



(بالا) اصل و اثر مُهر چهارگوش عقیق
با سجع: «لا اله الا الله ملك الحق المبين،
عبدہ ابوالقاسم، ۱۲۷۴ ق» (پایین) اصل
و اثر مُهر چهارگوش برنجی محمدشاه
قاجار با سجع: «فوض امری الى الله،
عبدہ محمد، ۱۱۹۶ ق»، ماخذ: جدی،
۱۳۹۰، شماره ۵۸۲۸

بررسی شیوه‌های حکاکی و مهرکنی در دوره قاجار

محمدصادق میرزا ابوالقاسمی* دکتر حسنعلی پورمند**

تاریخ دریافت مقاله: ۹۰/۳/۴

تاریخ پذیرش مقاله: ۹۰/۹/۱۶

چکیده

فن ساخت و تولید مهرهای سنتی در دوره قاجار از دو شیوه کلی پیروی می‌کند. این شیوه‌ها با توجه به جنس خام صفحه اثرگذار مهرها از یکدیگر متمایز می‌شود؛ بنابراین مراحل مقدم بر حکاکی در مهرسازی، اعم از مراحل اجرایی ساخت بدنه یا حتی ویژگی‌های ظاهری مهرها را نمی‌توان جزو شیوه‌های مهرکنی دانست. این ویژگی‌ها اغلب به حرفه‌های وابسته مهرسازی مربوط می‌شوند و یا کارایی مهر در امور دیوانی را توضیح می‌دهند؛ و از همین رو در شیوه‌های مختلف حکاکی مهر نیز مشابه به نظر می‌رسند. در دوره قاجار اغلب مهرهای سنگی را از عقیق و مهرهای فلزی را از برنج می‌ساختند. ابزار و قلم حکاکی مهرهای فلزی بسیار ساده و ظریف بود و مهرهای سنگی را نیز بیش‌تر با دستگاهی موسوم به «عقیق کن» حکاکی می‌کردند. روش اجرا نیز بر اساس کندن نقش و زمینه نقش مهر یا تراش سطح مهر انجام می‌پذیرفت. در واقع خبرگی حکاکان قاجاری در بهره‌جستن از ابزار ساده و آشنایی آنها با حرفه‌های وابسته حکاکی، در ساخت و عرضه مهرهایی مرغوب در دوره قاجار بسیار تعیین‌کننده بوده است. در مقاله پیش رو شیوه‌های حکاکی مهر در دوره قاجار بر مبنای گردآوری میدانی با روش تحقیق تاریخی - توصیفی، زیر عنوان مهرهای برنجی (فلزی) و مهرهای عقیق (سنگی) بررسی و تحلیل شده است.

واژگان کلیدی

حکاکی، مهرکنی، مهرسازی، دوره قاجار.

Email:abolqasemi.s@gmail.com

* دانشجوی دکتری پژوهش هنر، دانشگاه تربیت مدرس، شهر تهران، استان تهران.

** استادیار گروه پژوهش هنر دانشگاه تربیت مدرس (نویسنده مسئول مکاتبات)، شهر تهران، استان تهران

Email: hapourmand@yahoo.com sciadmin

مقدمه

مُهرکنی و حکاکی در دوره قاجار از رونقی نسبی برخوردار بود. این رونق به واسطه اعتبارمندی حقیقی و حقوقی طبقه متوسط جامعه در امور اسنادی و دیوانی بوده است. حرفه حکاکی از زمره اصناف میان دست جامعه پیشه‌ور در دوره قاجار به‌شمار می‌آید و طیفی وسیع از حکاکان و مُهرکنان را شامل می‌شود. با این حال از نام و نشان هنرمندان آن آگاهی چندانی در دست نیست و از آن مهجورتر، شناخت فن و شیوه‌های حکاکی در دوره قاجار است.

قاعدتا آموزش این دست حرفه‌ها، روایتی شفاهی و سینه‌به‌سینه داشته است و امروزه همین موضوع، مشکل اصلی نبود اطلاعات کافی از شیوه‌های حکاکی و مُهرکنی در دوره قاجار است. در واقع پیوند نسلی از حکاکان و انسجام و تکامل شیوه‌های حکاکی از دوران صفوی تا قاجار به یک‌باره با رواج انواع روش‌های مُهرسازی صنعتی در دوره معاصر از هم گسیخته شده است. در این میان تنها می‌توان از کنزالاتکساب به‌عنوان رساله ای یگانه در فن مُهرکنی و هنرهای وابسته یاد کرد که گرچه پیش از قاجار و در هند نگاشته شده، ردپای انسجام شیوه‌های حکاکی و مُهرسازی را از صفویه تا عهد قاجار به خوبی نشان می‌دهد. تفهیم فنون انتقال نقش و نوشتار بر صفحه اثرگذار مُهر، توصیه‌هایی در قاعده تراش و کندن مُهر و آموزش شیوه‌های ساخت و استفاده درست از ابزار حکاکی، از مهم‌ترین نکات فنی این رساله در حکاکی مُهر است. (رحمتی بن عطاءالله، ۱۳۸۷، ۳۹-۴۳) (تصویر الف و ب) جز این، گزارش شاردن از صنف حکاکان و گوهرتراشان بازار اصفهان نیز شایسته توجه است. (شاردن، ۱۳۴۵، ۴، ۳۴۵-۳۴۶) بخشی از آنچه شاردن در این باره گفته، در واقع توضیح و تعریف دستگاه عقیق‌کن است که در دوره قاجار نیز تقریباً به‌همان شکل و صورت استفاده می‌شده است.

بخش مهمی از ساختار و ساختمان یک مُهر، همچون سجع‌نگاری، خوشنویسی و ترکیب یا قاعده چپ‌نویسی، در شیوه‌های مختلف پیشه مُهر و حکاکی تقریباً یکسان بوده است. (تصویر ۲) این‌ها بازنمایی از کارکرد مُهر در امور اسنادی و دیوانی به‌حساب می‌آیند و طبیعتاً ضوابط اجرای آن‌ها نمی‌توانست از یکدیگر چندان متفاوت باشد. به‌واقع تعریف و تفکیک حقیقی شیوه‌های مُهرکنی در پیشه مُهر و حکاکی از روی جنس مُهرها و به‌عبارت صحیح‌تر جنس صفحه اثرگذار مُهرها میسر است، موضوعی که مساله مقاله پیش رو نیز می‌باشد.

در این میان معدود نوشتارهای تحقیقی در معرفی شیوه‌های حکاکی مُهرها، نه تنها از روشی منسجم بی‌بهره بوده‌اند که فرایند اجرا و جزئیات فنی مُهرکنی را نیز چنان که باید روشن نساخته‌اند. از طرفی مبنای آموزش در پیشه‌های سنتی شفاهی بوده و خاموشی بخشی از آن‌ها در دوران معاصر، عملاً پژوهش در این باره را بسیار دشوار

ساخته است؛ مگر آن‌که آخرین رشته‌های حیات این حرفه‌ها در گذشته به‌دست آید و بررسی آن‌ها میسر شود.

با توجه به این مساله در مقاله پیش‌رو شیوه‌های حکاکی و مُهرکنی بر اساس روش‌های جاری در دوره قاجار آرایه می‌شود و تفکیک این شیوه‌ها از یکدیگر با توجه به جنس صفحه اثرگذار مُهرها منظور خواهد شد. اطلاعات بخش میدانی تحقیق نیز بر اساس روایت شفاهی و عملی فنون حکاکی در خاندان حمیدی حکاک مدون شده است.

این خاندان از عهد کریم خان زند تا پایان دوره پهلوی در شیراز به این حرفه مشغول بوده‌اند و در همه شیوه‌های حکاکی و مُهرسازی مهارت داشته‌اند.

در میان پژوهش‌های معاصر درباره مُهر و دانش مُهرشناسی مقاله «تعریف مختصری درباره مُهر و مُهرکنی» ظاهر نخستین نوشتاری است که می‌توانست شیوه‌های حکاکی مُهر را تشریح کند؛ اما این مقاله رویکردی غیر از این داشته و مساله مُهرکنی و حکاکی صرفاً در عنوان آن گنجانده شده و بیش از آن ادامه نیافته است.

محتوای این مقاله در واقع وصف چندی از مُهرهای قاجاری است که از کتاب‌های خطی ادبی و عرفانی کتابخانه کاخ گلستان گرد آمده و برگرفته از فهرست همین مجموعه، تالیف بدری آتابای بوده است و تنها در پایان مقاله سه حکاک شهیر قاجاری معرفی شده‌اند. (آتابای، ۱۳۵۸، ۴۴-۴۸)

از تبحر حکاکان و معرفی ایشان در منابع مشابه دیگری نیز سخن رفته است، با این همه مساله شیوه‌های حکاکی و مُهرکنی سنتی همچنان مغفول مانده و کم‌تر به آن توجه شده است. حتی در منابع متاخری که به‌طور اختصاصی به این موضوع پرداخته‌اند نیز فقدان روشی درست و کلی گویی‌ها مانع از شناخت و تفهیم درست پیشه حکاکی مُهر بوده است.^۱ شیوه تحقیق ماریان و نزل در کتاب انگشتی‌ها نیز بر مبنای معرفی مجموعه ای گرانبهاست که از روی شکل حلقه و پایه مخراج کاری انگشتی‌ها طبقه‌بندی شده است و قاعدتا به تعریف و توضیح حکاکی نگین انگشتی‌ها نینجامیده است. (ونزل، ۱۳۸۶) (تصویر ۳)

حکاکی مُهرهای برنجی (فلزی)

مُهرهای برنجی در دوره قاجار به دو شیوه حکاکی گود و برجسته ساخته می‌شد. به‌طور کلی ساخت این مُهرها دارای مراحل زیر است:

ریخته‌گری یا قالب‌گیری بدنه و دسته مُهر

مُهرهای برنجی دوره قاجار معمولاً یک‌تکه‌اند؛ گاهی نیز دسته آن‌ها را جداگانه ساخته و بر بدنه مُهر سوار کرده‌اند. ساختار قالب‌های مادر این مُهرها در مرحله ریخته‌گری نیز تقریباً مشخص و یکسان بوده است. این مُهرها اغلب ظاهری بیضی یا چهارگوش داشته و ابعادشان نیز از حدی معین فراتر نمی‌رود. معمولاً ضخامت بدنه مُهر دو تا پنج میلی‌متر و ارتفاع دسته دو تا پنج سانتی‌متر است. در ظاهر تنوع اندازه، بیش‌تر مربوط به وسعت صفحه مُهر

۱- به‌عنوان مثال نگاه کنید به: (جدی)، ۱۳۸۷، ۲۰-۲۱، (خلقی، ۱۳۸۹، ۱۷-۴۴)



تصویر الف- برگی از یک مرقع به نام جهانگیرشاه گورکانی که در آن شیوه کار با دستگاه حکاکی سنگ‌های قیمتی و نیمه قیمتی نشان داده شده است. ۱۶۲۰، موزه فرهنگ‌های آسیایی، آفریقایی و آمریکایی پراگ، ماخذ: Porter, 2011, 188



تصویر اب- برگی از نقاشی که یک حکاک کشمیری را در حال حکاکی کردن با دستگاه مخصوص حکاکی سنگ‌های قیمتی و نیمه قیمتی نشان می‌دهد، ماخذ: Gallop and Porter, 2010, 5

بوده است مساحت این صفحه نیز بسته به میزان متن و نوشتار مُهر، ضخامت قلم و سلیقه حکاکان در ترکیب، در نوسان بوده است. اما معمولاً الگویی واحد برای مُهرهای عمومی با اندازه‌های سه تا پنج سانتی‌متر- حداکثر هفت سانتی‌متر- از درازا در نظر گرفته‌اند و آن گاه تعدادی از آن را تکثیر و در اختیار حکاکان قرار می‌داده‌اند. از طرفی متن و اندازه قلم ترکیب در این مُهرها با گنجایش صفحه مُهر نسبت داشت و تغییر در آن نیز به اختیار حکاک بود. برای مُهرهای خاص، عکس این ماجرا صادق است. به این معنا که حکاکان ابتدا حدود متن و ترکیب را مشخص می‌کردند و طبق آن، سفارش قالب می‌دادند. ریخته‌گری خام مُهرهای برنجی را گاه در کارگاه‌های زیورسازی انجام می‌دادند. این کار به سفارش حکاکان اما به دست استادکاران جواهرساز به‌انجام می‌رسید، هرچند ممکن بود حکاک خودش نیز این کار را انجام دهد. (تصویر ۴)



تصویر ۲- (بالا) اصل و اثر مُهر چهارگوش عقیق با سجع: «لا اله الا الله ملک الحق المبین، عبده ابوالقاسم، ۱۲۷۴ ق»، (پایین) اصل و اثر مُهر چهارگوش
برنجی محمدشاه قاجار با سجع: «افوض امری الی الله، عبده محمد، ۱۱۹۶ ق»، ماخذ: جدی، ۱۳۹۰، شماره ۵۸۲۸

گاهی آن‌ها را از هرگونه آمادگی پیشین بی‌نیاز می‌ساخت و معمولاً در بداهه خود، هم زمان هم ترکیب را می‌نوشتند و هم در واقع آن را حک می‌کردند. شیوه دوم نیز خاص مُهرهای سفارشی بوده است. ایزار حکاکان مُهرهای برنجی در حکاکی به شیوه گودکن، از چند قلم ساده فولادی و یک گیره دستی تشکیل می‌شد. گیره معمولاً تکه چوبی به قطر پنج تا هشت سانتی‌متر و بلندی بیست سانتی‌متر بود. خراطی بدنه چوب که از ساقه درختان کم‌زور با تراکم بافت زیاد تهیه می‌شد، گیره را برای کنترل در یک دست آسان می‌کرد. در محور عمود بر دواپر چوب گیره - از یک سر آن و مخالف با راه چوب - شکافی سطحی ایجاد می‌کردند تا محفظه گیرنده مُهر باشد. علت اصلی این تمهیدات برای ساخت گیره ای مناسب با طول عمر و کارایی بیشتر و مفیدتر بوده است. ۱. دسته مُهر خام برنجی را کاملاً در شکاف گیره قرار می‌دادند تا سطح رویین گیره و فضای پشت مُهر بر هم مماس شود. سپس با استفاده از کش یا لاستیک، مُهر و گیرنده مُهر را محکم می‌بستند. پیش‌تر سطحی را نیز که با فضای پشت مُهر درگیر بود، کمی پرداخت می‌کردند تا تنگنای چرخشی و عدم انعطاف دست

تصحیح و صیقلی کردن سطح مُهر

در ریخته‌گری و قالب‌گیری، بدنه و سطوح مُهر با سنباده‌های دستی ساییده و زائده‌های بازمانده از کار زدوده می‌شد. با این حال پرداخت نهایی صفحه رویین مُهر پیش از حکاکی به عهده حکاک بود و این کار با دقتی زیاد انجام می‌شد. زیرا - برخلاف مُهرهای ژلاتینی امروزی - مُهرهای برنجی (فلزی) هیچ‌گونه انعطافی نداشت. از این جهت سطح اثرگذار مُهر می‌بایست کاملاً مسطح باشد تا نتیجه مُهر بر کاغذ به بهترین وجهی حاصل شود. ایجاد حالت گنبدی (منحنی) بر سطح اثرگذار مُهر، شیوه‌ای دیگر از ساخت بدنه این مُهرهاست که در دوره قاجار چندان مرسوم نبوده است.

نگارش سجع و حکاکی مُهر

نگارش سجع مُهر در هر دو نوع از مُهرها اعم از فلزی و غیرفلزی یکسان بوده است. ترکیب سجع مُهرها را یا به صورت بداهه بر سطح مُهر می‌نشانند و حک می‌کردند یا پیش از این، آماده و بر سطح مُهر منتقل می‌شده است. صورت اول، ویژه مُهرهای معمولی و الگوهای عمومی ترکیب و مُهرنویسی و خاص طبقات عمومی جامعه قاجاری بوده است. تبحر و تجربه بالای حکاکان در حکاکی این مُهرها

۱- زیرا اگر شکاف چوب گیره، بر راه چوب باشد این شکاف به سرعت دهن باز می‌کرد و گیره خیلی زود غیر قابل مصرف می‌شد.



تصویر ۴ - چند نمونه از مُهرهای برنجی عهد قاجار و پهلوی اول، بدنه این مُهرها را غالباً یک تکه می‌ریختند و به شیوه کنده یا برجسته حکاکی می‌کردند، مجموعه خاندان حمیدی حکاک شیرازی، ماخذ: نگارندگان



تصویر ۳ - مُهر - انگشتری فتحعلی شاه قاجار با سجع: «العزّه لله - شاه شاهان جهان فتحعلی، ۱۲۲۸ ق، ماخذ: Wenzel, 1993, 168-169»

مُهر در یک دست و قلم در دست دیگر حکاک قرار می‌گرفت، درگیری مداوم و زورورزی قلم بر سطح مُهر متناوباً تکرار می‌شد. حکاکان میزی نیز در حکم سکوی گیره داشته‌اند که تقریباً تمام مراحل کار روی آن انجام می‌شد.

اما در مُهرهای برنجی برجسته خلاف نوع پیشین، سطحی از مُهر را که بر کاغذ اثرگذار است، برجسته می‌تراشیدند. این تراش در واقع کنده‌کاری فلز یا به اصطلاح نوعی منبت فلز بوده است. مهم‌ترین تفاوت ابزارها نیز متناسب با همین تغییرات در شیوه حکاکی بوده است. مُهرکنان قاجاری در حکاکی مُهرهای فلزی برجسته از قلم و چکش استفاده می‌کردند. این قلم‌ها فولادین و بدون دسته چوبی بود. حکاکی مُهرهای برجسته در دوره قاجار نسبت به نوع دیگر کم‌تر متداول و گویا مراحل انجام آن نیز مشکل‌تر بوده است. برای نگه داشتن مُهر هنگام حکاکی از گیره‌های فلزی یا همان نگه دارنده‌های ساده چوبی بهره می‌برده‌اند. چکش حکاکی نیز بسیار کوچک و کم وزن ساخته می‌شد.

ابزار و قلم حکاکی مُهرهای کنده و برجسته فلزی در دوره قاجار را مثقب و مصقل نیز می‌گفته‌اند. مثقب همان ابزار کندن و دیگری وسیله صیقل و پرداخت است. (جدی، ۱۳۸۷، ۲۰۴-۲۰۵) در کنزالاقتساب از این قلم‌ها با نام سنبه یاد شده و از انواع آن با عناوین پهن‌تراش، متوسط‌صفت، نوک‌دار، تحریر و اصلاح یاد شده است. (میرزا ابوالقاسمی، ۱۳۸۷، ۱۰۳) احتمالاً سنبه تحریر در رساله کنزالاقتساب همان قلم ترکیب در دست حکاکان قاجاری است.

حکاکی مُهرهای عقیق (سنگی)

ویژگی و جایگاه اعتقادی سنگ‌هایی همچون عقیق، یاقوت، زمرد در فرهنگ عامه استفاده آن را به عنوان شیئی زینتی در میان مردان و زنان متداول کرده است. برخی از این نگین‌ها در دوره قاجار صرفاً تراش خورده و بدون هیچ نقش یا نوشته‌ای با کارایی انگشتری استفاده می‌شدند. برخی نیز مملو از نقوش تصویری و گیاهی و هندسی بوده‌اند. اما

حکاک تاندازه‌ای از بین برود.

در دوره‌های نزدیک‌تر این گیره‌ها نظام‌مند شده است. قطعه چوبی خراطی شده با مقیاسی متداول برای قرار گرفتن در دست و شکاف مخصوص مُهر که از پایین گیره با پیچ و مُهره تنظیم می‌شد، ساختار اصلی این نمونه از گیره‌های حکاکی در دوره قاجار بوده است. البته این گیره‌ها صرفاً کارایی حکاکی مُهر نداشت و در مشاغل مشابهی چون زیورسازی و نقره‌سازی یا قلم‌زنی نیز استفاده می‌شد.

قلم حکاکی مُهرهای برنجی (فلزی) نیز بسیار ساده است، معمولاً نازک و مدور و در قسمت نوک، کاملاً تیز و با زاویه تراش مخصوص تعبیه می‌شد. اندازه تیغه این قلم‌ها نیز از چند سانتی‌متر فراتر نمی‌رفت و دسته آن‌ها مشابه سوزن‌های کفش‌دوزان یا قلاب‌پشت‌های رفوگری فرش بوده است. چون این قلم‌ها در دست جای می‌گیرند، دسته‌ای کوتاه داشتند و انتهای‌شان پهن تراش می‌خورد تا به خوبی در گودی کف دست بنشینند. (تصویر ۵) قلم‌های حکاکی جای بازی و انعطاف چندانی ندارند؛ از این جهت هنگام کار بر روی مُهر، کنترل فشار و یکنواختی حرکت قلم بر سطح مُهر، بسیار مهم و نشانه تبحر حکاک بود. نوع براده‌برداری از سطح مُهرها با حرکت چندباره قلم انجام می‌پذیرفت و سپس بسته به میزان درشتی و ضخامت خطوط یا نقش‌های طرح شده بر مُهر، این حرکت قلم تکرار می‌شد و در نهایت پرداخت صورت می‌گرفت.

ابزار حکاکی مُهرهای فلزی در شیوه گودکن، شبی می‌ماند. مثلاً ایجاد می‌کند و بازی قلم و کنترل فشار در هنگام کار بر سطح مُهر و مسیریابی نوک قلم بیش از هر چیز در اختیار دوانگشت اشاره و شصت بوده است. برای مهار لرزش دست، حکاکان انگشت شصتی که قلم در آن است را گاه بر بدنه مُهر و گاه بر گیره اتکا می‌دادند تا شیارهای مثلاً شکل، یکنواخت از کار درآید. انگشت شصت دیگر نیز در این مهار و حرکت موثر بوده است.^۱ با آن که گیره و

۱- این شیوه‌ها از حکاکی مشابه کنده‌کاری چوب با چاقوی منبت ریز است. به این معنا که فشار و نیروی محرک اصلی از کف دست بر قلم وارد می‌شود و کنترل این فشار و هدایت مسیر قلم با دو انگشت مذکور است و دست دیگر چوب را ثابت نگاه می‌دارد و با انگشت شصت مهار تیغه منبت بوجندان می‌شود. حرکت قلم حکاکی مُهرهای برنجی نیز چون منبت ریز با فشار مستقیم و برداشتن زره زره همراه با اصلاح و پرداخت ممتد صورت می‌پذیرفت.



تصویر ۷- دستگاه عقیق‌کنی با لوازم جانبی، قدمت قاجاریه، مجموعه خاندان حمیدی حکاک شیرازی، ماخذ: نگارندگان



تصویر ۵- قلم فولادین برای حکاکی مُهرهای برنجی (فلزی)، قدمت قاجاریه، مجموعه خاندان حمیدی حکاک شیرازی، ماخذ: نگارندگان

۴- نگین‌های مجزا که نقش مُهر اسم را ایفا می‌کند و دسته و قابی متمایز از انگشتری دارد.

هرچند اندک تفاوتی در حکاکی این چهار دسته نگین وجود دارد، اما شیوه اصلی حکاکی مشابه بوده است. مراحل حکاکی، رکاب و دسته‌گذاری خلاصه می‌شود. در سفرنامه شاردن - زیر عنوان «گوهریان، جواهر تراشان» - توضیحی درباره نگین تراشان و حکاکان، در دوره صفوی آمده است. احتمالاً شاردن آنچه را در اصفهان از این حرفه دیده یا تصور کرده، بازگو می‌کند.^۱ ویژگی‌های برشمرده شاردن در توضیح دو حرفه است.

بخش اول مربوط به دستگاه تراش سنگ‌های نیمه قیمتی است که شاردن در آن خصوصیت دو سویه بودن دستگاه با سنباده زبر و سنباده نرم را توضیح داده است. اما در بخش دیگر، مطابق با شیوه عمل دستگاه عقیق‌کن است. او از دستگاه دیگری نیز یاد کرده که صیقل و پرداخت نگین را پس از حکاکی، با آن انجام می‌داده‌اند. رحمتی بن عطاء الله در کنزالاکتساب از پرداخت مُهرها با دست (در اصطلاح سنگ زنی مُهر) یاد کرده است.

توضیح شاردن مربوط به پرداخت نگین‌ها و مُهر انگشتری‌هاست در حالی که رحمتی بن عطاء الله در این مورد از پرداخت و اصلاح مُهرهای فلزی سخن گفته است. در دوره قاجار و پهلوی نیز مهم‌ترین شیوه حکاکی به همین



تصویر ۶- اصل و اثر مُهر بیضی شکل عقیق با سجع: «معمدالحرم ۱۲۹۲ ق»، این مُهر را به شیوه گود و برجسته حکاکی کرده‌اند و سجع آن تکرار شده است، ماخذ: جدی، ۱۳۹۰، ش ۴۸۲۴

بیش تر این انگشتری‌ها مزین به آیات و عبارات مذهبی است و گاه نام صاحب انگشتری را نیز در سجع آن گنجانده و اصطلاحاً مُهر - انگشتری ساخته‌اند. با این توضیح حکاکی بر نگین‌ها و سنگ‌های نیمه‌قیمتی و قیمتی در دوره قاجار معمولاً چهار دسته کارایی داشته است:

- ۱- نگین انگشتری‌هایی که صرفاً کارایی تزئین و نقش اعتقادی دارد.
- ۲- نگین انگشتری‌هایی که هم جنبه اعتقادی و معنوی دارد، هم کارایی مُهر اسم.
- ۳- نگین انگشتری‌هایی که صرفاً کارایی مُهر اسم دارد.

۱- مقصود از جواهر تراشی، عمل بر روی سنگ‌های نرم و کنده‌کاری و تراش‌کاری آن‌هاست. جواهر تراشان ایرانی چرخ (تراش) خویش را از دو قسمت سنباده و یک قسمت لاک درست می‌کنند و عقیده دارند که فن ساختمان چرخ‌ها حایز اهمیت بسیار است و باید در تعبیه آن دقت و اهتمام به‌سزایی مبذول داشت و حرارت را چنان دقیق هدایت کرد، تا ماده لزجی که شیره یعنی شیر یا سرشیر می‌نامند، هرگز نسوزد. گوهریان چرخ خویشتن را که بر گیره گردی تعبیه شده با کماتی در یک دست و گوهر در دست دیگر بر چرخ نگه می‌دارند و می‌چرخانند. تراش پخ و مورب به‌این ترتیب مشکل است که کاملاً درست انجام شود ولی در عوض سهل و کم خرج می‌باشد. هنگامی که قصد صیقل سنگ را دارند به‌جای چرخ مزبور چرخ دیگری که از بید سرخ ساخته شده و رویش قلع مگلس یا سنگ طرابلس پاشیده‌اند به‌کار می‌برند. (شاردن، ۱۳۴۵، ۳۴۵-۳۴۶)



تصویر ۸- تنوع تیغه‌های دستگاه عقیق کن، این تیغه‌ها بسته به ضخامت قلم ترکیب، اندازه حروف، ظرفیت‌های شکلی حروف و درجه گودی مورد نظر، متنوع بوده است، قدمت قاجاریه و پهلوی، مجموعه خاندان حمیدی حکاک شیرازی، ماخذ: نگارندگان

تعدادشان به چهل تا پنجاه نمونه می‌رسید. وجه تمایز اصلی تیغه‌های الماسه در اندازه زائده مدور سر هر تیغه و میزان و شکل پوشش آن با ذرات الماسه بود. کارایی این تیغه‌ها هنگام برش و حکاکی حروف حیاتی بوده، برای نمونه در حکاکی «الف» از مته‌ای مخصوص بهره می‌بردند؛ در پیش‌های مدور حروفی چون «ی» از دو یا سه تیغه استفاده می‌کردند و برای نقطه‌گذاری نیز بسته به میزان درشتی قلم نیازمند تیغه‌هایی متفاوت بوده‌اند. (تصویر ۸)

شیوه کار با دستگاه عقیق کن

حکاکی با دستگاه عقیق کن متناسب به مهارت حکاک، نوع سنگ، میزان متن و شکل ترکیب و از همه مهم‌تر درجه سفارش، متفاوت بود. اما مراحل کار یکسان بود و صرفاً در میزان زمان و دقت حکاکی متفاوت می‌شد. ابتدا سنگ را در قطع و شکلی متناسب تراشیده و متن نویسی می‌کردند و سپس آن را اصطلاحاً بر قبضه می‌زدند. قبضه، قطعه چوبی کوچک و مدور به ضخامت یک سانتی‌متر و درازای ده تا پانزده سانتی‌متر بود که بدنه آن خراطی می‌شد. سطح رویین آن را پهن می‌تراشیدند. این سطح معمولاً کمی از اندازه معمول نگیں‌ها گسترده‌تر و روی آن آغشته به موم بود. با گرم و سرد کردن موم می‌توانستند نگیں را بر سطح قبضه ثابت کنند.

نگیں را باید کاملاً یکنواخت و با سطحی صاف بر قبضه مستقر می‌کردند زیرا انحراف سطح یا برآمدگی سطوح سنگ،

روش صورت می‌پذیرفت. عقیق اصلی‌ترین سنگ نیمه‌قیمتی بود که برای ساخت انگشتی در دوره قاجار انتخاب می‌شد و به تبع بیش‌ترین سفارشات مُهر-انگشتی‌های دوره قاجار از این نوع بوده است.

به همین دلیل تراش و ابزار حکاکی نگیں مُهر انگشتی‌ها در دوره قاجار را بیش‌تر با این نام و به اصطلاح دستگاه «عقیق کن» می‌شناسند. به طور کلی حکاکی عقیق در مُهرسازی عهد قاجار و پس از آن به شیوه تراش گود است. هرچند نمونه‌هایی اندک از حکاکی برجسته بر عقیق وجود دارد، اما حکاکی عقیق برجسته با کارایی مُهر در دوره قاجار به ندرت صورت می‌پذیرفته است. (تصویر ۶)

دستگاه عقیق کن

این دستگاه شامل یک سکو یا میز کشودار کوچک است. بر روی این دستگاه محوری از دو نقطه به دوسر میز متصل می‌شد و نوک این محور محل نصب تیغه‌های الماسه بود. برای حرکت دادن و چرخش این محور نیز از کمانی آرشه مانند استفاده می‌کردند. (تصویر ۷)

تیغه‌های الماسه: تیغه‌های دستگاه عقیق کن از بدنه‌ای چوبی به درازای ده تا پانزده سانتی‌متر تشکیل می‌شد. این بدنه، خراطی شده بود و زائده مدور ابتدای آن را با ذرات الماسه یا براده‌های سنگ‌های سخت‌تر از عقیق در محفظه‌ای از ورقه مسین به بدنه چوبی متصل می‌ساختند. این تیغه‌ها در اشکال و اندازه‌های متفاوت ساخته می‌شدند. تا آن جا که گاه

۱- داوری آرانی در این باره آورده است: دلا مباحث چو نحس سپهر صدرگزین زجای خویش فروتر نشین چو نقش نگیں

(گلچین معانی، ۱۳۵۷، ۴۹)



تصویر ۱۰ - چگونگی تماس نگین و تیغه الماسه در حکاکی با دستگاه عقیق‌کن، ماخذ: نگارندگان



تصویر ۹- قبضه، قلم تحریر، ظرف کوچک آب دست و انبر مخصوص نگین، از لوازم جانبی دستگاه عقیق‌کن، قدمت قاجاریه و پهلوی، مجموعه خاندان حمیدی حکاک شیرازی، ماخذ: نگارندگان



تصویر ۱۱- تصویر سیدمرتضی حکاک، آخرین فرد از نسل حکاکان و مُهرکنان سنتی شیراز، در این تصویر شیوه کار او با دستگاه عقیق‌کن مشخص است. این عکس را یک سیاح ژاپنی گرفته است.

هنگام کار مشکلاتی را ایجاد می‌کرد. معمولاً این کار با گرم و سرد کردن چندباره موم و بازی با سنگ بر سطح قبضه اصلاح می‌پذیرفت. یکی دیگر از ابزار این شیوه از حکاکی مُهر، قلم ترکیب بوده است که با آن خطوط مرزی نوشتار مُهر را بر سطح اثرگذار مُهر، پیش از حکاکی مشخص می‌کرده‌اند. (تصویر ۹)

در این شیوه خلاف حکاکی مُهرهای فلزی- که مُهر ثابت و تیغه حکاک در چرخش و انعطاف است- تیغه کاملاً ثابت است و قبضه و عقیق روی آن، در دست حکاک متناسب با چرخش حروف یا گردش شکل گل و تزئینات، زیر تیغ الماسه حرکت می‌کند. حکاک بایک دست قبضه را می‌گرفت و با دست دیگر کمان آرشه‌ای را بر محور دستگاه می‌کشاند. (تصویر ۱۰)

تنظیم دور و سرعت چرخش محور دستگاه با همین کمان مهار می‌شد. در تمام مدت محل تماس سنگ و تیغه را با آب، آب صابون یا موادی مشابه سرد می‌کردند و از اصطکاک حاصله می‌کاستند. در این کار آب را یا مستقیم بر روی محل تماس می‌ریختند یا قبضه را به‌طور متناوب در ظرف آب (اصطلاحاً آب‌دست) می‌زدند.

پیش از این گفته شد که محور و گردش منظم دستگاه عقیق‌کن در دقت حکاکی بسیار تاثیرگذار بود. از این رو هنگامی که تیغه الماسه‌ای تازه بر این محور سوار می‌شد، همنواختی مسیر گردش تیغه با محور دستگاه را بارها



می‌شد و دقت در زاویه تراش و میزان آن تاثیر مستقیم در سلامت اثر مهر داشت. معمولاً پس از حکاکی، لبه حروف پرداخت می‌شد و اصلاحات نهایی صورت می‌گرفت. عاقبت عقیق را شستشو و جلا می‌دادند و در رکاب یا دسته‌ای مناسب آماده بهره‌برداری می‌کردند. (تصویر ۱۱)

امتحان می‌کردند تا از یکسانی حرکت تیغه بر سنگ اطمینان حاصل شود. تکه چوبی نیز به ارتفاع بیست تا سی سانتی‌متر هنگام کار زیر دست حاک (دستی که قبضه در آن بود) قرار می‌گرفت تا از لرزش دست جلوگیری شود. از محل تماس سنگ و تیغه دستگاه، شیارهایی مثلثی شکل ایجاد

نتیجه

برخلاف آنچه در تبیین پیشه مهر و حکاکی مهر مشهور است، ویژگی‌هایی همچون سجع، متن، خط، ترکیب، شکل و اندازه را نمی‌توان و نباید ملاک اصلی مهرکنی دانست؛ بخش قابل توجهی از مراحل اجرایی ساخت بدنه مهرها نیز از این مساله جداست و در زمره شیوه‌های حکاکی مهر محسوب نمی‌شود. این ویژگی‌ها در واقع یا مراحل مقدم بر مهرکنی محسوب می‌شوند و به زرگری و مفتول‌کاری و مخراج و مهرسازی وابسته‌اند، یا جزوی از شاکله ظاهری مهرها، به ویژه بر صفحه اثرگذار هستند و بیش از همه مصداق کارکرد مهر را تعریف و توجیه می‌کنند و از همین رو در شیوه‌های حکاکی مهر نیز کاملاً مشابه به نظر می‌رسند. آنچه موجب تمایز اصلی روش‌های مهرکنی در دوره اسلامی است و در این مقاله با توجه به شیوه‌های جاری در دوران قاجار مورد بررسی و طبقه‌بندی قرار گرفت، جنس صفحه اثرگذار مهرهاست. این مساله در طیف وسیع موادی که ممکن بود در ساخت مهر به کار آید پیرو دو شیوه کلی بوده است: یکی کندن نقش یا زمینه نقش مهر و دیگری تراش سطح مهر.

منابع و ماخذ

- آتابای، بدری، «تعریف مختصری درباره مهر و مهرکنی» وحید، ش ۲۵۶ و ۲۵۷، ۱۳۵۸.
- جدی، محمد جواد، مهر و حکاکی در ایران، فرهنگستان هنر، تهران، ۱۳۸۷.
- جدی، محمد جواد، مهرهای سلطنتی در مجموعه موزه کاخ گلستان، مجلس شورای اسلامی، تهران، ۱۳۹۰.
- خلقی، مهرداد. دستور حکاکی، کتابخانه مجلس شورای اسلامی، تهران، ۱۳۸۹.
- رحمتی بن عطاء الله، کنزالاکتساب (در فن مهرکنی و هنرهای وابسته)، به تصحیح دکتر عارف نوشاهی و همکاری اقصی‌آزور، نامه بهارستان (ضمیمه ۱)، ۱۳۸۷.
- شاردن، ژان. سفرنامه شاردن، ترجمه محمد عباسی، امیرکبیر، تهران، ج ۲ و ۴، ۱۳۴۵.
- گلچین معانی، احمد. «مهر و نقش مهر» در هنر و مردم، س ۱۶، ش ۱۹۱-۱۹۲، شهریور و مهر ۱۳۵۷.
- ونزل، ماریان. انگشتی‌ها، ترجمه غلامحسین علی‌مازندرانی، کارنگ، تهران، ۱۳۸۶.
- میرزا ابوالقاسمی، محمدصادق، «کنزالاکتساب: رساله‌ای در فن مهرکنی و هنرهای وابسته» در: گلستان هنر، ش ۱۶، تابستان ۱۳۸۸.

Gallop and Porter. Lasting Impressions (Seals from the Islamic world), London: A travelling photographic exhibition from the British Museum and British Library, 2010.

Porter, Venetia. Arabic and Persian Seals and Amulets in the British Museum, London: British Museum Press, 2011.

Wenzel, Marian. Ornament and Amulet, Rings of the Islamic World. The Nasser D. Khalili Collection of Islamic Art, Vol. 16. London and Oxford: The Nour Foundation, Azimuth Editions, and Oxford University Press, 1993.