

خاتمکار در ایران

گویا تاریخ خاتمکاری یا چنانکه در قدیم میگفته‌اند خاتم بندی از عصر صفویان فراتر معرود زیرا نه در نوشته‌های پیش از آن عصر نامی از این هنر برده شده و نه نمونه زنده‌ای از آن مشاهده گردیده است ولی وجود این صنعت ظریف و دقیق در زمان صفویان محقق است.

گرچه از قدیمترین ایام انواع و اقسام هنرهای دستی ترصیعی سنگی، فلزی و چوبی ^{شروعگاه علوم انسانی و مطالعات فرهنگی} ^{رتال که خاتم امروز} یکنوع تکمیل شده از آنست در ایران وجود داشته ولی خاتم سازی بشکل امروز گویا بیش از ۴ یا ۵ قرن تاریخ در پشت سر نداشته باشد.

خاتمکاری در زمان صفویان دارای آن چنان شرافتی بوده که حتی برخی از شاهزادگان نیز

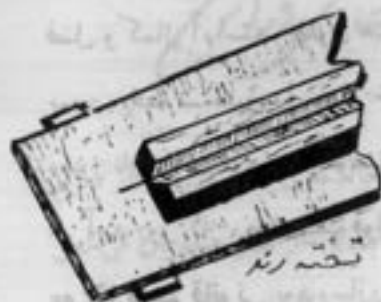
آنرا فرا می گرفته اند. چنانکه در تاریخ عالم
آرای عباسی ضمن شرح کشتار شاهزادگان صفوی
بدست شاه اسمعیل دوم در قزوین، نامی از
شاهزاده هنرمند و با ذوق، سلطان ابراهیم میرزای
صفوی مقتول، که در خاتم بندی نیز دستی داشته
میرد و می نویسد: «از مستعدان روزگار با انواع
فضل و کمال آراسته و بقنون هنر بروری پیراسته
بود. خط نستعلیق را بسیار خوب مینوشت،
مصور نازک قلم بود، در موسیقی و علم ادوار
سرآمد روزگار، در تصنیف قول و عمل شاگرد
مولانا قاسم قانونی بود و ساز را خوب مینواخت
و در صنعت درود کبری و ساز تراشی و خاتم بندی
مهارت تام داشت و در خراسان اکثر اوقات با
شعراء و ارباب نظم و بلاغت صحبت میداشت و
خود جاهی تخلص میکرد و نگاه علوم انسانی و مطالعات فرنگی

برآل جامع علوم انسانی

۱- ابزار کار



میکسار



تخته رند



اره دست



اره مثلث بر

الف . میکسار : نظر باینکه خانم سازان هنگام کار روی زمین می‌نشینند ، دستگاه کوچکی شبیه شکل مقابل می‌سازند و آنرا در مقابل خود با منج زمین محکم می‌کنند بطوریکه ضلع عمودی رویه خانم ساز قرار گیرد . این دستگاه را میکسار می‌نامند . طرز استفاده از میکسار باین ترتیب است که مثلاً اگر خانم ساز بخواهد چوبی را برید یکسر آنرا روی زمین می‌گذارد و سر دیگر را بطور مایل به میکسار تکیه میدهد و در عین حال آن سر چوب را که به میکسار تکیه دارد از طرفین بین شست دو پای خود محکم می‌گیرد و آنوقت اره را برداشته چوب را میبرد .

ب . تخته رند : این دستگاه عبارتست از چوبی بطول تقریباً ۵۰ و عرض ۸ و قطر ۱٫۵ سانتیمتر موسوم به تخته رند که چوب دیگری بطول ۲۰ و عرض ۵ و قطر ۱٫۵ سانتیمتر موسوم به تنگ روی آن کوبیده شده است . در وسط سطح فوقانی تنگ شیار طولی تعبیه میکنند که قاعده آن بشکل مثلث میباشد و در حکم قالبی است برای تهیه چوبها و استخوانها و فلزاتی که با شش شکل منشور مثلث القاعده و همگی متحدالشکل باشند و اندازه مثلث قاعده این چوب و فلز و استخوان همان اندازه قاعده مثلثی شکل شیار تخته رند میباشد . هرچه این شیار بازتر باشد خانم حاصل ریزتر و ظریفتر و گسرا بیابان خواهد بود .

ج . اره دست : اره ای است شبیه اره معمولی نجارها ، منتهی چون در خانم سازی چوبهای بسیار کتر و لغات ظریفتری بکار میرود اره خانم سازی نیز دارای دندانهای ریزتر از اره نجاری است و قطر فنر آن از فنر ظریفی استانی کمتر میباشد .

د . اره مثلث بر : اره ایست چهار چوب دار با تیغه ای بسیار ظریف که از فرساعت ساخته میشود . استاد خانم ساز شخصاً فرساعت را بوسیله سوهان مخصوص دندانها میدهد و تیغه این اره را تهیه مینماید . برای استحکام بیشتر این اره روده گوسفند را که در اصطلاح خانم سازان زه نامیده میشود بطرف بالای چهار چوب می پیچند .

این اره بسامان چهار چوب ولی با تیغه های مختلف در قسمتهای مختلف خانم سازی از قبیل برش زنی ، دوزایه کنی ، استخوان بری ، مثلث بری ، بغل شش بری و غیره که شرح آنها خواهد آمد بکار میرود .

۵. اره سر قطع کن : هنگام نصب خانم حاضر روی جعبه ، قباب و غیره خانم را بوسیله این اره بریده ویس از سرشیزدن روی کار میچسباند .

و . رنده دست : رنده ای است با تنه چوبی موسوم به **کوله رنده** و تیغه های فلزی . این رنده برای صاف کردن ناهمواریهای چوب بکار میرود ، انواع دیگر رنده هایی که در خانم سازی بکار میرود عبارت است از : **رنده آهن :** برای کناره کردن یعنی صاف کردن کناره های خانم و غیره .

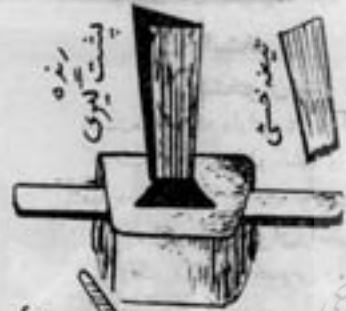
رنده پشت گیری : برای هموار و نازک نمودن چوب پشت خانم . تیغه این رنده **خشی** یعنی دندانها دار است و کف زیر آن از صفحه فبری میباشد .

رنده کنشاکو : برای دوراها کردن چوب یعنی تمییز جای شیشه پشت قباب عکس و لفظ آن .

ز . سوهان : چوب ساسی است نظیر چوب ساس نجاری ولی **سوهان آجین** آنرا بمنظور خانم سازی تهیه میکنند . عاج چوب ساس خانم سازی در زیر آن چوب ساس نجاری است و در عین حال یکدست میباشد . انواع سوهان هایی که در خانم سازی بکار میرود عبارت است از :

- ۱- چوب ساب عاج درشت
 - ۲- تخته ساب نرم
 - ۳- سوهان شترک
 - ۴- سوهان سه پهلو
 - ۵- سوهان پشت گرد
 - ۶- سوهان دو دم
 - ۷- سوهان تعلیق
- دیگر از ابزار خانم سازی آلات زیر میباشد :
- چکش ، تیشه ، گاز انبر ، مغار ، گونیای آهنی ، پرگار ، قیچی ، آهن ربا و سوهانچه های زرگری ، منقل و سریشم طاس** برای پختن سریشم و **خطکش قفل** که آهنی است برای کشیدن خط . در عین حال از این آلات در خانم سازی استفاده ای نظیر کولیس در آهنگری میشود .

۱- استاد سازنده سوهان



الف . چوب

- ۱- **چوب فوفل** : این چوب دارای رنگ قهوه‌ای سیر نزدیک سیاه و گاهی اوقات قهوه‌ای گمرنگ میباشد و اغلب در هندوستان بدست می‌آید .
- ۲- **چوب آبنوس** : این چوب نیز دارای رنگ سیاه تیره و جسم بسیار سخت میباشد و بعلافت گران قیمت و جنس سخت اینروزها کمتر مورد استفاده قرار میگیرد .
- ۳- **چوب عناب** : این چوب دارای رنگ عنابی میباشد و در خراسان و شیراز و قم بدست می‌آید .
- ۴- **چوب نارنج** : این چوب دارای رنگ زرد میباشد و در شیراز و صفحات مازندران یافت میشود .
- ۵- **چوب بغم** : از چوب عناب رنگین‌تر و محکم‌تر است ولی امروزه بعلافت نایاب و گران کمتر بکار میرود .
- ۶- **چوب شمشاد** : دارای رنگ زرد است و در صفحات مازندران بدست می‌آید .
- ۷- **چوب کبوده** : چوبی است بسیار نرم که خاتم مستقیماً روی آن چسبیده میشود . چوب نوسکا و گردو نیز برای ساختن اسکت کارمنلاً جمعی سیگاری که بایستی خاتم روی آن چسبیده شود بکار میرود .

ب . استخوان

- ۱- **استخوان شتر** : اگر یک شتر را بکشند از استخوانهای چهارپای آن ۸ قلم بدست می‌آید که دارای ۴ مع (۲ مع قطورتر و ۲ دیگر نازکتر) عدد استخوان سفوکه که شکل آن سه‌پهلوی است و ۶ شاه قلم بلند و قطور که متعلق به ران شتر است بدست می‌آید . در اصطلاح خاتم سازان این استخوانها را جمماً **یک سوار استخوان** مینامند .
- ۲- **استخوان اسب** : دارای رنگ سفید کدر است و چون آسار از استخوان شتر رنگ میشود و بخصوص رنگ سبز مورد نیاز درخاتم را براحتی می‌پذیرد و امروزه از استخوان شتر فراوانتر و ارزاتر است بیشتر در خانسازی بکار میرود .
- ۳- **عاج** : استخوان گلدان قبل است و بسیار بندوبت و درخاتمهای بسیار اعلا بکار میرود .

رسال جامع علوم انسانی

ج . فلزات

- ۱- **برنج** : فلزی که بیش از هر فلز دیگری در خانسازی مورد استفاده دارد برنج میباشد که هم بصورت مقلول و هم بصورت لایه در خانسازی بکار میرود . دیگر از فلزاتی که در خانسازی بکار میرود نقره و طلا است که درخاتمهای بسیار اعلا بجای برنج مورد استفاده قرار میگیرد . در قدیم در اثر شیق مقلول برنجی از مقلول مس استفاده میکردند .
- ۵- **سریشم** : چسبی است که اغلب از پی کوسفند تهیه میشود .
- ۵- **نخ برك** : در خانسازی نخ برای پیچیدن پرده ها و گلها و غیره بکار میرود .
- و **رنگ** : رنگ بیشتر برای سبز کردن استخوان بکار میرود و آنرا از مواد مختلفی از قبیل نوشادر و سرکه و براده مس تهیه میشوند .

انواع استخوان و چوب را که ذکر آن رفت بطور مایل به **میخکار** تکیه میدهند و بطول تقریباً ۳۵ و عرض ۵ سانتیمتر و قطر ۲٫۵ میلیمتر میبرند . چوب یا استخوانی که بدین ترتیب تهیه میشود **لا خوانده** میشود .

اکنون لا را به **میخکار** تکیه داده با ازمثلک بر بطور طولی میبرند . بریدن لا را با این ترتیب **نخ نخ کردن** لا میگویند و هر کدام از برشهای حاصل يك **نخ** نامیده میشود .

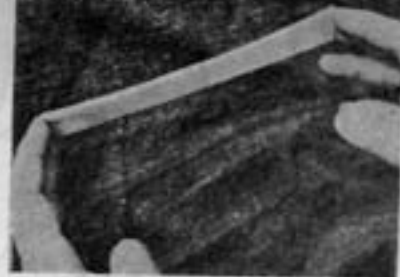
در بریدن لا طرز قرار دادن آن و گرفتن ازمثلک متفاوت است . استاد خانم‌ساز ، بسته بدلتخواه خود ، میتواند لا را طوری ببرد که مقطع شکل حاصل بصورت مثلث متساوی الاضلاع ، مثلث متساوی الساقین یا لوزی درآید . اگر مقطع شکل حاصل مثلث متساوی الاضلاع باشد آن را **مثلث** مینامند ، اگر متساوی الساقین باشد **کاردی** و اگر لوزی باشد **جوی** خوانده میشود و تازه اگر زاویه ضلع مقابل بقاعده نخی که دارای مقطع مثلث متساوی الساقین است منفرجه باشد آن را **بغل شش** میخوانند .

آنوقت نخ های حاصل راجه از چوب باشد وجه از استخوان در روی نخته‌برد و بوسیله سوهان میسایند و یا این ترتیب ناهمواری های ناشی از ازه را از نخ ها دور کرده آنها را متحدالشکل و یک اندازه مینمایند .

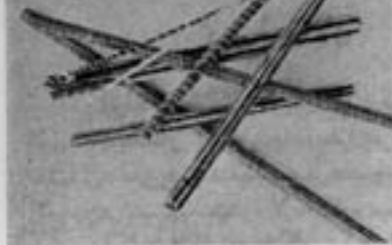
مقتول‌های برنجی را نیز در روی نخته رند مثلث سایر سائیده بصورتی در میآوردند که مقطع آنها بشکل مثلث یا کثیرالاضلاع شش ضلعی درآید .

سپس يك عدد مثلث برنجی را بر میدارند و به سرشم آغشته میکنند و در روی سه ضلع آن سه مثلث چوبی یا استخوانی قرار داده بانج پرک می‌پیچند تا چهار مثلث بخوبی بیکدیگر بچسبند . شکل حاصل **پرک خوانده** میشود . آنگاه شش عدد از همین پردها را بهمان ترتیب به سرشم آغشته کنار یکدیگر بانج پرک می‌پیچند . شکل حاصل دارای مقطعی است بشکل کثیرالاضلاع شش ضلعی و در اصطلاح خانم‌سازی **شش خوانده** میشود .

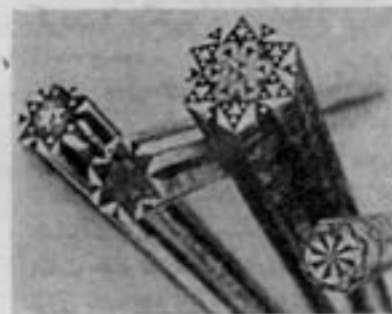
اکنون سعده از پردهای مذکور را بطور يك درمیان روی سه ضلع شش می‌پیچند و می‌چسباند و سپس سه پرده دیگر را روی سه ضلع دیگر کثیرالاضلاع می‌پیچند . مقطع شکل حاصل بصورت يك ستاره شش گوشه خواهد بود و در اصطلاح خانم‌سازی آن را **گل حلقه شده** مینامند . اکنون بایستی فاصله بین گوشه‌های ستاره شش پر را پر نمایند . برای این منظور دو عدد بغل شش و يك عدد مثلث (مثلث درمیان دو بغل شش) بین هر دو ستاره می‌پیچند



و شکل حاصل دارای مقطع من خواهد بود شکل کثیر الاضلاع منتظم که **گل** خوانده میشود.

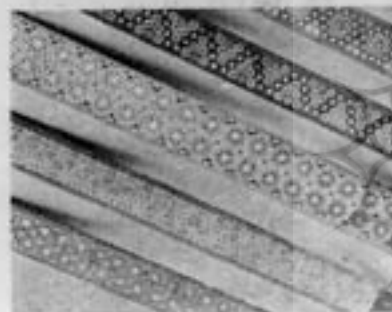


حال بایستی این شش ضلعی ها را بشکل لوزی در آورند. باین منظور ۴ عدد پره را برداشته، یکی در میان و سه دیگر در اطراف، می پیچند و باین ترتیب شکل دیگری با مقطع مثلث شکل بدست می آورند که **تو گلو** خوانده میشود و سپس ۶ عدد گل بر میدارند و روی ۴ ضلع ۳ عدد از آنها چهار عدد تو گلو می چسباند بطوریکه دو ضلع گل، یک در میان، تو گلو نداشته باشد. آنگاه دو عدد گل ساده بدون تو گلو را بترتیبی با دو گل تو گلو دار اخت و جور میکنند که مقطع لوزی شکل بدست آید. پس از پیچیدن و خشک کردن این شکل آنرا از طول بوسیله پرگار به ۸ قسمت مساوی تقسیم کرده بوسیله اره سر قطع کن میبرند و اجسام حاصل را برش آغشته نزدیک یکدیگر میچسباند و در دو طرف آن چوبهای **گردو** یا **نارنج** بقطر ۲ الی ۳ میلتر و بطول و عرض خانم موجود بانج پیچیده و میچسباند.



شکل حاصل **قلمه** نامیده میشود. البته برای

اینکه اجزاء یک قلمه بخواهی یکدیگر چسبیده و اخت شود آنرا گرم میکنند و در میان گیره ای بنام **تنگ** میگذارند. پس از خشک شدن قلمه را از تنگ باز میکنند و برشها را که در اثر فشار از کنارها کمی کسریه بوسیله مغار تمیز میکنند و قلمه را بوسیله خط کش یا اندازه های سه میلیمتری جدا کرده میبرند. اکنون خاتمی در دست داریم که دارای شکل لوزی و سه میلیمتر قطر می باشد. این لوزی ها را روی چوب **کبوده** کنار یکدیگر چیده با برش آغشته و روی آن نیز چوب کبوده دیگری گذاشته بانج کلفت می پیچند تا بخواهی بچسبند. شکل



حاصل را **طوره** مینامند. پس از خشک شدن، خانم سه میلیمتری را که در وسط دو چوب کبوده بنام **آستر قرار** دارد و **دوزابه** خوانده میشود از وسط میبرند بطوریکه سطحی از خانم بقطر یک میلیمتر در روی یک طرف آستر و سطح دیگری از خانم بهمان قطر در طرف دیگر آستر باقی بماند. خانم حاصل را یک **برش** خانم مینامند و اکنون باندۀ پشت گیری پشت آستر را صاف و نازک و یکتواخت میکنند و روی جعبه، قاب، میز یا هر چیز دیگری که بخواهند میچسباند.



آخرین مرحله خانم سازی سوهان زدن و صاف کردن رویه خانم و روغن زدن آن میباشد.

مردآوری : فیروز باقرزاده - سرور رضائی
عکسها از : هادی
طرحها از : شهرزاد محسن