

قالب تراشی (قلمکار)

میتن آذر مهر

تاریخچه‌ای از هنر "قلمکار"

اگرچه کاملاً روشن نیست که ذهن بشر از چه زمانی به آذین بخشی تن پوشش معطوف شد و به ترسیم نقش و نگار بر پارچه‌های بافت خود پرداخت، اما می‌توان چنین فرض کرد که انسان به فاصله‌اندکی پس از آشنایی با فنون ابتدایی بافت و آمیختن اولین تاروپودها و ابداع نخستین پارچه‌ها به فکر تزئین آن افتاده است. بدیهی است که ابتدایی‌ترین شیوه زینت بخشی، نقاشی پارچه‌ها باشد و همانا اولین قدمهای بشر در راه تکوین این هنر "قلمکار" است.

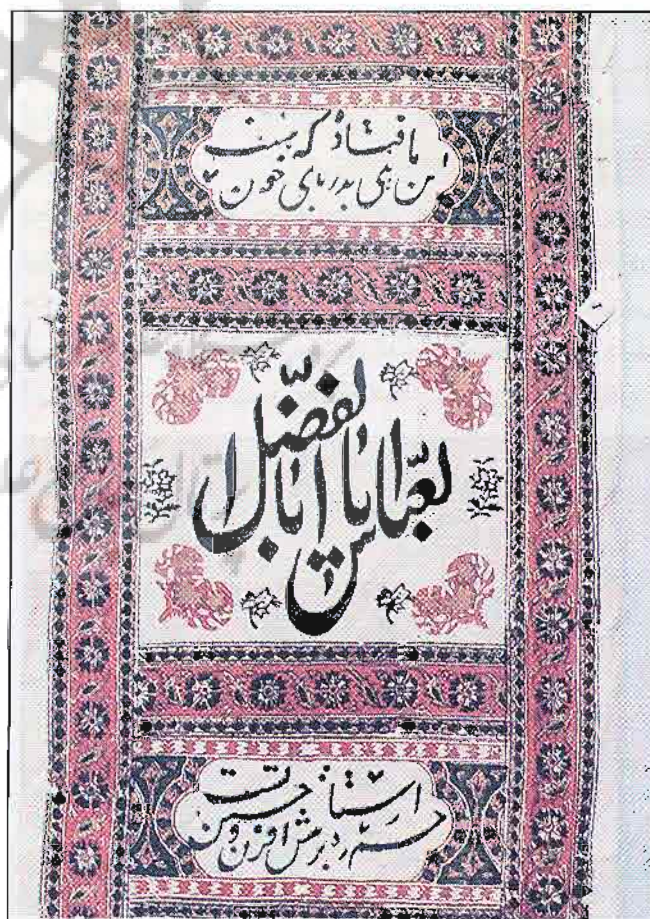
وجه تسمیه‌این فرآیند هنری به‌این نام که امروزه مشتمل بر شیوه‌های مختلف ثبت نقش بر پارچه است، مرهون همان شیوه اولیه یعنی نقاشی با قلم است.

"قلمکار" یا "چیت سازی" یا "چیت گری" از صنایع دستی کهن است که سابقه و ریشه‌های تاریخی آن در هاله‌ای از ابهام قرار دارد. قلمکار امروزی را چنین تعریف کرده‌اند: "...قلمکار پارچه ساده و مازو شده از گریاس و کتان و غیره است که برآن به وسیله قالب یا مهر نقوش مختلف تصویر کرده باشند."^(۱)

"قدیمی‌ترین مدرک مربوط به قلمکارسازی را از نقش دیواره‌های مقابر مصری مربوط به دوهزارو صدسال پیش از میلاد مسیح به‌دست آورده‌اند." همین‌طور گزارشهای باستان‌شناسی حکایت از این امر دارند که از مقابر موسوم به هفت برادر سکاها نیز که متعلق به قرن چهارم پیش از میلاد می‌باشند، پارچه‌های قلمکار به‌دست آمده است.^(۲)

کهن‌ترین نشانه موجود که از ساخت قالبهایی شبیه قالبهای قلمکار حکایت دارد نیز درست هم زمان با پارچه‌های قلمکار بازیافته از قبور "سکاها" مکشوفه در سرزمین مصر است.

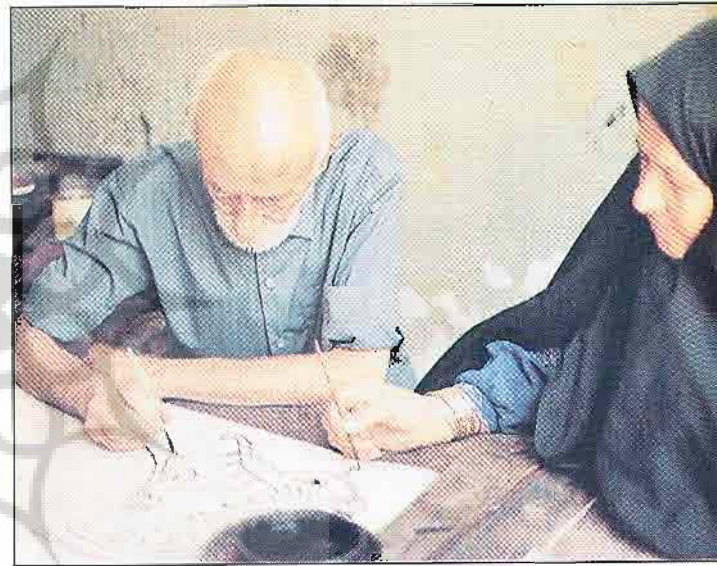
این اثر یک قالب قلمکارسازی به طول پنج سانتیمتر با صفحه‌های



به قطر چهار سانتی متر. این قالب بسیار شبیه به مهرهایی است که برای تزئین و نمایش آثار سفالی دوره اشکانی و ساسانی به کار می‌رفته است.^(۳)

قدیمی‌ترین قالب‌های شناخته شده در ایران عبارتند از سه قالب تراشیده شده از سنگ همراه با آثار سفالی سده‌های چهارم و پنجم میلادی در حفاریهای نیشابور به دست آمده‌اند که در فواصل نقوش آن آثار باقیمانده از پشم به چشم می‌خورده است.^(۴)

"هرو دوت" تاریخ نویس یونان باستان در سده پنجم پیش از میلاد از جامه‌های نقشدار اقوام منطقه "قفقاز" یاد می‌کند و این درحالی است که اکثر محققین، قلمکارسازی را ابداع هندیان در سده چهارم پیش از میلاد می‌دانند و معتقدند که این هنر از طریق هندوستان به دیگر سرزمینها سرایت کرده است.



جامه‌های ایرانیان در زمان هخامنشیان زیبا و به لحاظ نقش و نگار شگفت‌انگیز بوده است. این مطلب را اظهارات مورخ تاریخ "هرو دوت" و همین‌طور حجاریهای موجود در آثار به‌جا مانده مستند می‌سازد. نقش و نگار الوان، گل و برگ دوخته شده و خطوطی برجسته و متوازی بر جامه‌ها و شلوارهای زردوزی شده این عهد شاهدی بر این مدعا است.

از هنر نساجی اشکانیان اطلاع چندانی در دست نیست اما برخی قطعات ابریشمی آن دوره در "سوریه" به دست آمده است. علاوه بر آن قطعات به دست آمده مربوط به "ولان" در شرق ایران (که قطعاتی میلله‌دوزی و قلاب دوزی شده است، با طرحهایی که نفوذ یونانیان را در هنر نساجی و تزئینات آن دوره بیان می‌کند) از قبیل پیچک مو و برگ انگور و قوچ و مرغان خیالی) حکایت از پیشرفت و توجه خاص درامور مربوط به نساجی و پوشاک در عهد اشکانیان دارد. این روند تادوران ساسانیان ادامه یافت و متعالی‌تر گشت. نقوش بارز قطعات باز یافته مربوط به این دوران شامل سواران، اسبهای بالدار، سیمرغ، صحنه‌های شکار و حیوانات مختلف با صور واقعی و وهمی است که قطعات مختلف

آن در موزه‌های جهان و کلیساهای اروپا موجود است. این منسوجات عمدتاً توسط جنگجویان صلیبی از طریق فلسطین به اروپا برده شد. "هانری رنه" نیز در این باره ضمن سفرنامه خود می‌نویسد:

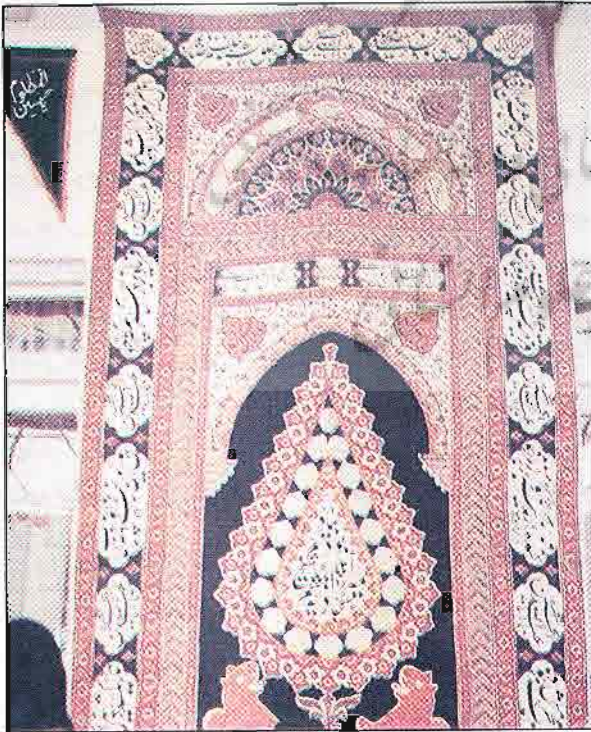
"صنعت پارچه بافی مخصوصاً با نقش و نگار در ایران از زمان ساسانیان اهمیت داشته و به منت‌های درجه کمال رسیده، منسوجات قدیمی اکنون در موزه‌های اروپا و کلیساهای قدیمی موجود و محفوظ است."^(۵)

نقوش روی پارچه در قرون اولیه اسلامی شامل گل و برگ، حیوانات، درختان و خطوط منحنی پیچ در پیچ و ترنج‌های مختلف باله‌ام و ادامه شیوه ساسانی بوده است.

در دوران آل بویه مهارت در فن طراحی روی پارچه به کمال رسید. نقوش روی پارچه‌ها در این عصر گاهی تمثیلی هستند مانند: طاووس‌ها یا عقاب‌های بال‌گشوده و در کمین که به صورتی درهم پیچیده یا گسترده ترسیم شده‌اند.

از دوران غزنوی نیز پارچه‌های منقوش به دست آمده است و درست مقارن همین دوران در مصر "عمل چاپ کردن یا مهرزدن طرح تزئین روی پارچه که در زمان "قبطی‌ها" مرسوم بود تکمیل شد و از آنجا به اروپا و مخصوصاً به آلمان راه یافت نساجیان عرب نیز برای چاپ طرح‌های تزئینی روی پارچه قالب چوبی به کار می‌بردند."^۶

سبک ایرانی دوره سلجوقی ترکیبی است از سنت‌های ساسانی با عناصری از سبک "سوری‌ها" و الهاماتی از هنر "چین" که با عنایت به محرمات اعتقاد اسلامی شکل گرفت و در طی دوران مذکور در هنر ایرانی تجلی یافت. آقای "دیماند" در مورد نساجی ایران در عهد مغول می‌نویسد:



"تعداد خیلی از منسوجات بازیافته و موجود ایرانی را می توان به طور قطع به قرون هفتم و هشتم هجری نسبت داد. تزئین منسوجات این دوره بیشتر به سبک چینی است. در زمان مغول تقاضا برای اجناس و قماش چینی به قدری زیاد بود که نساجان ایرانی اسلوب و تغییراتی را از چین تقلید کردند. در مینیاتورهای دوره مغول و تیموری پارچه و لباسهایی به سبک چینی کشیده شده که تزئین آنها شکل ازدها و عنقا و تزئینات گل از قبیل شقایق و نیلوفر آبی است گاهی این تغییرات با اشکال کاملاً اسلامی ترکیب شده است."^۷

"هنری رنه" نیز در بخش دیگری از سفرنامه خود می نویسد:

"در قرن هفتم منسوجات ابریشمی و نخی ساده الوان و منقوش شهرت عالمگیر یافت و همه ساله مقداری از این پارچه ها از شهرهای اصفهان، شیراز و شوشتر بیرون می رفت چون از زمان مغول تقاضا



برای قماش منقوش به سبک چینی زیاد بود نساجان و نقاشان ایرانی اسلوب و طرحهای چینی را تقلید می کردند و گروهی نیز برای مقابله با هجوم مصنوعات چینی از سویی به منظور جلب توجه خوانین مغول و مصون بودن از آسیب آنان دست به ابتکارات خاص و جدیدی زدند و کوشیدند که بازتاب سر پنجه های شان دارای ویژگیهایی برتر نسبت به کالاهای وارداتی شود."^۸

دکتر "محمد حسن زکی" مؤلف کتاب "صنایع ایران بعد از اسلام" نیز مطالب بالا را تأیید کرده و معتقد است که قلمکارسازی در واقع از دوره مغولها در ایران مرسوم و رایج شده است و ایرانیان برای رقابت با چین است به ابتکار در این هنر زده و بانی طرحهای ابداعی بسیار بوده اند.

در هندوستان نیز طی فرمانروایی سلاطین مغول صنعت قلمکارسازی رونق گرفت. از این زمان خصوصاً تا سده های دهم و یازدهم هجری تاریخ ایران و هند و ارتباط فرهنگی - هنری این دو سرزمین چنان بهم پیوسته و تنگاتنگ است که تشخیص خاستگاه فرآورده های هنری را مشکل می سازد. "منسوجات مغولی هند تحت

نظر دربار بافته می شد و لذا روی آنها ترکیبی از تغییرات ایرانی و هندی دیده می شود. هندی ها بعضی از شیوه های بافندگی ایران را اقتباس کردند و مانند قالیبافی گاهی از معلمین خود نیز پیش افتادند... دو طریقه تزئین پارچه از زمان قدیم در هندوستان رایج بوده است. یکی مهرکردن پارچه با قطعات چوب که نقوش روی آنها کشیده شده و دیگری به وسیله رنگرزی است که در زمان مغول به منتها درجه ترقی خود رسیده و با نقاشی ترکیب می شد این پارچه که اغلب در "ماسولی پاتام" بافته می شد با اشکال و تصاویر انسان و درخت زندگی تزئین شده اینست."^۹

"هندیان به دلیل فراوانی مواد اولیه و در اختیار داشتن جمعیت زیاد و الزاماً نیروی کار فراوان و ارزانی با کمک گروهی از صنعتگران ایرانی به بافت منسوجاتی باب میل و سلیقه خریداران ایرانی پرداختند. کمالینکه بر روی بسیاری از تولیدات متعلق به قرن دوازدهم هجری ماسولی پاتام (Masuli Patham) جملات و عبارات فارسی به چشم می خورد که گویای تولید آنها به وسیله صنعتگران ایرانی است.

افزون به این مقادیری از منسوجات قلمکاری شده به وسیله قالب که از حفاریهای منطقه "قسطاط" به دست آمده و محققان ندانسته آنها را به فن پارچه بافی هندیان در قرن یازدهم میلادی (پنجم هجری) نسبت داده اند در بردارنده نقوش کاملاً شناخته شده ایرانی است."^{۱۰}

رواج و ارزانی منسوجات قلمکار هندی باعث اشباع بازار جهانی شد چنانچه در اندک زمانی پارچه های قلمکار ایرانی را مهجور ساخت. دوره پررونق قلمکارسازی ایران از زمان صفویه شروع و به اواسط دوران قاجار ختم می شود. یعنی از اوایل قرن دهم تا اواسط قرن دوازدهم هجری.

صنعت قلمکار در زمان صفویه کاملاً شکل گرفته و جایگاه ممتاز خود را یافته بود. در این زمان شهرهای اصفهان، کاشان و رشت مراکز عمده قلمکارسازی به شمار می رفتند. ولی در اوایل قرن بعد یعنی قرن یازدهم هجری شهرهای یزد، کاشان، بروجرد، سمنان و گناباد به ترتیب حائز اهمیت و شهرت در این صنعت شدند.

در دوره صفویه قلمکار "زرنگار" به تقلید از پارچه های نفیس زری تهیه شد. در این شیوه با استفاده از محلول طلا در تیزاب که به صورت رنگ تهیه می شد به نقاشی پارچه می پرداختند.

شهر اصفهان که در عهد صفویه پایتخت ایران بود یکی از مراکز عمده هنر و صنعت کشور به شمار می رفت. هنرمندان قلمکار ساز این شهر به تولید و عرضه محصولات مختلف قلمکار با عالیترین کیفیت در مصارف مختلف پیراهن، پرده، سفره، سجاده، روبه لحاف، رومیزی، قطیفه و بتجه و... می پرداختند. از میان قلمکارهای ویژه البسه یک نوع به نام "دلگه" معروف بود که برای لباس زنانه و مردانه تهیه می شد. نوع دیگر لباس "ارخالق" بود که با قلم منقوش می شد.

در دوره صفویه مصرف داخلی قلمکار بسیار زیاد و صدور آن نیز

رایج بود از سردر بازار قیصریه اصفهان گرفته تا انتهای آن و تمام بازارهای فرعی و سراهای اطراف آن به کارگاههای تولید قلمکار اختصاص داشته و تعداد قابل توجهی هنرمند و صنعتگر به فعالیت در رشته‌های مختلف قلمکار که شامل: قلمکار قالبی، قلمکار خمراهی و "صدرس" می‌شده است مشغول بوده‌اند.

قلمکار قالبی روشی است که کماکان رواج دارد و با قالب‌سازی آغاز می‌شود و با انتقال قالب آغشته به رنگ برپارچه و سپس تثبیت آن رنگها انجام می‌یابد.

در قلمکارسازی خمراهی که شباهت بسیار به "چاپ باتیک"^{۱۱} دارد، قسمتی را که می‌خواهند رنگ کنند به تیزاب آغشته می‌کردند و سپس با استفاده از موادی مانند سفز، پیه و روغن برزک قسمتهای دیگر پارچه را رنگ‌ناپذیر می‌کردند و پارچه را در خمزه رنگ فرو می‌بردند.



قسمتی که به تیزاب آغشته شده بود رنگ می‌گرفت و سایر قسمتها سپس از مواد عایق پاک می‌شد.

شیوه دیگر رنگ‌آمیزی پارچه قلمکار "صدرس" بوده است. در این شیوه برای آنکه پارچه را به رنگ قرمز (جگیرنات قرمز) و بنفش (جگیرنات بنفش) درآوردند، رنگها را صد روز می‌خواباندند تا کاملاً جا افتاده و اثر مطلوب را بر پارچه بگذارد.

شیوه‌های دیگر از چاپ سنتی ایران بر روی پارچه، "عیدی" سازی است که شواهدی دال بر وجود آن در عهد زندیه تا قاجار موجود است

ولی پیش‌تر از آن رد پای از این شیوه چاپ دستی دیده نشده است. این چاپ نیز با استفاده از قالبهای چوبی انجام می‌شده، تنها با یک رنگ (مرکبی مشکلی) و با نقوش ساده و انتزاعی به پارچه منتقل می‌شده است.

انحطاط اقتصادی قاجار و کاهش قیمتها، کیفیت فرآورده‌های چاپ قلمکار را تحت‌الشعاع قرار داده و به انحطاط کشاند. در این باره "میرزا حسین خان" فرزند محمدابراهیم خان مؤلف کتاب "جغرافی اصفهان" در سال ۱۱۲۹ هـ.ق نوشته است:

"...چیت سازی صنعتی بسیار بزرگ است که سابق خیلی جمعیت و رواج داشت، الان نسبت به پیش تخفیف کلی پیدا کرده... چون مشوق و خریدار نبود متروک شد."

"...در این صنف چهار بازار دارد متصل و داخل هم. یک دروازه‌اش به دهنه میدان شاه^{۱۲} است و درمیان بازارها پنج کاروانسرا و تیمچه واقع شده که یکی از آنها سرای شاه است.

کل اینها دکاکین چیت‌سازهاست و مشتمل بر ۲۸۴ باب دکان و حجره و کارخانه و متاعشان به همه ولایات ایران می‌رود ولی قماش فرنگی خیلی بازارشان را شکسته به‌طوری‌که نصف از آنها بیشتر باقی نمانده‌اند."^{۱۳}

این سخن حاکی از آن است که قلمکارسازی امروز اصفهان تنها، با همت و پایداری چند استادکار قدیمی باقی مانده است. استادان هنرمندی که با وجود کساد بازار قلمکار در فاصله سالهای ۱۲۱۵ تا ۱۳۴۵ هـ.ق که ناشی از اوضاع نابسامان سیاسی و ورود بی‌رویه منسوجات کارخانه‌های غربی به کشور بود، به فعالیت خود ادامه داده، حتی آثار نفیس بسیاری آوردند که در موزه‌ها و مجموعه‌های مختلف جهان حفظ و نگاهداری می‌شود.

امروز نیز حاصل مسامحه و ساده‌اندیشی نسبت به هنرهای سنتی چیزی جز انحطاط این هنرها نخواهد بود و تنها با توجه و بررسی امکانات بالقوه و بالفعل این‌گونه هنرهای کاربردی و در پرتو آشنایی با روشهای اجرایی آن است که می‌توان زوال آنها را به تعویق انداخته، احیاناً سعی در احیاء و بالندگی این هنرها کرد.

موضوع گفتار ما در این راستا، پیرامون تنها رشته‌ای از صنعت قلمکار است که هنوز باقی مانده و رایج است. یعنی "قلمکار قالبی" یا "چاپی" و "مهری" که با تکیه بر شناخت شیوه ساخت انواع مهر یا قالب انجام می‌گیرد.

"شیوه قلمکارسازی"

قلمکار سازی معمولاً روی پارچه‌های پنبه‌ای و به ندرت ابریشمی انجام می‌گیرد. این پارچه‌ها که اغلب متقال و کرباس دستباف و بعضاً از محصولات کارخانه‌های نساجی کشور هستند، قبل از هرچیز "آب‌خور" می‌شوند. امروزه نیز این عمل کمابیش به شیوه سنتی انجام می‌گیرد،

چنانکه پارچه را به ساحل زاینده رود برده و به مدت پنج روز در آب قرار می‌دهند، بعد از آن پارچه را از آب خارج کرده به سنگ می‌کوبند تا مواد زائد آن خارج شود. سپس پارچه‌ها را روی شنهای کرانه رود پهن کرده خشک می‌کنند. این مرحله توسط "گازور"ها که شویندگان سنتی این رشته هستند، انجام می‌گیرد و هدف از آن بالا بردن قدرت جذب رنگ پارچه است.

مرحله بعدی "دندان کردن" پارچه است که برای انجام آن از گرد پوست انار و "هلیله" استفاده می‌شود. این عمل به منظور تغییر رنگ زمینه پارچه از سفید به کرم مایل به زرد یا "نخودی" انجام می‌گیرد. بدین ترتیب که این دو ماده را به نسبت یک به شش مخلوط کرده با افزودن کمی آب آنرا به صورت خمیری سفت و گلوله‌ای شکل درمی‌آورند. این گلوله‌ها در تغاری محتوی آب حل شده و پارچه‌ها را در تغار فرو می‌برند تا رنگ پذیر شوند. سپس پارچه را دوباره در آفتاب قرار داده خشک می‌کنند.

بعد از آن نوبت به برش پارچه برای مصارف مختلف از قبیل: پرده، رومیزی و ... می‌رسد و بنابر مورد، حاشیه‌سازی و دورگیری آن انجام می‌گیرد. این مرحله معمولاً توسط زنان "خانه کار" انجام می‌شود که اغلب منحصر به ایجاد ریشه، منگوله و تو گذاشتن لبه پارچه‌ها می‌گردد. اکنون پارچه برای "قالب زنی" آماده است که قبل از آن با پاشیدن مقدار کمی آب بر آن و مرطوب کردن پارچه آنرا روی تخته صاف پهن کرده و چین و چروک آن را با کف دست زایل می‌سازند.

در گذشته عمل قالب زنی یا مهر کردن پارچه با استفاده از یک یا چند قالب انجام می‌گرفت که معمولاً درشت‌ترین نقش‌ها را به همین نحو روی پارچه منتقل می‌کردند و بقیه نقش‌ها را با دست ترسیم می‌نمودند یا "قلم می‌زدند" ولی بعدها با طراحی روی کاغذ و انتقال طرح بر قالب و حکاکی قالب، شیوه قالب زنی تکوین یافت. این روش اگرچه سهولت کار را بیشتر کرد و امکان تولید مکرر یک نقش را به وجود آورد ولی باعث شد که رنگهای به کار رفته محدود استفاده شود که البته هر قالب معرف تنها یک رنگ خواهد بود. که رنگهای زرد و آبی بریکدیگر به دست می‌آیند.

برای ساختن رنگ مشکی از مخلوط زنگ آهن، لعاب کتیره، زاج سیاه و روغن کرچک استفاده می‌شود.

برای تهیه رنگ قرمز نیز از ترکیب گل سرخ، زاج سفید، کتیرا و روغن کنجد بهره می‌گیرند.

پس از تهیه رنگها آن را درون تغار ریخته روی آن را با پارچه ضخیمی از جنس پشمیا ماهوت می‌پوشانند و گوشه آن را برای وارد کردن قلم مو باز می‌گذارند. این قلم‌مو که از رشته‌های باز شده پارچه‌های پشمی ساخته می‌شود به "پورچه" معروف است و عمل آنرا که عبارت است از برداشتن کمی رنگ از تغار و مالیدن مرتب آن روی پارچه روپوش برای رنگ آمیزی قالبها "پورچه مالی" می‌نامند نخستین

رنگ قلمکار رنگ مشکی است که هنگام انتقال بر پارچه کمی کمرنگ تر از رنگ اصلی به نظر می‌آید و احتیاج به عملیات دیگری دارد تا رنگ اصلی آن ظاهر شود و در این مرحله قالب چوبی آغشته به رنگ روی پارچه قرار داده می‌شود و بامشت بر روی آن ضربه زده می‌شود و با تکرار این عمل نقش زنی رنگ مشکی به پایان می‌رسد. قالب اولیه که رنگ مشکی را به پارچه منتقل می‌کند به قالب سیاه معروف است این قالب طرح اصلی را با تمام جزئیات روی پارچه منتقل می‌سازد و در واقع پیش زمینه‌ای است که قالبهای بعدی می‌بایست بر آن منطبق شوند. قالب قرمز نیز بعد از مشکی بر پارچه زده می‌شود و اکنون پارچه می‌بایست مجدداً به رودخانه رفته شستشو داده شود.

بعد از خشک شدن پارچه آن را داخل پاتیل محتوی "گرد پوست انار" و "آلیزارین"^{۱۴} که در آب جوشانده شده به رنگ قرمز درآمده است،



انداخته و می‌جوشانند و زیر و رو می‌کنند به این عمل "ورکشیدن" می‌گویند که حاصل آن تثبیت و شفافیت رنگهای قرمز، مشکی و دادن زمینه کرم به پارچه است.

در صورتیکه لازم باشد زمینه پارچه سفید شود، آنرا به محلولی از فضولات گاو آغشته کرده و یک شبانه روز تل انبار می‌کنند. سپس آنرا در حالیکه روی پارچه به شنزارهای ساحل رودخانه است پهن کرده در معرض تابش آفتاب قرار می‌دهند.

این عمل یعنی "سفیدگری" در تابستان و زمستان از یک هفته تا یک ماه طول می‌کشد به نحوی که هر چند دقیقه یکبار به روی آن آب می‌پاشند و به محض تبخیر آب این عمل را تکرار می‌کنند که موجب رنگ زدائی از پارچه می‌شود. روز آخر پارچه را پشت و رو نموده باز به آن نم می‌زنند که پس از خشک شدن، این بار جمع می‌شود و برای انجام قالب زنی و مراحل بعدی به کارگاه برده می‌شود. به این مرحله از عمل (تثبیت و سفیدگری رنگ پارچه) در اصطلاح محلی "طیاری" گفته می‌شود.

به صورت معکوس در کنار قالب یا مهر قبلی یا به فاصله از آن چاپ می‌شود. این شیوه "برگردان" خواندن می‌شود.
 (د) در این شیوه قالب بدون اینکه نظم خاصی را رعایت کند بر سطوح خالی پارچه یا متن نقشها زده می‌شود. این چاپ "نامنظم" است.

طرحها

کار "قالب سازی" مستلزم داشتن طرح و نقشی است که براساس آن قالب تهیه شود. تهیه طرح قالبهای قلمکار معمولاً توسط طراح یا نقاشی به وسیلهٔ مداد بر روی انواع کاغذهای نازک و شفاف مانند کاغذهای روغنی، پوستی و کالک انجام می‌شود.
 نقوش پیاده شده عمدتاً همان طرحهای سنتی معروف و مرسوم هستند که احیاناً با اندکی دخل و تصرفی بازسازی می‌شوند. به همین



۷۳



برون فرنگی شماره ۱۷

دلیل است که امروزه اکثر قلمکارسازان ترجیح می‌دهند که همان قالبهای قدیمی خود را بازسازی کرده و مورد استفاده قرار دهند از همین رو در حال حاضر شاهد تکرار نقوش در قلمکارها هستیم و به ندرت طرحی نو در این رشته ساخته و اجرا می‌شود.
 نقوش قالبها را می‌توان به چند گروه تقسیم کرد:

- نقوش گیاهی تزئینی (با استفاده از اسلیمی، ختایی،...)

- نقوش هندسی تزئینی (با استفاده از رسم گره‌های مرسوم در

کاشیکاری، گره چینی چوبی و...)

قالب زدن رنگهای آبی و زرد نیز در این مرحله انجام می‌گیرد برای ساختن رنگ زرد از نخالهٔ پوست انار، زاج سفید و لعاب کتیرا استفاده می‌شود.

برای تهیهٔ رنگ آبی قلمکار از دو مخلوط رنگی به نامهای "نیل پر طاووسی" و "نیل نخودی" استفاده می‌شود. نیل پرطاووسی که برای قالبهای درشت یا اصطلاحاً "لپی" به کار می‌رود از ترکیب: نیل ساییدهٔ نرم، جوهر گوگرد یا اسید سولفوریک و روغن گلیسرین به دست می‌آید. نیل، نخودی که آبی تیره‌تری را به دست می‌دهد و برای نقشهای ظریف‌تر قالب به کار می‌رود از ترکیب: نیل، شیرۀ انگور و نشادر و مخلوط در آب و انجام اعمالی به دست می‌آید. این اعمال عبارتند از: جوشاندن مخلوط فوق، در خمیره ریختن آن به مدت دو هفته تا یک ماه که موجب ایجاد حبابهای هوا بر سطح خمیره می‌شود در آن هنگام با افزودن لعاب کتیرا و کف مال کردن آن اندکی نیل پر طاووسی به مخلوط افزوده رنگ را جهت استفاده مهیا می‌سازند.

عمل انتقال نقش از قالب آغشته به رنگ بر پارچه بایستی با قدرت و در عین حال نرمش دست استادکار انجام گیرد. برای اینکه نقش قالب کاملاً روی پارچه منتقل شود، پس از قرار دادن قالب روی پارچه بادست خود ضرباتی به آن وارد می‌سازند، از این رو برای آنکه دست و مچ آنها از ضربات پی در پی خسته و آسیب پذیر نشود پارچه‌هایی به دست خود می‌پیچند که از سه قسمت: دست پیچ، لایی و رو پیچ تشکیل شده است.

دست پیچ عبارت است از مقداری پارچهٔ نرم که به دست راست پیچیده می‌شود و لایی که از جنس نرمتر است روی آن پیچیده می‌شود. رو پیچ نیز از جنس کرباس و یا متقال است و آنرا روی لایی می‌پیچند. گاهی اوقات نیز رو پیچ را از چرم تهیه می‌کنند.

وسیلۀ دیگری که عمل چاپ قلمکار را تسهیل می‌نماید "بندگیر" است "بندگیر" پارچه‌ای نسبتاً ضخیم یا تکه گونی قیراندودی است که به قطعات مربع یا مستطیل شکل کوچک بریده می‌شود و در مقابل رنگ قلمکار غیرقابل نفوذ است. بندگیر را روی پارچه در محلی که بخواهند نقشی را چاپ کنند قرار داده و قالب آغشته به رنگ را طوری روی پارچه و بندگیر می‌گذارند که به اندازهٔ مورد نظر از نقش روی پارچه و بقیه روی بندگیر قرار گیرد. آن‌گاه بندگیر را روی نقش گذاشته، مجدداً قالب مذکور را یا هر قالب دیگری را روی پارچه می‌زنند. در این حالت نقش چاپ شده کامل می‌شود یعنی به وسیلهٔ "بندگیر" یک نقش را به دو نیمه و مجموع این دو نیمه را چاپ می‌کنند.

چاپ قالبهای قلمکار براساس نوع طراحی و قالب سازی به چند صورت انجام می‌گیرد:

الف) تکرار قالب به موازات خود که واگیرهای نامیده می‌شود.

ب) گردش قالب حول مرکزی ثابت که چاپ "دورانی" نیز نامیده می‌شود.

ج) حرکت قالب در محور افقی که در آن نقش ۱۸۰ درجه چرخیده و

- نقوش حیوانی (شامل صحنه‌های گرفت و گیر و تفرج حیواناتی مانند پلنگ، آهو، شیر، قوچ، شتر، فیل، اسب و داستانهای کهن لک و روباه و...)

- نقوش انسانی (شامل صحنه‌های منفرد و جمعی از مشاهیر و شخصیت‌های افسانه‌ای و ادبی و تاریخی از قبیل: عشاق معروف، لیلی و مجنون، شیرین و فرهاد، یوسف و زلیخا، خسرو و شیرین، بهرام و گل اندام و...)

شعرا و درویشان و دانشمندانی چون: فردوسی، ابن سینا، نظامی، صحنه‌هایی از شکارگاه، میادین چوگان و سواری و زورخانه، ...
- صحنه‌های یزمی (شامل رامشگران، نوازندگان، ساقی، ...)
- تصاویر رمزی (بالهام از وقایع تاریخی، نبردهای معروف و وقایع کربلا، انتقام مختار و...)

- مناظر طبیعت، آثار تاریخی معروف (مانند طاق بستان، تخت جمشید، نقش رستم، پل خواجه، سی و سه پل، عالیقاپو...)
- نقوش خطی یا کتیبه‌ای (جملات و اشعاری دربارهٔ ائمه با خط کوفی و نستعلیق، ثلث که حواشی و فواصل آن با نقوش گیاهی و هندسی زینت می‌یابد. مانند: پرده‌های مربوط به مجالس عزاداری، تکایا و مساجد که با دوازده بند معروف محتشم کاشانی به خط نستعلیق نوشته می‌شوند.)

- نقوش بته ترمه یا بته جقه یا شاه عباسی (موسوم به پته) در اشکال و اندازه‌های مختلف.

هنگام طراحی یک نقش برای قالب قلمکار، از آنجا که بسیاری از طرحها در خط یا خطوطی مشترک هستند و هنگام چاپ امکان نمایش خطوط مشترک آنها به دلیل پرشدن شیارهای قالب از رنگ وجود ندارد، بالطبع بین خطوط نقوش حدفاصلی ایجاد خواهد شد.

طراحان قلمکار نوعی فاصله‌گذاری را رعایت می‌کنند و طرح خود را طوری ترسیم می‌کنند که شکافهای مربوط به خطوط هر نقش پهن‌تر و مشخص‌تر باشد.

از آنجا که چاپ قلمکار معمولاً با چهار رنگ انجام می‌گیرد، پس لازم است که در مرحله طراحی قالب نیز عمل تفکیک رنگ انجام شود و هر یک از قسمتهای طرح به نسبت رنگی که باید داشته باشند به‌طور جداگانه ترسیم شوند. (تصویر فوق قالبهایی را که مربوط به یک نقش واحد بوده و براساس تفکیک رنگهای چهارگانه سیاه، قرمز، زرد، آبی ساخته شده است نشان می‌دهد.)

پس از ترسیم طرح به منظور حصول اطمینان از اینکه هر نقش درجای خود واقع شده باشد، چهار گوشه طرح نشانه‌گذاری می‌شود، آن‌گاه صفحات کاغذی به تعداد رنگهای موردنیاز تهیه و بعد از انطباق نقاط مشخص شده هر برگ از آنها بر روی نقاط مشخص شده طرح اصلی خطوط مربوط به رنگ ترسیم می‌شود.

یک سری قالب "پته عیالواری" که براساس تفکیک طرح ساخته

شده‌اند.

بعد از انجام عمل تفکیک رنگها نوبت به مرکبی کردن طرح می‌رسد. در این مرحله نقوش مربوط به هر رنگ به‌طور جداگانه مرکبی یا به اصطلاح "قلم‌گیری"^{۱۵} می‌شود.

شایان ذکر است که چون پارچه قلمکار پس از قالب زدن رنگهای مشکی و قرمز شسته می‌شود و احتمالاً دچار آبرفتگی تار و پود خواهد شد، طراحان برای انتقال دقیق‌تر نقوش مربوط به رنگهای سوم و چهارم و جایگزینی صحیح آنها، قبل از انتقال نقش بر کاغذ، کاغذ را از پشت بر روی شعله گرم شمع نگاه می‌دارند تا کاغذ مقداری جمع شود و سپس آنرا بر روی قالب منتقل ساخته، مهبای تراش می‌کنند.

ابزارهای مزبور عمدتاً به‌صورت اولیه و اسکلت با فرم کلی توسط آهنگران با آهن خشکه ساخته می‌شود و نهایتاً کار آماده سازی و پرداخت یا "چاق کردن" ابزارها بر عهده استاد قالب‌تراش خواهد بود.

برای شروع کار، استاد قالب تراش باید مجهز به ادواتی باشد که در حصول به‌نتیجه مطلوب ضروری می‌باشند.

۱- شستی، قطعه چرمی که برای جلوگیری از آسیب‌های احتمالی وارده بر انگشت شست دست‌چپ پوشانده می‌شود.

۲- زیرپایی یا زیردامنی، قطعه چوب یا تخته‌ای برای گذاشتن زیرزانوی چپ و بالا نگاهداشتن پا به‌منظور تسلط بیشتر قالب‌تراش بر کار خود.

۳- پوست روی دامنی، قطعه چرم یا مسموم بزرگی که دور زانوی پای چپ پیچیده می‌شود تا قالب به راحتی روی پا چرخیده و حکاکی بر آن تسهیل گردد. گفتیم که بعد از طرح‌ریزی بر روی چوب، عمل قلم‌گیری یا سوراخ کردن طرح اصلی بر قالب انجام می‌گیرد.

بعد از قلم‌گیری نوبت به "اشکنه کاری" می‌رسد، یعنی اطراف نقش را با قلم اشکنه و چکش می‌کوبند و خالی می‌کنند تا طرح اصلی برجسته گردد.

سپس زمینه‌هایی از کار را که اشکنه درون آن می‌چرخد با استفاده از مته سوراخ کرده و با ابزار دیگر بر می‌دارند تا جای کار برای گردش قلم اشکنه باز شود.

اشکنه کاری پشت مته اصطلاحاً به‌عمل راه دادن سوراخهای جای مته به یکدیگر در گوشه‌های مختلف و ریزتر کار گفته می‌شود.

مرحله بعدی "ته شکن کردن" قالب است. در این مرحله زمینه کار با استفاده از ابزاری موسوم به "ته شکن" به عمق تقریبی یک سانتیمتر برداشته می‌شود تا نقشهای اصلی و درشت قالب برجسته و مشخص گردد:

پس از آن عمل شترگلو زدن انجام می‌گیرد. این مرحله قبل و بعد از "نقش بری" و به‌منظور صاف و یکنواخت کردن زمینه قالب و کف نقوش به‌وسیله ابزاری بنام "شترگلو" یا "ماشین فرز" انجام می‌شود:

مرحله بعدی "نقش برکردن" قالب است، که به‌منظور ممتاز ساختن

قالب در مقابل رطوبت و نم محیط، مجدداً آنرا با چربی اشباع می‌کنند، بدین صورت که قالب را در ظرفی محتوی پیه قرار می‌دهند و پیه را گرم نگاه می‌دارند تا زمانی که کاملاً در چوب قالب نفوذ کند.

بعد از آن قالب را از ظرف پیه خارج کرده، وارونه می‌گذارند تا چربی سطح آن خارج گردد و در آخرین مرحله قالب را کاملاً تمیر کرده، آماده برای نقش زنی و بهره‌برداری می‌نمایند.

چنانچه در مباحث قبلی نیز اشاره گردید، یک دست یا یک سری قالب کامل قلمکار از چهار یا پنج عدد تشکیل می‌شود که هر یک معرف یک رنگ از رنگهای طرح اصلی می‌باشند.

قالب مربوط به رنگ مشکی که به آن قالب اصلی یا "لیپی" یا "لپ" نیز می‌گویند طرح کلی را بر پارچه ایجاد می‌کند و بقیه قالبها که قالب فرعی هستند اجزاء نقش را با رنگهای مربوطه ظاهر می‌سازند.

علیرغم اقدامات و احتیاطی که در حین ساخت و نگهداری و استفاده از قالبهای پیش‌بینی و اجرا می‌گردد، معهداً پس از گذشت زمان طولانی در اثر سایش و صاف شدن لبه‌های تیز قالب، حساسیت و ظرافت لازم را فاقد می‌شود و نیاز به تعمیر و پرداخت مجدد قالبها احساس می‌گردد، که در این صورت استادان قالب تراش احیاء و مرمت قالبها را برعهده می‌گیرند تا بتوان مجدداً آنها را مورد استفاده قرار داد. همچنین در اثر کار مداوم با یک قالب یا نگهداری غیراصولی آن در طاقچه‌های باز کارگاهها، بین شیارها و خلل و فرج قالبها گرد و غبار و ذرات رنگ رسوخ کرده باعث پر شدن فواصل نقش و بالطبع عدم انطباق دقیق نقش روی پارچه می‌گردد:

برای جبران این ضایعه قالبها را به وسیله لیف مخصوصی که از نوع گیاهی تهیه می‌شود پاک نموده و شستشو می‌دهند.

تفاوت عمده مهرسازی در چاپ "قلمکار" با چاپ "باتیک" این است که در باتیک وقتی مهر به ماده مقاوم آغشته شده و روی پارچه قرار می‌گیرد، ماده مقاوم قدری روی پارچه پخش می‌شود و به همین علت برای پیشگیری از این عیب، زوایای خالی بین اشکال را دو برابر پیش‌بینی می‌کنند، لذا میزان فواصل اشکال و همین‌طور برجستگی طرح روی چوب در مورد قالب "باتیک" بیشتر است.

به علاوه امروزه در قالب‌سازی باتیک از تخته سه لایه استفاده می‌کنند که با استفاده از کمان اره طرح موردنظر را پیاده کرده، سوراخهایی درون آن ایجاد می‌نمایند و سپس آنرا با میخ روی قطعه دیگری از تخته سه لایه استوار می‌سازند.

حالت بخشی یکنواخت کردن و براق نمودن نقوش ریز و کوچک قالب انجام می‌شود. بطورکلی "نقش بری" مرحله ظریف کاری و شکل دهی نهایی به طرح قالب است که توسط ابزارهای مخصوص اجرا می‌شود.

یکی از ابزارهای چهارگانه نقش‌بری مخصوص "قرع بری" است یعنی برای ساخت قالبهای فرعی که مخصوص رنگهای قرمز، آبی و زرد هستند بکار می‌رود. دم این ابزار از ظرافت کمتری برخوردار است و از سه نوع دیگر درشت‌تر است.

پس از اتمام مراحل فوق الذکر، نوبت به "پوش زدن" یا پرداخت قالب می‌رسد. در این موقع باید خرده‌های چوب و تراشه‌ها را که روی قالب یا در بین شیارها باقی مانده است از آن جدا نمود.

عمل "پوش زدن" به دو روش انجام می‌شود:

الف) با نزدیک کردن قالب به شعله آتش، تراشه‌ها و خرده‌های



چوب را سوزانیده سپس با بروس یا لیف گیاهی روی قالب می‌کشند تا تمیز شود.

ب) با استفاده از برسهای مخصوصی که از موی دم اسب تهیه شده قالب را می‌سایند و زواید چوب را از لابلای و سطوح نقوش قالب خارج می‌کنند.

اکنون کار تهیه قالب تقریباً اتمام یافته است اما برای آنکه قالب را بتوان به سهولت در دست گرفت باید آنرا دسته کرد. همچنین برای اینکه قالبهای چهارگانه یک سری بتوانند دقیقاً در کنار یکدیگر قرار گیرند، از پشت آخرین خطوط نقش محیطی هر قالب فرعی بصورت مورب به ظرف پشت قالب برش می‌زنند. پشت قالب نیزاره می‌شود و از برخورد این برشها به یکدیگر دسته حاصل می‌شود. عمل "نشانه گذاری" نیز چنانکه گفته شد همراه برش دسته آن و به‌منظور مشخص کردن خطوط محیطی ابتدا و انتهای قالب و سهولت نقش‌اندازی انجام می‌گیرید.

در این هنگام به‌منظور استحکام بخشی کامل و غیرقابل نفوذ کردن





مجموعه‌ای از قلم‌کاری‌های مذهبی

۱. سبیری در صنایع دستی ایران، فیلیس اکرم‌ن و سرومی کلاک، انتشارات بانک ملی ایران، صفحه ۱۸۵.
۲. فرهنگ لغات فارسی دکتر محمد معین، انتشارات امیرکبیر، جلد دوم صفحه ۲۷.
۳. سبیری در صنایع دستی - همان مقاله، ص ۱۸۶.
۴. سبیری در صنایع دستی - همان مقاله، ص ۱۸۶.
۵. سفرنامه‌ای از خراسان تا بختیاری، هانری رنه.
۶. راهنمای صنایع اسلامی، س. دیماند، ترجمه عبدالله فریار، شرکت انتشارات علمی و فرهنگی ص ۲۳۸.
۷. سفرنامه‌ای از خراسان تا بختیاری، هانری رنه.
۸. راهنمای صنایع اسلامی، ص ۲۵۴، ۲۵۵، ۲۵۶.
۹. راهنمای صنایع اسلامی، ص ۲۵۴، ۲۵۵، ۲۵۶.
۱۰. چاپ قلمکار: محمدرضا حسن بیگی، مدیریت طرح و برنامه سازمان صنایع دستی ایران ص ۲۵، ۲۶.
۱۱. باتیک نوعی چاپ دستی بر روی ابریشم است که خاستگاه آن را آسیای جنوب شرقی و جلوه‌گاه آنرا هند میدانند.
۱۲. میدان نقش جهان
۱۳. به نقل از کتاب سبیری در صنایع دستی - همان مقاله، ص ۱۸۶.
۱۴. ریشه خشکیده "روناس" است که در ترکیب با اکسیدهای فلزی، لاکهای رنگین تولید کرده در اسیدها و قلیاهای ضعیف نیز حل نمی‌گردد.
۱۵. قلم‌گیری با استفاده از "زاج سیاه" که اصطلاحاً "زاج سیاه" نیز گفته می‌شود انجام می‌گیرد. که پس از جوشاندن با لعاب کتیرا مخلوط شده مرکب مشکی بدست می‌دهد.

*

فهرست مراجع و مأخذ:

- از خراسان تا بختیاری، سفرنامه هانری رنه، ترجمه فره‌وشی، انتشارات امیرکبیر، ابن سینا ۱۳۳۵.
- چاپ قلمکار، محمدرضا حسن بیگی، مدیریت طرح و برنامه سازمان صنایع دستی ۱۳۶۲.
- راهنمای صنایع اسلامی، س. دیماند، ترجمه عبدالله فریار، شرکت انتشارات علمی و فرهنگی
- سبیری در صنایع دستی ایران، فیلیس اکرم‌ن و سرومی کلاک انتشارات بانک ملی ایران ۱۳۵۰.
- ضرورت هنر در روند تکامل اجتماعی، ارنست فیشر، ترجمه فیروز شیروانلو انتشارات توس ۱۳۵۹.
- مجموعه قلمکار ایران، گردآوری عبدالحمین احسانی، انتشارات بانک ملی ایران ۱۳۵۰.
- و بررسی عینی شیوه‌های ساخت قلمکار و قالب‌تراشی در کارگاه‌های:
- استاد حسن پور صناعی
- استاد حاج عباس منتخب خراسانی
- استاد ابرالقاسم صالحیان
- و

از استادان معروف قالب تراش اصفهانی می‌توان یاد از

هنرمندان ذیل نمود:

- سید احمد قالب تراش (متوفی در قرن گذشته)
- زین العابدین قالب‌تراش
- استاد حسن قالب‌تراش
- استاد اسدالله قالب‌تراش
- استاد کریم قالب‌تراش
- حاج کاظم قالب‌تراش
- میرزا محمود قالب‌تراش
- استاد رحیم بیدادی که از بزرگترین و معروفترین استادان قالب‌تراش بوده است.
- استاد اسماعیل قالب‌تراش که شغل آباء و اجدادی این خانواده خلق قالب‌های ماندگار بوده است.
- و آنان که به توفیق حق، هم اکنون مشغول فعالیت در امر قالب سازی و تراش آن هستند.
- استاد حسن پورصناعی فرزند استاد عبدالخالق قلمکار ساز شهیر قرن گذشته.
- استاد عباس منتخب خراسانی
- استاد ابرالقاسم صالحیان
- استاد مهدی اولیایی
- استاد میرزا علی قالب‌تراش
- استاد حسین دلگانی
- استاد علی شعله