

کاربافی ورزنه

سیدعلی مجابی^۱
زهرا فنایی^۲

تاریخ دریافت: ۹۱/۴/۲۵
تاریخ تصویب: ۹۳/۷/۲۸

چکیده

کرباس که در منطقه مرکزی ایران اصطلاحاً «کار» نامیده می‌شود، ساده‌ترین پارچه دو وردی است که با پنبه و به‌وسیله دستگاه‌های پاجالی بافته می‌شود. کار یا بدون نقش است و یا نقش‌های بسیار ابتدایی و ساده‌ای دارد. اگرچه تولید این بافته در مناطق مختلف ایران با شیوه‌ای تقریباً یکسان صورت می‌پذیرد، متناسب با کاربرد و نوع مصرف این پارچه سنتی، تغییراتی در نحوه تولید رخ می‌دهد. یکی از مناطق مرکزی ایران که با توجه به وجود کشتزارهای وسیع پنبه، بافت کار در آن برای مصارف گوناگون کاربرد داشته است، ورزنه در نزدیکی اصفهان است. هدف اصلی ما در این مقاله، شناسایی فرآیند و شیوه تولید کار در منطقه ورزنه است تا از این طریق و با مطالعه روش‌های کرباس‌بافی در سایر مناطق ایران، به تفاوت‌های موجود در تولید کرباس در مناطق مختلف ایران پی ببریم. روش تحقیق این مقاله توصیفی و شیوه گردآوری اطلاعات کتابخانه‌ای و میدانی است. در این پژوهش، ضمن بررسی قسمت‌های مختلف دستگاه و معرفی ابزار و تشریح مراحل بافت کار، اصطلاحات محلی به‌کاررفته در کاربافی ورزنه را دسته‌بندی می‌کنیم و توضیح می‌دهیم. از کار بافته‌شده در ورزنه به‌عنوان سفره نان، بقچه جهاز عروس، بقچه حمامی، چادر سفید، کفن و چادرشب استفاده می‌شود. در حال حاضر، در این منطقه شانزده کارگاه نیمه‌فعال خانگی بافت کار وجود دارد که بافندگان آن همگی زنان مسن هستند. کار ورزنه در صورت نقشدار بودن، بیش از پنج رنگ ندارد و با نخ پنبه‌ای مرسریزه و آهارخورده با چربی حاصل از مغز گوسفند بافته می‌شود.

واژگان کلیدی: ورزنه، کاربافی، منسوجات سنتی، بافندگی.

۱. مقدمه

کار پارچه‌ای دو وردی است که در بسیاری از مناطق ساده تولید می‌شود. این پارچه یکی از مهم‌ترین بافته‌های روی دستگاه‌های پاجالی و با نقش‌های بسیار ابتدایی و تولیدی در مناطق مرکزی ایران، به‌ویژه ورزنه، است.

سؤالات اصلی این پژوهش عبارت‌اند از:

۱. مواد اولیه بافت و نخ‌های تاروپود برای تولید کار در ورزنه چگونه آماده می‌شود؟

۲. شیوه چله‌کشی کار در ورزنه چگونه است؟

۳. ابزار و دستگاه بافت در ورزنه چه نقشی در بافت کار دارد؟

۴. پس از تولید پارچه، چه مراحل روی آن برای تبدیل به کالای منسوج مصرفی انجام می‌شود؟

براساس سؤالات بالا، هدف ما از انجام این تحقیق عبارت است از: شناسایی فرآیندها و شیوه‌های تولید کار در ورزنه، شامل مشخصات کارگاه، نوع و مشخصات مواد اولیه مصرفی، نحوه آماده‌سازی نخ‌های تاروپود، شیوه چله‌کشی، ابزار و دستگاه بافت و عملیات پس از تولید پارچه.

در این تحقیق، برای شناسایی شیوه‌های بافت و تکنیک تولید کار در ورزنه، از شیوه میدانی برای به دست آوردن اطلاعات استفاده کردیم. ابزار گردآوری اطلاعات مصاحبه است. مصاحبه در دو مرحله صورت پذیرفت. ابتدا با شناسایی دو تن از قدیمی‌ترین تولیدکنندگان کار در ورزنه در سطح شهر و انجام مصاحبه به صورت کاملاً آزاد، تولید کار از زوایای مختلف را بررسی کردیم. در این بررسی اولیه، مشخص شد که کار در منازل و به صورت خانگی توسط بانوان مسن (۶۵ سال به بالا) بافته می‌شود. در پایگاه اطلاع‌رسانی روستای ورزنه، تعداد کارگاه‌های کاربافی ۷۸ عدد ذکر شده است که از این تعداد و براساس اطلاعات شهرداری و کارشناسان محلی، ۲۶ کارگاه در منازل هستند. با مراجعه میدانی به منازل ثبت‌شده دریافتیم که جمعاً ۱۶ کارگاه (خانه) از حدود ۲۶ مکان کارگاهی کاربافی شناسایی شده شهر فعال هستند و اطلاعات میدانی آن‌ها قابل استخراج و تجزیه و تحلیل است. کهولت سن، شرایط نامناسب جسمانی و متأسفانه فوت بافندگان، مهم‌ترین دلایل غیرفعال شدن ۱۰ کارگاه ثبت‌شده بودند. جمع‌آوری اطلاعات میدانی نیز در دو مرحله انجام شد. در مرحله اول ۶ کارگاه و در مرحله دوم و با یک فاصله زمانی کوتاه، ۱۰ کارگاه را بررسی کردیم؛ بنابراین، جامعه آماری در این تحقیق ۱۶ کارگاه تقریباً فعال است. گفتنی است که روستای ورزنه به دو قسمت بافت قدیم و بافت جدید تقسیم می‌شود که ۱۴ کارگاه از جامعه آماری کارگاه‌های

کاربافی در بافت قدیم منطقه واقع شده‌اند.

۲. کرباس بافی

کرباس بافی در بین مردم محلی مناطق مرکزی اصفهان، به «کاربافی» معروف است. زنان و دختران جوان، با بافت کار علاوه بر تأمین مصرف داخلی خانواده، کمک‌خرج خانواده نیز بوده‌اند (مجبایی، ۱۳۸۵: ۱۳۱). کاربافی از جمله قدیمی‌ترین صنایع دستی اصیل ایران است که بیش از پنجاه نوع مختلف آن در ایران وجود دارد (تناولی، ۱۳۷۶: ۴۳).

واژه کرباس معرب واژه «کرباس» است که به جامه سفید بافته‌شده از پنبه گفته می‌شود. این بافته اغلب در جامه مردان و زنان روستایی به کار می‌رود (دهخدا، لوح فشرده: ۱۳۷۹). کرباس واژه‌ای هندی است (معین، ۱۳۸۲: ۸۵۳). به نظر می‌رسد که هندیان به‌عنوان یکی از اولین اقوامی که پنبه را کشف کرده و به کار برده‌اند، به ساده‌ترین بافته پنبه‌ای کرباس گفته‌اند و سپس این واژه وارد ایران شده است (مجبایی، ۱۳۸۹: ۳۴۸).

کرباس در تعریف علمی، پارچه‌ای ساده و بدون نقش است که با استفاده از نخ پنبه و توسط زنان خانه‌دار به وسیله دستگاه‌های دو وردی ساده و در عرض ۳۵ تا ۷۰ سانتی‌متر بافته می‌شود. طول چله نیز متغیر است و از ۲۰ تا ۸۰ متر در نوسان است و به نیاز بافنده بستگی دارد (سیدصدر، ۱۳۸۶: ۳۲۷). این پارچه معمولاً به رنگ سفید و مناسب برای لباس تابستانی است. در گذشته نیز این پارچه کاربرد وسیعی در منطقه مرکزی ایران داشت و حتی در روستاها برای انواع چادر از کرباس استفاده می‌کردند (فناپی، ۱۳۹۰: ۱۰۵).

در دوره قاجاریه نیز از کرباس چاپ‌خورده با رنگ‌های مختلف به‌عنوان چادر نماز یا چادر شب زنان استفاده می‌شد (غیبی، ۱۳۸۴: ۵۹۸). از کرباس به دلیل ارزانی قیمت برای بسته‌بندی کالا، لایه لباس، آستری کفش و ... استفاده می‌شود (یاوری، ۱۳۸۰: ۱۱۸). در جامه مردان نیز کرباس سفید و بی‌رنگ برای پیراهن و کرباس آبی برای تنبان‌ها به کار می‌رفت. این فقیرانه‌ترین لباسی بود که جامعه ایرانی بر تن می‌کرد (متین، ۱۳۸۳: ۸۴).

کاربافی از مهم‌ترین صنایع دستی در روستای ورزنه،

۱۰ متر نصب می‌شود. محور طولی حرکت دستگاه افقی است و بافت به موازات زمین صورت می‌پذیرد. دستگاه روی چاله‌ای به عمق یک متر نصب می‌شود؛ به طوری که پدال‌های دستگاه داخل این چاله قرار می‌گیرند و بافنده برای تغییر ضرب توسط پدال باید پاهای خود را داخل چاله قرار دهد. سمت چپ یا راست گودال دیواری قرار دارد تا بناویژ و میخ وردستی (از اجزای دستگاه کاربافی) به آن متصل شود.

تصویر ۶ نمونه‌ای از دستگاه نصب‌شده کاربافی در گوشه‌ای از حیاط منزل و تصویر ۷ نمایی نزدیک از نحوه قرار گرفتن و نشستن بافنده در چاله دستگاه کاربافی را نشان می‌دهد.

۲-۴. مواد اولیه مصرفی برای بافت

نخ پنبه‌ای کار یا در ورزنه تهیه می‌شود و یا از میبد یزد به این منطقه آورده می‌شود. نخ پنبه‌ای تولیدشده در ورزنه با رنگزاهای طبیعی یا جوهری رنگریزی می‌شود؛ اما نخ‌های وارداتی از میبد به صورت رنگی (بیشتر به رنگ‌های آبی، مشکی، نارنجی و زرد) و در بقچه‌های ۴ تا ۴/۵ کیلویی که در منطقه به هندی معروف است، استفاده می‌شود.

نخ‌های هندی دو نوع هستند:

۱. «هندی باریکه» که به نخ‌های بسیار ظریف می‌گویند؛

بدون آهار کارباف اصطلاحاً کرباس گفته می‌شود. کارباف‌ها کاربرد دم‌دستی نیز دارند. کارباف‌های دم‌دستی اصطلاحاً «چادرشب» خوانده می‌شوند. ساده‌ترین نوع چادرشب‌های کارباف، «ورکار» نامیده می‌شود. ورکارها با راه‌راه‌های پهن در سه رنگ سفید، مشکی و زرد بافته می‌شوند. پنج‌رنگ، خرده‌نباتی، شفتالو، قنداری و انار پنج طرح معروف دیگر چادرشب‌های کارباف هستند. طرح پنج‌رنگ نسبت به سایر طرح‌ها در منطقه از قدمت بیشتری برخوردار است. برخی از کارباف‌ها بسیار ظریف و با استفاده از نخ‌های پنبه‌ای ظریف بافته می‌شوند. این کارباف‌ها اصطلاحاً «لملم» نامیده می‌شوند و عمدتاً برای لباس‌های میهمانی کاربرد دارند.

در کار سه تا پنج رنگ استفاده می‌شود. در چادرشب‌های ورکار، سه رنگ و در چادرشب معمولی تا پنج رنگ استفاده می‌شود. تصویر ۳ دو نوع مختلف سفره و جدول ۱ انواع طرح‌های مصرفی در چادرشب‌های ورزنه را نشان می‌دهد. تصویر ۴ بقچه حمام کارباف و تصویر ۵ استفاده از چادرشب‌های سفید به عنوان یکی از رسوم محلی منطقه را نشان می‌دهد.

۱-۴. مشخصات کارگاه‌های کاربافی در ورزنه

دستگاه کاربافی در فضایی باز و گوشه‌ای از حیاط خانه که بلندتر از سطح زمین باشد یا در اتاقی بزرگ به طول تقریبی



تصویر ۴: بقچه حمام



تصویر ۵: پوشش چادر سفید محلی زنان ورزنه



تصویر ۳: دست راست، سفره خمیر نان و دست چپ، سفره جهیزیه عروس

جدول ۱: مشخصات انواع طرح‌های مصرفی در چادرشبه‌های بافته‌شده با کرباس در ورزنه

تصویر طرح	نام طرح	رنگ غالب	تعداد رنگ	رنگ‌های مصرفی به ترتیب میزان استفاده در طرح	نوع طرح
	شفتالو	قرمز	۵	قرمز، سبز، زرد، سیاه، سفید	راه‌راه‌های پهن
	خرده‌نیاتی	قرمز	۵	قرمز، سیاه، زرد، سبز، سفید	راه‌راه‌های پهن و باریک
	پنج‌رنگ	قرمز	۵	قرمز، زرد، سبز، سیاه، سفید	قرمز یا راه‌راه‌های پهن، سایر رنگ‌ها یا راه‌راه‌های باریک
	قنداری	سفید	۳	سفید، سیاه و یکی از رنگ‌های سبز، زرد یا قرمز	چهارخانه کوچک
	اتار و به	قرمز	۵	قرمز، رنگ‌های سبز، زرد و مشکی به نسبت مساوی که با راه‌راه‌های باریک سفید از هم جدا شده‌اند	چهارخانه‌های بزرگ قرمز یا راه‌راه‌های رنگی (رنگ سفید به نسبت طرح‌های شفتالو، خرده‌نیاتی و پنج‌رنگ بیشتر است)

این عملیات همان عملیات مرسیزاسیون است که به‌نظر می‌رسد از قرن نوزدهم توسط جان مرسر به‌صورت صنعتی در صنایع نساجی استفاده شد (سیداصفهان‌ی و شمس‌ناتری، ۱۳۷۷: ۱۸۹).

پس از کیلیا کردن رنگ‌گری نخ صورت می‌پذیرد. برای رنگ‌گری، ابتدا نخ را نصف روز در آب می‌خوابانند و سپس با ابزاری به‌نام «کتک» (یک قطعه چوب به عرض ۲۰ و طول ۳۰ سانتی‌متر) نخ‌ها را می‌کوبند تا نخ آب را به خود بهتر بگیرد. در ادامه، با استفاده از رنگ‌زاهای مختلف آن را رنگ می‌کنند.

۳-۴. آماده‌سازی نخ تار و چله‌کشی کار

نخ چله برای استفاده در بافت آهار می‌خورد. برای این کار، آب را به دمای جوش می‌رسانند و آرد گندم، زرده تخم‌مرغ و مغز گوسفند را تاحدی که نه رقیق شود و نه غلیظ داخل آب می‌ریزند. سپس نخ‌هایی را که ۳ روز در آب خیسانده و «کتک» زده‌اند، وارد محلول می‌کنند. نخ‌ها را به آرامی حرارت می‌دهند و پس از رسیدن به دمایی حدود ۶۰ تا ۷۰ درجه سانتی‌گراد، ظرف را از روی حرارت

۲. «هندی هُری» که به نخ‌های ضخیم می‌گویند. از نخ‌های هندی با ضخامت‌های مختلف برای بافته‌های مختلف، بسته به نوع مصرف کار، استفاده می‌شود؛ مثلاً برای کارباف‌های ململ از نخ باریکه و برای چادرشبه‌های دم‌دستی از نخ هُری استفاده می‌شود. اگر لازم باشد که نخ مورد نیاز برای بافت درخشنده باشد، از عمل «کیلیا کردن» یا «کیلیاب کردن» (به‌عقیده برخی از افراد محلی این کلمه احتمالاً از واژه کیمیا گرفته شده است) استفاده می‌کنند. برای این کار، گیاه اِشنان یا اِشنون از خانواده شورها (پَرآب‌ها) را از بیابان‌های اطراف باتلاق گاوخونی جمع‌آوری و پس از خشک کردن و کوبیدن، آن را غربال می‌کنند تا به‌صورت پودری درآید. از این پودر در قدیم برای شست‌وشوی لباس استفاده می‌کردند. برای کیلیاب کردن، این پودر را داخل سبویی می‌ریزند و با آهک مخلوط می‌کنند و یک شبانه‌روز آن را داخل تنور حرارت می‌دهند. در اثر قطران حاصل از این عملیات، ماده‌ای به‌دست می‌آید که اگر پارچه سفید را داخل آن بگذارند، درخشان‌تر و سفیدتر می‌شود. پس از اتمام این عملیات، کار را داخل رودخانه قرار می‌دهند تا شسته شود.

۸ نحوه استفاده از بینی، چرخه و کلوک را نشان می‌دهد. برای بافتن کار به مجموع چند کلاف که در اصطلاح محلی «گندی» نامیده می‌شوند، نیاز است. به چله‌دوانی در اصطلاح محلی «دیتینمون» و به شخصی که عمل چله‌دوانی را انجام می‌دهد «کارتینه» می‌گویند. برای چله‌دوانی در مکانی با طول تقریبی ۱۰۰ متر در فواصلی خاص، ۴ عدد میله فلزی را که به آن‌ها «میخ» و «شمشه» می‌گویند، در زمین فرو می‌کنند. سپس چوبی به نام «دلوه» را در انتهای کلوک قرار می‌دهند تا مانع خارج شدن کلاف از کلوک شوند. برای انجام عمل چله‌دوانی، کارتینه ۴ دلوه را که دارای رنگ‌های متفاوتی هستند، با نظمی خاص در امتداد میخ و شمشه حرکت می‌دهد و نخ‌ها را به دور آن‌ها می‌پیچد؛ به طوری که نخ‌ها زیرورو شوند و معلوم شود چه رنگ‌هایی در پایین و چه رنگ‌هایی در بالای کار قرار می‌گیرند. به این عمل اصطلاحاً «بره» گفته می‌شود. دیتینمون توسط زنان انجام می‌شود. تصویر ۹ دو نما از عملیات دیتینمون را نشان می‌دهد.

پس از پایان چله‌دوانی، چله‌ها به صورت عمامه پیچیده می‌شوند. تصویر ۱۰ عملیات عمامه‌پیچی را نشان می‌دهد. در ورزنه به هر ۴ نخ چله یک «سیر» و به هر ۱۰ سیر یک «چله» می‌گویند. عرض بافته در قدیم بین ۱۶ تا ۱۸ چله (۸۰ سانتی‌متر) بود؛ اما در بافته‌های امروزی ۱۱ چله (۵۵ تا ۶۰ سانتی‌متر) است. طول چله نیز بین ۱۰۰ تا ۱۱۰ متر در نظر گرفته می‌شود. طول بافته بنا بر سلیقه بافته متغیر است. به این ترتیب، از یک چله کارهایی با طول‌های مختلف به دست می‌آید.

۴-۴. آماده‌سازی نخ پود کار

برای آماده‌سازی نخ پود، ابتدا نخ پنبه‌ای پود را نصف روز داخل آب می‌خوابانند و سپس به ظرف حاوی آب و نخ مغز گوسفند اضافه می‌کنند. این کار باعث چرب شدن نخ پود می‌شود و هنگام عبور از بین نخ‌های چله در حین بافت، حرکت راحت‌تر صورت می‌پذیرد. نخ پود مانند نخ تار شوگیری ندارد و فقط کمی چرب می‌شود. برای تهیه ماسوره نخ پود، قبل از اینکه نخ‌های پود کاملاً خشک شوند، از یک سمت نخ پود روی بینی و از سمت دیگر روی چرخه قرار می‌گیرد. با چرخاندن دسته



تصویر ۶: دستگاه کاربافی نصب‌شده در حیاط خانه



تصویر ۷: نحوه نشستن بافته در چاله دستگاه کاربافی

برمی‌دارند و پس از اینکه کمی سرد شد (حدود ۴۰ درجه سانتی‌گراد)، نخ‌ها را بیرون می‌آورند و مجدداً کتک می‌زنند تا محلول کاملاً به کلاف نخ نفوذ کند. در نهایت، نخ‌ها را آویزان می‌کنند تا خشک شوند. به این عملیات «شو گرفتن» می‌گویند. شو گرفتن سبب می‌شود که استحکام نخ چله افزایش یابد و پاره شدن نخ‌ها در حین بافت کاهش یابد.

پس از آهار خوردن، کلاف را روی دستگاهی به نام «بینی» قرار می‌دهند. بینی دواره‌ای مخروطی است که حول محور اصلی خود می‌چرخد. در صورت اتصال انتهای کلاف قرار گرفته روی بینی به محور اصلی و جلویی چرخ ریسندگی که در اصطلاح محلی چرخه نامیده می‌شود، می‌توان آن‌ها را روی نی‌هایی به طول تقریبی ۳۰ سانتی‌متر ماسوره‌پیچی کرد. این نی‌های ۳۰ سانتی‌متری در اصطلاح محلی «کلوک» نامیده می‌شوند. هنگام انجام عمل کلوک‌پیچی، بافته دست خود را در مسیر حرکت نخ از «بینی» تا محور جلویی چرخ حرکت می‌دهد تا زائیده‌های باقی‌مانده روی نخ ناشی از عمل «شو»، گرفته شود. تصویر

«سری ینگ» می‌گویند. وظیفه این دو چوب ممانعت از جمع شدن کار در حین بافت است.

۳. سردفتین: «سردفتین» قطعه‌ای چوبی یا فلزی است که میان آن کمی پهن‌تر و با قوس ملایم‌تر نسبت به کناره‌هایش ساخته می‌شود تا بافنده بتواند آن را بگیرد و محکم به قسمت‌های پودگذاری شده بکوبد تا پود کاملاً در بافت قرار گیرد.

۴. زیرچی، تی‌تی‌چی و شانه: «زیرچی» چوبی به طول سردفتین و موازی با آن است که در پایین سردفتین قرار می‌گیرد. بین سردفتین و زیرچی چوب‌هایی نمی‌مانند قرار دارند که به آن‌ها «شانه» می‌گویند. در دو طرف شانه و فاصله بین زیرچی، دو چوب عمودی به نام «تی‌تی‌چی» قرار می‌گیرد. شانه، زیرچی و تی‌تی‌چی نخ‌های تار را به صورت منظم برای بافت تغذیه می‌کنند.



تصویر ۹: دو نما از انجام عملیات دیتینمون ۲

۵. دفتین: در ورزنه به ورد «دفتین» گفته می‌شود. دستگاه کاربافی دو ورد یا در اصطلاح محلی دفتین دارد. دفتین از پایین به چوبی متصل می‌شود که به پدال‌ها وصل است و از بالا به وسیله‌ای به نام «جیغو» متصل است. جیغو با طناب به قطعه‌ای دیگر به نام «بناویژ» (بناویج) متصل است. جیغو یا مهره جیغو دو عدد چوب به قطر ۲ یا ۳ سانتی‌متر و طول تقریبی یک و جب دست است. جیغو

دواره بینی، نخ پود روی محور جلویی بینی ماسوره‌پیچی می‌شود.

پس از آماده کردن ماسوره، آن را داخل ماکو قرار می‌دهند. همان‌طور که در تصویر ۱۱ می‌بینیم، بافنده با مکیدن نخ آن را از سوراخ میانی ماکو عبور می‌دهد.

۴-۵. دستگاه کاربافی

دستگاه کاربافی از نوع پاچالی است و بافنده در چاله‌ای جلوی دستگاه می‌نشیند و پاهای خود را در آن قرار می‌دهد. این چاله حدود ۶۰ سانتی‌متر عمق، ۲۰ سانتی‌متر عرض و ۴۰ سانتی‌متر طول دارد.

سایر قسمت‌های دستگاه کاربافی عبارت‌اند از:

۱. نورت: «نورت» چوبی به قطر ۱۰ سانتی‌متر و طول یک متر است که دو طرف آن باریک است. در سمت



تصویر ۸: گرفتن زائده‌های باقی‌مانده از عمل شو در حین استفاده از بینی، چرخه و کلوک

راست آن چند سوراخ وجود دارد. سوراخ‌ها برای قرار دادن «تنگیره» تعبیه شده‌اند. تنگیره میله‌ای فلزی و بلند است که با اعمال نیرو بر آن، نورت حول محور خود می‌چرخد و پارچه بافته شده جمع می‌شود. یک سر تنگیره روی زمین قرار دارد و سبب می‌شود نورت خودبه‌خود حرکت نکند. دو طرف باریک نورت روی «کپی» قرار می‌گیرند. کپی دو قطعه چوب به شکل Y است که در دو طرف نورت روی زمین قرار می‌گیرد. کپی سبب می‌شود که دوران نورت هنگام چرخش مهار و کنترل شود. وسط نورت یک شیار طولی وجود دارد که سر نخ‌های چله داخل آن قرار می‌گیرد.

۲. سری ینگ: به دو چوب به پهنای ۱ تا ۲ سانتی‌متر و طول ۴۰ سانتی‌متر که یک طرف آن روکشی فلزی دارد،

که در کف «گودال کارگاه» (چال) قرار دارد و از یک سو به وسیله میخی به نام «پاچی بوجار» به زمین متصل است و از سوی دیگر سوراخی دارد که با ریسمان به دفتین متصل شده است. شخص بافنده با فشار دادن هریک از این تخته‌ها (پدال‌ها) یکی از دفتین‌ها را بالا یا پایین می‌کند و سبب زیوررو شدن تارها می‌شود.

۷. میونجی: «میونجی» قطعه چوبی است که وسط



تصویر ۱۰: عمامه‌پیچی دیتینمون



تصویر ۱۱: عبور دادن نخ پود از سوراخ ماکو

نخ‌های چله در نزدیکی بناویژ انتهایی قرار می‌گیرد تا آن‌ها را به دو قسمت مساوی تقسیم کند. یک قسمت از میونجی برای تارهای بالایی و قسمت دیگر برای تارهای زیرین

نقطه اتصال بناویژ و دفتین است و کارش تنظیم بالا و پایین رفتن دفتین‌ها است. نام جیغو از صدایی که هنگام حرکت پدال‌ها در آن ایجاد می‌شود، گرفته شده است. در دستگاه کاربافی، سه بناویژ وجود دارد. اولین بناویژ بالای سر بافنده قرار دارد که جیغو با ریسمان به آن متصل است. بناویژ میانی کنار بافنده و روی دیواری قرار دارد که انتهای نخ چله به آن متصل است، بناویژ میانی به شل و سفت کردن نخ‌های چله کمک می‌کند و بناویژ انتهایی که در انتهای دستگاه قرار دارد، نخ‌های چله را مهار می‌کند.

۶. پدال: «پدال» دو عدد چوب تخته‌ای مانند است



تصویر ۱۲: قسمت‌های مختلف دستگاه کاربافی. ۱. نورت؛ ۲. تنگیره؛ ۳. کچی؛ ۴. سری ینگ؛ ۵. سردفتین؛ ۶. دفتین؛ ۷. تی تی چی؛ ۸. شانه؛ ۹. زیرچی؛ ۱۰. جیغو؛ ۱۱. میونجی. ۱۲. بناویژ اول؛ ۱۳. بناویژ میانی و ۱۴. بناویژ انتهایی

به‌کار می‌رود. اگر میونجی در دستگاه کاربافی تعبیه نشده باشد، درگیری نخ‌ها با شانه و امکان پاره شدن آن‌ها بیشتر می‌شود؛ بنابراین، میونجی به تسهیل حرکت نخ از میان شانه کمک می‌کند.

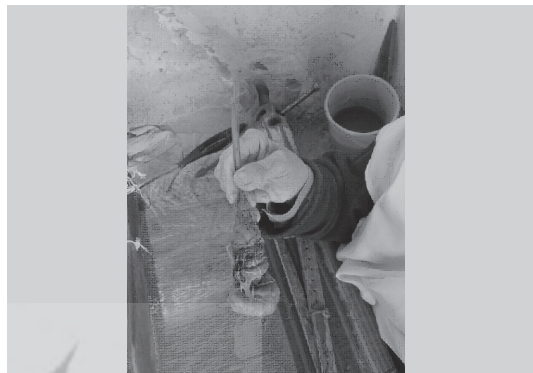
اولین ضربه‌ای که در شروع بافت کار زده می‌شود، «پوناش نامون» نامیده می‌شود که به معنی «پود اول را در حلق تارها قرار دادن» است. تصاویر شماره ۱۲ و ۱۳ از

به‌کار می‌رود. اگر میونجی در دستگاه کاربافی تعبیه نشده باشد، درگیری نخ‌ها با شانه و امکان پاره شدن آن‌ها بیشتر می‌شود؛ بنابراین، میونجی به تسهیل حرکت نخ از میان شانه کمک می‌کند.

اولین ضربه‌ای که در شروع بافت کار زده می‌شود، «پوناش نامون» نامیده می‌شود که به معنی «پود اول را در حلق تارها قرار دادن» است. تصاویر شماره ۱۲ و ۱۳ از



تصویر ۱۴: کار تزئین شده

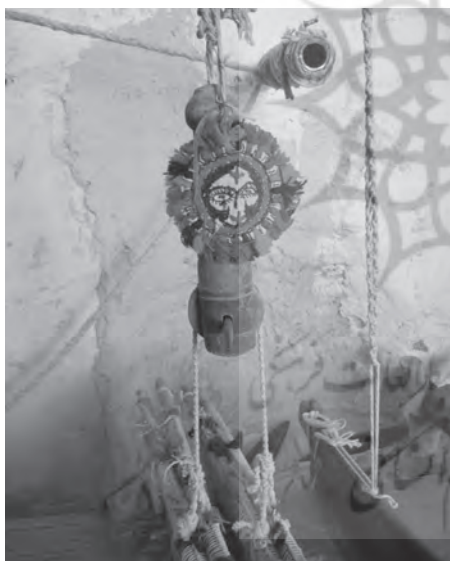


تصویر ۱۳: نحوه استفاده از دم‌ترکنی در حین بافت

قسمت‌های برشمرده شده را نشان می‌دهد.

۴-۶. ابزار بافت کاربافی

ابزارهای دستگاه کاربافی عبارت‌اند از: ماسوره (در اصطلاح محلی ماسره، ماسره)، ماکو، دم‌ترکنی و چربی‌زن. در مورد ماکو و ماسوره پیش‌تر توضیح دادیم. دم‌ترکنی ابزاری است که برای آب زدن به قسمت درحال بافت به‌کار می‌رود. نخ‌های تار به دلیل شو گرفتن ضخیم می‌شوند و ممکن است پاره شوند. آب زدن باعث می‌شود نخ‌های چله پاره نشوند و با پود بهتر درگیر شوند. همچنین، هنگام استفاده کردن از مغز یا چربی گوسفند برای آماده‌سازی نخ پود و راحت‌تر عبور کردن آن‌ها از بین نخ‌های تار، از چربی‌زن استفاده می‌شود.



تصویر ۱۵: صورتک‌های پارچه‌ای برای رفع چشم‌زخم

که «گرا» نامیده می‌شوند، وصل می‌کنند. اتصال نخ‌های چله جدید به نخ‌های چله قدیمی اصطلاحاً «پروز» نامیده می‌شود.

۴-۸. تزئینات به‌کاررفته در بافت کار

در گذشته، برای تزئین کارها دو عدد نخ رنگی متفاوت را به هم تاب می‌دادند تا به نخ ضخیم‌تری تبدیل شوند. سپس آن‌ها را دورتادور کار می‌دوختند که به این عمل اصطلاحاً

وسایل بافندگی در ورزنه ساخته نمی‌شوند و معمولاً از کوهپایه اصفهان به این شهر وارد می‌شوند. تصویر ۱۳ نحوه استفاده از دم‌ترکنی را نشان می‌دهد.

۴-۷. بریدن و دوختن نهایی پارچه کار

پس از اینکه کار با طول موردنظر بافته شد، روی آن نشانه‌ای می‌گذارند و بافت کار بعدی را شروع می‌کنند؛

«چریقی» می‌گفتند. با ورود مظاهر صنعتی در زندگی روستایی منطقه، از قیطون آماده و منگوله (کاموا) برای تزئین کار بافته‌شده استفاده می‌کنند. تصویر ۱۴ نمونه‌ای از کارهای تزئین‌شده را نشان می‌دهد. کاربافان ورزنه، برای جلوگیری از نظر خوردن دستگاه و بافته‌هایشان، روی دستگاه‌های کاربافی صورتکی پارچه‌ای را که شبیه به نماد خورشید است، به‌عنوان چشم و نظر نصب می‌کنند. این نماد پارچه‌ای معمولاً به جیغو آویزان می‌شود یا روی سردفتین چسبانده می‌شود. تصویر ۱۵ نمونه‌ای از این صورتک‌های پارچه‌ای را نشان می‌دهد.

جدول ۲ نیز اصطلاحات محلی را نشان می‌دهد که در فرهنگ کاربافی ورزنه به کار می‌روند.

۵. نتیجه‌گیری

کار در ورزنه مشابه با سایر مناطق هم‌جوار، به همان

شیوهٔ مرسوم کرباس‌بافی تولید می‌شود. دستگاه‌های بافت کار پاچالی و دو وردی هستند و قسمت‌های اصلی آن شامل نورت، تنگیره، کیپی، سری‌بینگ، سردفتین، دفتین، تی‌تی‌چی، شان، زیرچی، جیغو، میونجی، بناویژ اول، میانی و انتهای است که در این میان، ورد به‌صورت دفتین تلفظ می‌شود. این دستگاه در منازل شخصی و در فضایی باز به‌طول ۱۰ متر نصب می‌شود. نخ‌های پنبه‌ای مصرفی که هری و باریکه نامیده می‌شوند نیز برای سهولت در بافت و ایجاد استحکام بیشتر، با چربی حاصل از مغز گوسفند آهار داده می‌شوند و چربی مانده روی نخ‌ها با سایش هنگام کلاف‌پیچی که اصطلاحاً شو گرفتن نامیده می‌شود، زدوده می‌شود. همچنین، با استفاده از ابزاری به‌نام دم‌ترکنی، چربی باقی‌مانده روی نخ‌ها درحین بافت به‌وسیلهٔ آب مجدداً نرم می‌شود. برای آغاز بافت، عملیات چله‌دوانی انجام می‌شود که اصطلاحاً دیتینمون نام دارد. در ورزنه از

جدول ۲: اصطلاحات محلی ورزنه در کاربافی

اصطلاح	توضیح	اصطلاح	توضیح
بره	عمل جابه‌جایی رنگ‌ها هنگام چله‌دوانی برای ایجاد طرح	تی‌تی‌چی	چوبی باریک که به‌موازات دو طرف شانه قرار گرفته و زیرچی را کنترل می‌کند
پروز	گره زدن باقی‌ماندهٔ چلهٔ قبلی به چلهٔ جدید	جیغو	مهره‌هایی چوبی که به‌وسیلهٔ ریسمانی، بالا و پایین رفتن دفتین‌ها را کنترل می‌کنند
پوناش‌نامون	رد کردن اولین بود از بین تارها (نخستین مرحلهٔ بافت)	چربی‌زن	وسیله‌ای برای ایجاد لطافت و سهولت رد کردن پودها از بین تارها
چریقی	قیطون تزئین دور کار	چرخه	دستگاهی برای انتقال نخ از روی بینی روی ماسوره یا کلوک ورد در دستگاه بافندگی
دیتینمون	چله‌دوانی کاربافی	دفتین	چوبی برای حمل کلوک‌ها هنگام چله‌کشی
شو گرفتن	آهار زدن به نخ‌های تار برای ضخیم‌تر کردن نخ‌های پنبه‌ای	دلوه	وسیله‌ای برای آب زدن روی تارها درحین بافت برای جلوگیری از پارگی تارها
کارتنه	شخصی که عمل چله‌دوانی را انجام می‌دهد	دم‌ترکنی	دو چوب موازی افقی که شانه‌ها بین آن‌ها قرار گرفته‌اند
گِرا	باقی‌ماندهٔ چلهٔ قدیمی کار	زیرچی	قسمت تاجی‌شکل بالای شانه که بافنده از آن برای خواباندن پود استفاده می‌کند
مارسه یا ماسوره	ماسوره	سردفتین	مشابه متید یا متیس در کرباس‌بافی یزد
ورکار	نوعی چادرشب با راه‌های پهن و فاصلهٔ زیاد	سری‌بینگ	نخی ضخیم برای تزئین دور بافته
بناویژ اول	دو جیغو دستگاه کاربافی توسط ریسمان از بالا به آن متصل است	قیطون	چوبی ۷شکل که نورت روی آن قرار می‌گیرد و اجازهٔ چرخش را به آن می‌دهد
بناویژ انتهای	مهارکنندهٔ نخ‌های چله	کیپی	قطعه چوبی به‌طول ۳۰ سانتی‌متر برای کوبیدن نخ‌ها پیش از رنگ‌ریزی و شو گرفتن
بناویژ میانی	طناب انتهایی چله به آن متصل است و شل‌کننده و سفت‌کنندهٔ نخ‌های تار است	کتک	نی‌هایی به‌طول ۳۰ سانتی‌متر که نخ چله‌کشی روی آن‌ها بسته می‌شود
بینی	دستگاهی مخروطی برای حمل کلاف شوگرفته	کلوک	چهار عدد میلهٔ فلزی که داخل زمین برای چله‌دوانی قرار می‌گیرند
تنگیره	میله‌ای فلزی برای چرخاندن نورت	میخ و شمشه	چوبی به‌قطر ۱۰ سانتی‌متر و طول یک متر برای پیچیدن کار
میونجی	نخ‌های چله را به دو قسمت زیر و رو تقسیم می‌کند تا با هم درگیر نشوند	نورت	میلهٔ فلزی باریک که وسط ماکو قرار دارد و ماسوره روی آن قرار می‌گیرد
میل ماکو	میل ماکو		

کار به‌عنوان سفره‌ نان یا بقچه‌ جهاز عروس، بقچه‌ حمامی، چادر سفید، کفن و چادر شب استفاده می‌شود. چادر شب و سفره‌ها به‌صورت طرح‌دار تولید می‌شوند که طرح‌های آن‌ها ساده و بسیار ابتدایی است. دستگاه‌های کاربافی فعال در ورزنه را شانزده عدد تخمین می‌زنیم که فقط توسط زنان خانه‌دار مسن استفاده می‌شوند. این بانوان کاربافی را به‌عنوان نوعی تفنن برای پر کردن اوقات بیکاری انجام می‌دهند و نسل جوان به ادامه دادن این فعالیت علاقه‌ای

ندارند. پارچه‌ کار پس از تولید با قیطان و کلاف‌های کاموایی تزئین می‌شود.

۶. تقدیر و تشکر

از خانم‌ها فاطمه عرفانی مقدم و شهرزاد سرتاج به‌دلیل همکاری برای انجام تحقیقات میدانی در منطقه‌ ورزنه بسیار سپاسگزاریم.

پی‌نوشت‌ها

۱. همه‌ تصاویر به‌جز تصاویر شماره ۹ و ۱۰ توسط خانم‌ها فاطمه عرفانی مقدم و شهرزاد سرتاج در تحقیقات میدانی تهیه شده است.

۲. تصاویر ۹ و ۱۰ از طریق شهرداری ورزنه در اختیار نویسندگان قرار گرفته است.

منابع

- تناولی، پرویز، (۱۳۷۶)، *سفره‌های کامو*، انتشارات فرهنگسرای یساولی، تهران.
- خلیلی ورزنه، رضا، (۱۳۸۵)، *راهنمای طبیعت‌گردی*، لوح فشرده، انجمن دوستداران میراث فرهنگی ورزنه، اصفهان.
- دهخدا، علی‌اکبر، (۱۳۷۹)، *لغتنامه‌ دهخدا*، لوح فشرده، روایت دوم، مؤسسه‌ انتشارات و چاپ دانشگاه تهران و مؤسسه‌ فرهنگی و یستاآرا، تهران.
- سیداصفهان‌ی، میرهادی و علی شمس‌ناتری، (۱۳۷۷)، *تکمیل کالای نساجی*، ج ۲، جهاد دانشگاهی واحد صنعتی امیرکبیر، تهران.
- سیدصدر، سید ابولقاسم، (۱۳۸۶)، *دایره‌المعارف هنرهای صنایع دستی و حرف مربوط به آن*، سیمای دانش، تهران.
- شفیع‌نیک‌آبادی، رضا، (۱۳۷۶) *پوشاک‌های مردمی و مطالعات فرهنگی*، www.isfahanportal.ir
- غیبی، مهرآسا، (۱۳۸۴)، *هشت‌هزار سال تاریخ پوشاک اقوام ایرانی*، هیرمند، تهران.
- فنایی، زهرا، (۱۳۹۰)، *سیری در صنایع دستی ایران*، ج ۲، انتشارات دانشگاه آزاد اسلامی واحد نجف‌آباد، اصفهان.
- گیتاشناسی، *اطلس جیبی ایران*، (۱۳۶۲)، مؤسسه‌ جغرافیایی و کارتوگرافی گیتاشناسی، تهران.
- مجابی، سید علی و مینا کرباسی نجف‌آبادی، (۱۳۸۵)، «کرباس‌بافی نجف‌آباد»، *فصلنامه‌ فرهنگ مردم*، س ۵، ش ۱۷، صص ۱۳۱-۱۴۳.
- مجابی، سید علی و زهرا فنایی، (۱۳۸۹)، *پیش‌درآمدی بر تاریخ فرش جهان*، انتشارات دانشگاه آزاد اسلامی واحد نجف‌آباد، اصفهان.
- معین، محمد، (۱۳۸۲)، *فرهنگ فارسی معین*، ج ۲، نداء، تهران.
- ملایری ورزنه، نعمت‌الله، (۱۳۷۹)، *مونوگرافی شهر ورزنه*، پایان‌نامه‌ کارشناسی ارشد، دانشگاه اصفهان.

- <http://fa.wikipedia.org>

- www.varzanehmiras.ir/pahlavi.htm