

هفته کاربافی

پیشه و هنر دست زنان میبد



ناهید خالو احمدی

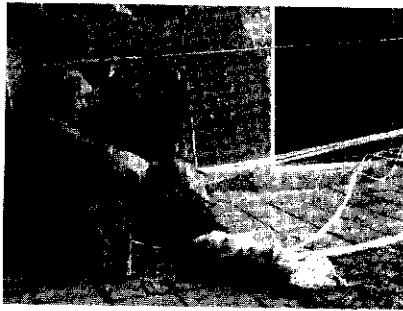
کارشناس صنایع دستی پایگاه پژوهشی میراث فرهنگی و گردشگری
میبد

چکیده

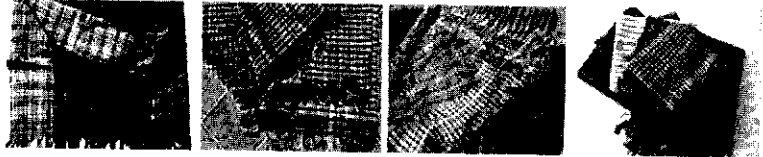
نساجی سنتی نه تنها در اقصی نقاط سرزمین پهناور ایران رواج داشته، بلکه به عنوان یکی از ویژگی‌های فرهنگ عامه با زندگی تولیدی جامعه پیوندی نزدیک داشته است.

«کاربافی» در شهرستان میبد از صنایع نساجی سنتی و از پیشه‌های بومی زنان منطقه است و دست باف‌های تولیدی آن در گذشته به حداکثر نیازهای مردم منطقه در زمینه پوشاک پاسخ می‌داد. متأسفانه در حال حاضر با ورود فن آوری و تغییر فرهنگ، این هنر-صنعت در حال منسوخ شدن است و از همه مهم‌تر تمام پیوندهایی که این صنعت به عنوان یکی از حرف سنتی منطقه با جوانب مختلف زندگی مردم، پیشه‌های مختلف و آداب و رسوم آنها داشته به دست فراموشی سپرده شده است.

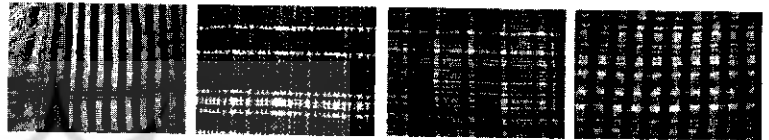
هدف این مقاله معرفی و شناخت کاربافی و جوانب مختلف آن در شهرستان میبد، بررسی علل رکود کاربافی در میبد امروز و ارائه راهکارهایی جهت حفظ و احیای کاربافی در منطقه است که در سه زمینه معرفی و تبلیغات، آموزش و صرفه اقتصادی بدان پرداخته شده است. در راستای عملی کردن طرح‌های پیشنهادی از جمله



تصویر ۱: دار کاربافی



تصویر ۲: نمونه‌ای از برخی تولیدات کاربافی در میبد



تصویر ۳: نمونه برخی طرح و رنگ‌های پارچه‌های کارباف



فعالیت‌های انجام شده در شهر میبد راه اندازی موزه کاربافی در یکی از بناهای تاریخی شهر میبد (کاروان سرای شاه عباسی) در بخش معرفی و تبلیغات، راه اندازی کارگاه فعال کاربافی در یکی از خانه‌های تاریخی شهر (خانه برونی) جهت آموزش کاربافی، احیای تولیدات متنوع رایج در گذشته که منسوخ شده بود و ارائه کاربری‌های جدید به این تولیدات در زندگی امروزی همراه با بازاریابی مناسب برای فروش محصولات این کارگاه‌ها است.

مقدمه

«کاربافی» از فنون بافندگی و صنایع دستی شهرستان میبد است که هرچند ریشه در تاریخ این شهرستان دارد و هنوز که هنوز است تولیدات آن را می‌توان در گوشه و کنار خیلی از خانه‌های محلات قدیمی این شهرستان دید، اما متأسفانه هیچ‌گاه مورد مطالعه قرار نگرفته و به عنوان یکی از صنایع دستی منطقه و یک پیشه بومی بدان پرداخته نشده است. همچنین در طول دهه‌های اخیر به دلایل مختلف از جمله ورود فن آوری و حجم تولید نساجی توسط آن، کاربافی نیز مانند دیگر فنون بافندگی سنتی در حال فراموشی و منسوخ شدن است. اگرچه کاربافی در برخی مناطق مرکزی ایران رواج داشته -از جمله میمند، آباد، بروجن، ورزنه و هرمزگان- اما آنچه میبد را از این مناطق متمایز و اهمیت پژوهش کاربافی را در میبد دوچندان می‌کند این است که کاربافی در مناطق نام برده در حدود ۸۰ تا ۵۰ سال گذشته، رونق

خود را از دست داده و اثری از آن باقی نمانده است. در صورتی که در شهرستان میبد کاربافی با پیشینه‌ای حدود ۶۰۰ سال (و یا حتی بیشتر) هنوز در برخی از محله‌های قدیمی جان دارد و به دست پرتوان پیرزنان انجام می‌شود.

این مقاله برگرفته از پژوهشی است که در تابستان ۱۳۸۵ با عنوان «پژوهشی در کاربافی در شهر تاریخی میبد» با حمایت پایگاه پژوهشی میبد در قالب پایان‌نامه کارشناسی صنایع دستی، توسط نگارنده انجام گرفته. مطالب گردآوری شده در پژوهش حاصل چهار ماه تحقیق کتابخانه‌ای و چهار ماه مطالعه حضوری در شهرستان میبد و اطلاعات جمع‌آوری شده از مصاحبه‌ها و گفت‌وگو با یافتگان محلی و مردم بوده که به صورت نمونه تصادفی و بر حسب شرایط انتخاب شده‌اند.

شناخت منطقه میبد

شهرستان میبد با وسعت ۱۲۷۱ کیلومتر مربع در ۵۳/۳۶ تا ۵۴/۲ درجه طول شرقی و ۳۲/۶ تا ۳۲/۱۹ درجه عرض شمالی واقع گردیده است. این شهرستان در ۵۰ کیلومتری شمال غرب مرکز استان یزد و در کنار شاهراه تهران- بندرعباس قرار دارد. (اطلس کامل گیتاشناسی، چاپ دهم، ۱۳۷۷) از نظر تقسیمات سیاسی این شهرستان شامل بخش مرکزی شهر میبد (۲۱/۷ کیلومتر مربع) و دو دهستان به نام‌های بفرویه و شهدا و ۱۳۲ آبادی (۴۵ آبادی دارای سکنه) است که هفت آبادی آن بیشتر از ۱۰۰ خانوار جمعیت دارند. میبد تا چند دهه قبل دهستانی از توابع شهرستان اردکان بود و جمعیتی برابر با ۲۶ هزار نفر داشت (مرکز آمار ایران، ۱۳۷۵). وسعت آن به ۳۰ کیلومتر می‌رسید و از ۱۹ روستا به شرح زیر شکل گرفته بود: میبد (مرکز دهستان)، بشنیغان (bushniqân)، کوچک (kuchok)، کوچه باغ، فیروزآباد، مهرجرد، بیده، خانقاه، بارجین، شورک، محمودآباد، شاه جهان‌آباد، خدان، امیرآباد، ده‌آباد، حسن‌آباد، بفرویه، رکن‌آباد و مهرآباد.

میبد یکی از شهرهای کهن یزد است که قدمت آن به درستی معلوم نیست. کهن‌ترین نارین قلعه که تأسیس آن را به دوران مادها به بعد نسبت می‌دهند، کهن‌ترین اثر معماری خشت و گل در این منطقه و درخشان‌ترین گواه تاریخ و فرهنگ غنی شهر میبد است.

جغرافی نویسان قدیم، میبد را شهری از کوره اصطخر نامیده‌اند. (افشار، ۱۳۴۸: ۶۷) در تاریخ یزد آمده است که یزدگرد فرزند بهرام، چون به دستور پدر از مداین به فارس آمد و به یزد رسید، به آبادانی یزد پرداخت و سه سرهنگ با او بودند که یکی «بیدار» نام داشت و دیگری «عقدار» و سومی «میدار» که این سه «بیده»، «عقدار» و «میدار» را بنا نهادند. (آیتی، ۱۳۱۷: ۴۰) اهمیت تاریخی میبد و دوران وسعت و آبادانی آن مربوط به دوره آل مظفر است که خود از این شهر برخاستند و یزد و فارس و کرمان را در تصرف خود درآوردند. (مستوفی باقی: ۱۷۲۲)

بافت تاریخی زنده و مسکونی برخی از محله‌های شهر میبد از جمله میبد، فیروزآباد، بفرویه، بیده، مهرجرد و... وجود ده‌ها اثر تاریخی به همراه آداب و رسوم، آیین‌ها و صنایع و پیشه‌های بومی که به همان سبک و سیاق سنتی از گذشته تا به حال در بین مردمان سخت کوش شهر تاریخی میبد رواج دارد، نشانگر تمدن غنی و ماندگار این خطه کویری است.

استان یزد با سیمای طبیعی، جلگه‌ای، کویری و کوهستانی از دیرباز

در رده چند استان صنعتی کشور قرار داشته و صنایع دستی استان که از قدمت قابل توجهی برخوردار است، به جهت امکانات در دسترس و عدم وابستگی به خارج و سرمایه‌اندک مورد نیاز و همت والای مردم، توانسته سهم مهمی از اشتغال و تولید استان را به خود اختصاص دهد. به ویژه اهمیت این گروه صنعتی زمانی روشن‌تر می‌شود که می‌تواند امکانات اشتغال را برای زنان که نیمی از جامعه را تشکیل می‌دهند، به راحتی فراهم کند. در بررسی سیر توسعه صنایع دستی استان یزد، قالی و قالی‌بافی از اهمیت ویژه‌ای برخوردار است و این رشته بیشترین اشتغال و سهم ارزش افزوده را به خود اختصاص داده است. (مهندسی‌ن مشاور معماری و شهرسازی عرصه، ۱۳۸۰: ۴۷)

شهر میبد نیز از این ویژگی مستثنا نبوده و دارای صنایع دستی متعددی است. «برخی از این صنایع دستی به صورت کارگاهی بوده و برخی از آنها به صورت خانگی است. از صنایع دستی میبد می‌توان به سفالگری، موتابی، زیلوبافی، دستگاه خودباف، پتوبافی، سیدبافی، قالی‌بافی و کرباس بافی اشاره کرد.» (عظیمی دخت، ۱۳۸۲: ۱۱۲)

کاربافی

در شهرستان میبد به صورت عام به هرگونه دستگاه داری «کار» می‌گویند و به عمل بافتن بر روی آن «کاربافی» می‌گویند؛ از جمله زیلوبافی، پتوبافی و پارچه بافی. در پارچه بافی علاوه بر طرح و کاربرد متفاوت پارچه‌ها، مصالح آنها نیز با هم فرق می‌کند، مثل کرباس بافی، شُربافی و... البته می‌توان آنها را به دو دسته تقسیم کرد: دست باف‌هایی که کاربرد آنها کف پوشی (فرش) است، مثل زیلو و پتو؛ و دست باف‌هایی که بیشتر برای پوشش (البسه) و غیره استفاده می‌شوند، مثل پارچه بافی، کرباس بافی و شُربافی.

دسته دوم را می‌توان از لحاظ جنس مصالح به دو دسته تقسیم کرد: پارچه‌هایی که مصالح اولیه آنها پنبه است، چون کاربافی و کرباس بافی؛ و پارچه‌هایی که مصالح آنها غیر از پنبه است، چون شُربافی («شُعر» به معنای پشم و مو است).

آنچه در این جا مورد بحث است دست باف‌های پارچه‌ای است که جنس آن از پنبه بوده و آن را به روش سنتی با دارهای چوبی و نیین ساده که در منطقه به صورت دست‌ساز درست می‌شود، می‌بافند.

از جمله معروف‌ترین نوع تولیدات کاربافی، کرباس است. در تعریف «کرباس» در «لغتنامه» دهخدا آمده است: جامه سفید معروف، پارچه پنبه‌ای خشن که غالباً جامه مردان و زنان روستایی است. (دهخدا، ۱۳۵۰: ۴۱۹)

انواع تولیدات و کاربرد محصولات کاربافی

از قدیم الایام تا گذشته‌ای نه چندان دور، اغلب پارچه مصرفی خانواده، چه پوشاک و چه غیر آن، به صورت خودکفا و به دست زنان منطقه به وسیله دارهای کاربافی تولید می‌شده است. عرض این پارچه‌های تولیدی از ۱۰ الی ۱۵ سانتی‌متر تا حداکثر ۹۰ الی ۹۵ سانتی‌متر (یک گز) متغیر بوده است و به تناسب استفاده‌ای که از آنها می‌شد، طول‌های متفاوت داشته و در برخی دیگر قطعاتی را به همدیگر می‌دوخته‌اند. این تولیدات بر حسب نوع بافت، کاربرد و اندازه، اسامی مختلفی دارند، از جمله چادرشب، روانداز، روتختی، چادر زنان در گذشته، سفره، حوله، دستمال، پلاس، کرباس (کیسه حنا)، تنزیب، باند و... در حال حاضر برخی از این انواع دیگر تولید



نمی‌شوند.

طرح‌ها و نقش‌های رایج

پارچه‌های کارباف با توجه به کاربرد آن یا ساده و تک‌رنگ است یا طرح‌دار. طرح غالب آنها یا به صورت چهارخانه‌های ریز و درشت رنگی یا به صورت راه راه در جهت پودگذاری است. چهارخانه‌ها اندازه‌های مختلفی دارد و در رنگ‌های متنوعی بافته می‌شود. در میبد به این چهارخانه‌ها «گل» گفته می‌شود و چهارخانه‌های بزرگ را گل درشت و چهارخانه‌های ریز را گل ریز می‌گویند. از جمله طرح‌های رایج، حاشیه گذاری است که به صورت نواز پهن رنگی یا در چهار طرف پارچه مثل دستمال و یا فقط در بالا و پایین بافته می‌شود که اصطلاحاً به آن «سریپهن» می‌گویند و مثل حوله بافته می‌شود.

تنوع ترکیب این چهارخانه‌ها با رنگ‌های آن بسیار زیاد است. هر پارچه با توجه به کاربرد آن طرح شناخته شده‌ای در بین مردم دارد. جالب است که امروزه حتی انواع تولیدات ماشینی کاربافی با ترکیب طرح و رنگ و کاربرد مشابه پارچه‌های دست باف در گذشته، تولید می‌شود.

الیاف مصرفی در کاربافی

تنها الیافی که در بافت پارچه‌های کارباف از گذشته تا به حال مورد استفاده قرار می‌گیرد، الیاف پنبه است. البته امروزه برخی از بافندگان دست به ابتکار جدیدی زده‌اند و از اضافات نخ پشمی مورد استفاده در قالی بافی برای بافت نوعی پلاس استفاده می‌کنند.

دلایل استفاده از پنبه در کاربافی: در میبد دلایل مختلفی

برای استفاده از الیاف پنبه در اکثر منسوجات وجود دارد. یکی از پدیده‌های طبیعی مؤثر در زندگی انسان آب و هوا است. شهرستان میبد در منطقه‌ای کویری با آب و هوای گرم و خشک واقع شده است. درجه حرارت، مخصوصاً در تابستان‌ها در ماه‌های تیر و مرداد، گاه به بالاتر از ۴۵ درجه سانتی‌گراد نیز می‌رسد؛ چنین شرایطی می‌طلبد که انسان برای پوشاک خود از الیاف مناسبی استفاده کند.

پنبه به علت جذب خوب رطوبت که قادر به جذب عرق بدن

است، بهترین الیاف برای چنین اقلیمی است و همچنین به دلایلی چون در دسترس بودن آن در منطقه (البته در حد مورد نیاز که به صورت کشت بومی در گذشته در میبد وجود داشته است)، دوام نسبتاً خوب پارچه‌های پنبه‌ای در مقابل مالش و شست و شوی متوالی، داشتن زبردست نرم مخصوصاً برای لباس‌های زیر که با بدن در تماس هستند و همچنین برای تهیه حوله... و قیمت نسبتاً مناسب لیف پنبه. مهم‌تر اینکه پنبه با طول کم خود، یکی از بهترین الیاف برای ریسندگی است که به وسیله مقدار تاب نخ موقع ریسندگی پنبه می‌توان انواع نخ برای کاربردهای متفاوت تولید کرد:

- نخ‌های نسبتاً ضخیم پنبه‌ای با تاب کم جهت پارچه‌هایی برای گرم کردن مورد استفاده قرار می‌گیرد.

- نخ‌های ضخیم پنبه‌ای با تاب زیاد برای تولید پارچه‌هایی با مقاومت خوب در مقابل مالش به کار گرفته می‌شود.

- نخ‌های نازک با تاب زیاد برای تولید پارچه‌های ظریف و لطیف بیشتر جهت لباس بچه‌ها و نوزادان استفاده می‌شود.

پنبه جهت خشک شدن به مدت زمان نسبتاً زیادی احتیاج دارد، که در میبد به علت دمای زیاد هوا، این عیب پارچه اصلاً محسوس نیست.

پنبه مورد استفاده در کاربافی: در گذشته، پنبه مورد استفاده برای تولید نخ جهت بافت پارچه‌های کارباف، در خود منطقه میبد کشت می‌شد.

البته به طور کلی در ایران دو نوع پنبه کشت می‌شود: نوع اول، نژادهای بومی یا همان گروه‌های پنبه آسیایی است که معروف‌ترین آنها پنبه بومی «آریا» نام دارد؛ و نوع دوم، پنبه‌های خارجی است. در میبد به نوع اول «تخم بومی» و به نوع دوم «تخم کشاورزی» می‌گویند.

پنبه کشت شده در میبد از نوع اول (تخم بومی) است که در منطقه به «ووش» (vosh) معروف است. در حدود دهه ۱۳۳۰ شمسی در زمین‌های فیروزآباد، محمودآباد و شورک (شهیدیه) کشت پنبه رواج زیادی داشت و اکثر مردم آنها نیز بخشی از زمین‌های کشاورزی خود را به کشت پنبه اختصاص می‌دادند. در جاهایی چون طرازآباد، جنگل‌آباد، شمس‌آباد، کئویه و خارجار^۲ نیز زمین‌های کشاورزی وجود داشت، اما به نسبت، کشت پنبه خیلی کمتر بود. آب مصرفی جهت آبیاری این زمین‌ها آب قنات بوده است.

برداشت پنبه از اول شهریور شروع می‌شد و تا آخر مهر ادامه داشت. هر نوبت کلوزه (غوزه شکفته شده) ها را برداشت می‌کردند. این کار دو تا سه بار انجام می‌شد. بعد از برداشت، پنبه ووش را از کلوزه جدا می‌کردند. این کار توسط مردان هنگامی که بیکار بودند، مثل مغازه‌داران در بازارچه در اوقات فراغتشان، انجام می‌شد. ووش‌ها را بعد از جدا کردن از کلوزه، به وسیله چرخ مخصوصی که به «چرخ دونه بُری» معروف است، دانه کشی می‌کردند. یعنی دانه‌های وسط ووش‌ها را از الیاف پنبه که به آن «محلوج» (حلاجی شده) می‌گویند، جدا می‌کردند، بعد محلوج‌ها توسط حلاجان با دست به وسیله کمان زده می‌شد. به زده آنها «پنبه» می‌گویند. پنبه‌ها را دسته دسته می‌کردند که به هر دسته «نلته» (nalte) و به این کار «نلته کردن» می‌گویند. در این زمان پنبه برای ریسیدن آماده بود. کار ریسیدن به عهده زنان و دختران بود.



پنبه‌هایی که از تخم بومی به دست می‌آمد فقط برای بافت کار و کرباس استفاده می‌شد که از لحاظ مرغوبیت بعد از دونه بری، دو نوع بودند: آن پنبه‌هایی که هنگام دونه بری، دانه خرد شده مخلوطشان می‌شد که به اصطلاح می‌گفتند «پشته» (peshte) دارد، کیفیت پایین تری داشت که بیشتر صرف رختخواب دوزی می‌شد و یا نخ‌های «هُر» (کلفت) می‌ریسیدند و برای بافت کارهای کلفت مورد استفاده قرار می‌گرفت. اما نوع دیگر پنبه‌هایی بود که بعد از دونه بُری تمیز و یکدست و بدون اضافات بود. این پنبه جهت بافت کارهای ظریف تر و ریز ریسیده می‌شد.

رنگ در کاربافی

اگرچه در بین بافته‌های امروزی کاربافی که بیشتر به تنزیب و باند محدود شده است، هیچ رنگی دیده نمی‌شود و بافته یکدست سفید است، اما اکثر پارچه‌های کارباف در گذشته، پارچه‌هایی بوده است که در آنها تنوع رنگی زیادی به چشم می‌خورد. از ماهیت و نوع رنگ‌های مورد استفاده اطلاع دقیقی به دست نیامده، اما در یک مقایسه ساده می‌توان بیان کرد که بافت کاربافی و زیلوبافی میبد در گذشته از شهرت خاصی برخوردار بوده است. سطح تولید آنها به یک اندازه بوده، و ماده اصلی هر دوی این دست باف‌ها پنبه است. همچنین به گفته برخی اهالی میبد، حتی رنگ‌رزان کلاف‌های آنها را با هم رنگ می‌کردند. در نتیجه، به وسیله شناخت رنگ‌های مورد استفاده در زیلو می‌توان به رنگ‌های مصرفی در کاربافی پی برد. «رنگ‌های زیلوآبی، سفید، سبز

و قرمز - نارنجی است (قرمز - نارنجی را گلی می‌گویند)، که همگی از گیاهان کویری تهیه می‌شدند. ماده اولیه ساخت این رنگ‌ها عموماً گیاه روناس (قرمز)، نیل (آبی)، کروزه (قهوه‌ای)، پوست گردو (قهوه‌ای روشن) است. شاید علت اصلی استفاده از رنگ‌های گیاهی، ثابت ماندن رنگ به هنگام شست و شو و مقاومت آن در برابر قدرت سفیدکنندگی اشعه خورشید باشد که با گذشت سالیان دراز شفافیت و کیفیت رنگ همچنان دست نخورده باقی خواهد ماند». (شریفی، محبی، ۱۵: ۱۳۸۱)

در حدود ۳۰ سال اخیر، رنگ مصرفی در کاربافی و رنگرزی کلاف‌ها از یزد و بازار شهرهای اطراف چون اصفهان تهیه می‌شد و در بین مردم به «جوهر» معروف بود. از جمله رنگ‌های مصرفی در رنگرزی گذشته، «نیل» بود که در گذشته بسیار گران قیمت بود، به قدری که مردم هر چیز گران قیمتی را با نیل می‌سنجیدند. در آن زمان یک قوطی نیل به اندازه یک باغ ارزش داشت.

در حال حاضر نخ رنگی مورد استفاده در برخی تولیدات کاربافی، نخ‌ی است که از تولیدات کارخانه‌های ریسندگی یزد و یا شهرهای دیگر در بازار به مقدار زیاد وجود دارد و در دسترس بافندگان است.

اصطلاحات و واژگان مرتبط با کاربافی

در متن از برخی اصطلاحات مربوط به کاربافی که در بین مردم مید کاربرد فراوانی دارد، با تلفظ بومی استفاده شده که در این قسمت توضیح این اصطلاحات نیز آورده شده است:

تُنک بافی (tonok bafi): غیرمنسجم بافتن، فاصله‌انداختن بین تارها و پودها، بافت توری (lace stripe).

قایم بافی (qâyem bafi): بافت منسجم و محکم کُپی (kopi): گلوله نخ

تونه (tune): تار

پو (pu): پود

شو (shu): آهار

شودادن (shu dâdan): آهارزدن

پیوندکردن: وصل کردن دورشته نخ به صورتی که حالت برجستگی گره را نداشته باشد

رسمی (rasmi): کلافی که نخ آن به وسیله دست ریسیده شده است هُر (hor): نخ‌ی که کلفت ریسیده شده و کم تاب باشد

هندی (hendi): نخ‌ی نازک و پرتاب که به وسیله کارخانه ریسیده شده دومی (dumi): دوک نخ

عدل: طاقه‌های پارچه که بسته بندی شده

کارخَر (کارفرما): دلال

کارفرما: ابزار و وسایل کارکردن

مَر: واحد شمارش دندانه‌های شانه و گرت بندی: هر چهار دندانه یک مَر گفته می‌شود.

گرت (gort): ورد، یکی از اجزای دار

شانه: دفتین، یکی از اجزای دار، دندانه

سی بون (sibon): پنبه نشکفته

کلوزه: پنبه شکفته

ووش (vosh): پنبه جدا شده از کلوزه

محلوج (mahluj): حلاجی شده، پنبه‌ای که دانه آن جدا شده

نَلته (nalte): پنبه حلاجی شده

پشته (peshte): خرده‌های دانه پنبه کاردوان: چله کش، کسی که دار را چله کشی می‌کند چله (chelle): هر ۴۰ نخ نار را یک چله می‌گویند چاریگا (chârigâ): هر گرت هنگام چله کشی به چهار قسمت تقسیم می‌شود که به هر قسمت آن چاریگا می‌گویند.

سادرچه (sâderche): از ابزار بندکشی گرت هاست.

چَخ (chax): چرخ، از ابزار جانبی کاربافی است.

وَرکردن (var kardan): پُرکردن، ریسیدن.

ابزارها و وسایل کاربافی

ابزارها و وسایلی که در بافت پارچه‌های کارباف استفاده می‌شود، مانند دستگاه (دار) کاربافی و سایر ابزارهای جانبی با ساده‌ترین مصالح که در مید در دسترس است، از جمله چوب و نی ساخته می‌شود. ساختار و سازوکار این وسایل از گذشته تا امروز تغییری نکرده و امروزه نیز بافندگان همچنان از همان وسایل باقی مانده از گذشته استفاده می‌کنند.

اجزای دار کاربافی: نام هر یک از اجزا در کنار اصطلاح محلی آن آورده شده است که عبارت اند از:

چاله (châle): چاله محلی است که کل دستگاه بر روی آن سوار می‌شود و با فنده لبه آن، پشت دار می‌نشیند. در مید دو نوع چاله دیده می‌شود:

- چاله‌های ثابت: گودالی به عمق حدوداً یک متر که در زمین حفر می‌شود و تجهیزات دار روی آن قرار می‌گیرد. دیواره این نوع چاله‌ها آجرچینی شده و از آن جایی که در زمین حفر شده و قابلیت جابه جایی ندارد، چاله ثابت نام گرفته است.

- چاله‌های سیار: به دلیل معماری خانه‌ها در دوران جدید که با گذشته تفاوت زیادی دارد، کوچک تر شدن فضای حیاط، صفه‌ها و تالارهای سرپوشیده خانه‌های

بافت قدیم و تغییر در سبک و سیاق زندگی روزمره مردم، چاله‌های سیار ایجاد شد و رواج پیدا کرد. در این نوع چاله‌ها به جای حفر زمین، تجهیزات دار را روی دویایه، بالاتر از سطح زمین قرار می‌دادند و سکویی هم برای نشستن با فنده پشت دار تعبیه می‌کردند.

هلمین (halmin)، تورد، غلتک پارچه پیچ: غلتکی چوبی است جهت پیچیدن پارچه بافته شده. هلمین را عموماً از جنس چوب توت یا گردو با مهارتی خاص با تزییناتی بر روی آن می‌سازند.

بَرگیر (bargir): میله‌ای است چوبی یا فلزی برای ثابت نگه داشتن هلمین و جلوگیری از چرخیدن آن.

۴. دندونه (dandune)، شانه، دفتین: در دار کاربافی دندونه از جنس چوب و نی و طول آن کمی بیشتر از عرض پارچه است.

شانه از سه بخش تشکیل شده: ۱. چوب سردسته، ۲. دندانه، ۳. چوب زیردسته.

چوب سردسته در فرم‌های مختلف و به زیبایی طراحی و تزیین می‌شود و دندانه‌ها از جنس نی برش خورده است.

گرت (gort)، ورد: گرت‌ها قسمت مهمی از دستگاه کاربافی را تشکیل می‌دهند و کارشان طبقه بندی کردن تارهاست و در ایجاد دهته کار، نقش و طرح سهم عمده‌ای دارند.

در دار کاربافی دو گرت وجود دارد و جنس آنها از نی است.

جیکوک (jikuk)، ساز: مخروط چوبی خراطی شده‌ای است که توسط



طنابی از بالا به چوب بالا هوا و از پایین به وسیله طنابی به گرت‌ها متصل می‌شود. به همین دلیل، تعداد جیکوک به تعداد گرت‌ها، یعنی دو عدد است.

چوب بالا هوا (chub-e bālâ havâ)، حایل چوبی، چوب بالای دار: میله‌ای چوبی است که یک‌الی یک‌ونیم متر طول آن است و به صورت افقی در ارتفاع دو تا سه متری بالا دار و چاله، به دیوار نصب می‌شود. کل تجهیزات دار شامل وردها و شانه توسط طناب‌هایی به این چوب آویزان است تا در ارتفاعی ثابت روی چاله قرار گیرد و دار شکل بگیرد. چوب بالا هوا اصولاً از چوب‌های پرتراکم و بادوام انتخاب می‌شود و گاهی تا سالیان سال این چوب به دیوار می‌ماند و از آن استفاده می‌شود.

شیم جیره (shimjire)، واسطه متحرک: میله‌ای چوبی که زیر دار و درون چاله قرار می‌گیرد و از بالا به گرت‌ها و از پایین به پدال‌ها متصل است. به ازای هر گرت یک شیم جیره به دار متصل است.

پوشال (pôshâl)، پدال، رکاب: پوشال‌ها همان رکاب‌هایی است که درون چاله قرار می‌گیرد و به گرت‌ها به واسطه شیم جیره متصل است و با فنده با فشار پاهای خود، آنها را بالا و پایین می‌کند و دهنه کار را تشکیل می‌دهد.

کلی (kali): تکه چوبی است حدوداً ۲۰ سانتی متر و درون حفره‌ای که در دیوار روبه روی دار تعبیه شده، قرار می‌گیرد.

تنگ (tang): طنابی است که به سرچله‌ها گره می‌خورد و به کلی متصل می‌شود، کلی را دور می‌زند و کنار دست با فنده به دور چوبی که تنگ نام دارد، گره (گره شُل) می‌خورد.

ماکو (maku): محفظه‌ای چوبی است به شکل بیضی کشیده با حفره‌ای در وسط که ماسوره درون آن روی محوری قرار می‌گیرد. بسته به تعداد پودهای رنگی که برای بافت پارچه استفاده خواهد شد، یک ماکوی جدا استفاده می‌شود.

ماسوره (mâsure): لوله‌ای باریک از جنس نی که دور آن را با چرخ مخصوص، نخ نازک یک‌لا برای پودگذاری می‌پیچند و ماسوره درون ماکو قرار می‌گیرد.

ابزار جانبی: در کنار این تجهیزات از وسایل دیگری نیز استفاده می‌شود، مانند:

الف) گز (gaz): چوبی است به طول ۹۰ سانتی متر که در اندازه گیری پارچه از آن استفاده می‌کنند.

ب) منجلیخ (manjelix)، منجنیق (manjeniq): چوبی است که تعداد مشخصی میخ بزرگ به صورت عمودی بر سطح آن قرار گرفته که دوک‌های نخ روی آنها سوار می‌شود و برای کاردواندن و شمارش نخ‌های چله استفاده می‌شود.

ج) شمعی (shami): چوبی است شبیه به گز که سطح آن را به شمع سوخته یا موم آغشته می‌کنند و روی تونه (تارها) می‌کشند تا استقامت نخ‌ها موقع بافت بالا رود.

د) چرخ (charx): چرخ‌ها انواع گوناگون برای کارکردهای متفاوت دارند:

- چرخ ریسی: چخ ریسی (chax-e risi): با این چرخ پنبه می‌ریسند و نخ تولید می‌کنند.

- چرخ رسمی ورکنی (charx-e rasmi var koni): چرخ‌های

از ترکه‌های نی درست شده و برای درست کردن کلاف از نخ‌های دست ریس استفاده می‌شود. این چرخ اسامی مختلفی دارد: دومی ورکنی (dumi var koni)، فَلَکوک (falacuk)، هندی ورکنی (hendi var chaxuk).

- چرخ ماسوره ورکنی (charx-e mâsure var koni): این چرخ از تخته‌های چوبی درست شده و جهت پرکردن ماسوره استفاده می‌شود.

- چخکون (chaxacun): هنگام ماسوره پرکردن کلاف نخ را به دور این چرخ می‌اندازند تا باز شود و دو نوع است:

۱) چخکون رسمی (chaxacun-e rasmi): این چرخ مخصوص کلاف‌هایی است که نخ آنها مستقیماً با دست از پنبه ریسیده (رسمی) و توسط چرخ رسمی ورکنی درست شده‌اند و دهانه این کلاف کوچک است.

۲) چخکون هندی (chaxacun-e hendi): این چرخ از زمانی درست شد که کلاف‌های آماده شده توسط کارخانجات ریسندگی بزد که ظرافت بیشتری (هندی) داشتند، معمول شد و دهانه این کلاف‌ها خیلی بزرگ‌تر از رسمی‌ها بود.

۵) متیز (matiz)، متیز (metiz)، پهنابند (pahnâband): وسیله‌ای چوبی و گیره مانند است که طول آن با توجه به چفت و بستنی که در وسط آن وجود دارد، معادل عرض پارچه قابل تغییر است. دوسر آن سوزن‌هایی تعبیه شده که در لبه پارچه فرو می‌رود و عرض آن را ثابت نگه می‌دارد.

پیشنه‌های مرتبط با کاربافی

به گفته هانس ای. وولف در کتاب «صنایع دستی کهن ایران»: «در هیچ کدام از صنایع دستی ایران تقسیم کار مثل بافندگی انجام نشده است.» به غیر از کسانی که خدماتی انجام می‌دهند، مانند کشاورز که پنبه کشت می‌کند، حلاج، ریسنده، کارخرو و رنگرز و حتی خود بافنده، چند پیشه ور مستقل دیگر هم وجود دارند که قبل از اینکه بافنده بتواند ماسوره خود را به کاربرد و از نخ، پارچه بیافد، باید الیاف را به آنها بدهد. برخی از این پیشه‌ها امروزه به دلایلی چون رکود کاربافی در منطقه دیگر وجود ندارند و برخی از این پیشه‌ورها دیگر در قید حیات نیستند و نام آنها در بین اهالی منطقه هنوز بر سر زبان هاست. از جمله این پیشه‌ها:

کارخرو یا کارفرما: شخصی است که مصالح و مواد خام پنبه و یا نخ را در اختیار بافندگان قرار می‌دهد و کار بافته را تحویل می‌گیرد و به بافندگان دستمزد می‌پردازد. در گذشته کارفرما در هر محله یک نفر و بین بافندگان محله کاملاً شناخته شده بود. از جمله کارهایی که کارفرمایان انجام می‌دادند، رنگرزی نخ‌های سفید بود.

گرت کُن: در این مجموعه زنانی هستند که وظیفه چله و بندکردن گرت‌ها را به عهده دارند و به «گرت کُن» در محله معروف اند. آنها بر اساس نوع بافته مورد نظر که قرار است بافنده آن را روی دار بیافد، شانه را تقسیم بندی می‌کنند و بر اساس تقسیم بندی شانه به بندکشی گرت‌ها مشغول می‌شوند.

کاردوان: آماده کردن تونه مناسب با تعداد مشخص تار جهت چله کشی و بافت پارچه مورد نظر در طول مناسب به عهده فردی است که در این کار مهارت و سرعت خاصی دارد. به این فرد کاردوان، و به عمل وی «کاردواندن» می‌گویند.



چله کش: کار چله کشی یعنی عبور نخ‌های تار از بین حلقه‌های نخ متصل به گرت‌ها و از بین دندان‌های شانه، به عهده چله کش است. **خرائط:** در گذشته تمام ابزارها و وسایل دار کاربافی و همچنین ابزارهای جانبی آن از جمله انواع چرخ‌ها، توسط خراطان درست می‌شد.

شانه ساز: علاوه بر خراط، شخصی به نام شانه ساز نیز او را کمک می‌کرد. وی به وسیله نی برش خورده شانه را تنظیم می‌کرد و قریب به ۲۰۰ تا ۳۰۰ دندان را کنار هم می‌چید و با نخ محکم می‌کرد.

حلاج: در قدیم، بعد از برداشت محصول پنبه و تمیزکردن آن با چرخ دونه بُری، نوبت به زدن مخلوج‌ها می‌رسید. این کار توسط حلاج و به وسیله کمان و دست انجام می‌شد.

مراحل و نحوه بافت

آماده شدن نخ برای بافت پارچه (چه برای پود و چه تار) دارای مقدماتی است که هرچند از گذشته تا به حال نحوه انجام برخی از مراحل آن با توجه به شرایط و پیشرفت فن آوری متفاوت شده است، اما همچنان انجام می‌گیرد.

آماده سازی نخ تار و پود: در گذشته (قبل از دهه ۴۰) بافندگان مستقیماً با دست پنبه را می‌ریسیدند و به نخ تبدیل می‌کردند. از سال ۱۳۴۰ به بعد کلاف‌های نخ به صورت آماده از کارخانجات ریسندگی یزد وارد بازار شد. هر ۲۱ عدد کلاف نخ جهت دادن به بافندگان، درون

یک بقیچه پیچیده می‌شد که به «بقیچه هندی» معروف بود. بافنده ۱۱ کلاف آن را جهت آماده سازی «تونه» (تار)

جدا می‌کرد و «شو» می‌داد. شودادن همان عملیات آهارزنی نخ‌های پنبه‌ای است تا استحکام و استقامت نخ‌ها در مقابل کشش و ساییدگی موقع بافت بیشتر شود.

به ازای هر ۱۱ کلاف، یک کیلو آرد را با آب مخلوط می‌کردند و روی حرارت مستقیم می‌گذاشتند؛ به اصطلاح «شو می‌پختند» و آن قدر هم می‌زدند تا وقتی که شو کاملاً قوام بیاید. کلاف‌ها را یکی یکی درون مایه می‌گذاشتند و

دو الی سه ساعت آنها را لگدکوب می‌کردند. بعد در آفتاب آویزان می‌کردند تا خشک شوند.

جهت آماده سازی چله جهت دار کاربافی، باید تعداد مشخصی نخ کنار هم گذاشته و دسته می‌شد. چنان که گفته شد، این کار به وسیله کاردوان و چله کش با وسایل مخصوص انجام می‌شد.

از هر بقیچه هندی، ۱۰ کلاف آن را به پود اختصاص می‌دادند. نخ‌های پود نسبت به نخ‌های تار کلفت‌تر و کم‌تاب‌تر و به طبع سست‌تر است. برای شودادن، این بار آب «شو» بی‌راکه از شودادن نخ‌های تار اضافه آمده بود درون تغار^۲ها نگه می‌داشتند. کلاف‌های پود را به مدت یک یا دو روز، دو تا، سه تا درون آب «شو» می‌خوابانند. برای ماسوره کردن، بافنده یک کلاف را از داخل تغار در می‌آورد و اضافات آب شورا می‌گرفت و همین‌طور که خیس بود به صورت مرطوب (ترکی)، آن را با چرخ مخصوص ماسوره می‌کرد. علت خشک نکردن کلاف‌های پود این بود که کار بافته شده با نخ‌های مرطوب تمیز و مرتب‌تر در می‌آید.

چله کشی: چله کشی بر اساس نوع بافته‌ای که بافنده برای بافت مدنظر دارد، صورت می‌گیرد. هر نوع پارچه با توجه به کاربردی که دارد و نوع بافت آن، تعداد تار مشخص دارد که بر اساس آن شانه را تقسیم بندی و چله کشی می‌کنند. چله کش که همان گرت کُن است، به انواع بافته‌ها کاملاً آشناست. هر نوع بافته بر اساس چله کشی آن، نام

مخصوصی دارد که از یک تا ۱۸ چله متغیر است. در چله کشی ۲ واحد شمارش مخصوص وجود دارد: هر ۴ تار نخ یا دندان را یک «مَر» (mar) می‌گویند. هر ۱۰ مَر را یک «چله» می‌گویند، چون تعداد آن ۴۰ تا می‌شود (۴۰=۱۰×۴). با این حساب، مثلاً یک بافته ۱۲ چله ۴۸۰ عدد تار دارد (۴۸۰=۱۲×۴۰). هرچه تعداد چله‌ها بیشتر باشد، کار بافته شده محکم‌تر است و هرچه تعداد آنها کمتر باشد، بافته تُنک‌تر و غیرمتسجم‌تر می‌شود. قاعده کلی در بندکشی گرت‌ها تقسیم دندان‌های شانه و نی به ۴ قسمت مساوی است. در ادامه مثال قبیل در هر قسمت ۱۲۰ تار قرار می‌گیرد (۱۲۰=۴×۳۰) و به طبع روی شانه نیز در هر قسمت ۱۲۰ دندان قرار می‌گیرد. چله کش به جای اینکه بگوید در هر قسمت ۱۲۰ دندان قرار می‌گیرد، آن را بر حسب مَر حساب می‌کند (۳۰=۴×۱۲۰) و می‌گوید در هر قسمت روی شانه، ۳۰ مَر دندان قرار می‌گیرد. به همین ترتیب در هر قسمت دقیقاً ۳۰ مَر نخ را به صورت حلقه، بندکشی می‌کند.

وی برای بندکشی از ابزار خاص این کار استفاده می‌کند که تشکیل شده از دو پایه که به آنها کپی و یک تخته که به آن سادرچه گفته می‌شود. نی گرت روی سادرچه قرار می‌گیرد و نخ بندکشی نی و تخته را دور می‌زند. این تخته باعث می‌شود که تمام حلقه‌ها یک اندازه و یکدست درست شوند. بندکشی گرت‌ها کار «میل میلک»‌ها را انجام می‌دهد.

بعد از بندکشی کار چله کشی شروع می‌شود. نخ‌های چله (تار) به ترتیب از بین حلقه‌های گرت جلو و بعد حلقه‌های گرت عقب و بعد از بین دندان‌های شانه رد و جهت بافت آماده می‌شود.

بعد از چله کشی تونه‌ها و سوارکردن دار، جهت اتصال تونه به هلمین، سر تونه‌ها را هر چند تا یکی، با هم گره می‌زنند (مثل حالت ریشه ریشه) و این گره‌ها راکه حالت برجستگی دارند، با شئی نوک تیزی داخل شکاف هلمین فشار می‌دهند تا تونه‌ها به هلمین متصل شوند و بافنده بتواند بافت را شروع کند. سر دیگر چله‌ها به کلی و دیوار روبه رو متصل می‌شود.

نحوه بافت: ساختار دار به این صورت است که هر گرت از بالا به جیکوک و از پایین به پوشال متصل است. گرت جلو به پوشال راست و گرت عقب به پوشال چپ وصل است. به همین دلیل به آنها «گرت راست» و «گرت چپ» می‌گویند.

بافنده با فشار پای راست روی پوشال راست، آن را پایین می‌کشد و به طبع گرت راست نیز پایین کشیده می‌شود و تارهای متصل به خود را پایین می‌کشد. از آن جایی که دو گرت از بالا به هم متصل اند، با پایین کشیده شدن گرت راست، گرت چپ بالا کشیده می‌شود و دسته نخ‌های متصل به خود را نیز بالا می‌کشد و به طبع پوشال متصل را هم بالا می‌کشد. در این زمان با جداشدن دو دسته تارهای متصل به دو گرت، که دسته‌ای پایین و دسته‌ای بالا کشیده شده است، دهانه کار شکل می‌گیرد. به اصطلاح به آن «دهانه چپ و راست» می‌گویند.

بافنده ما کورا که حامل ماسوره نخ پود است، از دهانه چپ و راست عبور می‌دهد و به اصطلاح «پودگذاری» می‌کند. بعد از پودگذاری، یک بار شانه را به سطح پارچه می‌کوبد تا نخ پود در سطح پارچه قرار بگیرد. دوباره همین عمل را با پوشال چپ انجام می‌دهد. هرچه سرعت بافنده در بالا و پایین کردن پوشال‌ها بیشتر باشد، سرعت بافتن وی هم بالاتر می‌رود.



شوقه انداختن: اگر پارچه‌ای که روی دار است باید به صورت قواره‌ای و یا در مترهای معین بافته شود، مثل کرباس که هر قواره آن ۱۱ متر است و یا پلاس که هر یک یا دو متر آن جدا می‌شود، بافنده به جای اینکه هربار بعد از ۱۱ متر بافت آن را از دور هلمین باز و جدا کند، بعد از بافت هر قواره یک فاصله ۱۰ تا ۲۰ سانتی متری را از تونه‌ها به صورت نبافته (بدون عبور دادن پود) رها و دوباره بافت را شروع می‌کند. این فاصله خالی را «شوقه» و این کار را اصطلاحاً «شوقه انداختن» می‌گویند. بعد از بافته شدن کامل، موقع بازکردن پارچه از روی هلمین، قواره‌ها را از محل شوقه‌ها با قیچی از هم جدا می‌کنند.

شودادن کرباس: پارچه کرباس مخصوص کیسه‌های حنا بافته می‌شود که به آن «کارکیسه» می‌گویند. برای اینکه پودر حنا که خیلی نرم و ریزدانه است، از لای سوراخ (چشم) های پارچه (فاصله کمی که بین تار و پود وجود دارد) نریزد، بعد از بافت کرباس، آن را شو می‌مالند؛ به این صورت که دو طرف هر قواره را با طناب و میخ به دو دیوار روبه روی هم، با فاصله یک متر بالاتر از سطح زمین، وصل می‌کنند و به وسیله کاردک روی سطح پارچه به صورت یکنواخت شو می‌مالند. پارچه بعد از حداکثر یک روز که در آفتاب قرار می‌گیرد، کاملاً خشک می‌شود. این کار اصولاً در جاهایی انجام می‌شود که فضای گسترده‌ای برای پهن کردن مترها کرباس جهت شودادن و خشک کردن، داشته باشد. در گذشته، به گفته بافندگان، شودادن کرباس را در قبرستان انجام می‌دادند، چون فضای باز و وسیعی داشت. این کار در میبد از اوایل دهه ۷۰ توسط دستگاه‌های برقی انجام می‌گیرد.

عرضه محصول

در گذشته اکثر بافندگانی که وضع مالی خوبی نداشتند تا برای خود مصالح کرباسی بخرند به صورت دستمزدی کار می‌کردند. «کارخر» یا «کارفرما» پنبه یا نخ مصرفی را به صورت جیره بندی در اختیار بافندگان قرار می‌داد. او جیره مواد اولیه را که بیشتر برای بافت کرباس (کیسه حنا) آماده شده بود، به صورت بقچه‌ای معروف به «بقچه هندی» در اختیار بافنده قرار می‌داد. از هر بقچه ۱۱ تا ۱۱/۵ کار بافته می‌شد و هر کار ۱۱ متر بود که ۶ کار آن را بعد از بافت، درون بقچه می‌گذاشتند و به کارخر می‌دادند و ۵ کار دیگر به عنوان دستمزد مال بافنده می‌شد، و از آن جایی که بافنده احتیاجی به آنها نداشت، به کارخر می‌فروخت. قیمت هر کار کرباس در گذشته ۲۵ ریال بود و در حدود دهه ۴۰ قیمت آن به ۴۵۰ ریال نیز رسید. از سال ۱۳۵۱ با تأسیس شرکت تعاونی زیلویافان میبد، اکثر بافندگان در ارتباط مستقیم با این شرکت مصالح اولیه خود را تهیه می‌کردند و بافته‌های خود را نیز آن جا می‌فروختند.

امروزه به دلیل بالا رفتن قیمت نخ مصرفی، مصالح بافندگان دستی همان ضایعات نخ‌ای است که از کارگاه‌های بافت پارچه با دستگاه‌های برقی به دست می‌آید. این نخ‌ها توسط کارخر خریداری می‌شود و در محله در اختیار بافندگان قرار می‌گیرد. بسته به طول نخ‌ها قیمت آن از کیلویی ۲۵۰۰ ریال تا ۹۰۰۰ ریال نیز می‌رسد (هرچه طول نخ‌ها بیشتر باشد، قیمت آن هم بیشتر است). بافنده بعد از بافت، عدل‌های کرباس یا تنزیب را به کارخر تحویل می‌دهد و دستمزد می‌گیرد. قیمت هر متر تنزیب دست باف به عرض ۳۵ تا ۴۰ سانتی متر بین ۲۲۰ تا ۲۵۰ ریال است، در صورتی که تولید ماشینی آن با همین عرض، متری ۴۵۰

ریال به فروش می‌رسد. کارخر به عنوان واسطه و دلال عمل می‌کند و بافته‌ها را در شهرهای بزرگ با سودی به صرفه به فروش می‌رساند. مثلاً در مورد پارچه‌های تنزیبی، آنها را به شرکت اتوبوس رانی، شرکت راه آهن، ارتش و... می‌فروشد. تعداد انگشت شماری از بافندگان که در کل محله‌های منطقه پژوهش به تولید انواع دیگر چون پلاس، حوله و دستمال مشغول اند، تولیدات خود را بیشتر در منزل و بین افراد محل به فروش می‌رسانند. قیمت هر دستمال ۲۰۰۰ ریال و هر پلاس ۱۰۰ × ۷۰ سانتی متر ۵۰۰۰ ریال است.

در حال حاضر شرکت زیلویافان میبد اگرچه محل فروش نخ مخصوص کرباس نیز هست، اما تنها خریداران نخ مخصوص کرباس از آنها کارگاه‌های پارچه بافی یا ماشین‌های خودباف هستند و چنان که گفته شد، به دلیل قیمت بالای نخ، بافندگان دستی امروزی همه از ضایعات استفاده می‌کنند. لذا ناصربودن و پاره پاره بودن این نخ‌ها از ویژگی‌های آن است که زحمت و وقت زیادی لازم دارد تا برای استفاده در بافت آماده شود. محل اصلی تهیه این ضایعات نخ توسط واسطه‌ها، اشکذر است. مشاهده می‌شود که در این بین حداقل دو واسطه وجود دارد که بر قیمت مواد اولیه تأثیر می‌گذارند.

پی‌نوشت

- ۱- برگرفته از پایان نامه هادی خورشیدی، «پژوهشی در سفال میبد در گذشته، حال و چشم انداز آینده»، پایگاه پژوهشی میبد، ۱۳۸۰
- ۲- از آباده‌های اطراف میبد
- ۳- این چوب‌ها به علت تراکم بافتی که دارند، سطحشان به مرور ناصاف و فلس نمی‌شود.
- ۴- ظرف بزرگ سفالین لعاب دار.

منابع

تألیفات

«جغرافیای استان یزد»، شرکت چاپ و نشر کتاب‌های درسی ایران، تهران، ۱۳۷۹

دهخدا، علی اکبر، «لغت‌نامه»، دانشگاه تهران، تهران، ۱۳۳۵
 عظیمی دخت، سید جلال، «زمینه بایی تشکیل تعاونی کرباس بافان شهرستان میبد»، سازمان جهاد کشاورزی استان یزد، بهار ۱۳۸۱
 مرکز آمار ایران، «سرشماری عمومی نفوس و مسکن سال ۱۳۷۵»، نتایج تفصیلی شهرستان میبد، تهران، دی ماه ۱۳۷۶
 وولف، هانس ای، «صنایع دستی کهن ایران»، ترجمه سیروس ابراهیم زاده، تهران، انتشارات آموزش انقلاب اسلامی (شرکت سهامی)، ۱۳۷۲.

پایان نامه‌ها

خورشیدی، هادی، «پژوهشی در سفال میبد در گذشته، حال و چشم انداز آینده»، پایگاه پژوهشی میبد، ۱۳۸۰

شریفی، علی اکبر و محبی، حمیدرضا، «پژوهش در نقش و رنگ زیلو؛ بررسی نقش زیلوهای موزه میبد»، پایگاه پژوهشی میراث فرهنگی و گردشگری شهر تاریخی میبد، ۱۳۸۰.

گزارش‌ها

کشاورز، محسن، «گزارش معرفی خانه برونی (بیده) فاز اول: رولوه و برداشت»، پایگاه پژوهشی میبد، زمستان ۱۳۸۰
 کریمی، امیرحسین، «گزارش کارگاه حفاظت و مرمت خانه برونی (فاز دوم)»، پایگاه پژوهشی شهر تاریخی میبد، ۱۳۸۴
 متن نهایی سایت اینترنتی پایگاه پژوهشی میبد، پایگاه شهر تاریخی میبد، ۱۳۸۴.