

صنعت خاتم و صنایع خاتم

قدمت و وجه تسمیه خاتم

صنعت خاتم گاه بعد هنر میرسد ، و آن موقعی است که نمونه‌های نادری با دقت و مهارت و با اشکالی تازه بوجود می‌آید؛ و گاهی از حد صنعت نیز فراتر می‌رود، و آن هنگامی است که آثار یکنواخت و مبتذل عرضه بازار تجارت میشود. در این مختصر بمعرفی صنعت خاتم‌سازی بطور کلی میپردازیم. ضمناً از استاد معروفی یاد میکنیم که اینک در میان ما نیست اما آثارش پیش روی ماست؛ آثاری که هر یک نمونه‌های بدیع هنری هستند و در موزه‌ها جای دارند.

چون فن خاتم‌سازی هرگز تدوین نشده است و بکتابت در نیامده قدمت و تاریخ و هم‌چنین جهت اطلاق کلمه خاتم بر آن بدرستی معلوم نیست. این صنعت سینه بسینه ، بوسیله استاد بشاگرد و از پدر بپسر انتقال یافته است. در این نقل و انتقال‌ها چه بسا رموز و اسرار کار که از میان رفته است؛ چه افسانه‌ها که جای واقعیت و تاریخ را در این فن گرفته. خوشبختانه تشویق و تأیید سرسلسله دودمان پهلوی از یک استاد بزرگ یعنی مرحوم صنایع خاتم و فعالیت بی‌نظیر این استاد در تعلیم و تربیت هنرآموزان موجب شد که این صنعت بپاید و اینک بقدرت و یقین میتوان گفت که فن خاتم بکمال فنی خود رسیده است.

مرحوم صنایع خاتم



خاتم سازان قدیمی اعتقاد دارند که مخترع خاتم‌سازی حضرت ابراهیم خلیل بوده است و قدمت این صنعت را بزمان آن حضرت میرسانند. ضمناً در وجه

تسمیه این فن معتقدند که خاتم را از لغت خاتم بمعنای انگشتری گرفته‌اند. و از خاتم سلیمان نبی یاد می‌کنند و میگویند با توجه بخاتم حضرت سلیمان نام خاتم بر این فن گذاشته شده. چون در انگشتری آنچه مهم است « ترصیع » یعنی نشانیدن نگین در جای مناسب آن است و در خاتم نیز نشاندن گل بر جای مناسب آن. بسیاری از خاتم‌سازان این تشابه را موجب این تسمیه میدانند. اما واضح است که این قدمت و این نوع تسمیه نمی‌تواند صحیح و فنی باشد.

مرحوم محمد حسین صنایع خاتم اعتقاد داشت که خاتم بمعنای « ختم رسم » است. رسم هندسی بصورت درشت و با ابعاد بزرگتر در کاشی و قالی و منبت کاری و سایر هنرهای ظریف انجام میگردد. اما این رسم هندسی در فن خاتم‌سازی بنهایت درجه ریزی میرسد که از آن ریزتر

منتهی پایه دار خاتم - اثر صنایع خاتم
ارتفاع دو متر - عرض ۷۳ و عمق ۴۰ سانتیمتر
عکس از ابوطالب کرمانی

سوم) از استخوان‌ها و اغلب برای رنگ سفید :

۱) قلم پای شتر .

۲) قلم پای اسب .

۳) عاج . ۴) صدف .

درخاتم متوسط استخوان پای شتر، و درخاتم تجارتنی استخوان پای اسب بکار می‌برند. اما گاهی حتی درخاتم‌های خوب مجبورند استخوان پای اسب هم بکار ببرند. در عالیترین خاتم‌ها عاج بکار می‌برند. و گاهی هم صدف .

برای بریدن چوبها و استخوان‌ها و عاج و صدف و پخ (یعنی مثلث) بریدن مفتول‌های فلزی و چسبانیدن آنها بر روی آستر چوبی این ابزارها لازم است :

اره - رنده - قالب‌های مثلث سائی و بغل شش‌سائی - سریشم‌صنعتی - چکش - چرخ - تخته‌رند قفل پشت‌گیری .

در هیچ هنری حتی در مینیاتور امکان ندارد. پس صنعت خاتم صنعت به نهایت درجه ریزی رسیده رسم، یا خاتم آندسته از هنرهای ایرانی است که با رسم سروکار دارند. و بطور کلی خاتم، هنری است صنعتی که فقط بر روی چوب بوجود می‌آید و در طرح آن کوتاهترین ابعاد و ریزترین اشکال هندسی بکار برده میشود.

طرز ساختن خاتم

الف مصالح - ابتدا اصل کار را، مثلاً میز یا جعبه یا صندوق مورد نظر را، از چوب پخته یا چوب توسکا تهیه می‌کنند. در انتخاب چوب مخصوصاً باید دقت کرد. زیرا اگر چوب مناسب نباشد در اثر مرور زمان باد میکند یا فرو می‌نشیند یا میترکد و خلاصه آنهمه صنعت و ریزه کاری را تباه می‌سازد. اما مصالح خود خاتم که بعداً روی اصل کار نصب میشوند عبارتند از :

اول) فلزات: مفتولهای طلا، قره، برنج برای رنگهای زرد و سفید؛ و در خاتم‌های بازاری و بی‌ارزشی مس و قلع. که این دو فلز اخیر اولی بعد از چندی زنگ می‌زند و دومی چندان دوام و ثباتی ندارد.

دوم) از چوبها:

۱) چوب فوفل برای رنگ سیاه .

۲) چوب آبنوس برای رنگ سیاه و ضمناً برای استحکام

کار .

۳) چوب عناب برای رنگ قرمز .

۴) چوب بقم (بفتح اول و دوم) برای رنگ سرخ .

۵) چوب نارنج برای رنگ زرد .

۶) چوب شمشاد برای استقامت کار .

رگه‌های چوب گاهی برای سایه‌های سیرتر در برابر رنگهای روشن‌تر همان چوب بکار میرود.

۷) چوب کهکم (بروزن کزدم) برای قالب مثلث سائی و بغل شش‌سائی .

۸) چوب کبوده یا تبریزی برای آستر خاتم. (یعنی برای چسبانیدن خاتم بر روی آن)

منجۀ خاتم - کار صنایع خاتم

ارتفاع ۱۳۹ - عرض ۷۳ و عمق ۴۵ سانتیمتر

عکس از ابوطالب کرمانی



بجای سریشم صنعتی که اخیراً برای چسباندن مصالح خاتم بکار میرود سابقاً از جوشانده پاچه گوسفند که دارای ژلاتین زیاد است و چسبی است بسیار قوی استفاده میشد.

چوبهای آبنوس و فوفل را از هندوستان میآوردند. اما چون خاتم سازان نمی توانند برای

اندک چوبی که بکار میبرند سفارش عمده بدهند معمولاً از صندوقهای قدیمی یا تختخوابها و مبل هائی که دیگر مورد استعمال ندارند استفاده میکنند. این گونه مبل ها را میتوان در خانه های قدیمی نزد خانواده های کهن یافت. چوب بقم را از هند، و عاج را هم از هند و هم از افریقا میآورند. بقیه مصالح در ایران یافت میشود. مثلاً چوب عناب در شیراز و در خراسان فراوان است و چوب عناب خراسان حتی رنگین تر از چوب عناب شیراز است. صدف را از بحرین و کناره خلیج فارس بدست میآورند و استخوان شتر و اسب نیز که در کشور خودمان موجود است. از فلزات، مفتول برنجی بیش از هر مفتول فلزی دیگری در خاتم بکار میرود. در سالون خاتم کاخ مرمر در قسمتی از آن مفتول قره کار شده است. مفتول طلا کمتر از هر مفتول دیگری در خاتم بکار برده میشود. در یک جعبه خاتم که از جانب اعلیحضرت شاه سابق بملک فیصل پادشاه فقید عراق اهدا شد مفتول های طلا کار شده بود. این جعبه از شاهکارهای مرحوم محمد حسین صنیع خاتم بود.

علاوه بر رنگهای طبیعی چوب و عاج و استخوان و فلز که همان رنگ طبیعی آنها در نظر است و بدلیل رنگ و ثبات و دوامشان در خاتم مورد استفاده قرار میگیرند گاهی از رنگهای شیمیائی هم در خاتم سازی استفاده میشود. و قدما نیز فرمولهائی برای بعضی از رنگها داشته اند که اینک غالب آن فرمولها از میان رفته است و فراموش شده. در رنگ های شیمیائی مهم این است که رنگ به مغز چوب یا استخوان نفوذ کند؛ زیرا در خاتم مقطع استخوان یا چوب مهم است نه طول آن. از فرمولهای معروف که اینک هم بکار برده میشود فرمول رنگ سبز بشرح زیر است. مواد این فرمول را براده مس و سرکه و نشادر تشکیل میدهد.

خاتم شش گوشه

خاتم هشت گوشه

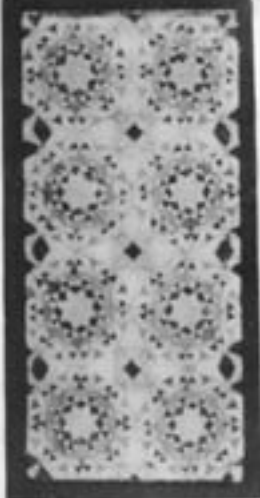
مس بوسیله سرکه زنگ میزند و سبز میشود و نشادر واسطه ایست که این زنگ را در اعماق استخوان نفوذ میدهد. این رنگ چنان ثباتی دارد که حتی مرور زمان هم نمی تواند آنرا دگرگون سازد.

ب - طرز ساختن خاتم - اساس نقش خاتم بر گل است. گل در اصطلاح خاتم سازی یعنی اشکال هندسی شش گوشه و هشت گوشه و ده گوشه و دوازده گوشه و غیره. گلهای خاتم از پره ها تشکیل شده اند. هر پره ای عبارتست از یک مثلث که خود این مثلث تشکیل شده است از مثلثی در وسط بیک رنگ؛ و سه مثلث دیگر در پهلوهای هر یک از اضلاع مثلث قبلی، و هر سه بیک رنگ دیگر؛ که طرز ساختن آنها بدینترار است:

چوب و استخوان و عاج بطول مثلاً ۲۰ سانتیمتر و قطر یکی دو میلیمتر یا بیشتر (بر حسب ریزی یا درشتی خاتمی که در نظر است) یا اره مخصوص بصورت پخ (یعنی سه پهلو) بریده میشود. بعد در قالب مثلث سائی، سائیده میشود تا ناهمواریهای آن صاف گردد. مفتول های فلزی را هم در همین قالب مثلث سائی؛ یا بوسیله چکش یا چرخ، سه پهلو میسایند. اساس کار که مفتولهای بلند و باریکی از چوب یا استخوان یا فلز یا مقطع مثلث است؛ باین ترتیب آماده میشود. اینک یک مفتول مثلث القاعده فلزی در وسط قرار میدهند و سه باریکه از چوب یا بکرنگ را در اطراف آن با سریشم صنعتی می چسبانند. یک فلز در وسط و سه چوب در اطراف آن را یک پره گویند. بستن نخ بپرك بدور این پره باعث میشود که چوبها یا استخوانها یا عاج بدور فلز محکم بچسبند. پره ها اساس یک گل اند که شکل اصلی آن در ذهن هنرمند موجود است

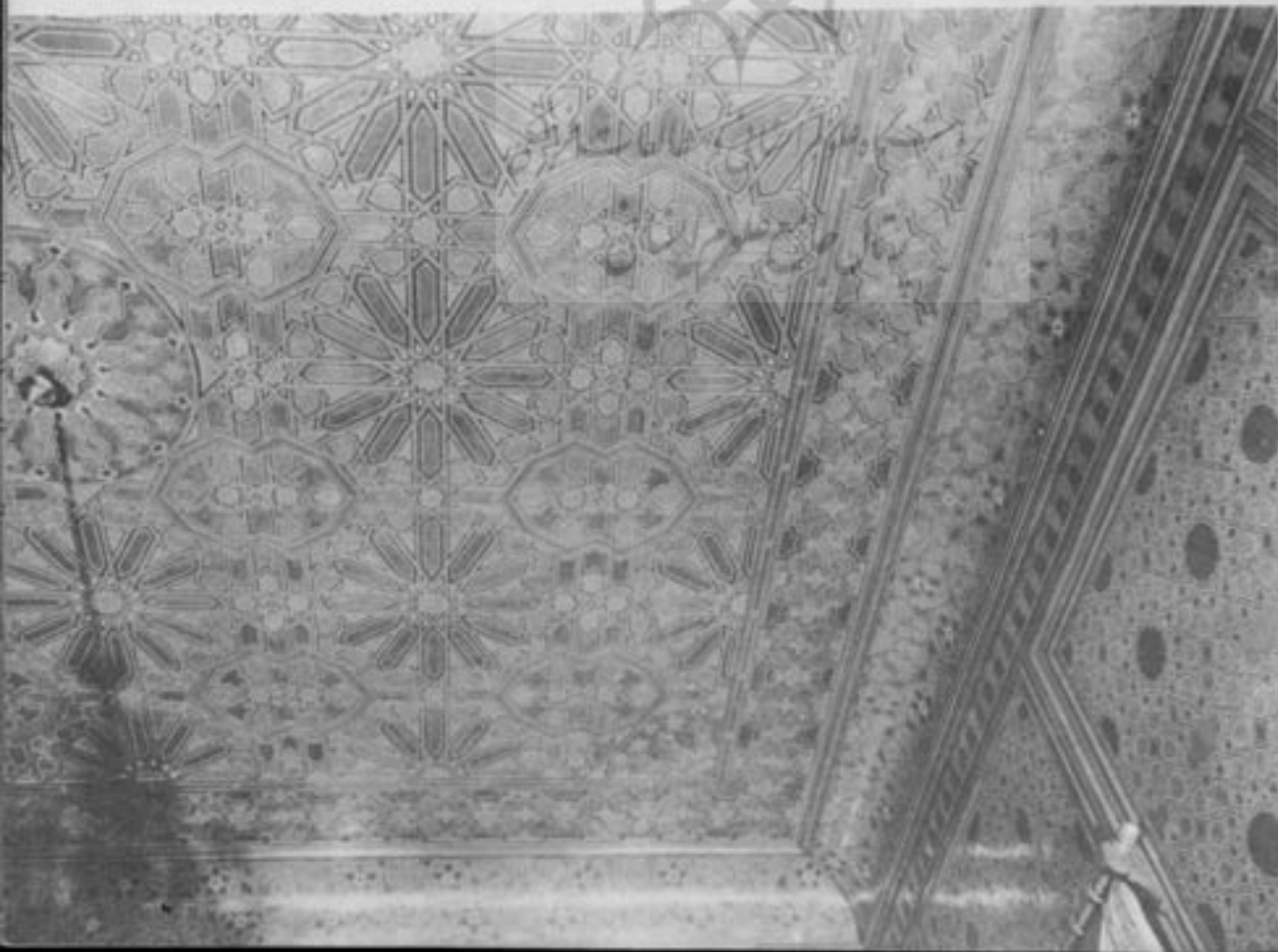


هنرمند فقید هشتام کا



مقطع مسدس بود بواسطه اتصال دو مثلث بدو ضلع متقابل آن مقطع لوزی پیدا میکند. این میله را که اینک مقطع لوزی دارد از هشت ساعت تا ۲۴ ساعت در فشاری قرار میدهند تا «توگلوها» به «گل» خوب بچسبند. بعد از بیرون آوردن میله از فشاری، موقع بردن گل هافر امیرسد. میله سی سانتیمتری را بقطعات شش سانتیمتری می برند. و این قطعات شش سانتیمتری بمقطع لوزی را کنار هم با سریشم میچسبانند و مجدداً در فشاری میگذارند. پس از بیست و چهار ساعت (و اگر هوا گرم باشد پس از مدت کمتری) آنرا در میآورند و آنرا از مقطع بقطر دو میلیمتر و کمتر یا بیشتر میبرند. باید حساب کرد که برای حاشیه یا متن اصل کار چند لوزی لازم است. یعنی پهنای حاشیه یا متن چند لوزی لازم دارد. دو لوزی یا سه لوزی را کنار هم قرار میدهند و با سریشم صنعتی میان دو آستر چوبی میچسبانند. آسترهای چوبی را قبلاً از چوب تبریزی یا کبوده بقطع مورد نظر بریده و آماده کرده اند. خاتم ها (که لوزی های متصل بهم اند) را لای آسترهای چوبی (هر چند تا که برای اصل کار لازم است) بوسیله سریشم صنعتی میچسبانند و با نخ پرك می بندند. ممکن است مثلاً ۵ حاشیه خاتم لای

و احتیاجی ندارد که آنرا روی کاغذ بیاورد. یعنی در خاتم سازی هنر مند طبق یک حساب دقیق تعیین میکند که گل مورد نظر او چند پره لازم دارد و بعلاوه چه رنگهائی مطرح نظر اوست. مثلاً برای یک گل مسدس معمولی شش پره لازم است. اما یک خاتم ساز خیره میتواند مثلاً در یک گل بزرگ حتی ۱۴۰ پره بکار ببرد. در گل مسدس که مورد مثال ماست و ساده ترین نوع خاتم است طرز کار بدینگونه است: که شش پره را با در نظر گرفتن هم آهنکی رنگ و نقش آنها در کنار هم قرار میدهند و با سریشم صنعتی میچسبانند و دور آنرا نخ پرك می بندند. اینک یک میله قطور مرکب از چوب و فلز بطول سی سانتیمتر و بمقطع مسدس آماده است. واضح است که اگر بخواهند این میله را از مقطع ببرند و گل های بریده را ردیف پهلوی هم بگذارند بعلت شش گوشه بودن هر گل، فاصله میان گلها خالی میماند. بنا بر این پیش از برش گلها این فاصله خالی را با تلفیق دو مثلث (که هر مثلثی خود بر حسب بزرگی یا کوچکی گل از چند پره یا چندین پره تشکیل مییابد) پر می کنند. این مثلث ها که در فاصله میان دو گل جا میگیرند در اصطلاح خاتم سازی «توگلو» نامیده میشوند. اینک میله ای که دارای



سقف تالار خاتم
از کاخ مرمر
عکس از
علامه الدین یزدشکی



معدن فنی هفتم کار

شش آسترچوبی (یعنی یک درمیان خاتم) آماده شده باشد. این قطعه را چهل و هشت ساعت یا بیشتر میگذارند تا خشک شود. پس از خشک شدن وسط خاتم را از عرض و وسط آستر را هم بهمین ترتیب اهره می کنند. بنا بر این حاشیه‌ای از خاتم بقطر یک میلیمتر روی یک آستر و حاشیه دیگری که نصف مقابل آن بوده است، روی آستر دیگر پدیدار میشوند. پشت آستر چوبی را بوسیله تخته رند قفل پشت گیری (که چوب مزین

بخاتم را محکم نگاه میدارد) رنده میکنند و ناهمواریهای آنرا صاف میسازند. آستر را بسریشم صنعتی میآیند و روی کار نصب میکنند. برای سردن آثار سریشم از روی خاتم سوهان بکار میبرند و بعد با کاغذ سمباده آخرین آثار آلودگی را میزدایند. برای محدود کردن حاشیه‌ها و تزئینات و از یکنواختی بدرآوردن گلها، باریکه‌هایی از عاج یا چوب یا استخوان (که قبلاً بقطر یک میلیمتر و بطول لازم بریده شده) بکار میرود. البته این ساده‌ترین نوع

مشط لوری خاتم

خاتم بود که ذکر شد. اما ترتیب کار در همه خاتم‌ها تقریباً یکسان است و بشرحی است که آمد. انواع معروف خاتم که تصویر برخی از آنها داده شده بدینقرار است:

- ۱) خاتم‌های حاشیه‌ای مانند حاشیه جو (Jow) - حاشیه شش گلی - حاشیه طره دار - حاشیه نیم طره ای .
 - ۲) خاتم شش گلی .
 - ۳) خاتم متنی .
 - این خاتمها انواع معمولی خاتم است.
 - ۴) خاتم پروارو (Parvaru) که خاتم خیلی ریز است.
 - ۵) خاتم ابری .
- این دونوع اخیر عالیترین انواع خاتم است .

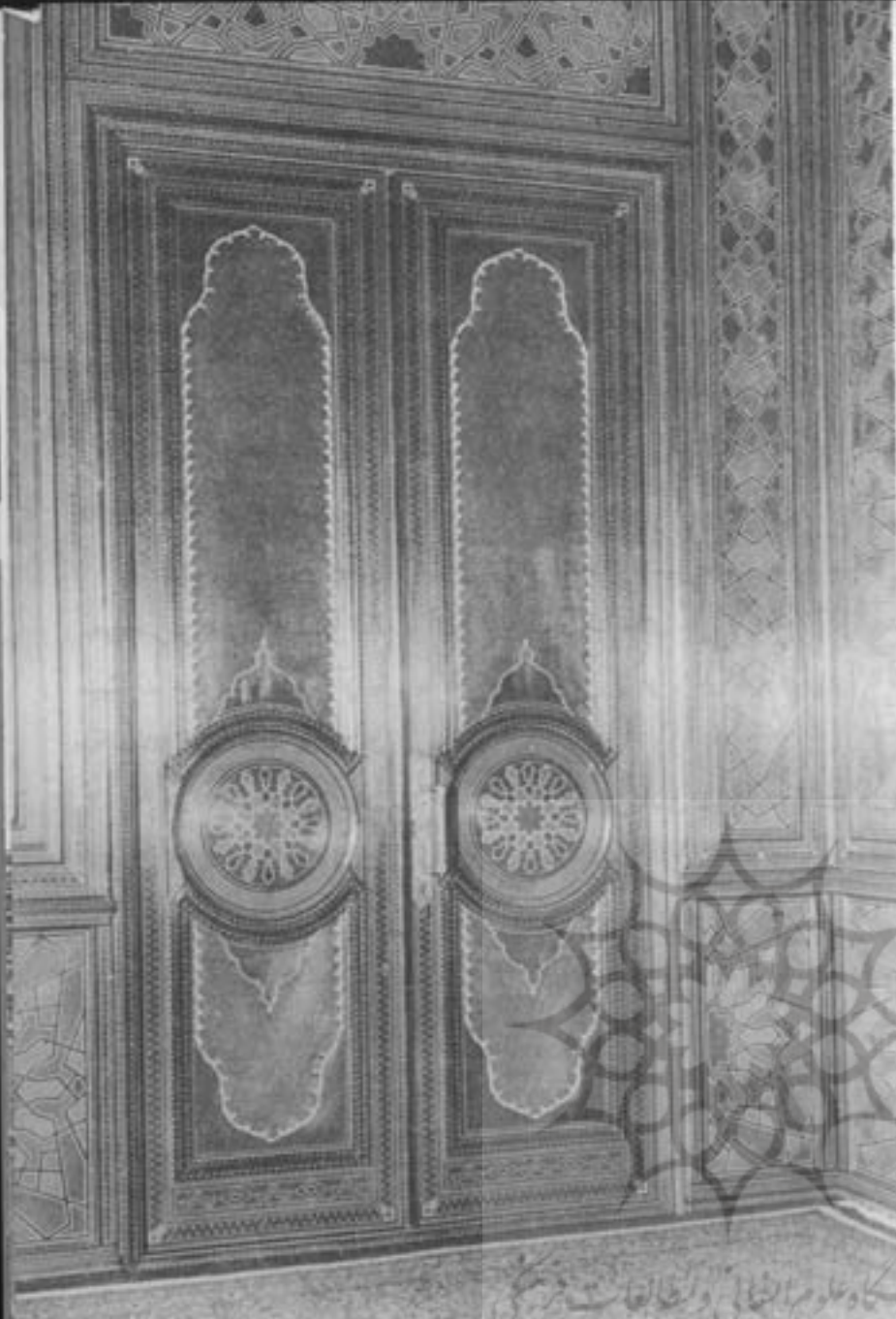
خاتم سازی از نظر تاریخی

آیا صنعت خاتم سازی پیش از اسلام در ایران وجود داشته است؟ پاسخی باین پرسش هرگز نمیتوان داد. زیرا جائیکه غالب آثار قابل دوام از قبیل نقاشی و مجسمه سازی و معماری ایران پیش از اسلام بواسطه سیل حوادث کوناگون از میان رفته باشد؛ صنعتی از چوب، اگر هم وجود داشته بوده است هرگز نمی توانسته است تا باسروز دوام بیاورد. صنعت کار روی چوب در ایران بعد از اسلام در واقع طلیعه فن خاتم سازی است. قدیمی ترین کار روی چوب که خاتم سازی امروز صورت تکامل یافته آن است از ششصد سال فراتر نمیرود. ترصیع عاج و صدف و فلزات و استخوانها بر روی چوب که با خاتم سازی امروزی بسیار نزدیک است؛ از زمان صفویه ساین طرف است که مورد توجه قرار میگیرد.



موشه‌ای از تالار کاخ مرمر
با میز کار خاتم
عکس از علام‌الدین پزشکی

یکی از درهای خاتم تالار خاتم
کاخ مرمر
عکس از علام‌الدین پزشکی



آثاری که از این زمان ببعد در شهرهای جنوبی ایران مانده است و همچنین شهرت شهر شیراز بصنعت خاتم‌سازی نشان میدهد که محل نشو و نما و تکامل این فن در قسمت جنوب ایران خاصه شهرهای شیراز و کرمان و اصفهان بوده است. قدیمی‌ترین آثار خاتم‌سازی در ایران عبارتند از :

(۱) صندوق مرقد اسامزاده سید علاء‌الدین حسین فرزند امام موسی بن جعفر در شیراز و دو جفت در خاتم آن بقعه که بقدمت چهارصد الی چهارصد و پنجاه سال میرسد .

(۲) قاب آئینه خاتم که در تاریخ ۱۱۲۴ قمری در کرمان ساخته شده است. زینت این قاب جمله « اللهم صل علی محمد و آل محمد وسلم » از صدف و « قال النبی صلی الله علیه و آله انما دینة العلم و علی بابها » از عاج میباشد. این قاب جزء مجموعه شخصی مرحوم محمد حسین صنیع خاتم است .

(۳) صندوق قبر حضرت علی (ع) در نجف اشرف که در زمان کریم خان زند ساخته شده است .

(۴) ضریح امام حسین (ع) .
(۵) ضریح امام موسی بن جعفر (ع) .
(۶) ضریح حضرت ابوالفضل .

در دوره سلطنت کریم خان زند تحولاتی در هنرهای تزئینی ایرانی بطور کلی پدیدار شد. قلمدان‌سازی، خاتم‌سازی، نقاشی رنگ و روغنی در شیراز مرکز حکومت زندیه متداول شد. متأسفانه آثار صنعتی زندیه بواسطه کینه شدید قاجاریه با آثار این سلسله نه نگاهداری شد و نه ادامه یافت. در یادداشت های مرحوم محمد حسین صنیع خاتم میخوانیم که در اواخر سلطنت قاجاریه تمام صنعت خاتم‌سازی شیراز در یک دکان

محقر متمرکز شده بود.

صنیع خاتم که بود ؟

ابتکار و نبوغ اعلی حضرت فقید موجب شد که صنعت خاتم‌سازی از گمنامی و حقارت بدر بیاید و یکشبه راه صدساله به پیماید. ساختمان تالار خاتم کاخ مرمر بدعتی بود در فن خاتم‌سازی . این تالار که اینک اطاق کار شاهنشاه است شگفت انگیزترین نمونه های صنعتی ایران در عصر حاضر است. اطاق خاتم در ضلع شرقی کاخ مرمر اطاقی است بطول هشت متر و عرض شش متر با چهار در و دو پنجره و دو گنجه بزرگ که پنجره های آن بطرف مشرق باز می شود و یکی از درها بتالار آئینه . درها ، پنجره ها ، سقف ،

دیوارها و تمام میل اطاق از میز و نیکمت و گنجه و صندلی و میز تحریر و لوازم روی آن و حتی سبد اوراق باطله این اطاق از عالیترین خاتم‌ها ساخته شده است. این اطاق عظمتی موثر و جلالی شاهانه و ابهتی روحانی دارد. هم‌آهنگی رنگها، درخشش عاج‌ها و نقره‌ها این اطاق را بصورت معبدی مجلل جلوه گر ساخته است. خاتم‌ساز بنام این اثر هنری گرانبها مرحوم محمدحسین صنیع خاتم بوده است. این استاد بکمک برادران و فرزندان و هشتاد تن از خاتم‌سازان ماهر شیراز و اصفهان در عرض یکسال و نیم اطاق خاتم را ساخته و پرداخته کرده است.

البته آثار بسیار دیگری هم از مرحوم محمدحسین صنیع خاتم مانده است که هر کدام در حد خود شاهکاری است. معروفترین این آثار که غالب آنها در موزه هنرهای ملی (اداره کل هنرهای زیبا - تهران) و کاخ مرمر نگاهداری میشوند عبارتند از میز آرایش - قفسه - لوازم تحریر - چراغ رومیزی - قاب عکس با فروهر - جعبه‌های بسیار نفیس - یکدست میل خاتم و میز و غیره.

اینکه این استاد خاتم‌ساز را همه کس به‌یمنندی می‌ستایند بعلت کثرت آثاری نیست که از او مانده است. بلکه بسبب عظمت و اصالت این آثار است. این استاد مبتکر خاتم را از حدود محدود سابق که منحصر بساختن قاب عکس و قوطی سیگار و ضریح و در بود بدر آورد و فکر بکر سرسلسله دودمان پهلوی را صورت عمل بخشید. درحالیکه بذهن هیچکس امکان ساختن اطاتی از خاتم نمی‌رسید. اهمیت دیگر کارهای مرحوم صنیع خاتم در سبک خاص اوست. این استاد نهایت دقت را در طرح و رنگ‌آمیزی و هم‌آهنگی و اندازه متناسب اشکال هندسی و نقش‌بندی بسبک تند و کند کرده است.

محمدحسین صنیع خاتم در بیستم بهمن‌ماه سال ۱۲۶۲ خورشیدی در شهر شیراز در یک خانواده

خاتم‌ساز چشم بدنیاش گشود. صنعت خاتم‌سازی در خانواده او صنعتی موروثی بود. اجدادش سالیان دراز سفارشهای عمده دربار کریمخان زند را بانجام رسانده بودند و ضریح مقدس ائمه را از خاتم ساخته بودند. بنابراین خانه پدری برای محمدحسین حکم کارگاهی را داشت و این وارث بحق صنعت اجدادی پیش از آنکه تحصیلات مقدماتی را ببیایان برساند از اسرار خاتم‌سازی بوسیله پدرش «محمدکاظم» آگاه گشته بود. این جوان با استعداد که تا چشم گشوده بود عاج و صدف و چوب و استخوان گرد خود دیده بود؛ بزودی در کار خود استاد شد و شهرت یافت. بطوریکه یکی از فرزندان آن مرحوم نقل میکند یکبار بدستور شاهزاده فرمانفرما، حاکم وقت فارس، محمدحسین صنیع خاتم جعبه خاتمی ساخت که بنا بود جعبه طلائی را درون آن بگذارند. حکمران فارس چنان شیفته طرزکار و دقت و مهارت محمدحسین شد که بی اختیار جعبه خاتم کار او را بر جعبه طلا ترجیح داد و گفت: «میبایستی خاتم کار محمدحسین را درون جعبه طلا می گذاشتم». شاهزاده فرمانفرما سرانجام برای این خاتم‌ساز با استعداد پیشنهاد لقب کرد و طبق فرمان سلطنتی مورخ ۲۷ ربیع الثانی ۱۳۳۶ قمری محمدحسین بامین‌الصنایع ملقب گردید.

امین‌الصنایع در سال ۱۲۹۶ خورشیدی بتدریس افتخاری در مدرسه اسلامی شیراز مشغول شد. در سال ۱۳۰۶ رسماً

نمونه‌ای از تالار خاتم که در آن
دو پنجره بزرگ و یک منبجه
خاتم و میز کار و ملزومات آن
 دیده میشود.



نمونه‌ای از هزاره‌های خاتم
تالار خاتم
هر دو عکس از علامه‌الدین پزشکی

هنرآموز خاتم سازی هنرستان صنعتی
شیراز گردید و از سال ۱۳۱۰ تا پایان عمر
بسمت استاد خاتم سازی اداره کل
هنرهای زیبای تهران بکار اشتغال ورزید
و با خانواده خود مقیم تهران شد.

این صنعتگر با ذوق علاوه بر
مهارت در خاتم سازی خط شکسته و
نستعلیق را هم خوب مینوشت و مثل
غالب همشهریان حافظ و سعدی گاهی هم
از سرتقنن شعری میسرود. وزارت فرهنگ
و دربار شاهنشاهی بیاس خدمات این مرد
هنرمند او را بدریافت نشان درجه اول هنر
و مدال درجه اول همایون مفتخر کردند.
این مرد هنرمند که قدرش در
زمان حیاتش تا حدی شناخته شد بعد از
قریب هفتاد سال زندگی مشحون از
فعالیت و افتخار سرانجام در شیراز بر اثر
تصادف با دوچرخه و خونریزی مغزی
در تاریخ ۲۹ آذر ۱۳۳۱ در گذشت.