

کارکردهای صنایع بومی در مناطق روستایی؛ فتیله‌بافی

علی قربانی^۱

چکیده

تهیه نور و گرما به شیوه‌های سنتی در برخی کشورها از جمله ایران هنوز رواج دارد. چراغ‌های نفت‌سوز از جمله فانوس‌ها، چراغ‌های گوردسوز، علاءالدین و سایر وسایل علی‌رغم پیشرفت در صنایع برقی و گازی هنوز کاربرد دارند. در تمام این اقلام، فتیله به عنوان جزء اصلی، مواد سوختی را از مخزن چراغ به قسمت‌های روشنایی یا محل شعله هدایت می‌کند. در گذشته، به دلیل رواج بیشتر این وسایل، فتیله‌بافی از صنایع مهم در برخی مناطق از جمله روستای هوجقان شهرستان مرند در استان آذربایجان شرقی به شمار می‌رفت. اما امروزه به دلیل گسترش وسایل گازسوز کاربردهای آن محدود شده است. بررسی قسمت‌های مختلف دستگاه فتیله‌بافی نشان می‌دهد که این وسیله قابل تبدیل و تغییر است و می‌تواند محصولات دیگری تولید کند.

۱. کارشناسی ارشد علوم ارتباطات از دانشکده صدا و سیما و پژوهشگر مرکز آذربایجان شرقی alis1441@yahoo.com

فتیله‌بافی از جمله صنایع بافندگی است که ارتباطی با پوشاک ندارد بلکه عنصری کوچک اما اساسی از وسایل گرمایشی را تولید می‌کند. از این رو تعامل هنر و صنعت در فتیله‌بافی به خوبی ظرفیتی را برای ساخت و تولید مستندهای آموزشی (صنعتی - هنری) به وجود آورده است که با تمرکز بر اجزای سازنده یک وسیله می‌توان نقش و ارزش آنها را در طراحی یک وسیله به خوبی نشان داد.

به طور کلی، صنایع بومی با توجه به ایجاد حس نوستالژیک در مخاطب می‌تواند در قالب‌های مختلفی در رسانه طرح و ارائه شود. علاوه بر جذب مخاطب عام، افراد ذی‌نفع در آن صنعت را نیز می‌تواند پوشش دهد. یکی از کارویژه‌های رسانه در عصر حاضر، توانمندسازی مخاطبان است؛ ایجاد نوآوری و خلاقیت و نیز توانمند کردن افرادی که قادر به فعالیت در آن صنعت هستند می‌تواند با چنین برنامه‌هایی قابل دسترس باشد.

از آنجا که در طی سالیان، محصولات متنوع فتیله‌ای باعث رونق‌بخشی چند باره وسایل گرمایشی پیشین شده، همین فراز و فرود، ظرفیت‌ها و جذابیت‌های خاصی را برای تولید برنامه‌های مستند ایجاد کرده است.

کلیدواژه‌ها: فتیله، فتیله‌بافی، ریسندگی، بافندگی، صنایع روستای هوجقان

پژوهشگاه علوم انسانی و مطالعات فرهنگی
پرتال جامع علوم انسانی

صنعت بافندگی در روستای هوجقان

روستای هوجقان یکی از مناطق خوش آب و هوای شهرستان مرند در استان آذربایجان شرقی است. این روستا در کنار رود زولبین^۱ قرار گرفته است. از لحاظ موقعیت جغرافیایی در گودترین منطقه شهرستان مرند و مابین سلسله جبال میشو در جنوب و قره‌داغ و کیامکی و مورداغ در شمال شرقی قرار گرفته است که به لحاظ موقعیت مناسب آب و هوایی و استعداد خاک و فراوانی آب یکی از حاصل‌خیزترین مناطق شهرستان مرند به شمار می‌رود. از قدمت و سابقه بافندگی در روستای هوجقان اطلاعات دقیقی در دست نیست؛ اما آنچه

از شواهد و قراین برمی‌آید سابقه بافندگی در این روستا شاید به بیش از سه قرن برسد. در گذشته (۶۰ سال قبل) در روستای هوجقان، پارچه‌ای به نام «بز» می‌بافتند که در بازارهای آن روز، بویژه در بازار تبریز به بز هوجقان (هجوآن) معروف و از مرغوبیت زیادی برخوردار بود. در آن زمان دستگاه پارچه‌بافی از چوب تهیه می‌شد و به صورت دستی کار می‌کرد. در این شیوه پارچه را به صورت خام و یک رنگ می‌بافتند و سپس به رنگ‌های مختلف مد روز رنگ‌آمیزی و به بازار عرضه می‌کردند.

در سال ۱۳۱۵ تولید پارچه در رنگ‌های گوناگون در این روستا رونق فراوانی داشت. با اشغال آذربایجان توسط روس‌ها این صنعت رو به رکود گذاشت و عده‌ای زیادی نیز که به این شغل اشتغال داشتند بیکار شدند تا اینکه ارتش روس از آذربایجان خارج شد و دوباره مردم روستای هوجقان به بافندگی روی آوردند و به یمن وجود بافندگان ماهر و زبردست چرخ‌های اقتصاد در روستا به حرکت درآمد و دگرباره نامش بر زبان‌ها جاری شد.

۱. در اصطلاح محلی «زلیبیرچای»

از این زمان به بعد مردم روستای هوجقان علاوه بر پارچه‌های سنتی بز و کتان با اندک تغییراتی در دستگاه‌های خود، جاجیم‌بافی و گلیم‌بافی را نیز آغاز کردند. در کنار پارچه‌بافی، شال‌بافی و سایر بافته‌ها، فتیله‌بافی نیز از این زمان آغاز شد.

در آن دوره به دلیل ورود پارچه‌های صنعتی مدرن، رنگارنگ و ظریف به بازار، پارچه‌های سنتی و دست‌باف رفته رفته مشتریان خود را از دست داد. بار دیگر صنعت بافندگی سنتی در روستای هوجقان همچون سایر مناطق ایران رو به افول گذاشت و بافندگان سنتی بار دیگر منبع درآمد خود را از دست دادند. با ورود چراغ‌های نفتی، عده‌ای دستگاه‌های پارچه‌بافی سنتی را به ماشین فتیله‌بافی تبدیل کردند و این صنعت رونق گرفت.

چراغ‌هایی که ابتدا وارد ایران شدند و با نفت و فتیله روشن می‌شدند، چراغ‌های نمره ۱۰ و در اصطلاح محلی «اونوخ» بودند. سپس فانوس و چراغ‌های گردسوز وارد خانه‌ها شد و با افزایش نوع چراغ‌های فتیله‌سوز، تنوع بافت فتیله نیز افزایش یافت.

فتیله چراغ‌های نمره ۱۰ و فانوس به صورت تخت بافته می‌شد. فتیله‌های گردسوز نیز ابتدا به صورت تخت و بعداً به صورت گرد بافته می‌شدند و سپس توسط بانوان به صورت لوله درآمد و اطو شده به بازار عرضه می‌شدند.

با توسعه صنعت برق در شهرهای ایران، بار دیگر صنعت فتیله‌بافی، عده زیادی از مصرف‌کنندگان خود را از دست داد. اما بار دیگر با ورود چراغ‌های خوراک‌پزی به خانه‌ها، بازار مصرف فتیله سر پا ایستاد و صنعت فتیله‌بافی اندک اندک رونق دوباره گرفت و توسعه یافت. با رونق گرفتن بازار فتیله و تقاضای بازار عده زیادی از اهالی روستای هوجقان به این صنعت روی آوردند و مشغول به کار شدند.

با پیشرفت جوامع و صنایع مختلف، چراغ‌های نفت‌سوز مدرن‌تری مثل علاءالدین، آترا و فوجیکا نیز که با نفت و فتیله کار می‌کردند به بازار آمد و فتیله‌بافان نیز به تناسب تقاضا و نیاز بازار مصرف با اندک تغییراتی در دستگاه‌های خود فتیله مورد تقاضا را تولید و به بازار عرضه می‌کردند.

فتیله‌بافی در روستای هوجقان تا سال ۱۳۵۴ در دستگاه‌های سنتی بافته می‌شد. این دستگاه‌ها از دو پایه یا ستون موازی هم و دو قطعه چوب یکی پایین و دیگری بالای ستون‌ها و یک دفتین و ماسوره و چند قعظه شانه تشکیل می‌شد. در سال ۱۳۵۴ روستای هوجقان از نعمت برق برخوردار شد و از این زمان به بعد تحول دیگری در امر فتیله‌بافی اتفاق افتاد و فتیله‌بافان، دستگاه فتیله‌بافی برقی را از هلند، انگلستان و آلمان و سپس از سویس خریداری و به کار گرفتند.

دستگاه فتیله‌بافی

فتیله‌بافی را می‌توان در ردیف بافندگی به شمار آورد زیرا از صنعت پارچه‌بافی سنتی مشتق شده است. دستگاه فتیله‌بافی سنتی در حقیقت دستگاه تغییر شکل یافته پارچه‌بافی سنتی بوده که از دو ستون چوبی عمودی و به شکل موازی و دو محور چوبی افقی و موازی هم، دو یا چند عدد ورد یا پا، یک عدد دفتین، دو عدد ماکو و دیگر قطعات کوچک تشکیل شده بود. اهالی روستا که در ابتدا به بافتن پارچه‌های سنتی از قبیل بز، کتان، گلیم، جاجیم، شال، ارکن و انواع دیگر اشتغال داشتند، با رکود پارچه‌بافی سنتی و احساس نیاز بازار به فتیله با اندک تغییراتی در دستگاه پارچه‌بافی سنتی (بزبافی) آن را به دستگاه فتیله‌بافی تبدیل کردند. با پیشرفت صنایع مختلف، دستگاه‌های پیشرفته‌تر جایگزین دستگاه‌های سنتی گردید.

دستگاه فتیله‌بافی کنونی از دو عدد صندلی، ۶ یا ۷ عدد شاسی، یک عدد شفت، دو عدد میل‌لنگ یا لوله نورد و یک عدد دفتین، ده عدد لنگه هر کدام ۲۵۰ تا ۳۰۰ عدد سیم ورد با اتصالات مربوطه تشکیل شده است.

برای شروع کار، نخ‌های چله شده را وارد ماشین فتیله‌بافی می‌کنند. از هر سیم ورد که داخل لنگه‌ها تعبیه شده است به تعداد ۱۰ رشته نخ عبور داده می‌شود. وقتی همه رشته‌های چله از خانه شانه‌ها عبور کردند، رشته‌ها به صورت جمعی بر روی لوله نورد پیچیده می‌شوند. در هر دستگاه معمولاً ۴ الی ۶ ردیف به طور همزمان فتیله بافته می‌شود.

بعد از عبور نخ‌ها از شانها، فتیله‌باف به وسیله وزنه‌های مخصوص، سفت یا شل بودن آنها را تنظیم می‌کند. لوله نورد دارای سمباده زبری است و یک غلطک به وزن ۷ کیلو بر روی آن وزن اندازی می‌کند و لوله نورد با تنظیم دستگاه، فتیله بافته شده را به پایین محل تعبیه شده هدایت می‌کند.



مراحل آماده‌سازی فتیله

نخ تابی: نخ به صورت خام در کارخانه‌های ریسندگی از الیاف طبیعی یا مصنوعی (مثل پشم، پنبه، پلی‌استر و...) به عمل می‌آید. کل نخ‌های تولید شده با الیاف مصنوعی دارای هم‌بافت می‌باشند که کارخانه تولید کننده نوع هم‌بافت آن را بر روی کارتن تولید شده ثبت می‌کند. نخ لازم برای فتیله‌بافی، نخ پنبه‌ای هیدروفیل شده است زیرا این نخ مواد سوختی لازم را به خوبی جذب و به قسمت روشنایی و شعله هدایت می‌کند.

در فتیله‌بافی از نخ‌های شماره ۵، ۱۰ و ۲۰ استفاده می‌شود. به طور کلی فتیله از سه نوع نخ به نام‌های تار ضخیم، تار نازک و نخ پود تولید می‌شود. همانطوری که ذکر شد نخ در

کارکردهای صنایع بومی در مناطق روستایی؛ فتیله‌بافی ❖ ۱۴۵

کارخانه‌های ریسندگی تولید می‌شود و برای استفاده مراحل بعدی در کارگاه‌های نخ‌تابی به تناسب هر رشته‌ای از صنایع بافندگی از قبیل پارچه‌بافی، پتو، فرش، موکت و سایر محصولات از طرف صاحبان آن صنایع به کارخانجات نختابی سفارش داده می‌شود و کارخانجات نخ‌تابی نیز بر اساس نیاز سفارش‌دهنده نخ سفارش شده را می‌تابد و تحویل می‌دهد. امروزه در کنار صنایع مدرن بافندگی، کارخانجات مدرن نخ‌تابی نیز وجود دارد که به پیشرفته‌ترین دستگاه‌های نخ‌تابی مجهز هستند.



برای تابیدن نخ مورد نیاز فتیله‌بافان در روستای هوجقان، تعداد دوازده واحد کوچک نخ‌تابی فعالیت می‌کنند که بعضی از آنها یک دستگاه نخ‌تابی، یک دستگاه دوک‌پیچی و یک دستگاه چله‌کشی دارد و بعضی دیگر تعداد بیشتری دارند. بزرگترین کارگاه نخ‌تابی روستای هوجقان به سه دستگاه ماشین نخ‌تابی، یک دستگاه ماشین دوک‌پیچی و یک دستگاه ماشین چله‌کشی مجهز است.

دستگاه نخ‌تابی از پایه فلزی، میل‌لنگ، تعداد متفاوت یاتاق، چرخ‌دنده، غلطک، مخزن محور دوک‌پرکن، عینکی، قاب عینکی، شیطانک و چندین قطعه دیگر تشکیل شده و بر روی آن قفسه‌ای برای جاگذاری دوک‌های نخ خام و دستگاه چله‌کشی تعبیه شده است که در اصطلاح محلی به آن «جاق» گفته می‌شود.

نخ که به صورت خام از کارخانه ریسندگی آورده می‌شود توسط نخ‌تاب در قفسه دوک‌ها یا همان محل جاق قرار داده می‌شود و قرقره‌های خالی نیز در محل عینکی برای پیچیدن نخ‌های تابیده شده قرار داده می‌شود.

در جاق هر دستگاه نختابی، تعداد محل دوک‌ها متفاوت است. در بعضی از آنها ۳۰ عدد دوک و در بعضی دیگر ۷۲، ۸۲، ۹۸، ۱۱۱، ۱۴۴، ۲۰۰، ۲۵۰، ۳۰۰ و ۴۰۰ دوک جا می‌گیرد. از هر سه یا چهار دوک جاق یک رشته جمع شده و به همدیگر تابیده می‌شوند و به صورت یک رشته تابیده شده به قرقره خالی که در عینکی قرار گرفته است پیچیده می‌شود و به صورت دوک اولیه درمی‌آید و در دستگاه دوک‌پیچی مجدداً به دوک و سپس به چله تبدیل می‌شود.

چله‌کشی: چله‌کشی اولین مرحله فتیله‌بافی است که در کارگاه‌های نخ‌تابی انجام می‌گیرد. فتیله‌بافان، نخ مورد نیاز خود را از کارخانجات ریسندگی یا از تجار در شهرهای تبریز، اصفهان، کاشان، یزد یا سایر شهرها به صورت نقدی یا مدت‌دار خریداری نموده و آن را جهت تبدیل به نخ فتیله به کارگاه‌های نخ‌تابی محلی که عموماً در خود روستای هوجقان هستند، تحویل و نخ مصرفی خود را به نخ‌تاب سفارش می‌دهند. نختاب، نخ مورد نظر را تابیده و پس از چله‌کشی به سفارش دهنده تحویل می‌دهد.



نخ فتیله به صورت سه یا چهار رشته به همدیگر تابیده می‌شود و پس از تاب خوردن نخ به صورت دوک در می‌آید و سپس دوک‌ها به چله تبدیل می‌شود. چله‌کشی در کارگاه نخ‌تابی توسط یک نفر انجام می‌شود.

برای چله‌کشی، از یک دستگاه بسیار ساده به نام جاق یا دستگاه چله‌کشی استفاده می‌کنند. دوک‌ها در قفسه‌های دوک قرار داده می‌شود. فرد چله‌کش از هر دوک یک نخ به دست

کارکردهای صنایع بومی در مناطق روستایی؛ فتیله‌بافی ❖ ۱۴۷

می‌گیرد و مجموع نخ‌هایی که از دوک‌ها می‌آید به صورت یک رشته کلفت می‌پیچد. تعداد رشته‌هایی که چله می‌شود، بر اساس سفارش فتیله‌باف است که به تناسب فتیله مورد نظر سفارش داده می‌شود که از ۳۰، ۷۲، ۸۲، ۹۸، ۱۱۱، ۱۴۴، ۲۰۰، ۲۵۰، ۳۰۰ و ۴۰۰ رشته می‌باشد و به صورت چله کله‌فندی ۶۰ الی ۷۰ کیلویی آماده شده به سفارش‌دهنده تحویل داده می‌شود.



آهار زنی: بعد از این که فتیله در دستگاه فتیله‌بافی بافته می‌شود به صورت نوار لوله‌ای شکل یا تخت در می‌آید و توسط بافنده یا کسانی که در امور آماده‌سازی فتیله اشتغال دارند، در اندازه‌های طولی برش زده می‌شود و بعد از برش اولیه کار آهار زنی آغاز می‌گردد. آهار زنی به منظور حالت گرفتن و کمی سفت شدن قسمت بالایی فتیله انجام می‌شود که در این صورت هنگام جا انداختن فتیله در چراغ، فتیله به آسانی در محل خود در چراغ جای می‌گیرد. آهار محلولی از نشاسته و رنگ شیمیایی سروشین است که در یک طرف جوشانده می‌شود سپس در داخل دستگاه آهار ریخته می‌شود.

در گذشته آهار زنی به وسیله دست انجام می‌شد. بعد از این که فتیله به این مرحله می‌رسید و محلول آماده می‌شد خود بافندگان و خانواده آنان بویژه زنان با یک برس مخصوص

فتیله‌ها را رنگ می‌زدند ولی امروزه این کار به وسیله ماشین آهار زنی انجام می‌شود که از یک مخزن و دو عدد غلطک و دینام برق، تسمه و چرخ‌دنده تشکیل و بر روی یک چار پایه فلزی نصب شده‌است.

بعد از آماده شدن مواد رنگی آن را به مخزن دستگاه می‌ریزند و فتیله برش داده شده را از قسمت بالایی حدود ۱۰ سانتی‌متر در لای دو غلطک قرار می‌دهند و کلید برق دستگاه را روشن می‌کنند و با چرخش غلطک‌ها، فتیله رنگین و عمل آهار زنی انجام می‌شود. سپس فتیله آهار شده را در هوای آزاد آویزان می‌کنند تا خشک شود و به مرحله دیگر برسد.

اتوکشی فتیله: فتیله بعد از آهار زنی زیر می‌شود. برای از بین بردن زبری، فتیله را اتو

می‌کشند. در روش سنتی این عمل با اتوهای زغالی و بیشتر توسط زنان انجام می‌شد و با ورود اتوهای برقی به بازار، فتیله‌بافان نیز از اتوی برقی به عنوان پرس فتیله استفاده می‌کردند. امروزه عمل اتوکشی بوسیله دستگاه پرس مخصوص فتیله انجام می‌شود.



شایان ذکر است که فتیله‌های علاءالدین، آترا و فوجیکا که قطر آنها ۳۰ سانتی‌متر است با دستگاه اتو برقی اتو می‌شوند و سایر فتیله‌ها که تولید و مصرف آنها کم است معمولاً توسط اتوی معمولی و به صورت سنتی انجام می‌گردد.

پرس کاری: این وسیله که از یک پایه فلزی، دو عدد غلطک، دینام برق، دو عدد چرخ‌دنده، تسمه، زنجیر و المنت‌های داخل غلطک‌ها تشکیل شده است برای از بین بردن چین و چروک‌ها و زبری فتیله مورد استفاده قرار می‌گیرد. یک نفر فتیله‌های آماده را بعد از آهار زنی از یک طرف (طرف ورودی) وارد دستگاه می‌کند، فتیله در لای دو غلطک قرار می‌گیرد و با

حرکت و چرخش غلطک‌ها که با سیستم برق گرم شده‌اند فتیله اتو شده از طرف دیگر بیرون می‌آید.

نشان یا آرم فتیله: نشان یا آرم فتیله همچون سایر کالاها نشان‌دهنده و معرف تولیدکننده آن است اما بسیاری از کارهای آماده‌سازی فتیله توسط خود بافندگان انجام نمی‌شود. تولید فتیله در کارگاه‌های فتیله‌بافی و آماده‌سازی در کارگاه‌های دیگر انجام می‌شود. آنان فتیله تولید شده را از بافندگان به صورت یکجا می‌خرند و جهت آماده‌سازی به کارگاه‌های خود منتقل می‌کنند. در این کارگاه‌ها؛ کار آهار زنی، برش، پرس و سایر اقدامات انجام در نهایت حک آرم و بسته‌بندی انجام می‌گیرد.

وسیله چاپ از یک پایه فلزی، صفحه رنگ، دو عدد غلطک رنگ، مهر حاوی سازنده فتیله، اهرم حرکت و بازوهای بالا و پایین آورنده تشکیل شده بود. وقتی اهرم به وسیله دست حرکت می‌کرد غلطک‌های رنگ به طرف صفحه رنگ هدایت می‌شدند. وقتی فتیله در محل مخصوص چاپ قرار می‌گرفت چاپ مهر در روی فتیله انجام می‌شد. این دستگاه یک وسیله مکانیکی بود که با حرکت دست عمل چاپ را انجام می‌داد.

دستگاه برش: در گذشته، عمل برش نیز مانند سایر قسمت‌های فتیله به وسیله قیچی دستی انجام می‌گرفت که کار بسیار سخت و طاقت‌فرسایی بود. امروزه کار برش نیز همچون سایر قسمت‌های فتیله به وسیله ماشین مخصوص برش انجام می‌گیرد.

دستگاه برش از یک پایه فلزی، پیچ و فرمان سفت‌کننده، اهرم فشار، تیغه برش و محوطه اندازه‌گیری و تنظیم و یک میز چوبی بغلی تشکیل شده است. فتیله را به صورت طولی وارد دستگاه برش می‌کنند و با تنظیم اندازه مورد نظر با وارد آوردن فشار به اهرم برش، فتیله‌ها برش می‌شود. عمل برش معمولاً بعد از آهار زنی انجام می‌شود. معمولاً هر فتیله ۱۵ الی ۱۷ سانتی‌متر طول دارد.

بسته‌بندی: بسته‌بندی آخرین مرحله تولید و آماده‌سازی فتیله است که در کارگاه‌های

آماده‌سازی فتیله انجام می‌شود. در کارگاه‌های تولید و آماده‌سازی، پس از آن که فتیله آهار خورد و مراحل برش، پرس، اتو و مهر زنی را طی کرد به بسته‌بندی می‌رسد. فتیله را بر اساس نوع آن بسته‌بندی می‌کنند و هر دوازده قطعه فتیله را در یک بسته قرار می‌دهند و دور آن یک برگ نوار کاغذی چاپ شده که حاوی مشخصات تولیدکننده است، می‌بندند. بسته‌بندی فتیله در کارگاه‌ها توسط دست انجام می‌شود.

انواع فتیله

فتیله آترا: آترا یک نوع چراغ مدل جدیدی است که در بعضی از منازل و مغازه‌ها برای گرم کردن اتاق به جای بخاری نفت‌سوز مورد استفاده قرار می‌گیرد. این چراغ نیز مثل سایر چراغ‌های نفت‌سوز، نفت را از مخزن به وسیله فتیله به محل شعله هدایت می‌کند. در وسط چراغ آترا نیز شعله‌پخش‌کن و در کنار و بیرون شعله، شیشه محافظ قرار دارد و شیشه مذکور مثل چراغ‌های توری است و در قسمت بالایی چراغ شبکه مشبک و کلاهک قرار دارد که به عنوان محافظ می‌باشند.

فتیله چراغ آترا نیز به نام فتیله آترا معروف است. این فتیله از نظر بافت، نوع نخ و اندازه از سایر فتیله‌ها اندکی متفاوت است. این فتیله نیز به صورت گرد و طولی بافته می‌شود و بدون چاک است. فتیله آترا از نخ نمره ۱۰ بافته می‌شود یعنی ده رشته نخ شماره ده را به همدیگر تابیده و پس از طی مراحل نختابی چله‌کشی بافته می‌شود. قطر این فتیله ۱۷ سانتی‌متر و عرض آن در حدود ۲۲ سانتی‌متر است. این فتیله نسبت به سایر فتیله‌ها عریض‌تر، ضخیم‌تر و طویل‌تر است.

فتیله علاءالدین: همانند سایر فتیله‌ها به صورت گرد و طولی تولید می‌شود. عمده قسمت متفاوت آن با سایر فتیله‌ها در چاک‌دار بودن قسمت پایینی آن است. پس از برش دادن این فتیله یک تکه پارچه آهار با چسب چوب به داخل آن چسبانده می‌شود. این کار برای حالت

گرفتن و سفت شدن فتیله است. پس از چسباندن آهار، فتیله را به وسیله اتوی استوانه‌ای پرس می‌کنند تا خوب سفت شود و حالت بگیرد. سپس به وسیله دستگاه منگنه تعداد دو عدد دکمه



به دو طرف فتیله علاءالدین منگنه می‌کنند. یک قطعه نوار چاپی حاوی مشخصات تولیدکننده نیز بر روی فتیله می‌چسبانند و در داخل قوطی قرار می‌دهند. فتیله علاءالدین تنها فتیله‌ای است که به صورت تکی و در قوطی مخصوص، بسته‌بندی و به بازار عرضه می‌شود.

فتیله سایز ۶۰۰: این فتیله در چراغ‌های خوراک‌پزی به کار می‌رود. از رشته نخ شماره ۵ که هر رشته آن از ۳ الی ۴ رشته نخ خام شماره ۵ به همدیگر تابیده شده، بافته می‌شود. بافت این فتیله هم به صورت طولی است و ۱۲/۵ سانتی‌متر عرض و ۲۲ سانتی‌متر طول دارد.

فتیله ۳۰۰: در چراغ‌های خوراک‌پزی والور مورد استفاده قرار می‌گیرد. این فتیله نیز به صورت طولی تولید و در مرحله آماده‌سازی برش زده می‌شود. این فتیله ۱۰/۵ عرض و ۲۲ سانتی‌متر طول دارد. این فتیله از نخ شماره ۵، چهار یا سه رشته به هم تابیده تولید می‌شود و مجموع نخ‌های آن ۳۶۰ رشته طولی است.

فتیله ۲۰۰: به صورت طولی و با ۳۲۰ رشته نخ شماره ۵ تابید شده به صورت گرد تولید می‌شود. طول آن ۱۵ الی ۱۷ سانتی‌متر و عرض آن نیز ۸ سانتی‌متر است. کاربرد آن امروزه بیشتر در سماورهای نفت‌سوز است. در گذشته از این فتیله علاوه بر سماور در چراغ‌های خوراک‌پزی کوچک نیز استفاده می‌کردند.

فتیله گردسوز: در چراغ‌های گردسوز (لامپا) روشنایی به کار می‌رود. در گذشته به صورت

تخت بافته می‌شد و سپس توسط زنان به صورت گرد و لوله‌ای شکل دوخته و اتو زده می‌شد. با ورود دستگاه‌های جدید فتیله‌بافی و با افزایش تعداد وردهای دستگاه، امروزه این فتیله نیز مثل سایر فتیله‌ها به صورت گرد تولید و به بازار عرضه می‌شود. این فتیله با ۱۲۰ رشته نخ تابیده شده به صورت طولی تولید می‌شود.

فتیله سایز ۱۰: این فتیله به صورت تخت بافته می‌شود و در چراغ‌های روشنایی معروف به ۱۰ مورد استفاده قرار می‌گیرد. عرض آن ۳ سانتی‌متر و طول آن ۱۵ الی ۱۷ سانتی‌متر است. این فتیله از یک صد رشته نخ تابیده شده تولید می‌شود.

فتیله نمره ۵: در گذشته این فتیله به صورت قیطان تولید می‌شد و در چراغ‌های کوچک دستی معروف به «گوش چراغ» به کار می‌رفت. این فتیله نیز طولی تولید می‌شد و طول آن ۱۷ سانتی‌متر و عرض آن نیز ۵ سانتی‌متر بود. امروزه این فتیله بافته نمی‌شود.

جمع‌بندی

قبل از فتیله‌بافی، حرفه بافندگی در بین مردم هوجقان رونق داشت اما پس از رکود، این صنعت به فتیله‌بافی تبدیل شد. به نظر می‌رسد با توجه به پتانسیل‌های موجود در منطقه بتوان صنعت تبدیلی دیگری را جایگزین کرد یا کارکردهای این صنعت‌ها را بازتعریف کرد تا شاهد خاموشی این صنعت و بیکاری جوانان منطقه نباشیم.

امروزه مقدار زیادی از فتیله ایران به صورت قاچاق یا غیررسمی به کشور عراق و کشورهای آسیای میانه برده می‌شود. بنابراین اگر دولت امکانات لازم را برای صدور رسمی آن به کشورهای دیگر فراهم کند بار دیگر این صنعت رونق می‌یابد و از بیکاری جوانان روستایی کاسته می‌شود.

در سال‌های ۱۳۶۰ الی ۱۳۶۶ که اوج تولید فتیله بود. عده زیادی از مردم روستا به تولید فتیله و سایر محصولات برزنتی اشتغال داشتند؛ به طوری که در این روستا فرد بیکاری پیدا نمی‌شد. اکنون به دلایل مختلفی اغلب شاغلین این صنعت بیکار شده‌اند اما چنانچه برنامه‌ریزی

درستی صورت بگیرد بار دیگر شاهد رشد و گسترش این حرفه یا حرفه‌های مشابه در روستای هوجقان خواهیم بود.

برگزاری نمایشگاهی از دستگاه‌های فتیله‌بافی، تولیدات و انواع فتیله‌های بافته شده و طرز تهیه فتیله، می‌تواند این حرفه را به جامعه معرفی کند و زمینه‌های خلاقیت در این صنعت را فراهم آورد. در پایان به نظر می‌رسد:

۱. با توجه به اینکه مشاغلی مانند فتیله‌بافی از مشاغل قدیمی و سنتی به حساب می‌آیند، بایستی توجه داشت که این حرفه صرفاً یک کار صنعتی و تولیدی نیست بلکه صنعتی آغشته به فرهنگ عامه (سبک زندگی، ترانه‌های کار، جایگاه این مصنوع در میان مردم و...) است که طبیعتاً موضوعی مخاطب‌پسند و جذاب خواهد بود. بنابراین برنامه‌سازان در تهیه این گونه برنامه‌ها نباید صرفاً به جنبه‌های صنعتی و تولید محصول بپردازند؛ بلکه بایستی جنبه‌های مردم‌شناختی موضوع را نیز به نحوی شایسته در نظر بگیرند.

۲. یکی از کارکردهای اساسی رسانه‌ها بویژه رسانه‌های دولتی، مشارکت در فرایند توسعه متوازن و حمایت از صنایع و مشاغل مختلف در سطح جامعه است. در عرصه صنعت صنوفی هستند که با توجه به نوع حرفه و محصول تولیدی خود از جمله گروه‌های خاموش یا ضعیف به شمار می‌آیند. فتیله‌بافی از جمله این موارد است که تولید و پخش مستندی جامع در مورد حرفه فتیله‌بافی و افراد شاغل در این زمینه می‌تواند به واسطه طرح نیازها و مشکلات و ارائه اطلاعات لازم منجر به توانمندسازی شاغلین حرفه مذکور شود.

۳. رسانه‌ها با طرح و اشاعه نوآوری‌ها در عرصه‌های مختلف می‌توانند زمینه‌ساز به کارگیری فناوری‌ها، شیوه‌ها و الگوهای نو و به روز شوند. به عبارت دیگر، اطلاع‌رسانی، آگاهی‌دهی و برانگیختن مخاطبان در راستای تغییر و اصلاح نگرش‌های آنها یکی دیگر از قابلیت‌های رسانه‌ها برای توسعه است. حرفه فتیله‌بافی از جمله حرف قدیمی به شمار می‌آید که به واسطه تحولات تکنولوژیک و ظهور فناوری‌ها و محصولات جدید که جایگزینی

مطلوب برای انواع فتیله به حساب می‌آیند ضربه جدی خورده است. از این رو در تولید مستند مربوط به حرفه فتیله‌بافی می‌توان از طریق انتقال اطلاعات و تجربیات در تغییر نگرش شاغلین در این حوزه سهم بود و آنها را به استفاده از الگوهای جدید، تغییر کاربری ماشین‌آلات و تولید محصولات جانشین تشویق کرد.

خلاقیت از جمله کلیدی‌ترین عناصر کار هنری است. کیفیت بازنمایی و روایت حرفه فتیله‌بافی و مسائل مربوط به آن، از طریق کاربست خلاقانه رمزگان اجتماعی، فرهنگی و فنی می‌تواند در افزایش جذابیت موضوع و جلب نظر مخاطب نقش اساسی داشته باشد.

۴. استفاده از چراغ‌های روشنایی و گرمایشی مبتنی بر فتیله، خود یادآور خاطرات دوران کودکی یا جوانی بسیاری از مخاطبان امروزی است. از این رو توجه شایسته به این امر و طرح مناسب آن می‌تواند در جذابیت موضوع و مخاطب پسندی آن نکته‌ای کلیدی باشد.

منابع

* تمام مطالب مقاله به صورت میدانی توسط نویسنده گردآوری شده است.

