^۱
علي قشمي^۲

چکیده

صنایع دستی یکی از مقوله‌های بسیار مهمی است که ریشه در فرهنگ و تمدن هر ملتی دارد. در این مقاله، صنایع دستی استان زنجان با تأکید بر دو محصول معروف این استان به روش مردم‌نگاری مورد بحث و بررسی قرار گرفته است. این مقاله با تکیه بر مکتب کارکردگرایی سعی در تبیین و تثبیت جایگاه صنایع دستی در دنیای مدرن و ماشینی امروز دارد. اشاره به صنایع دستی تولید شده توسط صنعتگران زنجان که برخاسته از تمدن حاشیه رودخانه قزل اوزن است از دیگر اهداف این مقاله می باشد. چاقوسازی، مليله كاری، مسگری، چاروق‌دوزی، فرش‌بافی، جاجیم‌بافی و ... از جمله هنرهای هنرمندان زنجانی در طول تاریخ بوده است که همچون اکثر هنرهای دستی سایر مناطق دستخوش تغییرات و تحولات و فراز و نشیب‌هایی شده است که در این مقاله به دو مورد آنها (مليله كاری و چاقوسازی) اشاره می‌شود.

کلیدواژه‌ها: زنجان، صنایع دستی، مليله كاری، چاقوسازی، صنایع ماشینی

۱. کارشناس ارشد مردم‌شناسی

۲. کارشناس ارشد علوم ارتباطات اجتماعی

مقدمه

از لحاظ لغوی، اصطلاح صنایع دستی دارای مفاهیم ثابت و خاصی نیست و تاکنون تعریف کاملی که مورد قبول همه کارشناسان و سازمان‌های مسئول در کشورهای مختلف باشد، ارایه نشده است و هر یک از صاحب‌نظران و مؤسسات و سازمان‌های ذی‌ربط با در نظر گرفتن یک یا چند ویژگی از ویژگی‌های صنایع دستی به تعریف آن اقدام کرده‌اند. با ادغام تعریف‌های مختلف، شاید بتوان صنایع دستی را این‌گونه توصیف کرد: «آن دسته از محصولاتی که عمده فعالیت‌های آن به دست نیروی انسانی صورت می‌گیرد و تولیدات آن بر اساس ذوق هنری و خلاقیت و استعداد و همچنین در رابطه با آداب و رسوم خاص آن جامعه است و تولید آن چندان سرمایه‌بر نیست، مواد اولیه در تولید آن در محل تولید یافت می‌شود و در تولید آن تقسیم کار آنگونه که در صنایع ماشینی وجود دارد، به چشم نمی‌خورد.»

صنایع دستی نوعی کار است که در آن لوازم تزئینی و کاربردی تنها با استفاده از دست یا ابزار ساده ساخته می‌شود. معمولاً این کلمه به روش‌های تولید سنتی کالاها اطلاق می‌گردد. استادکاری مخصوص هر یک از این موارد، مهم‌ترین ملاک تمایز بین آنهاست. چنین چیزهایی اغلب از لحاظ فرهنگی یا مذهبی فوق‌العاده هستند. لوازمی که به صورت تولید انبوه یا با ماشین‌آلات مختلف ساخته می‌شوند جزء صنایع دستی نیستند.

آنچه مقوله صنایع دستی را از هنر «کاردستی» متمایز می‌سازد، هدف از ساخت آنهاست. مورد استفاده صنایع دستی بیش از یک تزئین ساده است و لوازمی هستند که قرار است مورد استفاده قرار گرفته و کهنه، پوسیده و در نهایت از بین بروند. صنایع دستی اغلب کالاهای فرهنگی را شامل می‌شوند زیرا بخشی از ملزومات زندگی روزمره هستند. درحالی که هنر و کاردستی بیشتر یک فعالیت سرگرمی گونه و یک ارائه بی‌نقص از یک تکنیک خلاقیت است.

استان زنجان یکی از مراکز غنی هنرهای بومی و صنایع دستی ایران محسوب می‌گردد. در طول قرن‌های متوالی صنایع دستی استان زنجان یکی از نمایندگان هنر اصیل و قدیمی ایران در جهان و کشور بود. ویژگی‌هایی مانند ذوق، هنر، پشتکار و قناعت صنعت‌گر زنجانی موجب شده است که فراورده‌های این شهر چه از لحاظ کیفیت و چه از نظر کمیت منحصر به فرد باشد.

طرح و نقش مصنوعات دستی زنجان به طور کلی شامل چاقوهای متنوع، فرش‌های مختلف در طرح‌های رنگارنگ، ملیله‌کاری، چاروق‌دوزی، گیوه‌دوزی، ظروف‌مسی و کنده‌کاری روی مس، گلیم‌بافی، جاجیم‌بافی، سفال‌کاری و دست‌بافته‌های پشمی از قبیل دستکش و جوراب می‌باشد و این صنایع به وسیله صنعت‌گرانی تولید می‌شود که معمولاً از طبقات مستضعف و کم درآمد جامعه هستند و علی‌رغم کار فراوان و تلاش صادقانه از سطح درآمد پایینی برخوردار می‌باشند.

عمده‌ترین و شاخص‌ترین صنایع دستی استان زنجان چاقوسازی و ملیله‌کاری می‌باشد که در این مقاله به آنها پرداخته می‌شود.

روش تحقیق به صورت مصاحبه و مشاهده میدانی بوده و اسناد (کتاب) هم مورد استفاده قرار گرفته است.

مبانی نظری

تدوین مقاله حاضر از مکتب و نظریه کارکردگرایی بویژه نظریه بقای تایلور استفاده کرده است. به‌طور کلی برای تحلیل هر موضوعی دو راه بیشتر وجود ندارد: راه اول تجزیه موضوع و بررسی اجزای تشکیل دهنده آن است و راه دوم مد نظر قرار دادن پیوستگی و کلیت اجزا و عناصر می‌باشد. (توسلی، ۱۳۷۶: ۲۱۲-۲۱۱)

از نگاه مکتب کارکردگرایی، هر پدیده‌ای علت بخصوص و کارکردی دارد. یعنی اینکه نتیجه یا یکی از نتایج آن، برطرف کردن نیازی از نیازهای بشری است. پس هر پدیده‌ای برای به وجود آمدن دلیل خاصی دارد.

برای فهم کارکرد، مستقیم‌ترین راه این است که اثر و نتیجه هر پدیده را به صورت معلول ببینیم. پس کارکردگرایی سعی دارد معلول‌های دوطرفه در فعالیت‌های اجتماعی را شناسایی کرده و سپس آنها را در کل سیستم روشن سازد.

سؤالی که در اینجا پیش می‌آید این است که به طور کلی، دلیل تولید محصولاتی چون ملیله و چاقو و به طور کلی صنایع دستی چه بوده است؟ و به طور اخص هر کدام از محصولات صنایع دستی چه نیازی را برطرف کرده است؟

برای پاسخ به این سؤال، با تکیه بر مطالب ذکر شده، باید اذعان داشت که هر یک از رشته‌های صنایع دستی از قبیل چاقوسازی، ملیله‌کاری، چارق دوزی، مسگری، فرش‌بافی و... برای به وجود آمدنشان دلیل اولیه و خاصی وجود داشته است. به عنوان مثال صنعت چاقوسازی برای تولید چاقو و آلات چاقویی به وجود آمده است و کارکرد اصلی چاقو نیز بریدن است؛ بریدن اشیای مختلف یا کار صنعت ملیله کاری، ساختن ظروف خاصی با زیبایی منحصر به فرد است و کارکرد ظروف برای همگان روشن و آشکار است.

از میان صاحب‌نظران انسان‌شناسی، نظریه بقا یا بازماندگی^۱ تایلور کمک بیشتری به تحلیل کارکردی صنایع دستی مردم زنجان می‌کند. در نظریه تایلور عناصر بازمانده، عناصری هستند که در یک جامعه مشخص مشاهده می‌شوند اما برخلاف سایر عناصر دارای کارکردی متعلق به جامعه خود نیستند. بنابراین حضور آنها در آن جامعه را باید به دلیل نوعی عادت و نوعی تعلق خاطر، جدای از کارکرد نخستین و اولیه و به بیان بهتر، کارکرد اصلی آنها دانست. برای مثال عناصر بازمانده از گذشته که به دلایلی کارکرد خود را از دست داده‌اند یا قادر به پاسخ‌دهی به نوع نیازهای امروزی نیستند. (بایگان، ۱۳۸۶: ۹۲) در مورد صنایع دستی نیز باید اقرار کرد که امروزه اکثر محصولات صنایع دستی از لحاظ فیزیکی کارکرد اصلی خود را از دست داده‌اند و به جای آنها محصولاتی بادوام‌تر و ارزان‌تر توسط ماشین تولید می‌شود. صنایع دستی در کنار کارکرد آشکار خود از کارکردهای پنهانی نیز برخوردار است که از جمله آن می‌توان به کارکردهای اقتصادی (ایجاد اشتغال و کسب درآمد برای صنعت‌گران) کارکرد فرهنگی

(انتقال فرهنگ، رسوم و عقاید در تولید محصولات) و کارکرد زینتی (استفاده از محصولات به عنوان لوازم زینتی) و... اشاره کرد.

پس بر اساس نظریه بقا، هر عنصر اجتماعی برای بازماندگی باید کارکردی داشته باشد و به بیان بهتر برای هر عنصری باید کارکردی تعریف کرد تا بتوان برای آن برنامه‌ای در نظر گرفت که منجر به حفظ آن شود. در مورد محصولات صنایع دستی نیز می‌توان چنین استنباط کرد که امروزه با ورود تکنولوژی برای برش، چاقوهای خارجی جای چاقوهای دست ساز را گرفته است و سینی‌های فلزی و پلاستیکی جای سینی‌های ملیله‌کاری شده و مسی را پر کرده و همین‌طور پلاستیک‌ها و شیشه‌های قالبی، جای محصولات تزئینی ملیله‌کاری شده را گرفته است.

در این رابطه مرتون^۱ تمایزی بین کارکردهای مختلف یک نظام قایل می‌شود که در تحلیل کارکردی اهمیت به سزایی دارد و آن وجود کارکردهای آشکار و کارکردهای پنهان است.

- کارکرد آشکار: آن دسته از کارکردهایی است که آشکارا در نظام نقش ایفا می‌کنند و تأیید وجود آنها به هیچ تجسس و تعبیر خاصی نیاز ندارد.

- کارکرد پنهان: بر نتایج نامرئی و آثار غیرمنتظره و غیرقابل رؤیت عادات و رسوم اجتماعی دلالت دارند.

لیکن باید گفت که هر دو کارکرد همواره حضور دارند زیرا آثار و نتایج آنها محرز است. به علاوه تفکیک میان عوامل آشکار و پنهان از جهت نظری دشوار است. وجود کارکردهای پنهان، ناشی از این است که دگرگونی و انسجام اجتماعی تا حدودی غیرقابل کنترل و طرح‌ریزی است و تشخیص آنها ساده نیست زیرا هر کجا کارکردی نامرئی وجود داشته باشد، می‌تواند آثار و نتایج شناخته شده و پیش بینی شده را دگرگون کند و آثار دیگری به جز آثار و نتایج مورد نظر به بار آورد.

این درست مانند مثالی است که می‌گوید: کارکرد شمع ایجاد روشنایی است ولی کارکرد پنهان آن در زمانی که برای خوردن شام روشن می‌شود، نشان‌دهنده رتبه و طبقه خانوادگی است.

در تغییر کارکرد با پدیده‌ای مواجه هستیم که در ابتدای به وجود آمدن، وظیفه برآوردن نیاز خاصی را بر عهده داشت ولی به دلیل تغییر وضعیت جامعه و دلایل عدیده دیگر مثل دلایل اقتصادی، کارکرد اصلی خود را از دست داده و وظیفه دیگری به او محول شده است. بعنوان مثال پدیده چاقو که برای برآوردن نیاز «بریدن» به وجود آمده بود به دلیل حضور صنایع ماشینی و تنوع محصولات آن، کاربردش را از دست داده یا اینکه به ندرت از آن برای بریدن استفاده می‌کنند و بیشتر آن را خریداری می‌کنند و در منازل به عنوان یکی از وسایل تزئینی از آن استفاده می‌کنند.

در پایان به چهار مشخصه اصلی کارکردها که مرتون ذکر می‌کند، اشاره می‌کنیم: وصول به هدف: پدیده‌ای که به وجود می‌آید، هدفی دارد که باید به آن هدف نایل آید وگرنه آن پدیده کارکرد مثبتی نداشته است.

سازگاری: هر پدیده‌ای که به وجود می‌آید، علاوه بر رسیدن به هدف باید با پدیده‌ها و کارکردهای دیگر نظام سازگار باشد و به ضرر کارکرد یا پدیده دیگری نباشد و خللی ایجاد نکند.

حفظ الگو: هر پدیده و کارکرد اجتماعی باید الگو و اساس اصلی خود را حفظ کند تا با نابودی مواجه نگردد و از نظام اجتماعی به دلیل نداشتن الگو، حذف نشود. وحدت و یگانگی: پدیده‌های اجتماعی و کارکردهای آنها باید باهم در ارتباط باشند و با همدیگر نوعی وحدت و یگانگی را برای جامعه به ارمغان آورند تا نظام بتواند تعادل و آرامش را در جامعه ایجاد کند و برای آینده برنامه‌ریزی نماید.

تاریخچه ملیله کاری در ایران

قدیمی‌ترین اشیای ملیله ایران به روایت اکثر محققان به سال‌های ۵۵۰ تا ۳۳۰ پیش از میلاد مسیح تعلق دارد. در آن سال‌ها چون طبقات ثروتمند از ظروف گران قیمت استفاده می‌کردند صنعت گران فلزکار بویژه نقره‌کاران و زرگران سعی می‌کردند ظروف زیبایی بسازند و حالتی زینتی به فرآورده‌ها بدهند. آنچه که طی چند قرن اخیر در اثر کاوش‌های باستان‌شناسی یا به‌طور تصادفی از دل سرزمین‌هائی مثل شوش، همدان و

گنجینه جیحون بدست آمده نشانگر وجود ملیله‌کاری و همینطور نشانگر مهارت و استادی صنعتگران ملیله‌کار در ایران قبل از میلاد مسیح می‌باشد. (احمدی، ۱۳۸۲: ۳)

در حال حاضر ملیله‌کاری صرف‌نظر از تهران که صنعتگران ملیله‌کار بیشتر در امر جواهرسازی فعالیت دارند در شهرهای زنجان و اصفهان هم رواج دارد؛ ملیله زنجان طرح‌ها و نقش‌های اصیل و متنوع، ظرافت زیاد و در مجموع از کیفیت بالایی برخوردار است. فرآورده‌های تولیدی هنرمندان اصفهانی دارای جنبه‌های تجملی و تشریفاتی است، ملیله‌کاران تهرانی بیشتر در امر ساخت جواهرات به فعالیت اشتغال دارند و فرآورده‌های زنجان بیشتر مصنوعات مصرفی است. علاوه بر ایران در تعدادی از کشورها نیز همچون هند، پاکستان و اندونزی ملیله کاری وجود دارد.

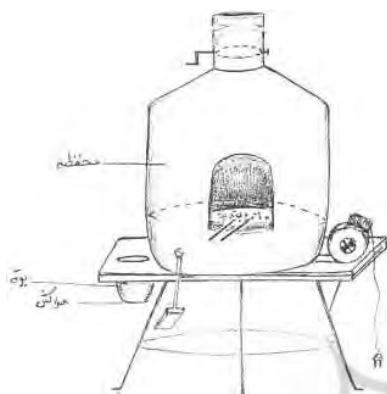
صنعت‌گران زنجانی در حال حاضر مواد اولیه کارشان را فقط از طریق ذوب ظروف نقره مستعمل تهیه می‌کنند. نقره مصرفی در ملیله‌سازی دارای عیار ۱۰۰ است ولی برای ساختن دسته یا پایه ظروف که می‌بایست دارای استحکام بیشتری باشند معمولاً نقره با عیار پایین‌تر را مورد استفاده قرار می‌دهند.

مواد اولیه

مواد اولیه در ملیله‌کاری نقره می‌باشد که معمولاً به دو شکل ساچمه‌ای و شمش وجود دارد، نقره ساچمه‌ای به شکل تکه‌های کوچک گرد، بیضی و بی‌شکل می‌باشد. نقره شمش معمولاً به ابعاد ۱۵×۵ سانتی‌متر می‌باشد و عیار نقره خالص ۹۹/۹ می‌باشد. در ساخت ملیله، نقره با عیار پایین کارایی ندارد و هنگام مفتول‌کشی شکننده می‌شود. برای ساخت دسته یا پایه ظروف که می‌بایست دارای استحکام بیشتری باشد معمولاً از نقره با عیار پایین استفاده می‌کنند. همچنین ترکیبی از اسیدبوریک، خاکستر درخت مو، قالب یا تنه کار از آلیاژ برنج، لحیم (۶۰٪ نقره - ۲۱٪ روی و مقداری مس) موم جهت قالب‌گیری، آب اسید جهت پرداخت نقره نیز جزو مواد اولیه ضروری در ملیله‌کاری است.

ابزار ملیله کاری

مهمترین ابزار کار ملیله کاری، شبیه ابزار و ادوات زرگری است:



۱- کوره با دم برقی: از این دستگاه که دارای اشکال متفاوتی است و عمدتاً از یک محفظه به نام آتشخون و یک دودکش تشکیل شده برای ایجاد حرارت جهت ذوب نقره استفاده می‌کنند. در این کوره، جریان هوا از طریق لوله‌ای که به یک دستگاه دم برقی متصل است با فشار وارد محفظه آتشدان شده و موجب برافروخته شدن زغال می‌شود.

۲- بوته: بوته ظرفی از ماده نسوز و دارای

نقطه ذوب بالا است که برای فعل و انفعالات شیمیایی در دمای زیاد مورد استفاده قرار می‌گیرد؛ در ملیله کاری جهت ذوب نقره از آن استفاده می‌شود.



این بوته از جنس گرانیت ساخته شده و شبیه بوته‌های زرگری است و معمولاً در هر کارگاه به نسبت حجم کاری که دارد از چند بوته به اندازه‌های مختلف استفاده می‌شود.

۳- ریچه: قالبی فلزی است که نقره پس از ذوب شدن به داخل آن ریخته می‌شود تا به صورت شمش‌هایی میله‌ای شکل درآید. فرم این قالب، مکعب مستطیل بوده و دارای ۲۵ تا ۳۰ سانتی‌متر درازا و دو شیار طولی به قطر حدود ۵ سانتی‌متر است.

۴- دستگاه نورد: این وسیله که دستگاه میله‌کش نیز نامیده می‌شود، دارای غلطک‌هایی است که توسط آنها شمش‌های نقره به مفتول تبدیل می‌شوند.

۵- انبر آتش کاری: دارای دسته‌ای بلند در اندازه‌های مختلف است و هنگام عملیات مربوط به آتش کاری و لحیم کاری مورد استفاده قرار می‌گیرد.

۶- انبردست: این وسیله شبیه انبردست‌های معمولی است و بیشتر برای سیم‌چینی از آن استفاده می‌شود.

- ۷- دم باریک: این وسیله که شبیه انبردست اما دارای زبانه‌های بلندتر و باریک است، برای نگه داشتن مفتول‌های میله مورد استفاده قرار می‌گیرد.
- ۸- کمان اره: شکلی به صورت لـا و شبیه کمان اره‌های آهن‌بری دارد. در یک قسمت دارای دسته و میخ نگه‌دارنده و در سمت دیگر دارای پیچ سفت‌کننده و نگه‌دارنده تیغ اره می‌باشد.
- ۹- قیچی: شبیه قیچی‌های حلبی‌سازی است با این تفاوت که از نظر اندازه کوچکتر است و از آن معمولاً برای قطع مفتول‌های نقره استفاده می‌کنند.
- ۱۰- سندان: شبیه سندان‌های مورد استفاده در صنعت چاقوسازی است. از قطعه فلز مقاومی ساخته شده و از آن برای تبدیل مفتول‌های میله‌ای شکل به مفتول‌هایی با مقطع مربع استفاده می‌شود.
- ۱۱- انواع چکش در اندازه‌های مختلف
- ۱۲- فرچه یا برس سیمی
- ۱۳- حدیده: صفحه‌ای است فلزی که بر روی آن سوراخ‌های متعددی با قطرهای مختلف تعبیه شده و برای تهیه مفتول‌های نقره‌ای از آن استفاده می‌گردد.
- ۱۴- درجه قالب‌گیری (کولیس) ۱۵- سوهان در انواع مختلف ۱۶- جفتی ۱۷- قالب برنجی ۱۸- ظروف مسی زاج آب ۱۹- دستگیره ۲۰- قالب‌های مخصوص برای سرویس چای‌خوری و سینی ۲۱- تخته تائیده ۲۲- تخته نورد ۲۳- کپسول گاز جهت تأمین سوخت کوره ۲۴- کمپرسور یا موتور باد برای دمیدن در کوره ۲۵- ترازوی زرگری ۲۶- آینه سوهان که نوعی سوهان برای براق کردن قسمت‌های صاف طرح ملیله است ۲۷- بست‌های کوچک فلزی برای ثابت کردن دیواره بیرون قالب قبل از موم‌گذاری ۲۸- چوب استوانه‌ای برای کلاف کردن مفتول‌های نقره ۲۹- مته برای سوراخ کردن صفحه فلزی در دو نوع برقی و دستی ۳۰- دستگاه سنگ سمباده.

مراحل ساخت نوار ملیله

کوره: ابتدا نقره‌ها را که به صورت ساچمه‌ای است در داخل کوره می‌ریزند. لازم به یادآوری است که کوره انواع مختلفی دارد ولی معمولاً همه آنها از یک محفظه به نام

آتشدان و یک دودکش تشکیل شده‌اند و از جهت سوخت کاربردی نیز با هم تفاوت دارند. معمولاً در همه آنها جریان هوا از طریق لوله‌هایی که به دستگاه دم برقی متصل است با فشار وارد محفظه آتشدان شده و موجب برافروخته شدن زغال می‌شود.

در گذشته قسمتی از کوره در داخل زمین بود و استادکاران به صورت نشسته کار می‌کردند. کارکردن با این نوع کوره‌ها مشکل بود اما این اشکال امروزه رفع شده است و از کوره‌ها به صورت سرپایی استفاده می‌شود. ارتفاع کوره‌ها به طور معمول یک متر می‌باشد اما این ارتفاع با توجه به قد استادکار قابل تغییر است.

سوخت اصلی کوره‌ها در گذشته فقط زغال بود و با بادبزن زغال را برافروخته می‌کردند ولی امروزه از وسایل گازی و برقی استفاده می‌شود. البته در مواردی که کار باید با حرارت پایین انجام شود باز هم از زغال استفاده می‌کنند.

بوته: بعد از ذوب کردن ساچمه‌های نقره‌ای یا ظروف مستعمل، نقره را با عیار مورد نظر داخل بوته ریخته و در داخل کوره قرار می‌دهند. بوته یک حجم استوانه‌ای شکل از جنس ماده نسوز است. (نوع خارجی آن از جنس گرافیت و نوع ایرانی آن از جنس خاک سفید می‌باشد) اندازه این بوته‌ها متفاوت است و کوچکترین آن تقریباً ۵۰ گرم و بزرگترین ۱ کیلوگرم وزن دارد.

ریچه: وقتی که نقره هنوز به صورت مذاب می‌باشد در وسیله‌ای به نام ریچه ریخته می‌شود. قبل از ریختن مواد مذاب در داخل ریچه آن را حرارت داده و داخل شیار آن را با روغن موتور یا موم چرب می‌کنند. این کار سبب می‌شود تا نقره به ریچه نچسبد و به راحتی شمش نقره جدا شود، گرمای ریچه باید متعادل باشد تا موم یا روغن را نسوزاند. ریچه دارای قطرهای متفاوت است و بسته به نوع کار قطر شمش‌های نقره فرق می‌کند.

یک نوع ریچه نیز وجود دارد که شیار آن دارای ارتفاع زیاد است و برای تهیه نقره کف قندان استفاده می‌شود. در هر حال ریچه قالبی است فلزی که نقره بعد از ذوب به داخل آن ریخته می‌شود تا به صورت شمش میله‌ای درآید. قالب به شکل مکعب مستطیل بوده و ۲۵ تا ۳۰ سانتی‌متر درازا و ۵ تا ۶ سانتی‌متر ارتفاع دارد و دارای یک دسته جهت سهولت کار است. در وسط ریچه شیارهایی به طول تقریبی ۲۲ الی ۲۳ و

به عرض $0/5$ ($1/2$) سانتی‌متر تعبیه شده است و همانطور که اشاره شد ارتفاع ریجه اندازه ثابتی ندارد و برحسب مقدار نقره ذوب شده متغیر است.

بعد از سرد شدن مفتول، نقره اولیه با ابعاد متفاوت به دست می‌آید که به آن شمش گفته می‌شود. در این مرحله شمش را روی سندان قرار داده و با چکش و ضربات ملایم و هماهنگ آن را تبدیل به میله‌ای چهارسو یا چهارپهلوی می‌کنند و چندین بار آن را حرارت می‌دهند تا نرم شده و قابلیت انعطاف پیدا کند.

دستگاه حدیده: در این مرحله شمش‌های میله‌ای آماده را در دستگاهی به نام حدیده می‌چرخانند تا انواع مفتول‌های نقره‌ای تهیه شود. حدیده ابزاری است مرکب از یک چرخ دستی و دو غلطک که ما بین دو غلطک شیارهایی با اندازه‌های متفاوت تعبیه شده است؛ اندازه کوچک آن یک و بزرگترین، $8/5$ سانتی‌متر می‌باشد. روش کار به این صورت است که مفتول نقره از غلطک اولی باز شده، از حدیده عبور کرده و بر روی غلطک بعدی پیچیده می‌شود.

حدیده دو نوع است:

نوع اول: عبارت است از صفحه‌ای فلزی که بر روی آن سوراخ‌های زیادی با قطرهای مختلف تعبیه شده است.

نوع دوم: حدیده به شکل استوانه‌هایی به قطر 3 و ارتفاع 1 الی $2/5$ سانتی‌متر می‌باشد. این استوانه از دو لایه بیرونی و درونی تشکیل شده که لایه‌های بیرونی از جنس برنج و لایه‌های درونی به قطر 1 سانتی‌متر از یاقوت ساخته شده است. در وسط استوانه هم سوراخ‌هایی به اندازه‌های مختلف برای کاربردهای متفاوت وجود دارد. لازم به ذکر است که چون یاقوت استقامت زیادی دارد شیار مرکزی حدیده را از این جنس می‌سازند تا قطر سوراخ‌ها هنگام مفتول‌کشی تغییر شکل ندهد.

کوچکترین قطر این سوراخ‌ها $0/2$ میلی‌متر می‌باشد. بر حسب اندازه سوراخ‌های حدیده شماره‌هایی وجود دارد که بزرگترین آنها نیز $1/25$ میلی‌متر می‌باشد و اختلاف بین شماره‌ها $0/5$ میلی‌متر است.

دستگاه نورد: این وسیله دارای دو غلطک است که توسط آن مفتول‌های میلی‌ای آماده شده در مرحله قبل تبدیل به مفتول‌هایی با مقطع لوزی یا مربع می‌شود. روی این غلطک ۱۶ الی ۱۸ شیار وجود دارد.

دو غلطک در موقع کار بر روی هم قرار می‌گیرند و شیارهای مابین آنها به شکل مثلث است که ارتفاع مثلث در بزرگترین شیار ۱/۲ سانتی‌متر و در کوچکترین شیار ۱/۲ یا ۱ میلی‌متر می‌باشد. لحظه‌ای که دو شیار با هم مماس می‌شوند شیار به شکل مربع یا لوزی می‌شود و به این ترتیب مفتول‌های نقره با اندازه‌ها و شکل‌های مورد نیاز تهیه می‌شود.

مراحل ساخت ملیله

بعد از آماده شدن نوار ملیله نوبت به ساخت شیء می‌رسد. برای این کار نیاز به یک زمینه کار یا قالب است که قبلاً باید آماده شود. جنس قالب‌ها در ساخت ملیله معمولاً ورقه‌های آهنی یا برنجی است که در شکل‌ها و اندازه‌های متفاوت با توجه به نوع کار بریده و آماده می‌شود. دور تا دور قالب به جهت نگهداری طرح‌ها و نقش‌ها در هنگام کار به وسیله یک مفتول نسبتاً ضخیم‌تر محدود شده و بعد از این کار موم مذاب بر روی سطح قالب ریخته می‌شود. بعد از سرد شدن موم به وسیله نوعی سوهان مخصوص سطح کار صاف و یکدست می‌شود. ضخامت لایه موم معمولاً ۳ یا ۴ میلی‌متر است.



بعد از آماده شدن سطح کار یا قالب هنرمند ملیله‌کار اقدام به ساخت نقوش و گل و برگ‌های مورد نیاز می‌کند. برای این کار استادکار قبلاً یک طرح کاغذی آماده می‌کند و با توجه به این طرح نقوش آماده شده را کنار هم می‌چیند.

مفتول‌های آماده شده نقره به وسیله یک انبر مخصوص (جفتی) و با حرکات هماهنگ دست استادکار شکل می‌گیرد. در ساخت ملیله طرح‌های مختلفی کاربرد دارد که با توجه به شکل، اسامی آنها نیز متفاوت است.

طرح‌هایی نظیر برگ و لوز برگ، غنچه (به صورت ساده یا با تزیینات داخل آن)، تزیینات داخل برگ، برگ فرنگ، واو یک چشم، دو چشم، چند چشم (پیچک)، لاله و ترمه، ماشین ملیله، دندانه، تابیده و ترکیبی از تمام این نقوش که معمولاً به صورت مرکب در ساخت اشیاء مورد استفاده قرار می‌گیرد و در نهایت تبدیل به یک طرح زیبا و منظم می‌شود.

به هر حال این طرح‌ها بر روی موم کار گذاشته می‌شود و بعد از اتمام کار به وسیله سیم‌های مسی دور تا دور قالب کلاف‌پیچی می‌شود تا در هنگام حرارت و ذوب موم طرح‌ها به هم نخورد. بعد از جدا شدن موم از مفتول‌های نقره، به صورت یکدست بر روی سطح کار پودر لحیم پاشیده و حرارت داده می‌شود. به این وسیله کلیه اجزا به همدیگر لحیم شده و بعد از اطمینان کامل از این امر می‌توان سطح نقره‌ای کار را از روی قالب جدا کرد. بخشی از اجزای ملیله به وسیله روش‌های ریخته‌گری آماده می‌شوند مثلاً کف قندان و دشته قاشق چایخوری و غیره.

بعد از اتمام این مراحل نوبت پرداخت کار است. برای پرداخت ابتدا سطح کار را با دقت و حوصله فراوان سوهان می‌کشند تا زاویه‌های ایجاد شده از بین رفته و سطح کار یکدست و صاف شود. برای این کار در ملیله نوع معمولاً اطراف کار که اصطلاحاً «شیرازه» نامیده می‌شود بیشتر مورد نظر است و با آن کار را آینه می‌کنند.

قبل از اتمام کار استادکاران عمل خامه‌گیری انجام می‌دهند. اصطلاح خامه‌گیری در ملیله‌سازی همان کنترل مجدد نقش‌ها می‌باشد که احیاناً اگر در حین کار بخشی از آن ریخته شده یا اتصال آن از بین رفته مجدداً ساخته شده و اتصال پیدا کند.

در بعضی موارد قبل از عمل سوهان‌کشی چون در حین آب کردن موم سطح ملیله سیاه‌رنگ و کدر می‌شود برای رفع این لکه‌ها شیء ملیله‌ای را در داخل محلول‌های خاص شیمیایی غوطه‌ور می‌کنند. محلول مورد استفاده معمولاً اسید سولفوریک رقیق شده در آب سرد است که اصطلاحاً به آن زاج سبز آب می‌گویند. بعضی اوقات نیز

برای بهتر شدن اثر اسید، محلول را قدری حرارت می‌دهند به این ترتیب تمام چرک‌ها و آلودگی‌های موجود در درزها و سطح کار از بین می‌رود. بعد شیء را با آب سرد کاملاً شسته در داخل خاک‌اره که یک ماده جاذب رطوبت است، خشک می‌کنند. بعد از خشک شدن شیء مجدداً به وسیله سوهان آینه سوهان‌کشی انجام می‌شود. از محلول زاج برای تمیزکردن ظروف مليله و نقره مستعمل نیز در مواردی استفاده می‌شود که البته مراحل کار به همین ترتیب است که قبلاً توضیح داده شد.

سابقه تاریخی چاقوی زنجان

تعیین تاریخ دقیق برای آغاز این صنعت در زنجان کاری بس دشوار و به اعتباری ناممکن است. کتاب‌های تاریخی و سیاحتنامه‌ها نظریات مختلفی در این مورد دارند اما آنچه مسلم است شهر زنجان از حدود قرن دهم ه.ق یکی از مراکز مهم صنعتی با کارگاه‌های مختلف اسلحه‌سازی بود و چاقوسازی یکی از صنایع جنبی آن محسوب

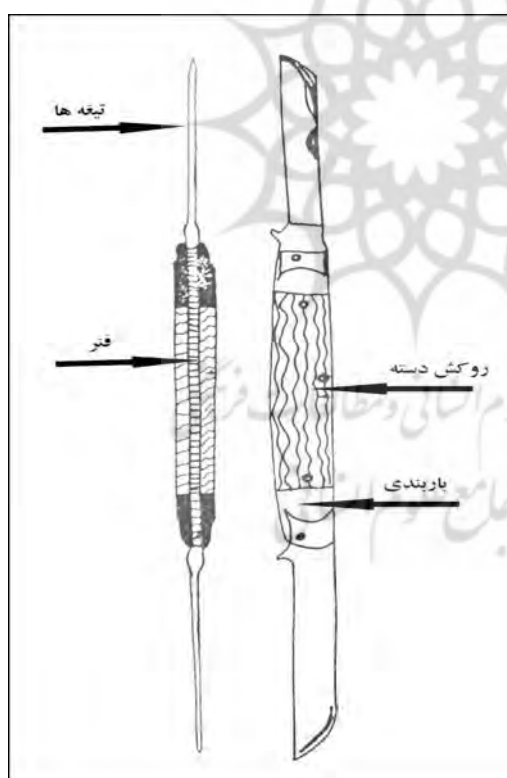


می‌شد. به دلایل متعدد سیاسی و اجتماعی این کارگاه‌ها از بین رفتند ولی چاقوسازی باقی ماند و رونق یافت؛ به طوری که این صنعت نه تنها در شهر زنجان که در اکثر نقاط منطقه رواج پیدا کرد. در دهه‌های اخیر سیاست‌های استعماری که پیامد آن از بین رفتن فعالیت‌های صنعتی و هنری بود، این صنعت مستظرفه را همانند سایر صنایع دستی به اضمحلال و نابودی کشاند.

ویژگی‌های چاقوی زنجان

همانگونه که ذکر شد چاقوهای زنجان با وجود تنوع فراوان دارای ویژگی‌های منحصر به فردی هستند که به این فن هویت می‌بخشند:

ظرافت چاقوهای زنجان که نمایانگر علاقه و ذوق هنری استادکاران می‌باشد بی‌نظیر است. این ظرافت در مونتاژ (جفت و جور) قطعات مختلف به خوبی آشکار می‌شود؛ محور تیغه و لولا چنان با ظرافت جاسازی گردیده که تشخیص قطعات مذکور از هم مشکل می‌باشد. تناسب قسمت‌های مختلف چاقو (تیغه، دسته، غلاف) غیرقابل‌انکار است و این پدیده ویژه نمایانگر مهارت دست و بینش هنری استادکاران است و به عبارت دیگر مقیاس چاقو دارای تناسب معقول و منطقی است.



هنرنمایی فنی در آبکاری نیز از ویژگی‌های چاقوی زنجان می‌باشد به این معنی که مقدار آب تیغه‌های فولادی نسبت به آستر (قبضه) و محور تیغه که در یک نقطه به صورت لولایی با همدیگر مرتبط می‌باشند اهمیت دارد زیرا با کوچکترین اختلاف درجه در آبکاری، قطعات مذکور فرسوده شده و نهایتاً اجزای چاقو از هم جدا می‌شود. میزان و قدرت برش تیغه‌ها مستلزم دو نوع هنرنمایی است اول آبکاری متناسب با کاربرد چاقو است که اجمالاً ذکر گردید و دوم، مهارت در تراشیدن و ساییدن تیغه و دادن لبه و پهنه

به آن است که در این صورت تیغه چاقو علی‌رغم استفاده مرتب و مکرر، تیزی لازم را حفظ کرده و در مقابل پخ شدن لبه مقاومت می‌کند. چاقوی زنجانی ویژگی‌های دیگری هم دارد که در توضیح مراحل کار ساخت به آن اشاره خواهد شد.

استادکاران فن چاقو سازی در گذشته و حال

استاد یعقوب زنجانی، استاد محمد علی زنجانی، استاد یحیی قدوسی، استاد رزاق و رحمان خطیبی، استاد محمد ولی، استاد سید علی سیدی معروف به سید زنجانی از اساتیدی هستند که در گذشته به این صنعت اشتغال داشتند و چاقوهای آنها دارای شهرت محلی و منطقه‌ای بود؛ امروزه دست ساخته‌های آنها به عنوان آثار با ارزش و با قیمت گران خرید و فروش می‌شود و بسیاری از آنها زینت‌بخش موزه‌ها و مجموعه‌های خصوصی است. این اساتید علاوه بر چاقوسازی در صنایع دیگری هم مانند چخماق‌سازی، قیچی‌سازی و انواع کارهای مستظرفه دیگر هم فعالیت داشتند و نام آنان بر روی آثارشان جاودانه حک شده است.

انواع چاقو

چاقوهای ساده یا معمولی: این چاقوها از دو قسمت تیغه و قبضه تشکیل گردیده، قبضه آن معمولاً از شاخ بز انتخاب شده و توسط دو محور جفت و جور می‌گردد اولی محور تیغه است و محور دومی مانع روی تیغه می‌شود. چاقوهای مرکب و پیچیده: انواع مختلفی دارد که هر یک از این انواع طی سالیان و دوره‌های متمادی ابداع و خلق شده‌اند و در اینجا بر حسب تقدم و تأخر ابداع توضیح داده می‌شوند:

الف) چاقوی فنری یا قلم تراش: فنری در قبضه آن تعبیه شده که علاوه بر دادن حالت ارتجاعی به تیغه از تا شدن بی‌مورد آن جلوگیری می‌نماید. این چاقو از نظر فرم

دسته و تیغه متنوع است. این دسته‌ها به شکل پرنده، ماشین، خودکار، تفنگ، کفش و غیره ساخته می‌شود.

ب) چاقوی ضامن‌دار معمولی: این نوع چاقو در انتهای قبضه دارای ضامن برآمده است که با فشار آن ضامن تیغه را رها کرده و چاقو بسته می‌شود.

پ) چاقوی ضامن‌دار مغزی: شبیه چاقوی ضامن‌دار نوع اول است با این تفاوت که ضامن آن در داخل دسته مستهلک شده و دیده نمی‌شود.

ت) چاقوی ضامن‌دار فشاری: زمانی که این نوع چاقو بسته است فنری به تیغه تکیه داده و تیغه را دائماً به حالت پرتاب نگه می‌دارد. ضامن این چاقو به صورت دایره کوچک برجسته در محل اتصال قبضه تعبیه می‌شود و با فشار دادن این دگمه تیغه چاقو با سرعت تمام باز و به صورت اتوماتیک در حالت باز ضامن می‌شود. بسته شدن تیغه مستلزم فشار مجدد دگمه است.



به غیر از چاقوهای ذکر شده انواع دیگر چاقوها وجود دارد که کمابیش شبیه چاقوهایی است که ذکر گردید. در این میان از چاقوهای شکاری و انواع کاردهای

آشپزخانه و صحرایی، قمه، دشنه و چاقوهای قصابی در دو شکل سلاخی، قصابی و چاقوهای باغبانی و پیوندزنی، انواع ساتور و کارد کباب‌پزی می‌توان نام برد که همه در انواع و اقسام مختلف و اندازه‌های گوناگون ساخته و پرداخته می‌شوند. این تقسیم‌بندی از نظر کاربرد و عملکرد می‌باشد و از لحاظ تزئینات و مواد مصرفی به کار رفته نیز به انواع مختلفی تقسیم می‌شوند. گاهی اوقات چاقوها با توجه به جنس دسته آن تقسیم‌بندی می‌شوند مثلاً چاقوی دسته گوزن یا فیبر لاکمی و غیره. قلم‌تراش‌ها نیز انواع مختلفی دارند مانند قلم‌تراش یک تیغه، دو تیغه، یک لبه و دو لبه با تزئینات مختلف و در اندازه‌های کوچک و بزرگ. یک نوع ابزار خاص نیز توسط استادکاران چاقوساز تهیه می‌شود که در قصابی برای تیز کردن چاقوهای قصابی استفاده می‌شود که مستقل نامیده می‌شود.

مواد اولیه:

عمده مواد اولیه چاقوسازی عبارتند از:

فولاد که معمولاً در تیغه چاقو استفاده می‌شود و استادکاران از فولاد فتر ماشین به علت مقاومت، عدم شکنندگی و برندگی مناسب آن استفاده می‌کنند و فولاد میل‌گرد که در فتر چاقو استفاده می‌شود. ورق برنجی و آهنی که برای استفاده در آستر یا اسکلت قبضه به کار می‌رود و برای تهیه آهن از انواع تسمه‌ها و آهن‌آلات استفاده می‌شود و ورقه‌های برنجی به صورت ریخته‌گری تهیه می‌گردد. مواد مصرفی در رویه چاقو دارای انواع مختلفی است: ابتدا از شاخ حیوانات استفاده می‌شد که در این میان شاخ گوزن مصرف بیشتری داشت. از رویه‌های فلزی هم استادکاران با توجه به سلیقه و ابتکار خود آن را از انواع فلزهای سخت و قیمتی یا معمولی انتخاب می‌کردند. از رویه‌های دیگری که در این اواخر مرسوم شده و قیمت و ساخت آن نیز مقرون به صرفه است، رویه‌های فیبری و نایلونی است که از خارج وارد می‌گردد و در اصطلاح چاقوسازی به آن فیبر لاکمی یا فیبر استخوانی می‌گویند. محور چاقو هم لولای تیغه است که برای چاقوهای بازاری از میخ‌های معمولی و برای چاقوهای سفارشی از فولاد ساخته می‌شود.

میخ‌های مناسب برای پرچ کردن کار و شمش ورشو هم برای استفاده در قسمت باربند چاقو کاربرد دارد.

ابزار کار

ابزار کار این صنعت از گذشته یکنواخت بوده و با پیشرفت تکنیک متحول گردیده است:

- ۱- گیره که پایه و اساس کار جهت نگهداری قسمت‌های مختلف چاقو است.
- ۲- مته: جهت سوراخ کردن قسمت‌های مختلف.
- ۳- سوهان: در چاقوسازی انواع مختلفی دارد و هر کدام جهت استفاده در مورد خاصی ساخته شده‌اند.

انواع سوهان: سوهان تخت کوچک، سوهان تخت بزرگ، سوهان تخت آج درشت، سوهان تخت آج ریز، سوهان تخت آج متوسط، سوهان تخت نیم‌گرد، سوهان تخت سه گوش، سوهان تخت گرد، سوهان تخت موئی، سوهان تخت چوب سابی برای ساییدن شاخ گوزن (دسته چاقو)، سمباده پارچه‌ای با شماره‌های مختلف کوره زغالی، انواع چکش در سه رقم بزرگ، کوچک و متوسط، چکش دم‌دستی که از نظر کاربرد با بقیه تفاوت دارد، سنگ سمباده برای پرداخت ظریف‌کاری و نازک‌کاری، قیچی در دو نوع: برش فولاد و برش آستری و سندان.

در گذشته تمامی این ابزار به دست خود اساتید تهیه شد و استادکاران با عشق و علاقه خاصی به ساختن آنها همت می‌گماشتند. در این اواخر سنگ ساب‌های برقی و مته‌های پیشرفته رواج یافته و موجب پیشرفت‌هایی در کار شده است.

مراحل کار

تیغه‌های فولادی پس از گداخته شدن در اندازه‌های مختلف بریده شده و در مجاورت هوای آزاد سرد می‌شوند. این تیغه‌ها در کوره زغالی تا جایی حرارت داده می‌شوند که کاملاً سرخ شده و قابلیت سایش و سوهان‌خوری را پیدا کنند و معمولاً با ضربات هماهنگ و آهسته چکش شکل مورد نظر به دست می‌آید. استادکار چاقوساز برای رسیدن به وضعیت مطلوب حداکثر هفت بار متوالی تیغه را در کوره قرار می‌دهد.

در مرحله بعد صیقل با سمباده نرم و مالش با چوب سخت انجام می‌گیرد و بخصوص لبه‌ای که جهت برندگی استفاده می‌شود به وسیله سوهان کاملاً نازک شده و شکل می‌گیرد. عمل سمباده زدن در این مرحله موجب از بین رفتن راه‌ها و آثار دندان‌های سوهان از روی تیغه می‌شود. این قسمت از کار نیازمند حوصله و دقت فراوان است و تجربه و هنر در جهت ارائه کار بهتر نقش اساسی ایفا می‌کند.

تیغه سوهان‌کاری شده از محل مخصوص سوراخ می‌شود تا از طریق این سوراخ به قسمت آستری و رویه چاقو مرتبط شود. بدین ترتیب تیغه برای مرحله آبکاری آماده می‌شود. در مرحله آبکاری اگر این عمل در آب معمولی انجام بگیرد تیغه شکننده شده و برندگی آن کاهش می‌یابد.

به همین دلیل برای انجام عمل آبکاری از محلول‌ها و مایعاتی نظیر نفت سیاه و روغن سوخته ماشین استفاده می‌کنند.

نحوه عمل آبکاری

قبل از این کار در قسمتی از تیغه نام یا مهر هنرمند که نمایانگر سازنده این اثر است حک می‌شود و بعد تیغه و فنر در داخل کوره قرار می‌گیرد تا آرام آرام حرارت ببیند؛ در غیر این صورت تفاوت دمای ناگهانی باعث کجی یا شکستگی می‌شود. وقتی رنگ تیغه به رنگ گوشت پخته درآمد تیغه و فنر را از کوره خارج می‌کنند و در داخل نفت سیاه یا روغن سوخته ماشین قرار می‌دهند تا سرد شود. بعد به وسیله سنگ سمباده آخرین مرحله یعنی عمل پرداخت روی تیغه انجام می‌گیرد تا شفاف و براق شود. لازم به یادآوری است که در مرحله آبکاری احتمال کج شدن تیغه وجود دارد بنابراین استاد کار سعی می‌کند تا در همین مرحله این کجی را که در اثر حرارت دادن احتمالی به وجود آمده است، رفع نماید.

تهیه آستری

به وسیله قیچی مخصوص آستری کار از ورقه برنجی بریده و آماده می‌شود. در این مرحله شمش‌های ورشو (آلیاژی از برنج که سفید رنگ بوده و سیاه نمی‌شود) نیز بریده می‌شود و در ابتدا و انتهای آستری‌های برنجی به وسیله پودر لحیم و لحیم کاری ثابت می‌شود. همراه با شکل دادن به تیغه به آستری نیز متناسب با تیغه اصلی شکل داده می‌شود.

آستری در قسمت دسته استفاده می‌شود. برای شکل دادن به چاقو از یک مفتول فلزی خاص که در اصطلاح فنر نامیده می‌شود، استفاده می‌کنند. این فنر مابین دو لایه آستری در قسمت دسته چاقو قرار می‌گیرد، جنس فنر از فولاد است و معمولاً برای هر قبضه یک فنر استفاده می‌شود.

در این مرحله دسته و فنر و آستری و همینطور روکش مخصوص دسته که یا از نوع دسته گوزن یا فیبر یا انواع دیگر است در محل‌های مخصوص سوراخ شده و آماده اتصال موقت می‌شود.

در قسمت دسته، باربندی وجود دارد که در طرف دسته و در هنگام آسترسازی ثابت می‌شود و در حین عمل آبکاری و سوهان‌کشی به همراه سایر اجزای رویه و تیغه کاملاً شفاف شده و جلوه خاصی می‌گیرد.

برای آماده کردن رویه‌هایی که از شاخ گوزن استفاده می‌شود معمولاً یک یا دو روز قبل بریده و در آب خیس می‌کنند تا انعطاف لازم را داشته‌باشد. بعد قطعات را از آب خارج کرده و قبل از خشک شدن به وسیله سوهان شکل لازم و مناسب را به آن می‌دهند و در محل‌های مورد لزوم هماهنگ با آستری و تیغه سوراخ شده و در بین باربند بر روی لایه آستری جاسازی می‌کنند.

در این مرحله قسمت‌های مختلف چاقو به صورت موقت به هم متصل می‌شود تا نقایص و ایرادهای احتمالی آن برطرف شود. مثلاً بزرگی و کوچکی تیغه، کج بودن، عدم تناسب قسمت‌های مختلف و غیره در آن مشخص شده و رفع شود تا در اتصال دائمی و نهایی مشکلی به وجود نیاید.

روکش دسته اگر از جنس شاخ گوزن باشد در این مرحله به وسیله میخ ثابت شده و با مفتول‌های مسی پیچیده می‌شود و به مدت یک یا دو روز باقی می‌ماند تا دسته گوزن خشک شود و کاملاً در جای خود فیکس شده و جا بگیرد.

پس از اطمینان از تکمیل قطعات مختلف چاقو، میخ‌های موقت را خارج می‌کنند و میخ‌های ثابت را پرچ می‌نمایند تا برای مرحله پرداخت نهایی آماده گردد. در این مرحله تیغه مجدداً به وسیله سنگ‌ساب براق می‌شود و در قسمت رویه یا دسته به وسیله قسمت نمدی سنگ‌ساب پرداخت می‌شود؛ اصطلاحاً دسته را آینه می‌کنند.

در بعضی از کارگاه‌ها، استادکاران در مرحله آشکاری قلم، در قسمت مخالف تیغه برنده یک ردیف تزیینات ظریف به صورت‌های مختلف ایجاد می‌کنند که این شیارها در کیفیت کار تیغه‌ها نقش دارد و در برش سبب خروج حباب‌های هوا شده و اصطکاک کاهش می‌یابد.

بعضی از استادکاران نیز در انتهای تیغه نام خود یا نام کارگاه خود را حک می‌کنند.

نتیجه‌گیری


به طور کلی تکنولوژی محصول انقلاب صنعتی است و هر جامعه‌ای بنا به ظرفیت خود از آن استفاده می‌کند. جامعه ما نیز همچون همه کشورهای دنیا پذیرای تکنولوژی شده و این تکنولوژی تاکنون توانسته است در بیشتر جنبه‌های تولیدی و اکثر جنبه‌های اقتصادی و اجتماعی تحول ایجاد نماید. در روند تولید صنایع دستی، عامل انسانی نقش تعیین کننده دارد، این نقش هم به شکل نیروی فکری و ذوقی و هم به صورت نیروی جسمی در ساخت و شکل‌گیری فرآورده‌های گوناگون این رشته نمایان می‌شود. با توجه به این اصل که پدیده‌های اجتماعی و فرهنگی تا زمانی که کارکرد خود را حفظ می‌کنند، دوام دارند و به محض از دست دادن کارکردشان محکوم به نابودی هستند، به نظر می‌رسد اینک صنایع دستی به همین سرنوشت دچار شده و در حال نابودی و

زوال هستند. امروزه اکثر جوامع شرقی همچون چین و ژاپن - که دارای تکنولوژی برتری هم هستند- صنایع دستی و به طور کلی فرهنگ سنتی و آداب و رسوم گذشته را حفظ کرده‌اند و به آن احترام می‌گذارند. درست است که صنایع دستی کارکرد اصلی خود را از دست داده است اما می‌توان با برنامه‌ریزی صحیح و کارشناسانه و ایجاد کارکردهای جدید - هر چند کارکردهای پنهان- به همه میراث گذشته حق حیات و جاودانگی بخشید.



منابع

- ۱- احمدی، علیرضا و همکاران (۱۳۸۲) «ملیله کاری»، مجله دانشکده علوم انسانی دانشگاه زنجان.
- ۲- بایگان، محمدرضا (۱۳۸۳) تحلیل مردم شناختی صنایع دستی مردم زنجان پایان نامه کارشناسی ارشد، دانشگاه آزاد اسلامی تهران مرکز.
- ۳- بایگان، محمدرضا (۱۳۸۶) «بررسی مردم شناختی بازار زنجان» (طرح تحقیقاتی) صدا و سیما مرکز زنجان.
- ۴- توسلی، غلامعباس (۱۳۷۶) نظریه‌های جامعه‌شناسی، تهران: انتشارات سمت.
- ۵- ثبوتی، هوشنگ (۱۳۷۷) تاریخ زنجان، زنجان: انتشارات زنگان.



پژوهشگاه علوم انسانی و مطالعات فرهنگی
پرتال جامع علوم انسانی