

## کاشی و صنعت ظروف سفالی



سفالسازی هنریست قدیمی و جهانی که از دیرباز در خدمت بشر بوده است. آندسته از ظروف سفالی را که منحصر آ دارای خاصیت انتفاعی میباشند نمیتوان جزء هنرها محسوب داشت اما بعضی از آثار سفالین دارای چنان زیبایی نادر و شگفت انگیزی هستند که از آشپزخانه ها و سرسفره ها راه بموزه ها یافته اند. صنعت ظروف سفالی بی شباهت بمجسمه سازی با گل نیست؛ اما کاشی سازی جزء هنر معماری است و غالباً برای تزئین بنا بکار میرود. بهر جهت این هر دو هنر عبارتند از «صنعت شکل بخشیدن بگل»، تزئین آن بالعباب و سپس قابل دوام ساختن آن بوسیله حرارت. بطور کلی لازمه ساختن کاشی و ظروف سفالی اعمال زیر است: آماده ساختن گل - شکل بخشیدن بگل - تزئین آن - حرارت دادن. ضمناً برای انجام عمل فوق مصالح و ابزارهای زیر مورد احتیاج است: گل - لعاب - کوره امتحانی و کوره های بزرگ و وسیله ایجاد حرارت متعادل بونه - ساج<sup>۱</sup> - سیخ و چکش آهنی - گداز<sup>۲</sup> - قالبهای چوبی و فلزی - فشاری - هاونهای مختلف - چرخ و آسیاب و سنگ بالاساب.

**الف - آماده ساختن گل -** گل معمولی را از خاک رس بشرطیکه ماسه و شن و مواد آهکی نداشته باشد آماده میسازند. اما مواد مشککه ظروف چینی و کاشی های عالی کائولین Kaulin یا گل چینی است که با پودر نرم سنگهای

معدنی مانند سنگ کوارتز<sup>۱</sup> Quartz - فلدسپات Feldspath میامیزند. و ضمناً از خاک سفید یا گل لواسانی که دارای چسب است نیز برای ترکیب با این مخلوط استفاده میکنند. ابتدا گل را میشویند و با افزودن مقدار آب لازم با دست و لگد آنرا ورز میدهند تا نرم شود و هوای آن خارج

(۱) این کلمه آلمانی است و نامی است که بانواع مختلف سیلیس میدهند. کوارتز را بلور سنگ نیز مینامند. در زبان فارسی این سنگ را سنگ چخماق میگویند.

(۱) ظرف چینی دریا باز

(۲) ظرف چینی دردار که دود و هوا را در داخل نگاه میدارد.

گردد'. برای کاشی‌های عالی و با ظروف سفالی گرانبه و ظریف چینی از بودر سنگهای معدنی که در بالا ذکر

(۱) شک نیست که هر چه این خمیر بیشتر بماند سفال بهتری بدست میآید. معروفست که چینی‌ها گل را آماده میکرده‌اند و برای مصرف فرزندان خود یعنی برای نسل بعد میگذاشته‌اند.

شد استفاده می‌کنند و خمیر را بعد کافی ورز میدهند. اینک این خمیر آماده برای شکل پذیرفتن است. از این خمیر چانه‌هایی باندازه‌های لازم جدا میکنند.

**ب - شکل بخشیدن بگل -** برای ساختن کاشی‌چانه‌ها در قالبهای چوبی کوچک یا بزرگ بقطع مورد نظر میگذارند



کاشی معرق - کار استاد حسین کاشی تراش - موزه هنرهای ملی





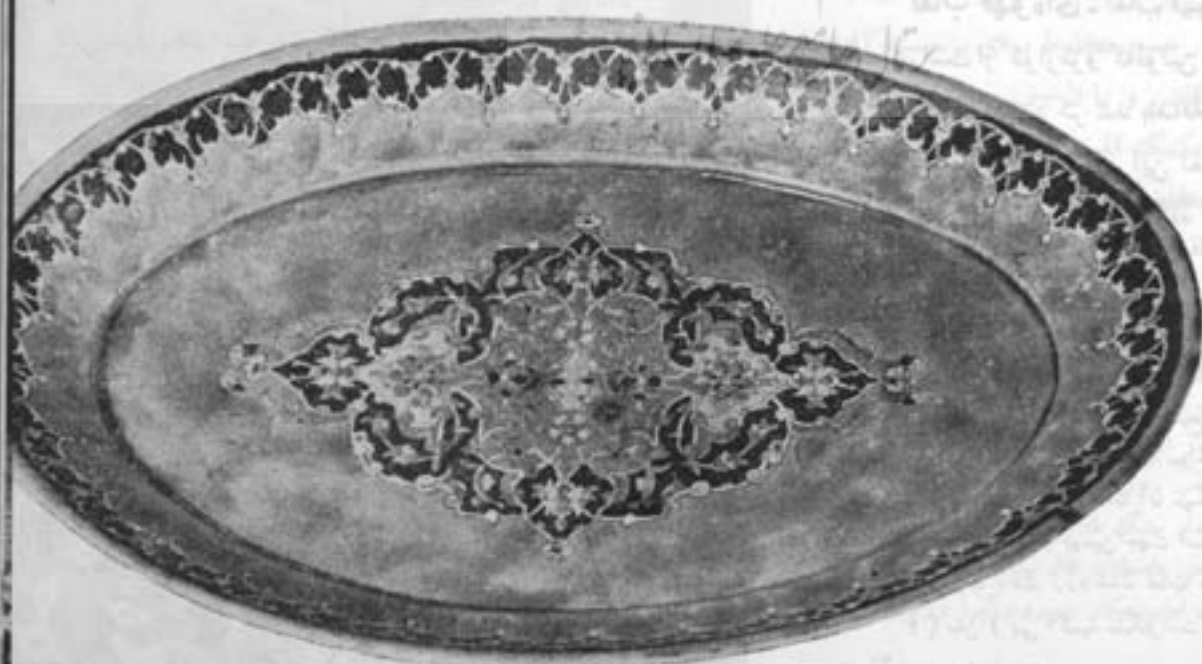
و با اندازه قالب درمیآورند. بعد از اینکه گل در قالب سفت شد آن را خارج میکنند و در مکانی که هوا آنرا خشک نکند نگاه میدارند. تقریباً بیست و چهار ساعت بعد کاشی را در قالب فلزی و زیر فشاری (پرس) قرار میدهند تا پوک نشود. برای ساختن گلدان و ظروف سفالی میتوان هم از قالب و هم از چرخ استفاده کرد و با دست بکل شکل بخشید. اگر چانه کوچک باشد با دست میتوان گل را بهر شکلی که دلخواه است درآورد. و آنگاه بکمک انگشتان ناهمواریهای آنرا هموار ساخت. هم چنین میتوان قطعاتی از گل را بشکل طناب درآورد و بطور مارپیچ رویهم نهاد و بعد بکمک اسباب یا با دست فرورفتگی ها و برآمدگیهای آنرا صاف نمود یا همچنان برجها گذارد.

روش استفاده از چرخ این است که چانه را سرچرخ میگذارند و استاد کار بکمک دست بآن شکل میبخشد. معمولاً یکدست از داخل و دست دیگر از خارج کار میکند و فقط قسمت خارجی ظرف یا گلدان را چرخ میکنند. استاد کار ضخامت ظرف را میداند و بدانسته خود عمل میکند. میتوان برای ساختن ظروف از قالب نیز استفاده کرد. بوسیله قالب دو نصف هر ظرفی را بصورت مجزا میسازند و آنگاه دو نیمه را بهم پیوند میکنند.

بعد از خشک شدن گل بایستی سطح خارجی ظرف یا کاشی را سائید و تمیز کرد و کاشی را قبل از لعابدادن یکبار خام بخت (نیمه پخته) کرد. یعنی چهار ساعت با حرارت ۵۰۰ تا ۷۰۰ درجه در کوره حرارت داد. ظروف ساخته شده با کائولین حرارت بیشتری لازم دارند.

ج - تزئین - تزئین کاشی و ظروف سفالی بوسیله

انسانی و مطالعات فرهنگی



تند سینه و در آن وقتها با دست و پا و غیره سینه را مالان  
 بکنند اینها همه با یکدیگر در یک کاس و در آن آب  
 از حوضخانه که در آنجا است که در آنجا است  
 لعاب دادن انجام میگیرد و عمل لعاب دادن نه تنها برای زینت  
 سفال و کاشی بکار میرود بلکه موجب نفوذ ناپذیری آثار  
 مزبور نیز میگردد. لعاب عبارتست از ترکیب شیشه مذاب  
 ( مایع زجاجی سنگ چخماق یا گل چینی کائولین )  
 با اکسیدهای فلزی قلع و سرب. فرمولی که برای لعابهای  
 کوناگون اینک بوسیله کاشی سازان عمل میشود تقریباً  
 بدینتر است:



**لعاب سفید** - لعاب سفید که معمولی ترین انواع  
 لعاب است و ضمناً اساس لعابهای دیگر است از ترکیب  
 قلع<sup>۱</sup> و سرب و کائولین و کوارتز به نسبت های زیر  
 بدست میآید:

۱	اکسید قلع و سرب	۱۱
۸	کوارتز	
۶	کائولین	

لعابهای دیگر را بوسیله آمیختن اکسید های فلزی  
 با مواد مشکله لعاب سفید تهیه میکنند. بعضی از لعابها  
 اکسید قلع ندارد.

**لعاب فیروزه ای** - مواد مشکله لعاب فیروزه ای  
 همان مواد لعاب سفید است نهایت مقداری اکسید مس نیز  
 بمواد مزبور میافزایند. کمتر یا بیشتر افزودن اکسید مس  
 بمواد لعاب سفید باعث روشن تر یا سیر تر شدن لعاب فیروزه ای

**لعاب قهوه ای** - لعاب قهوه ای اکسید قلع لازم ندارد  
 و آمیزی است از کوارتز و کائولین و اکسید سرب به نسبتهایی  
 که در لعاب سفید ذکر شد باضافه مقداری مغن<sup>۲</sup>.

**لعاب لاجوردی** - این لعاب نیز اکسید قلع لازم  
 ندارد. آمیزه ای از مواد مشکله لعاب سفید بدون اکسید  
 قلع با اکسید کوبالت است.

( ۱ ) برای اکسید کردن قلع و سرب این دو فلز را به نسبت یک  
 و سه ترکیب میکنند و در ساج مدت چهار ساعت در کوره با حرارت  
 ۱۳۰۰ درجه میگذارند و دائماً بوسیله سیخ و چکش آهنی آنرا زیر و رو  
 میکنند. این آمیزه بعد از آنکه خوب سوخته شده بصورت پودر در میآید  
 و مجاورت هوا باعث اکسیده شدن آن میگردد. بدست آوردن بی اکسید  
 قلع خالص دشوار است و بهمین جهت است که از سرب کمک میگیرند.  
 منتهی وجود سرب باعث زرد شدن لعاب سفید میگردد.  
 ( ۲ ) مغن ( بی اکسید منگنز است ) که در اطراف کوههای تهران  
 و در نائین وجود دارد.

کاشی معرق - کار استاد حسین کاشی تراش - موزه هنرهای ملی  
 پژوهشگاه علوم انسانی میگرداند





## نقاشی روی ظروف و کاشی - معمولی ترین وسیله

ترتیب سفال نقاشی روی آنست . میتوان روی پوشش گلی نقاشی کرد و سپس نقشها را بوسیله لعاب رنگین ساخت . یا میتوان روی لعاب اولیه که یکرنگ است طرح نمود و هم چنین میتوان بوسیله موم گیری عمل کرد . موم گیری عبارتست از طرح نقش ها بروی موم . سرتاسر ظرف را موم میگیرند و جای نقش ها را خالی میگذارند . سپس با رنگهای لعابی میآلایند و حرارت میدهند . نقاطی را که موم پوشانده است سفید میماند .

## لعاب سیاه - مواد متشکله لعاب سیاه همان مواد لعاب

قهوه‌ای است منتهی بایستی مغن بیشتری بآن افزود .

**لعاب زرد -** لعاب زرد مخلوطی است از کوارتز و اکسید سرب .

**لعاب سبز -** لعاب سبز مخلوطی است از مواد متشکله لعاب قهوه‌ای که بجای مغن اکسید مس اضافه دارد .

**لعاب قرمز و صورتی -** ترکیبی است از طلائی محلول در تیزاب با برآکس و بلور سائیده و مردار سنگ طلائی که از سرب ساخته میشود . مواد ترکیبی لعاب قرمز را بایستی روی سنگ بالاساب با دست سائید .

غیر از لعاب سفید ، لعابهایی که برای نقاشی و رنگین کردن سفالها و کاشی ها بکار میروند آمیزه های آنها در مدت ۸ ساعت با حرارت ۱۰۰۰ تا ۱۳۰۰ درجه در بوته گذاخته شده اند . این آمیزه ها را که بعد از حرارت بشکل گلوله درآمده اند بایستی در هاون چینی کوبید و نرم کرد و سپس روی سنگ آسیاب با آب تمیز سائید و بصورت سابع درآورد .

اما عمل لعاب دادن عملی است دقیق . اگر بخواهند لعاب ساده بکار ببرند کافی است که لعاب را روی سطح مورد نظر بریزند یا پخش کنند و یا بکمک قلم مو نقش نمایند . اگر آنچه میسازند کوچک باشد میتوان آنرا داخل لعاب فرو برد .

در گلدان سازی لازم است که پیش از لعاب دادن پوشش دیگری از گل ( مخلوطی از گل سائیده نرم با کتیرا و آب ) روی پوشش اولیه بدهند . همین مخلوط برای برجسته کاری روی سطح گلدان و یا کاشی و ظروف هم بکار میرود . بدین نحو که استاد کار بکمک قلم مو روی قسمتهایی را که بایستی برجسته بماند از مخلوط فوق الذکر بقطعه مورد نظر میمالد اما بایستی قبلاً نقشه گلدان یا کاشی روی اثر آمده باشد تا بداند کجا را برجسته کند و کجا را فرو رفته باقی نهد .

۱) برای حل طلا در تیزاب بنر تیب زیر عمل میشود : یک دوهزاری طلا را در یک استکان تیزاب میاندازند و یک روز میگذارند بماند . این محلول را در تقار بزرگی مملو از آب میریزند تا با آب مخلوط شود . بعد از ته نشین شدن لرد طلا آب روی آنرا بطور میریزند .

۲) برای ساختن مردار سنگ طلائی سرب را با گوگرد به نسبت ۸ و ۱ درگداز میسوزانند . یعنی باصطلاح قال میگذارند . چنین سربی که سرب کشته است برای برق لعاب بکار میرود و آنرا ورنی میگویند .



کار مشغول لعابدادن میشود. آنگاه اثر را در کوره باحرارت ۱۰۰۰ تا ۱۲۰۰ درجه بمدت ۸ ساعت حرارت میدهند. برای نقاشی روی کاشی‌ها که تعداد آنها بیشک زیاد است نقاش نقش ربع اثر را روی کاغذ میکشد. سرتاسر طرحهای نقشه را سوزن میزنند و نقشه را روی ربع کاشی‌ها میگذارند و با ذغال و یا شنجرف گرد میزنند. بعد بکمک قلم مو و مخلوط بودرستگ مغن و آب طرحها را روی خطوط گرد ثابت میکنند و سپس لعابهای رنگین میدهند. البته کاشی‌های عالی یکبار لعاب سفید داده شده‌اند. برای سهولت کار پشت کاشی‌ها را نمره گذاری میکنند که در موقع نصب باشکال بر نخورند. اینک کاشی‌ها را بدقت در پوره‌های کوره جامی دهند ومدت چهار ساعت با حرارت ۶۰۰ تا ۷۰۰ درجه میزنند.

**حرارت دادن** - چنانکه ضمن این مقاله گفته شد ظروف سفالی گاهی دوبار و گاهی سه بار و گاه چهار بار حرارت می‌بینند.

گلدان و ظروف سفالی را غالباً تنها یکبار، یعنی بعد از نقاشی و لعابدادن و یا ورنی دادن روی سفال اصلی حرارت میدهند. اما در کاشی سازی ابتدا یکبار سفال اصلی را نیمه پخته میکنند، سپس یکبار هم سفال را با لعاب و بار دیگر هم با تزئینات لعابدار در کوره میگذارند. آخرین مرحله تزئین در بعضی از آثار هنری سفالین و کاشیها مرحله جلادادن است. این جلارا بکمک یک پوشش ظریف و شفاف فلزی ایجاد مینمایند و سفال را مجدداً با حرارت کم در کوره میزنند.

عمل حرارت دادن در کوره انجام میشود که در ایران با ذغال و چوب گرم میشود. مهم‌ترین مسئله در سوخت کوره ایجاد حرارت بکنواخت است و چون این مسئله امری است مکانیکی و فنی میتوان بجای چوب از نفت یا برق هم برای ایجاد حرارت متعادل استفاده کرد. در قسمت کاشی سازی اداره هنرهای زیبای کشور اقداماتی بوسیله متخصصان فن در جریان است که تجدید نظرهایی در ساختمان کوره‌های سفالسازی بنمایند و کوره‌ها را از صورت ابتدائی فعلی بدر بیاورند.

در سفالسازی معمولی سه مسئله مهم را باید در نظر گرفت: ۱ - حجم ۲ - طرز ساختمان ۳ - هدف.



روشهای عمده نقاشی روی سفال عبارتست از:

(۱) روش برجسته کاری که ذکر آن گذشت.

(۲) روش کتبه کاری (که با چاقو قسمتهائی از گل را بر میدارند).

(۳) روش با سمه کاری که بوسیله مهر عمل میشود.  
(۴) روشن سگرافیتو Sgraffito که اخیراً در ایران هم مورد استفاده قرار میگیرد.

**نقشه** - برای نقاشی روی ظروف نقاش بامداد طرح اولیه را روی ظرف منتقل میکند و پس از برجسته کاری استاد

(۱) برای برجسته کاری غیر از طریقه‌ای که گفته شد میتوان از قالب گچی برجسته نیز استفاده کرد. شک نیست که در اینصورت طرف یا کاشی را از داخل قالب میگیرند.

(۲) این روش عبارتست از پوشش سفال بوسیله دو قشر لعاب مختلف الوان که روی پوشش خارجی نقشی با آلتی نوک تیز حک میکنند و نتیجه طرحی میشود که دارای دورنگ بهم آمیخته است.



اما در سفالهای هنری، گذشته از سه مسئله فوق شکل ظروف و نقش آنها نیز مورد توجه است. شکل اصلی ظروف سفالین یا کروی، یا بیضی یا استوانه‌ای و یا مخروطی است. دسته و سر و لوله و غیره بعداً با شکل اصلی الصاق میشوند نکته مهم در شکل ظروف سفالی تناسب و ارتباط اجزاء با یکدیگر و با مجموعه است. گاه تنها شکل متناسب ظرف سفالین بی هیچگونه زینتی مطبوع است و اثر هنری بزرگی بشمار میرود. یکی از نکات لازم در سفالسازی ایرانی ابتکار و تجدید نظر هائی در شکل گلدانها و کاسه و کوزه هاست تا از یکنواختی کنونی بدر بیایند.

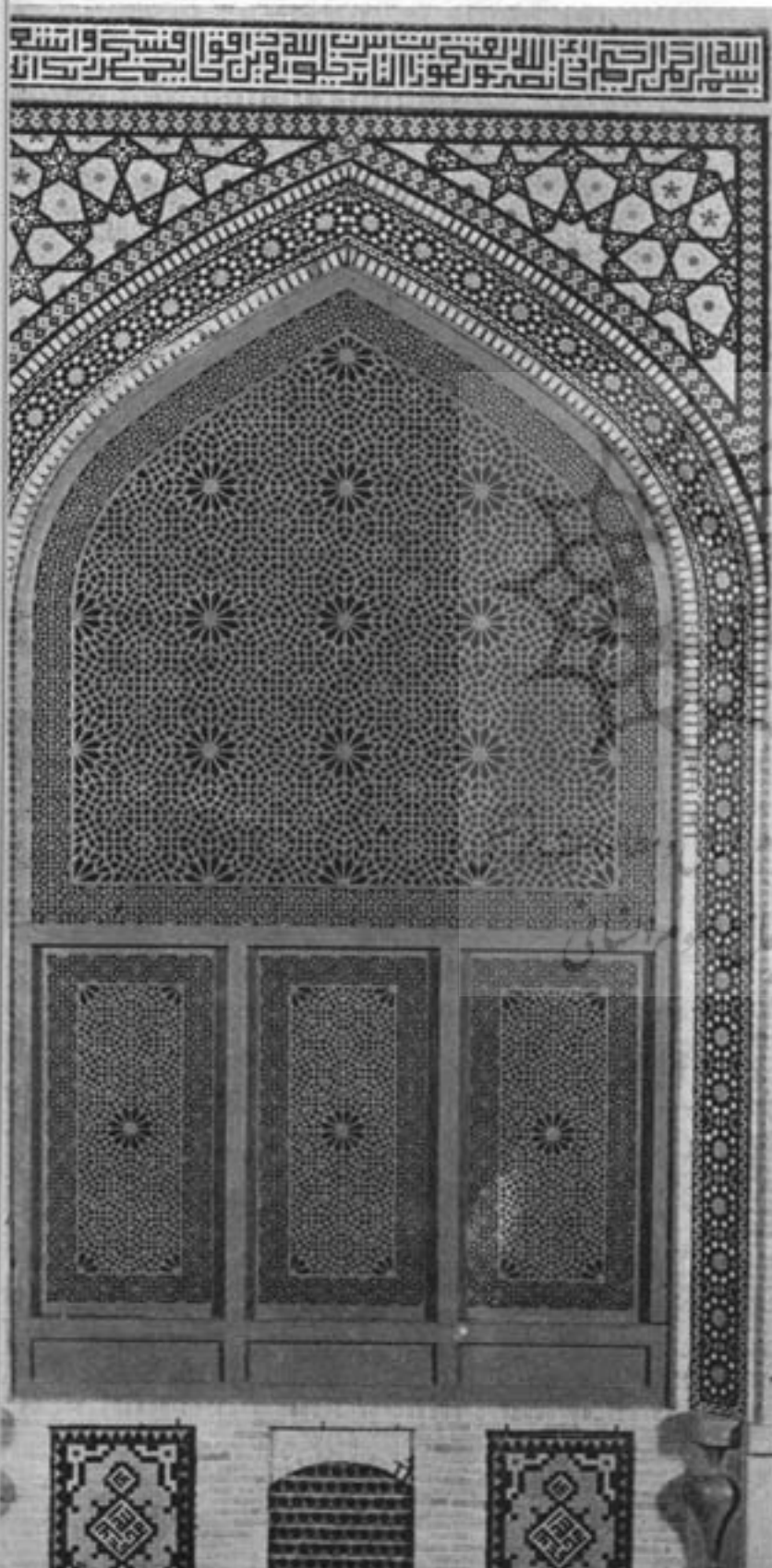
در کاشی سازی شکل کاشی مطرح نیست اما نکته اساسی در کاشی سازی مواد متشکله و عمل لعاب دادن و نیز مسئله یکسان در آوردن رنگها و شفافیت آنها در کاشیهاست. طرح های اصلی در صنعت کاشی سازی ایران تقریباً طرحها و نقش هائی است که در شماره های اخیر مجله نقش و نگار مرتباً بچاپ رسیده و بعدها نیز ادامه خواهد یافت. این طرحها عبارتند از انواع اسلیمی یا خطائی ها و انواع غنچه ها و گلها و پرندگان و عیاکل آدمی و نقش ها و طرحهای هندسی یا گره ها. در بعضی از قطعه کاشیهای نفیس بخطوط تزئینی مخصوصاً خطوط کوفی نیز بر میخوریم. این خطوط نیز عیناً مانند سایر نقشها نقاشی شده اند و چنان زینتی بقطعه کاشی بخشیده اند و چنان متناسب در مرز و یا متن جای گرفته اند که لذت دیدار آنها دست کمی از لذت دیدار نگارها و نقشها ندارد.

\*\*\*

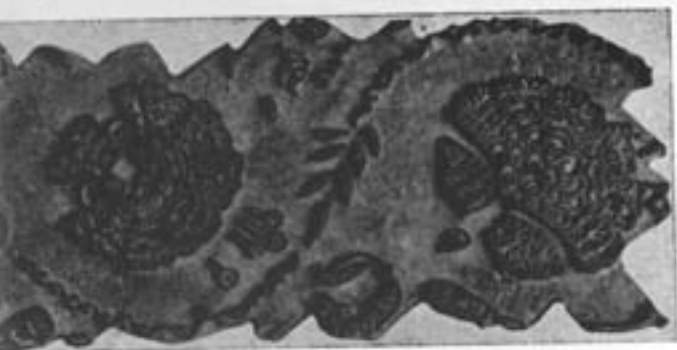
اطلاعات فنی این مقاله بوسیله آقایان معمار زاده و استاد حسین کاشی تراش متخصصان کاشی سازی اداره کل هنر های زیبای کشور داده شده است.

عکسهای این مقاله از ابرو طالب کرمانی  
تصاویری که توضیحی با آن نیست از کارهای  
قسمت کاشی سازی هنر های زیبا است

ماکت نمای مقبره مجلسی - از احتشامی - موزه هنر







عبدالحسین احسانی

## صنعت قلمکار مازی

بوده است... در بارهٔ تکنیکی که برای ساختن قلمکار بکار میرفته اختلاف عقیده هست، بعضی عقیده دارند که نقاشی میشود، بعضی تصور میکنند که با کلیشه چاپ میشود، البته اینها چاپ میشده ولی نقاشی شدهٔ آنها پیدا شده است. بعضی اوقات نقاشی آن مرغوبتر بوده و گاهی نیز چاپ و نقاشی توأمان بوده اند و گاهی هم اتفاق افتاده است که تشخیص چاپ از نقاشی مشکلست در حالیکه در قلمکارهای نامرغوب مشخصست که چاپست.

« در بارهٔ مرتبهٔ هنری این صنعت ایرانی مدارک موجود مختلف است بعضیها دربارهٔ ارزش آن از نظر هنری قلمفرسائی کرده اند و بعضی گفته اند که قلمکار های ایرانی از هندی هست ترست، ولی باید در نظر داشت که این قلمکار ها اقسام و انواع دارد و نمیشود باین آسانی دربارهٔ آن اظهار نظر کرد. مسئلهٔ تشخیص قلمکار های ایرانی و هندی خود مطلب غامضست چون اغلب طرحهای هندی مأخوذ از ایرانیست و هندوستانهم برای اغلب مشتریهای ایرانی خود قلمکار تهیه مینموده است. از اینجهت نمیشود گفت تاچه اندازه اش ایرانی و چه اندازه اش هندیست. با وجود این چند قلمکار وجود دارد که بطور قطع میشود گفت ایرانیست و دلیل آنها اینستکه وجه تمایز آن با قلمکار های هندی بسیار روشن و گویاست. »

بعد نویسنده توضیحاتی در بارهٔ این چند پرده میدهد که اساس طرحهای ایرانی و هندی را در بر دارد و نتیجه میگیرد که پرده های موصوف صنعت ایرانیست و در پایان مقاله خود این توضیحات را دربارهٔ یک پردهٔ قلمکار اصیل ایرانی میدهد:

«... اما یک حریر سیاه که بوسیلهٔ رنگهای قرمز و سبز بصورت گل نقاشی شده است و این حریر در اختیار اکرمین پوپ

فیلیس اکرمین در جلد سوم کتاب گر اتقدر پوپ اضمیمهٔ صفحات ۲۱۴۵ و ۲۱۴۶ دربارهٔ قلمکار اینطور نوشته است: «... تاریخچهٔ نقاشی یا چاپ روی پارچه چندان روشن نیست. نویسنده بی مدعیست که این صنعت از زمان محمود غزنوی پیدا شده است ولی دلیلی بدست نداده است. دو تابلو مربوط بزمان سلجوقیان نشان میدهد که این صنعت از خیلی پیش وجود داشته است و دلیلی که میتوان بر اثبات این مطلب آورد آنستکه روی این تابلوها یک رباعی ذکر شده که تاریخ ساختن آنرا مسلم میدارد ( تصویر این پرده در جلد ششم کتاب مزبور در صفحهٔ ۹۹۵ آورده شده ) و این پرده با رنگ ثابت اصیل رنگ آمیزی شده است. در صفحهٔ ۶۵۸ از جلد ششم کتاب نیز تابلوی دیگریست که بصورت باسمه نقش شده و متعلق بهمان دوره است، ولی یک قلمکار بمعنی واقعی بدست نیامده. آنچه مسلمست آنکه این صنعت در قرن ۱۷ رواج داشته و مراکز آن رشت و اصفهان و کاشان بوده است و ظاهراً در نخجوان نیز کم و بیش وجود داشته. گفته میشود بهترین نوع قلمکار در قرن ۱۸ در یزد و کاشان ساخته میشده است ولی امروزه ( و قتیکه مصنف مقاله خود را تنظیم مینموده ) در بروجردست. اما مطلب مهم این نیست که کجا ساخته میشده، مهم جنس آن

۱) Phyllis Ackerman

۲) A Survey of Persian art by Arthure Upham Pope





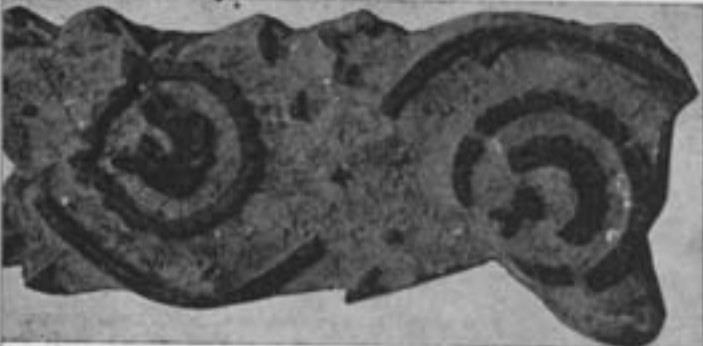
میباشد، ظاهراً همه‌اش با دست نقاشی شده . ( قرن ۱۷ ضمیمه ۱۰۹۶ از جلد ششم) صنعتگران ایرانی لااقل از قرن ۱۷ روی تافته، ساتن، و کتان با دست نقاشی و تزیین میکرده اند و وسیله تزیین و نقاشی آنها گرد طلا و قره و رنگهای آمیخته با صمغ و موم بوده است صحنه هائیکه روی حریر باین طرز تهیه شده باشد تا کنون یافته نشده است ولی قلمکار های کتان بسیارست (دومونه در صفحه ۱۰۹۶ از جلد ششم کتاب آمده است ) وبعد مقاله را با توصیف دوبرده مزبور پایان میدهد .

\*\*\*

غرض از آوردن مقاله فیلیس اکرمین این بود که دقیقترین کاری را که تا کنون درباره تاریخچه فن قلمکار شده است نقل کرده باشیم و آنگاه بپردازیم بتوضیحات دیگری که وضع این صنعت را تا با روز روشن میکند .

دلایلی که بدست آمده و وجود این صنعت را از قرن ۱۷ میلادی ب بعد در ایران مسلم ساخته بیش از آنچه اکرمین در مقاله خود آورده است نیست . اما موضوع جالبتر بنظر من اینستکه اصطلاح « قلمکار » از کی متداول شده و چرا نام این نوع رنگ آمیزی روی پارچه را « قلمکار » گذارده اند ؟

از مطالعه متون قدیمی و اسنادیکه در دست است مشخص و مسلمست که بافتن پارچه های گوناگون از قرنهای پیش در سراسر شرق متداول بوده است و نویسنده این مقاله نام متجاوز از پنجاه نوع پارچه را توانسته است گرد آورد که در دورانهای مختلف مورد استعمال مردم بوده است . اما امروز شاید شناختن هیچکدام از آنها بطور دقیق میسر نباشد مگر آنکه نمونه بی بدست داشته باشیم و برایمان محقق باشد که مثلاً « حریر شتری » همان پیراهنست که در موزه مردم شناسی ضبط شده . یا « زربفت شامی » همانستکه نمونه‌ای از آنرا بدست داریم .



چهار قالب برای چهار رنگ اساسی یک نقش در صنعت قلمکار

با این توضیح غرضم آنستکه بهیچوجه مستبعد نیست که نقاشی روی پارچه از زمانهای بسیار قدیمتر از دوره محمود غزنوی متداول بوده باشد و مصرف بسیار و یا بخصوصی هم میداشته ولی امروز نام این نوع پارچه برای ما روشن نباشد و برای من شک نیست که اگر بتوانیم خصوصیات پارچه هائیکه نامشانرا در دست داریم بشناسیم به بسیاری از مطالب تازه تر درباره پارچه بافی و نقش اندازی روی منسوجات وقوف می‌باییم .

از طرفی ملاحظه میشود که هیچیک از محققانی که درباره منسوجات و رنگ آمیزی آن جستجو کرده اند از تأثیر صنعت چینها سخنی بمیان نیاورده اند در حالیکه مسلم و محققست که قرنهای پیش از این صنعت پارچه بافی و رنگ سازی و چاپ در سرزمین چین متداول و معمول بوده است و قابل توجه اینستکه چاپ روزنامه و تقاویم را با کلیشه های چوبی به صورت خیلی ساده و آسان انجام میداده اند و در این باره مار کوپولو جهانگرد مشهور ایتالیائی که سفر بر حادئه ای به سرزمین چین و ایران و ترکستان و بسیاری از بلاد دیگر کرده است بطور مشروح سخن گفته است و از پارچه بافی و رونق منسوجات چینی در بلاد اروپا اطلاعات جالبی بدست میدهد و با استفاده از جمیع این اطلاعاتست که میتوان پیدایش نقشهای رنگی را بصورت « باسمه » روی پارچه پیدا کرد و یا نام اصلی آنرا در میان کتب قدیم ایران جست .

در منابع ایران تا قرن ۱۸ نامی از « قلمکار » برده نشده است و تا آنجا که جستجو کرده ام تا ابتدای سلطنت ناصرالدینشاه قاجار با اینکه صنعت قلمکار سازی رواج داشته نام آن در کتب و نوشته ها نیامده است . مگر اینکه بعداً نوشته‌بی خلاف مطلب را اثبات کند .



اما سیاحانیکه بایران آمده‌اند بخصوص آنها که در دوران صفوی باصفهان مسافرت کرده‌اند اغلب از بازار صباغان باشاره سخنی گفته‌اند و پیش از همه «شاردن» توصیف این بازار را کرده است ولی او هم از نقاشی روی پارچه سخنی نگفته بلکه از مرغوبی نوع و اصالت رنگها اطلاعاتی باین شرح داده است :

«... صنعت رنگرزی در ایران بیشتر از اروپا توسعه و ترقی یافته است، چون رنگهای این کشور دارای روشنی و جرم بسی بیشتری میباشد و چندان زود زایل نمیشود ولی افتخار این فن بیشتر از هنر صنعتی ایرانیان، منوط به خصوصیات هوا و اقلیم آنکشور است. زیرا محیط خشک و صاف این سرزمین موجب درخشش مخصوص رنگها میباشد. و همینطور عناصری که در رنگ آمیزی و رنگرزی بکار میرود، و غالباً در خود مملکت بارمی‌آید، کاملاً تروتازه و پراز جوهر بکار برده میشود و مزید تلالوه الوانست. رنگهاییکه ایرانیان در نقاشی و رنگرزی بکار میبرند، عبارتست از گل باخاک سرخ، روتاس که اوپو پونا کسی است<sup>۱</sup> و این دو عنصر در ایران فراوان میباشد، بقم قرمز<sup>۲</sup> که از اروپا وارد میشود، بقم ژاپن<sup>۳</sup>، نیل هندی که از هندوستان میآید.

«رنگرزان ایرانی علاوه بر مواد مزبور از اینها نیز استفاده میکنند: رستیهایی بسیار، نباتات طبی متعدد خود کشور، صمغیات و پوستهای درختان میوهجات مانند گردو، انار و عصاره لیمو و لاجورد که کلمه آزر<sup>۴</sup> را ما از آن گرفته‌ایم، از سرزمین همسایه ایران ازبکستان وارد میشود ولی کشور ایران مخزن عمومی آنست.»

با این توضیحات دریافته میشود که نام قلمکار تا قرن ۱۷ در میان نبوده است. اول بار از دوران قاجاریه (زمان فتحعلیشاه) دکتر ج. کریستی ویلسن در کتاب صنایع ایران اشاره میکند که: «تصاویر نقاشی شده فتحعلیشاه نیز زیاد است که هم روی کرباس برای تزیین دیوار و هم در روی مینیاتور کشیده شده است...» \* بعد در سال ۱۸۹۹ هائری

(۱) Opoponax

(۲) Bois de Brezil

(۳) Bois de Japan

(۴) Azur (Lapis lazuly)

(۵) صنایع ایران ترجمه عبدالله فریار ص ۲۱۱

رنه دالمانی<sup>۱</sup> در سفرنامه اش اینطور می‌نویسد: «... پارچه دیگر بهم در ایران درست میکنند که بقلمکار موسومست. برای ساختن قلمکار صنعتگران در روی پارچه‌های پنبه‌بی سفید با قلم با قالب نقشهای مطلوبی بوجود می‌آورند. پارچه‌های قلمکار برای پرده، سفره، رویه لحاف، لباس و زینت‌خانه‌ها بکار می‌روند. اغلب قلمکارها دارای همان نقشی هستند که درقالی و قالیچه‌ها دیده میشود یعنی صحنه‌های شکار و درختان کوچک و انواع گلها بطرز زیبایی در آنها نمایش داده شده است. اکنون کارهای قلمی متروک شده و نقشهار با قالبهای چوبی محکوک روی پارچه‌ها می‌اندازند. طول این قالبها ۲۱ سانتیمتر و عرض آنها ۱۵ سانتیمتر است. قلمکارسازی در شهرهای یزد و همدان و اصفهان معمولست مخصوصاً شهر اصفهان مرکز عمده قلمکار سازیست. در این شهر بازار بخصوصی بنام بازار چیت‌سازان وجود دارد که صنعتگران زیادی در آن مشغول ساختن پارچه‌های قلمکار هستند. قلمکار یزدی که با پارچه‌های کرباسی درست میشود از حیث لطافت و خوش نمائی بهای قلمکارهای اصفهان نمیرسد و عرض آنها کمست و غالباً دو پارچه کم عرض را پهلوی هم میدوزند تا قلمکار عریض شود.

«سابقاً قلمکارها را با پارچه‌های بافت ایران درست میکردند. شناختن آنها هم سهل بود ولی مدتیست که آنها را با پارچه‌های چلوار که از کارخانه‌های منچستر بایران وارد میشود درست میکنند و بعد با لعابی که از صمغ درست شده‌ها را میزنند تا جلوه پیدا کند. در قرن هجدهم از پارچه‌های ابریشمی قلمکار میساختند. این نوع قلمکارهای قدیمی بسیار کمیاب هستند و مانمونه آنها را در کلکسیون بارون ژروم پیشوم Baron Jérôme Pichom که اکنون متعلق به ژرژ ویکر Georges Vicaire است دیدیم.»

و پیرلوتی افسر نیروی دریائی فرانسه در خاطرات خود که بسال ۱۹۰۴ نوشته است<sup>۲</sup> سه‌جا ذکری از بازار رنگرزیها در اصفهان میکند که ظاهراً مرکز قلمکار سازی بوده است و نیز موریس برنوجهانگرد فرانسوی که در سال

(۱) Henry-René d'Allemagne سفرنامه او اخیراً بعنوان (از

خراسان تا بختیاری) بفرامی ترجمه و چاپ شده است.

(۲) سفرنامه از خراسان تا بختیاری چاپتهران صفحات ۴۵۷-۴۵۸

(۳) بسوی اصفهان - چاپ دوم



رنگ سیاه، قرمز، آبی وزرد درآید بچهار قالب بشکلهای زیر احتیاجست.

#### ۴) آماده کردن پارچه (دندانۀ اول)

برای تهیه قلمکار انواع پارچه های سفید پنبه بی و ابریشمی رامیشود بکاربرد. نهایت آنکه هر قدر پارچه خوش بافت تر و لطیف تر باشد محصول کار با ارزشتر و مرغوبتر خواهد شد.

پیش از اینکه از پارچه سفید ساده قلمکار بسازند برای آنکه مواد خارجی یا باصطلاح «آهار» پارچه را بگیرندوزمینۀ آنرا آماده برای پذیرفتن رنگهای مورد نظر بکنند یکسلسله عملیاتی میکنند که آنرا اصطلاحاً «دندانۀ کردن» میگویند. و «دندانۀ اول» عبارت از آماده کردن پارچه سفید ساده است برای رنگ کاری.

پارچه را در آب صاف شیرین خیس میکنند و مدتی میگذارند تا آهار خود را خوب پس بدهد و برای اینکه اینکار سهلتر و کاملتر انجام بگیرد از «مصالح» استفاده میکنند و این «مصالح» معمولاً عبارتست از «آسیل» که محتویات شکنبۀ کوسفند باشد.

این محتویات را در ظرفی که با آب پر کرده اند و پارچه را در آن خیسانده اند داخل میکنند بطوریکه پارچه خوب آغشته گردد و درحقیقت نوعی تخمیر بوجود آید.

پس از مدتی که مسلم شد این مواد اثر خود را بخوبی روی پارچه بر جا گذارده پارچه ها را در می آورند و در آب شیرین می شویند و برای «مازو کردن» آماده میکنند. برای پرده نقاشیست. چه وقتی پارچه قلمکار را مازو بکنند آماده برای پذیرفتن رنگها و نقشهایی خواهد شد که برنگهای مختلف روی آن میزنند.

پارچه معمولی را که شسته (آسیل کرده) باشند، اگر مثلاً «زاج سیاه» را (که از جمله مواد بیستکه برای رنگ آمیزی قلمکار مورد مصرفست) روی آن بکشند مطلقاً رنگ نمی پذیرد و اثری نمیگذارد. اما وقتی آنرا «مازو» کرده باشند همان زاج سیاه بخوبی روی آن اثر میگذارد و بطور ثابت برجا میماند بطوریکه با شستشو هم پاک نمیشود.

مازو کردن با ترکیب چند ماده اصلی انجام میگیرد

۱۹۲۵ ایرانرا دیده است نام این بازار را «بازار قلمکارها» یادداشت میکند و سایکس هم در جلد دوم تاریخ خود در فصل مربوط به معماری و صنعت و هنر در دوره صفوی اشاره ای به صنعت «قلمکارهای باسهمی» اصفهان دارد. از جمع این اطلاعات و آنچه استادان بومی در اصفهان میگویند اینطور استنباط میشود که در اوایل دوران قاجاریه تمرکز بازار این صنعت در شهرهای شیراز و یزد و بخصوص اصفهان بوده است بطوریکه بازار قیصریه معروف را کم کم بنام بازار قلمکارسازها یا جیت سازان نامیده اند و این بازار، هم اکنون نیز محل کسب و کار صنعتگران این حرفه است.

\*\*\*

اکنونکه خواننده با مطالعه این مقدمه تقریباً مفصل تا اندازه ای بسر گذشت صنعت قلمکارسازی آشنایی پیدا کرد میپردازیم بچگونگی آن از نظر فنی.

#### ۱) قالب سازی یا مهر کنی

اصطلاح قالب سازی برای قالبهای چوبی که نقشهای مورد نظر را روی پارچه های قلمکار میزنند بکار میرود. برای ساختن این قالبها ابتدا روی قطعه ای از کدو کلابی (مقطع تنه درخت) نقاشانیکه بچهره دارند و کارشان طراحی نقشه های قلمکارست نقشی را که میخواهند روی پرده قلمکار بیندازند طراحی میکنند. بعد کسیکه کارش قالب تراشی است و بااستادی بسیار بوسیله اسباب و ادوات مخصوص اینکار، میتواند باسانی هر نقشی را که بدستش داده باشند روی آن قطعه چوب «کنده» کلابی در آورده، بکندن قالب مشغول میشود و ظرف چند روز، گاه چند هفته بامهارت و ظرافت قابل ملاحظه ای قالب را حک میکند. پس از اینکه صورت نقشی شده را روی چوب حک کرد آنوقت قالب آماده برای استفاده است.

باید در نظر داشت که برای هر یک از رنگهاییکه در یک نقش قلمکار بکار میرود احتیاج به یک قالب مجزاست. مثلاً اگر بخواهند یک شاخه گل روی پرده قلمکار بیندازند و دارای چهار رنگ باشد باید برای هر قسمت از نقشش که دارای رنگ بخصوصیست یک قالب مستقل تهیه نمایند، مثلاً در یک بوته گل انار که باید به چهار

۱) در زیر آسمان ایران - چاپ تهران صفحه ۶۹

۲) تاریخ ایران تألیف سرپرسی سایکس. جلد دوم صفحه ۲۹۷



استاد قالب ساز (مهرکن)

پوست تختی چهار زانو نشسته و کارش را انجام میدهد. طرف دست راست کار گر، توی چاله بی که در کف اطاق کنار پیشخوان تعبیه شده کاسه بی پر از رنگ قرار داده شده است که استاد کار براحتی میتواند قالب چوبی خود را در آن بزند و بروی پارچه قرار بدهد.

پس از اینکه استاد کار پشت پیشخوان نشست و پارچه های مازوشده را کنار دستش ریختند شروع بکار میکند. ابتدا یکی از پارچه هارا بر میدارد و روی پیشخوان بهن میکند و از روی نقشه ای که جلوی خودش بهن کرده و عبارتست از تصویر پرده یارومیزی یا هر چیز دیگری که باید قلمکار بسازد، قالب بخصوص آن نقش را بر میدارد و سطح کنده کاری شده آنرا در کاسه رنگیکه کنار دستش گذارده است فرو میبرد و بعد میگذازد روی پارچه نیکه روی پیشخوان بهن کرده است و با دستش کمی به پشت قالب فشار میآورد تا نقش روی قالب عیناً روی پارچه منعکس شود.

با این ترتیب درست مثل حروفیکه در چاپخانه سر کپی کرده و بروی کاغذ فشار میآورند، او هم پارچه چاپ میکند و نقش مورد نظر را بروی آن می اندازد.

البته باید در نظر داشت که برای هر رنگی یکبار باید روی پارچه قلمکار قالب زد و اگر پرده بی چهار رنگ داشته باشد ناگزیر باید چهار بار زیر دست استاد قلمکار ساز برود.

باید اینرا توضیح داد که در قلمکار معمولاً چهار رنگ زربیشتر از سایر رنگها مورد مصرف دارد:

سیاه - قرمز - آبی - زرد.

و این چهار رنگ را بهتر تیب خاصی روی پارچه میآورند یعنی اول سیاه دوم قرمز سوم آبی و آخر از همه زرد را.



استاد مهرزن

که عبارتند از: پوست انار، مازوی سائیده و گز باز (علفست که خشک میکنند). این مواد را که قبلاً خشک کرده و سائیده اند بنسبتهای معینی ( نصفاً نصف یا با یکی از آنها بطور مستقل ) پارچه را مازو میکنند (در محلولی که آغشته باین موادست خیسانده و پس از اینکه مواد لازم بجسم پارچه رفت آنرا میخشکانند).

پس از مازو کردن معمولاً رنگ سفید پارچه زرد کمرنگ میشود و آنرا آقدر در آب شیرین میشوند که این زردی بعد اقل ممکن برسد.

پس از اینکه پارچه «دندان شده» و «مازوشده» خشک شد بکار گاه برده میشود تا رنگ آمیزی شود.

**۴) کار گاه - استاد رنگرز و مهر کردن پارچه یا قالب زنی**  
این کار گاههائی که من در اصفهان مشاهده کردم جداً جای غم انگیز و کارونسرای متروکی بود که انسان عجب میکرد از اینکه بشود در آنها جنبنده بی با اینهمه پشتکار بکاری دشوار اشتغال داشته باشد.

توصیف آنها از عهدۀ من خارجست. باید رفت و دید! چهار دیوار بهائی تاریک با سقفهائی منحنی و هوائی ناسالم و کفی آجری و ناصاف و دیوار هائی کاهگلی و مدخلی محقر با در هائی گرد گرفته در بسکوجه های پر از گل ولای بازار قیصریه (جیت سازان) اصفهان نام کار گاه دارد.

دوون چنین زاغه هائی استاد کاران زیر دست که عمری را در کار خود بسر کرده اند با دقت بشیار بکار اشتغال دارند.

در دو طرف اطاق کار گاه بفاصله های یکی دو متر پیشخوانهای کار قرارداده شده است و پشت هر پیشخوانی کارگری بکار اشتغال دارد.

پیشخوان بقدر بیست سانتیمتر از کف اطاق بالا تر قرار داده شده بطوریکه کار گر در پشت آن براحتی روی



علت این ترتیب آنستکه رنگ سیاه و قرمز از رنگهای عمده و اساسی نقوش قلمکار است و برای اینکه این رنگها ثابت بمانند حاجت به بعضی عملیات هست که اگر قبلاً رنگهای دیگر را روی پارچه مصرف کرده باشند امکان پاک شدن آنها خواهد بود. درحالیکه اگر اول رنگ سیاه و بعد قرمز را روی پارچه بیاورند و ثابت کنند رنگهای بعدی هم چنان ثابت خواهد ماند.

#### ۴) ترکیبات برخی از رنگهای اصیل قدیمی.

رنگ سیاه: از ترکیب زاج سیاه و زنگ آهن.

رنگ قرمز: محلولی از کتیرا و زاج سفید.

رنگ آبی: ترکیبی از نیل بنگاله، نیل پر طاوسی

از هر یک بنسبت ۵۰٪ باضافه ۵٪ اسید سولفوریک.

رنگ زرد: ترکیبی از پوست انار و زاج سفید. یا سپرک<sup>۱</sup>

با زاج سفید.

#### ۵) رنگ کردن قلمکار

اکنون مجدداً باز میگردیم به طرز رنگ کردن

قلمکار:

در کارگاه معمولاً رنگ کردن قلمکار را از رنگ سیاه شروع میکنند، قالب را بهمان نحو که گفته شد در رنگ سیاه میزنند و سراسر پارچه را با قشهای لازم پر میکنند. بعد از مدتی که رنگ سیاه بروی پارچه خشک شد رنگ قرمز را با قالبهای مخصوص خودش روی آن میزنند.

این رنگ قرمز چنانکه گفته شد ترکیبست از زاج سفید و کتیرا که محلول آن رنگ سفید دارد و وقتی روی پارچه میزنند نیز باز سفیدست ولی همینکه در آب شیرین شسته شود و در دیگی که محلول مغز و ناس<sup>۲</sup> و پوست انار

۱) Reseda Luteola دارای برگهای دراز و باریکی است. گلهایش بشکل خوشه دراز روی یک محور قرار گرفته است. در گل و ریشه و برگ و ساقه آن ماده زردی میباشد که در رنگ رزی استعمال میشود چنانکه رنگ زرد قالبهای که رنگ زرد نباتی دارند از آنست.

نقل مخلص از فرهنگ روستائی - صفحه ۱۸۱

۲) Rubia Tine Taria یا روین که همان «روغناس» باشد از جمله گیاهانست که از زمانهای بسیار قدیم برای رنگ آمیزی پوست و پارچه و پشم بکار میرفته است و ایرانیان آنرا خوب میشناخته اند. اینکه در ذیل صفحه ۲۸ شماره اول مجله نقوش نگار اشاره شده است که فقط از زمان صفویه برای رنگ آمیزی پشم بکار میرفته دست نیست.

در آن ریخته اند جوشانده شود بدل برنگ قرمز خوشنمائی میشود.

عمل جوشاندن پارچه های قلمکار را که با دورنگ سیاه و قرمز منقش شده است در اصفهان اصطلاحاً «پاتیلی» میگویند. چون در کارگاه مخصوص اینکار پاتیل یا دیگ بزرگی بر سر پار گذارده شده که در آن ترکیبی از مغز و ناس و پوست انار ریخته اند و ابتدا حرارت دیگ در حدود ۷۰ درجه است و پس از اینکه پارچه های رنگ شده را درون آن ریختند بتدریج حرارت را تا یکصد درجه بالا میبرند و پارچه ها در میان آن آب جوش میخورد و بر اثر فعل و انفعالات شیمیائی رنگ و ناس و پوست انار بر روی زاج سفید که بر پارچه نقش شده است اثر میگذارد و آنرا بدل برنگ قرمز مطلوبی میکند که در پارچه ثابت میماند.

پارچه ها را وقتی از پاتیل درمی آورند کنار رودخانه میبرند و ظرف چند روز و در چندین نوبت شستشو میدهند و جلوی آفتاب میاندازند تا زمینه آن برنگ سفید یا کرم خوش رنگی در آید و دورنگ سیاه و قرمز را بطور ثابت روی خود ظاهر سازد.

بعد از خشکاندن پارچه، مجدداً آنرا بکارگاه میآورند تا رنگهای دیگر را برویش نقش کنند.

معمولاً پس از رنگ سیاه و قرمز رنگ آبی و بعد از آن زرد را روی قلمکار نقش میکنند و با این ترتیب یک پرده یا سفره یا رومیزی آماده برای استفاده میشود.

#### ۶) انواع نقشهای قلمکار

یکی از مسائل مهم در قلمکار نقشهای آنستکه باید بدست اهل فن تهیه شود و هم اکنون در اصفهان چندتنی وجود دارند که گاهگاه بآنها مراجعه میشود ولی چون نوع عرضه و تقاضا در تغییرات این نقشها مؤثر است هر زمان بنا بر احتیاج بازار، نقشها و قالبهای تازه بوجود میآید.

اخیراً که قلمکار در میان بیگانگان مقیم ایران خریدار و خواهان پیدا کرده است در نقشهای روی پرده های قلمکار ابتکارات تازه ای بچشم میخورد که از جمله میتوان نقوش حجار بهای تخت جمشید را نام برد. بحالیکه پیش ازین از تصاویر این نقوش استفاده نمیشد.

نقوش قلمکار در قدیم بیش از همه تقلید از نقوش قالی و پارچه‌های بافته شده بخصوص گل و بوته معروف به «جقه‌بی» و «ترمه‌بی» و «بوته اناری» و «سرو» بوده و بعمرور که مورد مصرف این صنعت توسعه پیدا کرده است در نقش آنها تحولاتی پیدا شده.

موضوع دیگری که در طراحی نقوش روی پرده قلمکار قابل توجهست بستگی نقشهای آنست با محل و موردی که پرده مورد استفاده قرار میگیرد.

مثلاً در زورخانه ها ، قهوه خانه ها ، مجالس روضه خوانی ، اطاق عروس ، سجاده نماز ، سفره غذاخوری ، پرده معمولی اطاق ، روفرشی ، روکرسی ، رومیزی و حاشیه توی چادرهای ایللیاتی و غیره هر کدام و بمناسبت محل ، صحنه روی پرده شکل خاصی بخود میگیرد.

در زورخانه ها اکثر داستانهای پهلوانی را تصویر میکنند و یا میدانهای گوی بازی و چوگانرا موضوع قرار میدهند . و در قهوهخانه ها بیشتر صحنه هائیکه شوق انگیز و صورت افسانه و عشق دارد . داستانهای یوسف و زلیخا ، شیرین و فرهاد ، خسرو و شیرین و بسیاری از صحنه های دیگر که قصه گوین در شبهای زمستان در قهوه خانه های قدیمی بازگو میکنند موضوع این پرده هاست.

در مجالس روضه خوانی مطلقاً شکل انسان یا حیوانی نقش نمیشود بلکه موضوع پرده ها بیشتر اشعار فارسی و مرثیه هائی است که در باره امام شهید سرانیده شده است باضافه کتیبه هائی که بمناسبت مقام تهیه شده است در میان حاشیه ها . در سجاده نماز بیشتر از همه از نقوش کاشیهای محراب تقلید میشود و اغلب در حواشی آن آیاتی نیز نقش میشود که لزوم عبادت و سجده بدرگاه خداوند را گوشزد میکند . در میزهای غذاخوری از اشعار نغز و مناسبی استفاده میشود که مناسب مقام و موقعیت و در حاشیه سفره در میان گل و بوته های متعدد نوشته شده است.

پرده های اطاق عروس که بیشتر اهالی روستا ها از اینطور پرده ها استفاده میکنند مناظر عشقبازی خسرو و شیرین و مغازلات لیلی و مجنون و صحنه های عشقی و محرکست و پرده های معمولی ترکیبی از نقوش قدیم و جدید و اغلب تکرار موضوعهاست.

روفرشی - که در زمان مامسوخ شده است پارچه بی بوده است که روی فرش میکشیدند تا زبری پشم قالی هنگام نشستن موجب آزار نشیننده نشود و این روفرشها با طرحهای گوناگون و روی پارچه های مختلف کرباسی - متقال - ابریشم و چلوار تهیه میشده است . ویش از همه از بوته های درهم و گلهای متداول در قلمکار برای نقش رو فرشی استفاده میکردند اما بندرت از نقش آدمی یا حیوانات استفاده میشده است .

در حاشیه های چادرهای ایللیاتی یا اصولاً خیمه هائی که قدیم مرسوم بود اغلب از اشعار و غزلیات شعرای معروف استفاده میشد ، البته انتخاب اشعار نیز بستگی بنوع خیمه و نوع استفاده از آن داشت .

رومیزی ، روکرسی ، رو بخاری و قلمکار هائیکه برای تزئین دیوار های اطاق تهیه میشد ( و اکنون نیز میشود ) تقریباً نقشهای یکسان و شکلهای یکنواخت دارد . این نوع قلمکارها اغلب بصورت مربع است با ریشه های سفید . و پس از یک حاشیه پهن یا باریک با گلهای ریز یا درشت قرینه سازی شده است ، در بعضی نیز از اشعار و غزلیات معروف و پر معنی استفاده شده .

رو میزیهای گرد ( چرخ ) یا دراز ( مستطیل ) با بوته های « ترمه » یا « جقه بی » و « گل شاه عباسی » نیز بیشترها متداول بود ولی اکنون چندان خواهان ندارد . اخیراً دیده میشود که از پارچه قلمکار ، کیف دستی و چمدانهای کوچک ، رومبلی و رومیزی میسازند که بیشتر باب مشتریهای اروپائی یا امریکائیست و البته طبقه بندی کردن این فرمها حاجت به دقت و توجه بیشتری دارد .

\*\*\*

در تنظیم این مقاله غیر از منابعی که در زیر صفحات آمده و یادداشتهای نویسنده در سفرهای اصفهان ( سالهای ۳۴ و ۳۶ ) از اطلاعاتی که آقایان براتعلی یسیری و حسین فخاری درباره فنون قلمکاریه نویسنده دادمانند و از آلبوم نقشهای قلمکار که شرکت اخوان چیت ساز در اختیار نویسنده گذاشتند استفاده شده است . باتشکر فراوان .  
عبدالحسین احمالی