

بررسی فرهنگ کفش و کفاشی در شهر تهران

دکتر اصغر عسکری خانقاه^۱
دکتر علیرضا آقاچانی^۲
فاطمه میرزایی^۳

چکیده

کفش به عنوان جزئی از پوشاک مردم ایران و پیشه کفاشی به لحاظ تولید این بخش مهم از پوشاک، بخشی از فرهنگ این سرزمین را تشکیل می‌دهد. شهر تهران دیر زمانی است که پایتخت ایران زمین می‌باشد و تحولات بسیاری را در پای‌پوش مردمانش، به خود دیده است. پیشه کفاشی نیز در طول سده حاضر همواره با فراز و نشیب‌هایی روبه‌رو بوده و تغییراتی کرده است. تغییر و تحول پیشه کفاشی بویژه کفاشی دست‌دوز مردانه در شهر تهران و علل و عوامل مؤثر بر تغییر گونه‌های کفش و پیشه کفاشی، از جمله موضوع‌هایی است که در این مقاله مورد بررسی قرار گرفته است. بررسی وضعیت صنعت کفش ایران از گذشته تا امروز نشان می‌دهد که این صنعت در میان چرخ‌دنده‌های اقتصاد جهانی در حال خرد شدن است. کیفیت نیروی انسانی، ماشین‌آلات فرسوده، نبود روش‌های علمی تولید کفش و ورود کفش‌های ارزان قیمت به بازار این صنعت را با ورشکستگی روبرو کرده است.

کلیدواژه‌ها: پای‌افزار، کفاش، کفاشی، صنعت کفش، تهران، شغل

۱. عضو هیئت علمی دانشگاه تهران

۲. عضو هیئت علمی دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران مرکز

۳. کارشناس ارشد مردم‌شناسی

مقدمه

پای‌افزار یا کفش به‌عنوان یکی از اجزای پوشاک، از مهم‌ترین نیازهای بشر بوده است. در آغاز شکل‌گیری اجتماعات بشری، پای‌افزار صرفاً نقش حفاظت و مصون نگه‌داشتن پاهای انسان را از شرایط نامساعد اقلیمی و جوی داشته است. در آن زمان پای‌افزار از تکه‌ای پوست یا الیاف گیاهی بود که به دور پا پیچیده می‌شد. اما با ورود انسان به مرحله تمدن و ساخت ابزار، پای‌افزارهای مناسب‌تری تولید شدند. با ایجاد پدیده تقسیم کار، تولید کفش به شکل یک پیشه در آمد و پیشه‌وران این حرفه به تولید گونه‌های مختلف پای‌افزار دست زدند. با توسعه فعالیت‌های فرهنگی بشری و شکل‌گیری عقاید مذهبی، طبقات اجتماعی، اقتصادی و شغلی، پوشاک و پای‌افزار نیز در تناسب با شرایط پوشنده آن تنوع بسیاری یافت.

به این ترتیب بود که در میان هر شهر، بازار یا محله‌ای به تولیدکنندگان کفش اختصاص داده شد و به این ترتیب این صنعت‌گران جامعه کوچکی را در دل جوامع شهری تشکیل دادند.

از آن‌جا که هر جامعه بشری، دارای خرده‌فرهنگ خاص خود است؛ در میان کفاشان نیز باید به جستجوی خرده‌فرهنگ کفاشی، صنعت و هنر و مهارت‌های آنان پرداخت. شهر تهران به‌عنوان شهری که سال‌های متمادی پایتخت ایران بوده است، دارای گروه بزرگی از صنعت‌گران شاغل در صنعت کفش است که خرده‌فرهنگ خاص خود را داشته و دارند و بررسی آن به لحاظ مردم‌شناختی در این پژوهش گنجانده شده است.

تغییرات گونه‌های کفش مردم تهران در صد سال گذشته

«تقریباً در ۱۳۰ سال پیش نعلین‌دوزی در تهران رایج شد و محلی در بازار برای آن تعیین گردید، ولی در این محل بیش از ۱۰ دکان نعلین‌دوزی نبود. پس از آن در هنگام بزرگ شدن شهر تهران توسط شخصی به نام معیرالملک بازار کفاشان متصل به سبزه‌میدان درست شد و جای مشاغل مختلف (راسته‌ها) در بازار تعیین شد و نعلین‌دوزان به مکان جدید نقل مکان کردند.» (خسروی، ۱۳۴۲: ۷۱)

البته نعلین‌های آن روز با آنچه ما از نعلین می‌شناسیم، متفاوت بوده است؛ زیرا بدون قالب درست می‌شد و دو لنگه آن با هم تفاوتی نداشت و جنس آن نیز از چرم ساده بود.

پس از این گونه نعلین‌ها، کفش‌های دیگری نظیر چارق و کفش‌های پارچه‌ای به نام گیوه رایج شدند. چارق از دیرباز توسط دهقانان و چوپانان مورد استفاده قرار می‌گرفت. این کفش از چرم ضخیم یک تکه و کیسه‌ای شکلی ساخته می‌شد و دور دهانه آن با تسمه چرمی جمع و به دور پا محکم می‌شد و نوک آن رو به بالا بود. تهرانی‌ها در زمستان چارق و در تابستان گیوه (که رویه آن پارچه‌ای و بسیار خنک بود) می‌پوشیدند. گیوه‌ها نیز لنگه چپ و راست نداشتند و در انواع مختلفی نظیر آجیده «âjide»، ملکی «maleki»، کرمانشاهی، شهری، سینه‌جونی و ... تولید می‌شد و در گذشته پای‌افزار ایرانیان به شمار می‌رفت. رویه تمامی گیوه‌ها از نخ‌های محکم بافته می‌شد و این کار عمدتاً توسط زنان انجام می‌گرفت. اما زیره گیوه بسته به نوع آن از چرم یا از پارچه‌های نخی عمدتاً کهنه و کوبیده و به هم فشرده یا ترکیبی از هر دو ساخته می‌شد. از دیگر کفش‌های رایج در شهر تهران گونه‌ای جدید از نعلین بود که کفشی جلو بسته و پشت‌باز با اندکی پاشنه و معمولاً دارای نوکی تیز و کمی برگشته بود و از چرم زرد رنگ تهیه می‌شد. ساغری «sâqari» نیز کفشی زنانه، بی‌پشت و پاشنه با رنگ‌های سبز و آبی و قرمز بود. زنان در خانه نیز گونه‌ای دم‌پایی راحتی از جنس مخمل با رویه زری دوزی و پولک‌دوزی به پا می‌کردند که پاپوش نام داشت. در دوره قاجاریه نیز برای نظامیان چکمه دوخته می‌شد که به تدریج در دوره‌های بعد پوتین نظامی جای‌گزین آن شد.

مدتی بعد گالش که کفشی کاملاً لاستیکی و نرم بود، از روسیه به ایران وارد شد. گالش‌ها دوام خوبی داشتند و آب به آن‌ها نفوذ نمی‌کرد، داخل آن‌ها نیز به‌منظور جلوگیری از عرق کردن پا با پارچه‌ای ماهوتی به رنگ‌های قرمز یا جگری آستر می‌شد. کفش دیگری که از روسیه وارد ایران شد و به همین دلیل به ارسی «orosi» معروف شد، کفش چرمی پشت بسته‌ای شبیه نعلین بود. «ارسی‌ها از چرم زرد و سرخ و سیاه دوخته می‌شدند. در اندازه‌هایی در مقیاس خط که برای هر اندازه یک رقم خط، مانند

سه خط و چهار خط تا هفت خط در نظر گرفته می‌شد؛ نمره (شماره) هنوز متداول نبود. ارسی چرمی مردانه به اسامی دهان‌دولچه‌ای (کفشی مانند گیوه یا دم‌پایی از چرم که پشت و پاشنه داشته باشد، بدون بند و سگک)، سگکی (کفشی از چرم با رویه یک تکه که دهانه آن با سگکی به هم می‌آمد)، بندی، پاشنه‌نخواب (مانند دهان‌دولچه‌ای با پشت که با پاشنه‌کش به پا کشیده می‌شد)، پاشنه‌بخواب (مانند دهان‌دولچه‌ای با پاشنه‌ای نرم که هم کفش و هم دم‌پایی بود) بود که خریداران باید بعد از خرید، پاشنه‌های آن‌ها را نعل می‌کوبیدند. بعد از این‌ها نعلین‌های بدون پاشنه با نعلکی (پاشنه) کوتاه از چرم‌های قرمز و زرد بود. کفش‌های چرمی زنانه نیز مانند طرح گالشی (کفش نرم بی‌پاشنه که فقط دولا چرم پاشنه آن را از کف مشخص می‌کرد) یا ساده در اندازه‌های سه خط، پنج خط و هفت خط با پاشنه چرمی در رنگ‌های سیاه و قرمز جگری بودند.» (شهری، ۱۳۷۱: ۴۲۶)

از اواخر قرن سیزدهم و «بویژه بعد از انقلاب مشروطه که گروهی از مردان به خارج از کشور سفر کردند پوشش اروپایی و پوشیدن کت و شلوار، پاپیون و کراوات آغاز شد.» (پارشاطر و دیگران، ۱۳۸۳: ۲۳۷) رضا شاه نیز در اوایل سلطنت خود، تلاش بسیاری در جهت متحدالشکل و اروپایی کردن لباس مردم کرد تا اینکه «در مهر ۱۳۰۷ کابینه مقرر کرد که تمام مردهای ایرانی به‌طور یک دست و به سبک غربی لباس بپوشند.» (همان: ۲۳۸) و در اینجا بود که کفش‌های سنتی رایج نظیر گیوه، ملکی، نعلین، چاروق و ارسی‌های چرمی جای خود را به کفش‌های چرمی پاشنه‌دار و معمولاً بندی اروپایی دادند.

کفاشان سنتی تهران یا همان ارسی‌دوزان نیز دست به‌کار شدند و سعی کردند با شکافتن چندین نمونه کفش خارجی، روش ساخت و دوخت آن را فرا بگیرند. این کفاشان که پس از یادگیری روش و شیوه‌های دوخت کفش‌های اروپایی، مشغول دوختن کفش‌هایی به آن سبک شدند، به «فرنگی‌دوز» مشهور گردیدند.

با رایج شدن کفش‌های اروپایی، چرم‌های گاوی نرم و ظریف ساخته شده در اروپا به نام شبرو «šebrow» و چرم براق به نام ورنی «verni» و هم‌چنین چرم‌های زیره‌ای ضخیم عمدتاً موسوم به فرنسیس «feransis» نیز از اروپا وارد بازار شد و در دسترس

کفاشان قرار گرفت و کفاشان نیز با استفاده از شبرو و ورنی دست به تولید کفش‌های مردانه و زنانه زدند.

برخی از این کفش‌ها عبارت بودند از مردانه‌های رویه شبرو، سرپنجه‌دار بندی با زیره‌های چرم گاومیش فرنگی، کفش‌های زنانه شبرو پاشنه کوتاه و پاشنه بلند و صندل (راحتی، پاشنه کوتاه بندی و تسمه‌ای و سگکی) و پاشنه قندره (کفشی بی‌بند و تسمه با پاشنه کلفت چوبی) که از چوب پاشنه‌هایی سه چهار سانتی به آن‌ها کوبیده و رویه‌ای به آن‌ها کشیده می‌شد و در آخر کفش‌های گران‌قیمت زنانه و مردانه جیردار که چند لایه چرم نو را روبه‌رو، روی هم دوخته، زیر پنجگی کفش قرار می‌دادند که موقع راه رفتن جیرجیر می‌کرد. (شهری، ۱۳۷۱: ۴۲۷)

قندره «qondore» کفش دیگری بود که «چرمی و سیاه و براق و کوچک بود و خانم‌های اعیان و شیک آن را به‌پا می‌کردند.» (خسروی، ۱۳۴۲: ۷۲) از کفش‌های دیگر این دوران، کفش‌های چرمی پسرانه و دخترانه و بچه‌گانه بود. چسک «čosak» نیز کفشی بود مخصوص کودکان و از پوست نرم گوسفند یا میش تولید می‌شد.

این‌ها کفش‌هایی بودند که در تهران از ۱۰۰ تا حدود ۶۰ سال پیش تولید می‌شدند. تا این دوران دیگر کفش‌هایی که از شبرو یا همان چرم گاوی خارجی، ساخته می‌شدند در بین مردم جا افتاده بود. کفاشانی که مشغول ساخت کفش از شبرو بودند را «شبروساز» و دکان آن‌ها را «شبروسازی» می‌نامیدند. بیشتر کفاشان به استفاده از شبرو «šebrow» روی آورده بودند و چرم‌های سفت، زمخت و نامرغوب ایرانی را (نظیر چرم همدانی که در آن زمان به رنگ‌های زرد و سیاه و جگری تولید می‌شد) کنار گذاشته بودند.

در زمان رضا شاه (حدود ۱۳۱۲ خورشیدی) کارخانجات چرم‌سازی در ایران تأسیس شد و این امر باعث پیشرفت صنعت تولید کفش گردید. کفش‌های شبروی مردانه با زیره‌هایی از چرم ضخیم و پاشنه‌های چرمی کوتاه، در این دوره بسیار رایج شدند و مشتریان بسیاری داشتند. در واقع کفش‌های مردانه چرمی دست‌دوز به شیوه کفش‌های اروپایی، بازار کفش شهر تهران را در تصرف خود درآوردند، گو این که

هنوز گیوه و گالش و حتی چارق به طور محدود در تهران مورد استفاده مردم قرار می‌گرفت.

در ابتدا این‌گونه کفش‌ها، حالت تجملاتی داشتند و هر تهرانی که توان خرید و پوشیدن چنین کفش‌هایی را داشت، به پا کردن آن و راه رفتن با آن را در خیابان‌های شهر مایه فخر و مباهات می‌دانست. حتی در مواقع خاص و ویژه‌ای از این‌گونه کفش‌ها استفاده می‌شد و صاحبان این پای‌پوش مد روز، در نگهداری و حفظ آن تلاش بسیاری می‌کردند. یکی از کفاشان بسیار قدیمی تهران در مصاحبه خود گفت که تهرانی‌ها در روزهای بارانی که خیابان‌های شهر گل‌آلود می‌شد، بر روی کفش‌های چرمی خود گالش لاستیکی می‌پوشیدند تا آسیبی به کفش چرمی‌شان نرسد. به تدریج تا اوایل دهه سی این کفش در میان مردم حالت عادی پیدا کرد و در پای اکثر تهرانی‌ها دیده می‌شد. در دهه ۲۰ و اوایل دهه سی، قطعات چرم رویه کفش با چرخ خیاطی به هم دوخته می‌شد؛ با آن که سال‌ها قبل (در حدود سال ۱۸۵۸ م.) در اروپا چرخ‌های دوختن رویه به زیره اختراع شده بود، این دستگاه هنوز وارد ایران نشده بود و تمامی مراحل



تولید کفش صرفاً با دست انجام می‌گرفت. در این دوران انواع کفش چرمی دست‌دوز با مدل‌های مختلف تولید می‌شد و پیشرفت‌های چشم‌گیری در صنعت تولید کفش چرم دست‌دوز اتفاق افتاد تا حدی که کفش دست‌دوز ایرانی با بهترین انواع اروپایی، بویژه ایتالیایی

رقابت می‌کرد و تنها پای‌پوش مردم تهران بود. اما درست در همین سال‌ها، یعنی اواخر دهه بیست و اوایل دهه سی یعنی در راستای ازدیاد جمعیت و تنوع گونه‌های کفش و مصارف و کاربردهای آن، ماشین‌آلات وارد ایران شد و صنعت تولید کفش شکل

ماشینی گرفت. اولین کارخانه کفش ماشینی که در سال ۱۳۲۹-۱۳۳۰ افتتاح شد، صرفاً به تولید کفش لاستیکی پرداخت.

بعد از آن کارخانه‌های کفش مهشید در قلهک تهران و واحد سه‌ستاره افتتاح شدند. کمی بعد، مواد پلاستیکی نظیر پی.وی.سی وارد بازار کفش ایران شدند و در ادامه این راه واحدهای کفش ملی، کفش بلا و کفش وین راه‌اندازی شدند. ابتدا این کفش‌های پلاستیکی، به علت سختی و غیرقابل انعطاف بودن مورد استقبال قرار نگرفت، ولی با پیشرفت فناوری و بهبود مواد پلاستیکی، تولید کفش لاستیکی محدود شد و به تدریج تولیدات لاستیکی از بین رفت و فقط چکمه‌های لاستیکی باقی ماند. در سال ۱۳۴۰، کفش ملی با سرمایه‌گذاری مشترک با برخی تولیدکنندگان ژاپنی و اروپایی به بزرگ‌ترین تولیدکننده کفش ماشینی ایران و خاورمیانه تبدیل شد. بعدها گونه‌های دیگری از پلاستیک نظیر پلی‌اورتان یا پی.یو. که امروزه به‌طور مصطلح در صنعت کفش به نام پیو (piyo) شناخته می‌شود، نیز در تولید کفش مورد استفاده قرار گرفت.

چنانچه ذکر شد، از طرفی ازدیاد جمعیت در شهر تهران و ایجاد مصارف و کاربردهای گوناگون برای کفش و از طرف دیگر ارزان بودن قیمت کفش‌های غیرچرمی و همچنین دوام بیشتر آنها، باعث استقبال بسیار زیاد مردم و در نتیجه افزایش تولیدات این کارخانه‌ها شد، چنان که تا اواخر دهه پنجاه کفش ملی تولیدات خود را به ۲۰ میلیون کفش ورزشی، پوتین و پوتین سربازی، کفش پلاستیکی، کفش ایمنی و کفش‌های رویه چرمی رساند.

سطح بالای تولیدات این کارخانه‌ها، عامل بسیار مهمی در تغییر گونه‌های کفش مردم تهران بود. در واقع اکثریت مردم به دلیل ارزانی و دوام، به مصرف این‌گونه کفش‌ها روی آوردند، اما کفش دست‌دوز تمام‌چرمی همچنان جایگاه ممتاز و ویژه خود را در شهر تهران حفظ کرده بود و مشتریان بسیاری از قشر مرفه داشت.

پیشه‌ها و مراحل تولید کفش

در جوامع گذشته، پیشه‌ها محدودتر از جوامع امروزی بودند، اما با پیشرفت فناوری پدیده تقسیم کار در جوامع به صورت بسیار پیچیده‌ای درآمد و کارها را بسیار تخصصی کرد. در گذشته در یک کارگاه کفافی ۲ یا ۳ نفر، مشغول به کار بودند که

تمامی کارها بین این افراد تقسیم می‌شد. «هر دسته کارگر کفاش عبارت بود از یک پیشکار^۱ و یک بخیه‌کش^۲ و یک‌وردست^۳ و یک پادو^۴ که با کم و زیاد بودن کار، وردست می‌توانست از آن حذف یا به آن اضافه شود.» (شهری، ۱۳۷۸: ۵۷۹)

در این حالت معمولاً پیشکار و بخیه‌کش با هم کار می‌کردند و هیچ‌یک بدون حضور دیگری در جای دیگر مشغول به کار نمی‌شد. در عین حال عدم حضور هرکدام از این افراد در کارگاه باعث تعطیل شدن کار افراد دیگر می‌شد.

در اثر این تقسیم کار ساده، مراحل کار نیز به شکل زیر خلاصه می‌شد:

«پستایی‌ساز، پستایی را که رویه کفش بود، آماده می‌کرد... پیشکار پستایی را به روی قالب می‌کشید و به دست بغل دستی‌اش که بخیه‌کش بود می‌داد، او پستایی را روی قالب می‌گذاشت و با میخ و کشیدن آن به وسیله گاز کارکش^۵ به روی قالب بند می‌نمود و بخیه‌کش که کف^۶ و مغزی^۷ آن را دوخته بود تحویل وردست می‌داد و وردست کف را کاغذ چسبانی و مقوا چسبانی می‌کرد و بالا می‌آورد و به پیشکار برمی‌گرداند و پیشکار با چند میخ زیر را روی آن سوار می‌کرد، جابخیه^۸ را درمی‌آورد و به بخیه‌کش می‌سپرد و بخیه‌کش که زیره را به رویه و مغزی دوخته بود به دست وردست می‌داد و وردست شکاف جابخیه‌ها را با چکش کوبیده به هم می‌آورد و به پیشکار برمی‌گرداند و پیشکار پاشنه را بر آن سوار می‌کرد، اضافات لبه زیره را می‌برید و

۱. کسی که کار کشیدن رویه به قالب را انجام می‌داد و نقش بسیار مهمی در کارگاه کفاشی داشت.

۲. کسی که دوخت زیره را به کفش انجام می‌داد.

۳. شاگرد کمکی در کارگاه که تا حدودی به مهارت‌های کفاشی وارد بود.

۴. کسی که کارهای عمومی کارگاه نظیر تمیز کردن کارگاه، جابجایی وسایل، خرید، درست کردن چای و ... را انجام می‌داد.

۵. ابزاری شبیه انبر که با آن لبه چرم را گرفته و بر روی قالب می‌کشند.

۶. همان کفی کفش.

۷. نوار باریکی از چرم که به جهت استحکام بیشتر، دور تا دور زیر کفی می‌دوختند و سپس زیره را روی آن وصل می‌کردند.

۸. شیاری در کف زیره کفش که نخ دوخت در آن قرار می‌گرفت.

آن را یکنواخت می‌کرد و به وردست می‌سپرد و وردست پاشنه را اگر دوختنی بود، می‌دوخت و اگر چسباندنی بود چند لا مقوا یا خورده چرم و میشن، می‌چسباند و به پیشکار بازمی‌گرداند و پیشکار دور آن را می‌برید و صاف می‌کرد و به بخیه‌کش برمی‌گرداند و بخیه‌کش دور آن را موم داغ^۱ می‌کرد و جهت پرداخت به وردست می‌داد و وردست آن را تمیز و شفاف می‌کرد و به پیشکار می‌داد و پیشکار آن را از قالب درمی‌آورد، خرده معایش را می‌گرفت و برای تحویل به بازار در اختیار پادو می‌گذاشت.» (همان: ۵۸۲-۵۸۳)

پیشه دیگر، قالب‌تراشی بود. قالب‌تراش کسی بود که قالب ساخت کفش را از چوب می‌تراشید و در اختیار کفافی قرار می‌داد.

از دیگر پیشه‌های مرتبط با کفافی، پاشنه‌سازی بود. پاشنه که در آن دوران نعلکی «ma'leki» نامیده می‌شد، به دو صورت چرمی و چوبی ساخته می‌شد. پاشنه‌هایی که از چوب تراشیده می‌شدند، در کفش‌های زنانه و پاشنه‌های چرمی در کفش‌های مردانه مورد استفاده قرار می‌گرفتند. نعلکی‌ساز یا نعلکی‌چسبان، پاشنه‌های چرمی را از چسباندن پاره‌های چرم و مقوا و کهنه‌پاره‌های میشن و چرم باقی‌مانده از کفش‌های دیگر، می‌ساخت. او این تکه‌ها را با سریش روی هم می‌چسباند و سپس می‌کوبید و دور آن را صاف می‌برید تا به شکل پاشنه درآید.

نعلچه‌گری «ma'lče gari» هم یکی دیگر از پیشه‌های مرتبط بود. از آن جا که در این دوره به علت کمبود چرم، کفایشان در پاشنه‌ها از خرده‌های چرم و مقوا استفاده می‌کردند، این پاشنه‌ها در اثر برخورد با آب یا راه رفتن متلاشی می‌شد. به همین دلیل، افراد بعد از خرید کفش آن را نزد نعلچه‌گر می‌بردند تا برای دوام بیشتر زیر پاشنه نعل آهنی بکوبد. نعلچه‌گرها این نعل‌های آهنی را خودشان می‌ساختند.

پیشه مرتبط دیگر پینه‌دوزی یا پاره‌دوزی و واکسی بود. این افراد در مجموع به تعمیرکفش‌های پاره شده و خراب می‌پرداختند و هم‌چنین تعویض پاشنه،

۱. موم را با چراغ داغ کرده، قسمت‌های خالی درز دور کفش و شکاف‌های چرم رویه را با آن پر می‌کردند.

نیم‌تخت کردن^۱، قالب زدن برای گشاد کردن کفش، انداختن کفی برای تنگ کردن، تعویض بند و سگک و واکس زدن را نیز انجام می‌دادند. به تدریج، با تغییر شکل تقسیم کار و تغییر صنعت ساخت کفش بعضی از این پیشه‌ها حذف و پیشه‌های دیگری جای آن‌ها را گرفتند.

در دهه ۳۰ و ۴۰ مشاغل و مراحل کار کفاشی به قرار زیر بود:

۱. جنس بر: برای مصرف زیره و پشت کفش چرم می‌برید.
۲. پستایی‌ساز: پستایی را می‌برید و می‌ساخت. این قسمت از کفش‌دوزی ماشینی بود.

۳. پیشکار: رویه کفش را روی قالب سوار می‌کرد. یک پیشکار تنها، حداقل ۶ جفت و حداکثر ۸ جفت در روز کار می‌کرد اما اگر وردست داشت، کارش به ۱۰ تا ۱۶ جفت می‌رسید.

۴. دور نعلکی‌کن یا پاشنه‌بند: زیره و پاشنه کفش را می‌ساخت.

۵. دوخت و دوزکن یا بخیه‌کش: رویه و زیره کفش را به کف کفش می‌دوخت. هر کارگر می‌توانست در روز حداکثر ۵ جفت بدوزد. وظیفه بخیه‌دوزها فقط بخیه کردن بود یعنی زیره کفش را به مغزی دور کفش می‌دوختند.

۶. پرداخت‌چی: دور کفش را به رنگ خود کفش درمی‌آورد و باعث جلای کفش و زیبایی آن می‌شد. حداقل کار این گروه‌ها ۶ جفت و حداکثر ۱۰ جفت در روز بود و اگر وردست داشتند تا ۱۶ جفت در روز کار می‌کردند.

۷. پادو: آب آوردن، نان خریدن، چای خبرکردن [خرید از دست‌فروش دوره‌گرد] و خرده جنس خریدن از جمله کارهای این گروه بود و از ساعت ۸ صبح تا ۸ شب کار می‌کردند. (خسروی، ۱۳۴۲: ۷۴-۷۵)

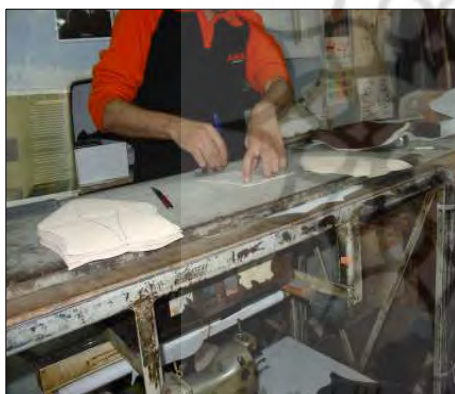
با ورود فناوری و ماشین‌آلات جدید در دهه‌های بعد، پیشه تولید کفش دست‌دوز چرمی دارای حرفه‌های تخصصی‌تر و تقسیم کار پیچیده‌تر شد، چنانچه در دهه‌های بعد یعنی دهه ۵۰ و ۶۰ شکل کارگاه‌ها کاملاً تغییر کرد و نیروی انسانی بیشتری در آن مشغول به کار شدند که همین امر باعث افزایش سرعت تولید کفش شد. در این حالت

۱. تعویض زیره کفش از پنجه تا سرپاشنه

تولید کفش چرمی به حالت نیمه‌ماشینی درآمد که تا امروز نیز این وضعیت و تقسیم کار، کماکان ادامه دارد.

مراحل جدید تولید کفش

اولین مرحله تولید کفش، مدل‌گیری است. در این مرحله مدل‌گیر^۱ که در واقع مغز متفکر و نیروی خلاق یک مجموعه کفاشی است، به طراحی مدل‌های کفش می‌پردازد. گاه مدل‌گیر، طرح را از ذهن خود می‌کشد و گاه از روی کفشی آماده و گاه نیز از روی تصاویر کفش، آن را بر روی کاغذ منتقل می‌کند. سپس براساس طرح مورد نظر خود، قالب مناسب را نیز برای آن کفش طرح می‌کند. پس از اینکه قالب نمونه براساس طرح مدل‌گیر ساخته شد، او ایرادهای آن را برطرف می‌کند و ابعاد آن را برای سایزهای متفاوت، مشخص می‌کند و به کارخانه‌های قالب‌سازی می‌سپارد.



پس از ساخت قالب براساس نظریه مدل‌گیر، الگویی برای برش رویه کفش تهیه می‌شود. در این مرحله مدل‌گیر، سطح قالب نمونه را، با پارچه یا کاغذ پشت چسب‌دار می‌پوشاند و به اصطلاح آن را کفن «kafan» می‌کند و دور این پارچه یا کاغذ را دقیق می‌برد. سپس پارچه یا کاغذ را از روی کفش بر

می‌دارد و بر روی مقوای ضخیم مخصوص الگو می‌اندازد. به این ترتیب سطوح جانبی رویه کفش بر روی مقوا پیاده می‌شود و مدل یا الگوی رویه یا پستایی شکل می‌گیرد. در کفش‌هایی که رویه چند تکه دارند، الگوی رویه نیز شامل چند تکه می‌شود. سپس

۱. به مدل‌گیر، پستایی‌ساز نیز می‌گویند زیرا طرح اصلی پستایی یا رویه کفش را طراحی می‌کند و الگوی مناسب برای آن را می‌سازد و در واقع شالوده پستایی به دست او ریخته می‌شود. امروزه به کسی که قطعات پستایی را می‌دوزد و آن را برای کشیدن به قالب آماده می‌کند، نیز پستایی‌ساز می‌گویند.

مدل‌گیر با افزودن مقادیری خاص به ابعاد مدل یا الگو، آن را برای تمامی سایزها، برای مثال ۴۰ تا ۴۶ مردانه، طراحی می‌کند و به اصطلاح مدل را سری می‌کند. مجموعه این مدل‌ها یا الگوها به کارگاه کفافی می‌رود و در اختیار کاربر «kâr bor» قرار می‌گیرد. کاربر الگو را بر روی چرم رویه قرار داده و آن را کاملاً به شکل الگو می‌برد.

در مرحله بعد، قطعات بریده شده رویه در اختیار لیویس کار «divis kâr» قرار می‌گیرد. لیویس کردن عملی است که طی آن دست‌لب‌تا «dast lab tâ» یا زاپاس لبه

چرم بریده می‌شود، یعنی در حدود نیم سانتی‌متر دور تا دور قطعه بریده شده را بسیار نازک می‌کنند تا به هنگام دوخته شدن به قطعه‌ای دیگر یا لب‌تا شدن (که باعث دولا شدن چرم می‌شود) ضخیم و بدشکل نشود. در گذشته لیویس‌کاران این مرحله را با ابزاری به نام چاقوی



لیویس انجام می‌دادند و لبه‌های چرم را با این چاقو که تیغه‌ای صاف و پهن داشت و سر آن به تیزی تیغ بود می‌تراشیدند تا نازک شود. امروزه ماشینی به نام ماشین لیویس رویه، در کارگاه‌ها وجود دارد که شبیه چرخ خیاطی است با این تفاوت که به جای سوزن دارای تیغه‌ای است که لبه چرم را می‌تراشد و نازک می‌کند. لیویس‌کار، قطعه چرم را در دست می‌گیرد و آن را به زیر تیغه هدایت کرده و حرکت می‌دهد تا دور آن لیویس شود. پس از پایان لیویس قطعات رویه، کارها به واحد بعدی فرستاده می‌شود.

از این قسمت به بعد، کارها روی میزهای بلندی انجام می‌شود که کارگران پشت آن ایستاده‌اند تا تسلط بیشتری به کار داشته باشند. به این مرحله از کار رومیزکاری و به کارگران این مرحله رومیزکار می‌گویند. وظیفه رومیزکار، لب‌تا کردن لبه‌های چرم و چسب زدن آنها، هم‌چنین چسب زدن قطعات پستایی به یکدیگر و کوبیدن و محکم

کردن آن‌ها با ابزاری به نام مشته^۱ «mošte» است.

بعد از سرهم شدن قطعات با چسب، آنها را به واحد چرخ‌کاری می‌سپارند تا عملیات دوخت پستایی با چرخ‌های صنعتی انجام گیرد. افرادی که در این واحد کار می‌کنند، چرخ‌کار نامیده می‌شوند. چرخ‌کارها پس از دوخت پستایی آستر می‌شن و آستر کتان را به پشت پستایی می‌دوزند و در اصطلاح پستایی آسترکشی می‌شود. پس از اتمام دوخت، پستایی به دست کارگر دیگری سپرده می‌شود تا لایه‌گذاری شود. پس از اتمام لایه‌گذاری، پستایی کاملاً آماده است. به کلیه مراحل تولید پستایی از طراحی تا این مرحله، پستایی‌سازی می‌گویند و اگر کارگاه آن جدا باشد، کارگاه را نیز به همین نام می‌خوانند.

پستایی آماده شده، در اختیار پیش‌کار «piš kâr» قرار می‌گیرد. پیش‌کاری، به علت حساس و دقیق بودن کار، از مهم‌ترین مراحل کفافی شمرده می‌رود؛ وظیفه پیش‌کار این است که پستایی، کفی و زیره را با مهارت خاصی بر روی قالب بکشد. به این مرحله از کار، کارکشی «kâr keši» می‌گویند.

پس از خشک شدن، رویه به همراه قالب به دست کارگر سنباده‌زن داده می‌شود تا ناصافی‌های زیر قالب را که همان لبه‌های جمع شده رویه به زیر قالب است، صاف کند. سپس کفش به مرحله فورت‌دوزی «fort duzi» یا فورت‌کشی می‌رود. در این مرحله فورت‌دوز، لبه‌های دور رویه را با نخ و سوزن به کفی می‌دوزد. امروزه دیگر، فورت‌کشی یا فورت‌دوزی مقرون به صرفه نیست و در کارگاه‌ها انجام نمی‌شود و دستگاه‌های کارکشی، کار کشیدن رویه و کفی به قالب را در مراحل مختلفی شامل کف‌کشی، پنجه‌کشی، پشت‌کشی و بغل‌کشی انجام می‌دهند. ولی این ماشین‌ها بیشتر در کارخانه‌های تهران وجود دارند و در کارگاه‌های شهرهای دیگر هنوز کارکشی با دست و ابزار انجام می‌شود.

سپس فضای خالی میان کفی را در زیر قالب که سطح پایین‌تری از لبه دور قالب

۱. ابزاری شبیه گوشت‌کوب فلزی با دسته‌ای کوتاه است که با آن بر روی چرم چسب خورده می‌کوبند تا خوب بچسبد.

دارد (به علت این که رویه به دور لبه قالب جمع شده و بالاتر از سطح کفی قرار گرفته است) با خرده‌های مقوا یا چرم پر می‌کنند و به این مرحله توکاری می‌گویند. سپس زیر سطح قالب را مجدداً سنباده می‌زنند تا صاف و یک‌دست و آماده برای نصب زیره شود. سپس آن را زل «zol» می‌کنند، یعنی در ابعاد مورد نظر برای تهیه زیره کفش می‌برند و بعد از آن چرم زل شده یا خورد شده را قواره «qavâre» می‌کنند، یعنی درست از روی خطوط و منحنی‌های الگوی زیره کفش آن را می‌برند و زیره آماده کشیدن به زیر قالب می‌شود. در گذشته کلیه چرم‌های تولید کفش را در تغار آب یا مخلوط آب و جوهر نمک می‌خیساندند تا نرم شود و راحت‌تر به قالب کشیده شود. سپس میخ‌هایی را که جهت کارکشی رویه به قالب زده‌اند، با میخ‌کش می‌کشند. در گذشته که تکنولوژی تولید انبوه میخ وجود نداشت، فردی به نام میخ‌راست‌کن، میخ‌های استفاده شده را با چکش صاف و دوباره آماده مصرف می‌ساخت.

قبل از دوخت زیره، نوار باریکی از چرم، به نام مغزی «maqzi»، به وسیله ابزاری به نام مغار «moqâr» تراشیده و آن را دور تا دور لبه زیر قالب به کفی می‌دوزند تا استحکام و دوام کفش را در ناحیه زیره تضمین کند.

سپس زیره را با میخ به قالب می‌زنند و شخصی به نام دور نعلکی‌کن «dor na'leki kon» با ابزاری به نام سرب‌گا «sorobga» که نوک تیز و خمیده‌ای دارد، دور کف زیره شیاری باز می‌کند. سپس فردی به نام «دریبار، جابزن» در این مرحله با ابزاری به نام قلاب‌دستی یا قلاب‌پایی، قالب را با زور از داخل کفش بیرون می‌کشد.

سپس کفش در اختیار بخیه‌کش^۱ «baxiye keš» قرار می‌گیرد. بخیه‌کش نیز ابتدا نخ پرک «max e park» را که نخ محکم کتان‌ی است از داخل موم عبور می‌دهد تا محکم و بادوام شود و سپس با سوزن تودوزی و درفش «derafš» که ابزاری به شکل میله‌ای با نوک صاف و تیز است، زیره را به کفش می‌دوزد. امروزه جای بخیه‌کش را در اکثر کارگاه‌های تولید کفش چرمی دست‌دوز، چرخ بخیه‌دوزی گرفته است. اما هنوز

۱. به بخیه‌کش، نام‌های دیگری مانند بخ‌کش، بخیه‌دوز، بخ‌دوز، بدوز و دوخت و دوزکن نیز اطلاق می‌شود.

کفاشانی هستند که کار چرخ‌ها را تأیید نمی‌کنند و خود با نخ و سوزن و درفش به



دوخت زیره کفش می‌پردازند. پس از اتمام دوخت در بیار، جا بزن دوباره قالب را به داخل کفش جا می‌زند و دور نعلکی کن «dor na'leki kon» با چکش، لبه‌های برگشته شیار در کف زیره را به جای خود برمی‌گرداند. حسن این کار در این است که نخ دوخت زیره در این شیار قرار گرفته و روی آن پوشیده می‌شود، در نتیجه

هنگام راه رفتن با زمین تماس نداشته و ساییده و پاره نمی‌شود. چند میخی را که با آن زیره را به قالب وصل کرده بودند، می‌کشند و در این مرحله کفش به دست پاشنه‌بند سپرده می‌شود. وظیفه پاشنه‌بند، وصل کردن پاشنه که خود متشکل از لایه‌هایی از چرم است، به زیر زیره می‌باشد. پس از پایان کار پاشنه‌بند، کفش به مرحله کف‌اندازی «kaf andâzi» می‌رود. در این مرحله، لایه‌ای از چرم نازک آستری، به نام گلچه «golče» در کف داخل کفش چسبانده می‌شود تا داخل کفش زیباتر شود و هم‌چنین پا در تماس مستقیم با کفی قرار نگیرد. پس از انداختن کفی داخلی یا همان گلچه، کفش به آخرین مرحله یعنی پرداخت «pardâxt» می‌رود. پرداخت چبی، ابتدا زیره و پاشنه کفش را دورگیری «dorgiri» می‌کند، یعنی اضافه‌ها یا در اصطلاح کفاش‌ها پلیسه‌های «pilise» دور زیره و پاشنه را می‌گیرد و دور آن‌ها را صاف می‌کند. این کار در گذشته با ابزارهایی نظیر مغار یا پلیسه‌گیر و سنباده انجام می‌شد، ولی امروزه در تمامی کارگاه‌ها ماشین پرداخت وجود دارد.

پس از اتمام این کارها، کف زیره را با ابزاری به نام مصقل «masqal»، صیقل داده و صاف و براق می‌کنند. در مرحله آخر رویه کفش تمیز شده و واکس زده می‌شود و زیره و پاشنه نیز بسته به رنگ کفش با جوهر مشکی و دوده یا جوهر قهوه‌ای و گل

أخرا به ترتیب به رنگ‌های مشکی یا قهوه‌ای درمی‌آید. پس از اینکه رویه کفش دستمال کشیده و کاملاً تمیز شد، آماده بسته‌بندی می‌شود. اگر کفش، بندی باشد در این مرحله بندکش، بندی را از سوراخ‌های روی دستک عبور می‌دهد و سپس کارگری نشانه کارگاه تولید را با مهر فلزی و اندازه کفش را با شماره کوب در زیر کفش حک می‌کند. به این عمل داغی زدن می‌گویند. زیرا علامت و شماره با حرارت زیر کفش حک می‌شود. سپس اگر لازم باشد، مارک پارچه‌ای نیز به داخل کفش چسبانده می‌شود.



پس از انجام این مراحل، بسته‌بند کفش را برحسب مدل و سایز در بسته‌های مربوطه قرار داده و بسته‌بندی می‌کند. در این زمان کفش کامل شده و آماده فروش در بازار می‌شود.

فردی که در طول انجام این مراحل به کار کارگاه نظارت دارد و مدیریت می‌کند، کار و مواد اولیه هر کدام از کارگران کارگاه را تهیه می‌کند و مانع از توقف کار در مرحله‌های مختلف می‌شود، کارگزار «kâr gozâr» نام دارد.

کارگاه کفافی

کارگاه‌های کفافی تولید کفش دست‌دوز، در وضعیتی نابسمان و آلوده بوده و هستند. بویژه در گذشته کارگاه‌های کفافی، محیط‌های تنگ و تاریک و نامناسب به لحاظ شرایط و امکانات برای کارگران کفافی بودند. «در دهه‌های سی و چهل در شمال شهر کارگران در کارگاه‌های دور از مغازه کار می‌کردند، در مرکز شهر کارگاه در پشت مغازه در پستوها قرار گرفته بود، در جنوب شهر کارگر و کارفرما با هم کار می‌کردند.» (خسروی، ۱۳۴۲: ۷۳)

در تمام این کارگاه‌ها، با شیوه‌های مختلف تولیدی کارگران به سه شکل کارمزدی «kâr mozdi»، جفت‌مزدی «joft mozdi» و روزمزدی «ruz mozdi» حقوق می‌گرفتند. در روش کارمزد کارگر به ازای تولید تعداد کار مشخص حقوق مشخصی می‌گرفت. در روش جفت‌مزد تولید هر جفت کفش مزد ثابتی داشت و فرد به ازای تمام کردن ۵ جفت کفش، ۵ برابر مزد ثابت دریافت می‌کرد. در روش روزمزدی که بیشتر مخصوص افرادی نظیر پادو یا مشاغلی ساده‌تر یا کارگران غیرحرفه‌ای بود، افراد روزانه حقوق می‌گرفتند.

صاحب کارگاه که معمولاً به اوستاکار (استادکار) یا صاحب‌کار معروف بود نیز از حاصل فروش کفش‌های تولیدی در کارگاهش، مزد کارگران را می‌پرداخت و مابقی درآمد خود او بود که مبلغ بسیار بیشتری از حقوق کارگران می‌شد. گاه اوستاکار خود به کار در کارگاه می‌پرداخت و گاه نیز صرفاً بر کار نظارت می‌کرد.

به طور کلی کفش از تولید تا فروش مراحل را به شرح زیر می‌گذرانید: ابتدا کار زیر نظر صاحب‌کار یا اوستاکار و به دست کارگران در کارگاه تولید می‌شد. سپس اگر صاحب‌کار خود فروشنده کفش و دارای مغازه بود که کفش را در مغازه خود می‌فروخت در غیر این صورت آن را به طور عمده در اختیار بنک‌دار «bonak dâr» قرار می‌داد. بنک‌دار کسی بود که کفش را در تعداد بالا از کارگاه می‌خرید و سپس آن را میان مغازه‌های کفش‌فروشی توزیع می‌کرد. گاه نیز صاحبان کارگاه، کفش را در تعداد

اندک در اختیار واسطه‌هایی به نام بیرون‌بر «birun bar» قرار می‌دادند. بیرون‌بر نیز کفش‌ها را در مغازه‌های محدودی توزیع می‌کرد. در واقع هر بیرون‌بر طرف قرارداد چندین مغازه مشخص بود که فقط با آن‌ها کار می‌کرد. به این ترتیب کفش آماده پشت ویتترین مغازه‌ها قرار گرفته و به فروش می‌رفت.

امروزه اکثر کارگاه‌های شهر تهران، در طبقات بالای پاساژها، انتهای کوچه‌های بن‌بست، زیرزمین‌ها و به طور کلی دور از دسترس هستند و این به علت مشکلاتی است که صاحبان کارگاه درخصوص پرداخت مالیات و دارایی و اجاره بالای کارگاه‌ها دارند. کارگران کفافی که در گذشته ۸ صبح تا ۸ شب و حتی روزهای تعطیل را نیز کار می‌کردند، امروزه تا ساعت ۱۱ صبح به کارگاه‌ها نمی‌آیند و تولیدات کارگاه‌های کفش دست‌دوز هم راکد و بی‌حرکت شده است.

سازمان‌دهی نیروی کار کفافی‌ها

یکی از مسایل بسیار جالب در کارگاه کفافی، سازمان‌دهی نیروی انسانی شاغل در آن کارگاه بود. هرچند امروزه این مسأله در کارگاه‌ها محسوس نیست اما در گذشته نیروی کار در یک کارگاه کفافی، درست مانند یک پایگاه نظامی از ساختاری سلسله‌مراتبی برخوردار بود. یعنی در این سیستم افراد از شغل‌های رده پایین شروع به کار و یادگیری می‌کردند و پس از مدت طولانی به درجه استادی و صاحب‌کاری می‌رسیدند.

استادکاران کفافی شهر تهران عمدتاً گیلک و آذری بودند و کماکان نیز هستند. دلیل این مسأله نیز نزدیک بودن و هم‌جواری روسیه با مرزهای شمال کشور بویژه منطقه گیلان و آذربایجان بود. در طول جنگ دوم جهانی کفاشان ایرانی که می‌خواستند برای سربازان روس کفش بدوزند، از کفاشان روسی، روش‌های دوخت کفش را آموختند و بعدها این استادکاران به علت افزایش نیاز به کفش در پایتخت، به تهران آمدند و در کارگاه‌های شهر تهران شروع به کار کردند. افرادی که به عنوان کارگر به این کارگاه‌ها

وارد می‌شدند، از پایین‌ترین مراحل شغلی شروع به کار می‌کردند و با یادگیری بیشتر به رده کاری بالاتری دست می‌یافتند و به این ترتیب استادکاران، استادکار دیگری پرورش می‌دادند.

کارگر کفاشی، پس از پادویی و میخ راست کنی به نیمچه وردستی و سپس وردستی می‌رسید. نیمچه وردست مهارت‌های کمتری از وردست داشت و وردست که دارای مهارت‌های بیشتری بود، خود به عنوان شاگرد در کنار پستایی‌ساز یا پیش‌کار یا بخیه‌کش قرار می‌گرفت. چنانچه وردست بخیه‌کش را نیمچه بخ‌کش می‌نامیدند. پس از صرف کردن زمانی نسبتاً طولانی افراد در پیش‌کاری، پستایی‌ساز یا بخیه‌دوز ماهری می‌شدند و در این مرحله بود که می‌توانستند، اوستاکار و در واقع اداره کننده کارگاه کفاشی باشند. گاه اوستاکاران توان خرید کارگاه و مغازه را داشتند که خود به صاحب‌کار کارگاه تبدیل می‌شدند و گاه نیز فرد دیگری کارگاه و مغازه فروش کفش را می‌خرید و صاحب‌کار بود و برای کارگاه خود اوستاکار و کارگزار استخدام می‌کرد.

این ساختار سلسله مراتبی منظم و صرف کردن زمان طولانی برای یادگیری مهارت‌های این پیشه، از کارگران استادکارانی لایق و مجرب می‌ساخت. در واقع هر چند این ساختار، نظامی بسیار دشوار و پیچیده را به کارگر ارایه می‌داد، اما در نهایت از او فردی با مهارت‌های بی‌نظیر می‌ساخت. امری که امروزه در کارگاه‌های کفاشی از بین رفته است و به همراه خود مهارت‌ها و توانایی‌های تولید کفش را نیز نابود کرده است و این عدم وجود مهارت و صنعت‌گری خود از دلایل افت کیفیت کفش چرمی ایران است.

جمع‌بندی

کفش چرمی دست‌دوز ایرانی در دهه‌های ۳۰ و ۴۰ با مرغوب‌ترین انواع اروپایی خود بویژه کفش چرمی دست‌دوز ایتالیایی برابری می‌کرد و حتی کفش ماشینی ایران

نیز در دهه‌های ۴۰، بازار خاورمیانه را تسخیر نموده بود. اما آنچه امروزه در این «صنعت تلفیق شده با هنر» می‌بینیم چیزی جز رکود منجر به نابودی نیست. کفش چرمی سنتی ایرانی که به دست کفاش ماهر و هنرمند تولید می‌شد، حاصل برقراری ارتباط احساسی کفاش با محصول تولیدی خود بود که تمامی هنر و مهارت خود را در دوخت یک کفش به کار می‌گرفت و طبیعتاً کفش تولید شده، دارای بهترین کیفیت و زیبایی بود. در واقع در جامعه سنتی کارگر هنرمند دست به تولید و ساخت می‌زند، اما با ورود صنعت به همین جامعه، این ارتباط احساسی در کار از بین می‌رود و مرز صنعت و هنر تفکیک می‌شود. در جامعه ما، صنعت به درستی جای خود را باز نکرده و سنت نیز کاملاً به کنار رفته است. در نتیجه هیچ عنصری جای‌گزین سنت و کار با دست نشده است و کار سنتی و دستی نیز جواب‌گوی نیازهای جامعه نیست.

با بررسی وضعیت صنعت کفش علل ضعف این صنعت در ایران نمایان می‌شود: ساختار نیروی انسانی در کفاشی‌های سنتی گذشته، ساختاری سلسله‌مراتبی بوده است. این ساختار استاد و شاگردی به لحاظ پرورش نیروی انسانی ماهر، عملکردی بسیار مناسب داشت. اما امروزه این ساختار درهم ریخته است و در بی‌نظمی (عدم وجود ساختار منظم) نیروی انسانی ماهری تربیت نمی‌شود. استادکارهای ماهر گذشته اکثراً پیر و بازنشسته شده‌اند و راهی نیز برای انتقال مهارت و تجربه آنها به تازه‌کاران و تازه‌واردان این پیشه وجود ندارد.

در بخش صنعتی تولید کفش هم ماشین‌آلات، فرسوده و قدیمی شده‌اند و تولیدکنندگان فعلی نیز به علت شرایط بد مالی قادر به وارد کردن ماشین‌های مدرن نیستند.

لازمه پیشرفت هر صنعتی متکی بودن به دانش علمی و فناوری روز است. تولید بر پایه روش‌های علمی در ایران وجود ندارد. این صنعت برای تولید نیازمند متخصصان ارتوپدی، طراحی، کنترل کیفیت و غیره است. در عین حال صنعت کفش سالم نیاز به

۱۰۱ ❖ بررسی کفش و کفاشی در شهر تهران

تخصص‌های بسیاری در زمینه‌های دوخت و ساخت کفش، ماشین‌آلات صنعتی، تبلیغات، آموزش و غیره دارد. در ایران نه تنها چنین متخصصانی در صنعت کفش حضور ندارند بلکه حتی الامکان استفاده از تجربه بالا و مهارت بی‌نظیر استادکاران قدیمی این صنعت و انتقال این تجارب به دیگران نیز وجود ندارد. به نظر می‌رسد برای تربیت افراد متخصص و باسواد در این زمینه بهتر است مدرسه کفاشی یا محیط علمی نظیر آن به وجود آید.



منابع

الف) کتاب‌ها

۱. شهری، جعفر (۱۳۷۱) طهران قدیم، چ ۳، تهران: انتشارات معین
۲. شهری، جعفر (۱۳۷۸) تاریخ اجتماعی تهران در قرن سیزدهم؛ زندگی و کسب و کار، تهران: مؤسسه خدمات فرهنگی رسا.
۳. یارشاطر، احسان و دیگران (۱۳۸۳) پوشاک در ایران زمین، چ ۲، تهران: انتشارات امیرکبیر.

ب) مقالات

۱. خسروی، خسرو (۱۳۴۲) «کفشگری»، کاوش، ش ۱، س ۱۲.
۲. دهقانی، جلیل (۱۳۸۱) «مشکلات و راهکارهای صنعت کفش ایران، قسمت اول»، صنعت کفش، ش ۶۳.
۳. گروه تاریخ شفاهی (۱۳۸۵) «بیان تاریخ ساخت گیوه تا اورسی»، صنعت کفش، ش ۱۰۴.