

# آهنگری سنتی در سنندج و حومه

## ابزارها، مفاهیم و فرایند

حسین محمدزاده\* ، فریدون حسین پناهی\*\*

تاریخ دریافت: ۱۳۹۵/۱۰/۱۵ تاریخ پذیرش: ۱۳۹۶/۱/۱۹

### چکیده

آهنگری در سنندج و حومه زمانی رونق قابل توجهی داشته و علاوه بر تأمین مایحتاج مردم در شهرهای سنندج، مریوان و دیواندره، بعضی از محصولات این صنعت را به خارج از استان صادر می‌کرده است. این صنعت دارای ساختار، فرایند و مفاهیم و اصطلاحات خاصی بوده که با ورود صنعت و توسعه برون‌زا دچار چالش و افت شده است به نوعی که امروزه عده بسیار کمی از مردم در این حرفه مشغول کار هستند و بسیاری از این مفاهیم و کلمات به عنوان عنصر فرهنگی در حال از بین رفتن هستند. هدف این تحقیق بررسی ساختار، فرایند، مفاهیم و تولیدات آهنگری در نیم قرن گذشته در شهرستان سنندج است. روش تحقیق میدانی و تکنیک جمع‌آوری داده‌ها

\* استادیار جامعه‌شناسی گروه علوم اجتماعی دانشگاه پیام نور. (نویسنده مسئول)

h.mohammadz11@gmail.com

\*\* پژوهشگر دانش‌های بومی و سنتی ایران.

مصاحبه با آهنگران و خانواده آن‌ها در سنندج و حومه بوده است. یافته‌ها نشان می‌دهد که زمانی آهنگری در این شهر مورد حمایت و توجه مردم و حاکمان وقت بوده و مایحتاج زندگی افراد را در شهر و روستاهای اطراف تأمین می‌کرده است و تولیدات خاصی در میخ، خنجر، چاقوسازی و قفل‌سازی داشته است. توجه به صنایع بومی و به روزکردن آن می‌تواند زمینه توسعه درون‌زا را تقویت کند.

**واژه‌های کلیدی:** سنندج، آهنگری، دوران معاصر

## مقدمه

ساختار این مقاله به علت نوع تحقیق کمی متفاوت از چارچوب معمول یک مقاله علمی است. در این پژوهش پس از تاریخچه مختصر آهنگری، روش تحقیق بیان خواهد شد. در قدم‌های بعد مصالح و مواد اولیه آهنگری، مفاهیم و ابزار کار تشریح شده و در نهایت انواع آهنگری، ساختار نیروی کار، فرایند و تولیدات آن آورده می‌شود.

## ۱- تاریخچه

آهن یکی از عناصر طبیعی است که از زمان کشف آن توسط انسان به جزء جدایی ناپذیر زندگی تبدیل شده است. این عنصر نه تنها انسان را توانا ساخته بلکه تمدن صنعتی بر دوش آن سوار شده است. این عنصر در گسترش کشاورزی، سلاح‌های گشوده در فرایندهای جنگ و توسعه مناطق تحت سیطره سلاطین نقشی برجسته داشته است و در تغییرات زندگی و انقلاب صنعتی یکی از باارزش‌ترین و اصلی‌ترین عوامل تغییر به حساب آمده است. صنعت آهنگری در واقع به تلاش برای تغییر فلز و خلق ادوات آهنی تعریف شده است (Bealer, 2009: 2). اگر تعامل زندگی از راه زبان، زندگی اجتماعی از

طریق جنگ و تمدن از راه کشاورزی حاصل شده باشد، صنایع و مهارت‌ها با کشف آتش آغاز شده است" (دورانت، ۱۳۷۲:۱۱۶).

در ایران و در شاهنامه فردوسی از آهنگری به نام کاوه برده می‌شود که بر علیه ضحاک، ستمکار زمان قیام می‌کند. این دوران با دوره آهن و پیروزی کاسی‌ها در بین‌النهرین همخوان است (فرهنگ‌نامه ایران، ۱۳۹۲: کاوه آهنگر). مشخصات تاریخ استفاده از آهن در نواحی زاگرس بسیار قدیمی است و در درون خویش بخشی از فرهنگ و دانش مردم را محفوظ ساخته است. در زاگرس و از زمانی که شهر سنندج به فرمان سلیمان خان اردلان به عنوان مرکز فرمانروایی تعریف می‌شود، آهنگری اولین صنعتی بوده است که در این شهر مورد توجه رسمی قرار گرفته و دو راسته بازار به امور آهنگری و چلنگری اختصاص یافته است. چلنگرها در «گذر آصف» مستقر شده‌اند که این امر هنوز در نزد سنندجی‌های مسن به نام «گذر چیلانگه‌ران» شناخته شده است. آهنگرانی که وسایل بزرگ‌تر می‌ساختند در «بازار سنندجی» که به «راسته آهنگری» معروف است، اسکان داده شده‌اند. بعدها در سال ۱۳۱۱ هجری شمسی در سنندج خیابان «سیروس» تعریف می‌شود، بخشی از ساختار بازار آهنگری به هم می‌ریزد. همین امر باعث تخریب بازار قدیمی شهر می‌شود و بخشی از آهنگران که دکان آن‌ها در طرح خیابان قرار می‌گیرد در بازار پراکنده می‌شوند و حتی بعضی از آن‌ها دکان خود را به قصبات و روستاهای اطراف سنندج می‌برند. از پیشینیان و از طریق سینه به سینه نقل شده است که پیش از آن که سنندج به عنوان مرکز حکمرانی تعریف گردد «سرتپوله»<sup>۱</sup> اولین مکان چلنگرها و بویژه «چاقو» سازها بوده است (حجازی مقدم، ۱۳۹۳؛ الماسی، ۱۳۹۳).

---

۱. Sartapola نام یک مکان در سنندج که قبلاً بازار بوده است.

لازم به یادآوری است که نقطه آغاز آهنگری<sup>۱</sup> در سنندج «قلعه پالنگان» بوده که بعد از سرنگونی حکومت هلوخان<sup>۲</sup> آهنگران در منطقه پخش شده‌اند. برای مثال در پالنگان هنوز خانواده‌ای زندگی می‌کنند که به «طایفه آهنگران» معروف هستند و بعضی از آن‌ها اکنون ساکن سنندج هستند که به «آهنین کمانگر» معروف بوده و به «تفنگ سازی» مشغول هستند. در روستای بوریر<sup>۳</sup> دو خانواده آهنگر و در روستای «چشمیر<sup>۴</sup>» خانواده «سلطانی» ساکن هستند و حاج احمد در سن ۹۱ سالگی به این پیشه مشغول است. تا چندی پیش چندین آهنگر در روستای «دل<sup>۵</sup>»، هم‌اکنون آقای رحیم احمدی در روستای «هویه<sup>۶</sup>» و چند نفری در روستای «تخته» ساکن و مشغول آهنگری هستند. غیر از این موارد اسامی بعضی از روستاها ارتباط آن را با آهنگری نشان می‌دهد. برای مثال روستای «آسنگران» (آهنگران) در پنج کیلومتری کامیاران، «کوانی<sup>۷</sup>» (کمانی)، دادانه کمانگر «دوان<sup>۸</sup>» و «شمشیر» را می‌توان نام برد (آهنین کمانگر، ۱۳۹۴؛ سلطانی، ۱۳۹۴؛ احمدی، ۱۳۹۳).

در رابطه با آهنگری در سنندج هیچ تحقیق مستقلی صورت نگرفته است. آقای برهان ایازی (۱۳۶۰) در کتاب "آینه سنندج"، مرحوم محی الدین حق شناس (۱۳۸۹) در منظومه بلند "شهر من سنندج" و بطحایی (۱۳۹۱) در کتاب خاطرات "از کرسان تا کردستان" اشاره مختصری به نام و گذر آهنگران

۱. در کردستان مکان‌های به نام کوره‌خانه (۳۵ کیلومتری سقز) و آسناوا (۵ کیلومتری) مریوان وجود دارد. آیا در گذشته منبعی برای استخراج آهن بوده است محققان اطلاع موثقی از روند تاریخی آن ندارند.

2. halokhan
3. Boryar
4. Chashmyar
5. dal
6. hooya
7. kawani
8. dawan

داشته‌اند. علیزاده (۱۳۹۱) و رخزادی (۱۳۸۱) به بعضی از ضرب‌المثل‌های مرتبط با این شغل اشاره کرده‌اند.

### روش تحقیق

نوع این تحقیق توصیفی است. جامعه آماری شهرستان سنندج<sup>۱</sup> و حومه می‌باشد. روش جمع‌آوری اطلاعات در این تحقیق ترکیبی بوده است. از سویی به اسناد و مدارک توجه شده و از دگر سو با آهنگران مصاحبه شده و در نهایت از وسایل و تولیدات آنان عکس و فیلم گرفته شده است. برای انجام مصاحبه با بیش از ۶۰ نفر از آهنگران و خانواده آنان در حدود چندصد ساعت گفتگو انجام شده است که به صورت صوتی- تصویری ضبط شده است. در عین حال یکی از محققان<sup>۲</sup> خود دارای تجربه زیسته در این شغل است. او به عنوان شاگرد برای مدتی در دکان آهنگری مشغول به کار و بعدها برای مدت مدیدی در جرگه بازار به عنوان استادکار مشغول به کار بوده است. در عین حال تلاش شده است از مغازه، وسایل کار و تولیدات آهنگری عکس تهیه شود. هم‌چنین بعضی از اسناد مربوط به آهنگری ضمیمه تحقیق شده است.

### ۳- مواد و مصالح اولیه آهنگری

مواد اولیه آهنگری مواد آغازینی هستند که توسط آن‌ها تولیدات آهنگری به وجود می‌آید یا این که تولید به واسطه آنها بهبود می‌یابد. در منطقه مورد

---

۱- سنندج مرکز استان کردستان است. نام سنندج دگرگون شده سنه‌دژ است و سنه دژ نیز دگرگون شده نام سینه دژ است و به این علت این نام را انتخاب کردند زیرا در وسط و مرکز یا سینه دژ (کوه)های آبیدر و رشته کوه زاگرس است. شهر جدید سنندج در دوره صفوی و در روزگار شاه‌صفی در سال ۱۰۴۶ هجری قمری توسط سلیمان‌خان اردلان پایه‌گذاری شد. اردلان‌ها برای مدت‌ها حاکم این شهر بودند. جمعیت کنونی این شهر در حدود ۵۰۰۰۰۰ نفر است.

۲- فریدون حسین پناهی

مطالعه و به صورت طبیعی مردم با مواد اولیه بسیار ساده توانسته‌اند و سایل بسیار زیادی بر حسب نیازهای منطقه و مردم بسازند و خواست‌های زندگی آنان را به نحو احسن به انجام برسانند. در این بخش مواد اولیه به کار رفته در صنعت آهنگری به اختصار تعریف می‌شود.

**آهن:** بنیاد آهنگری بر پایه آهن و فولاد ساخته شده است. پیش‌تر باوری عامیانه در مورد آهن و فولاد چنین بوده که "آهن ریشه در خاک دارد و فولاد در سنگ"<sup>۱</sup>! در قدیم آهن و فولاد به آسانی در اختیار استادکاران قرار نمی‌گرفت و مکانی همیشگی وجود نداشت که از طریق آن بتوان آهن موردنیاز را تأمین کرد و آهنگران برای تأمین آهن‌آلات اولیه با مشکلات زیادی روبه‌رو بوده‌اند. استادکارهای قدیمی می‌گویند: «ما در قدیم با بدبختی آهن و فولاد را گیر می‌آوردیم» (پناهیده ۱۳۹۳، افراسیابیان، ۱۳۹۳). منابعی که آهن و فولاد از آن‌ها تأمین می‌شد عبارت بودند از گلوله توپ‌های منفجرشده، لوله‌های نفت در جنوب ایران که بدان «ساک» می‌گفتند، ریل قطار که فولادی بسیار محکم بود و بدان «سکه» می‌گفتند. فخر ماشین جیپ که بیشتر در چاقوسازی دارای کاربرد بود، سپر، میل‌لنگ و آهن‌آلات دست دوم کارخانه‌ها (نعمت افراسیابیان، ۱۳۹۳ کوره داودی، ۱۳۹۳). در واقع آهنگران بخشی از مواد آهنی اولیه خود را از باقیمانده سلاح و مواد منفجرشده جنگ‌های جهانی تأمین می‌کردند و بعدها با آمدن اتومبیل از آهن‌آلات این وسیله استفاده می‌شد. اما کسانی بودند که برای تهیه آهن به اهواز می‌رفتند و از لوله‌های شکسته نفت آهن اولیه را تهیه می‌کردند، در آن ایام که ماشین هم وجود نداشت کسانی از آهنگران به همدان و تهران می‌رفتند و آهن‌پاره و قراضه ماشین، فخر

---

۱- این یک باور عامیانه است و نظر نویسندگان نیست.

و اشیاء از پولاد را وارد بازار کرده و ما آن‌ها را خریداری می‌کردیم» (کوره داوودی، ۱۳۹۳؛ باباخانی، ۱۳۹۳؛ امانتی، ۱۳۹۳).

قبل از آمدن ارتش و ماشین به شهر سنندج، آهن و پولاد در حکم طلا بوده است. فردین پناهیده می‌گوید: «زمان پدربزرگم، آهن بسیار نیاب بوده است. صبح زود به بازار می‌رفتند. بعضی اوقات پیدا کردن یک میخ یا آهنی پرت‌شده برایشان ارزش طلا را داشت، آن‌ها تکه آهن را با دست برداشته، آن را در داخل یک کاسه گذاشته و سپس آن را ذوب می‌کردند و بعدها آن را برای کارهای بعدی به کار می‌گرفتند» (پناهیده، ۱۳۹۳). به علت کمبود آهن و پولاد در منطقه، شغل بعضی از افراد این بود که آهن‌پاره را جمع‌آوری کرده و آن را به بازار آهنگران می‌آوردند. آهنگران در یک معامله پایاپای و در مقابل آهن قراضه، وسایل موردنیاز آن‌ها را تأمین می‌کردند. در دهه ۱۳۲۰ هجری شمسی که انگلیسی‌ها ساکن شهر سنندج می‌شوند، حسن گله‌داری (۱۳۹۳) از خاطرات چنین می‌گوید: «در آن هنگام که انگلیسی‌ها به شهر سنندج وارد شده بودند در محل "میدان اقبال" کنونی سنندج اطراق کرده بودند، زنان فقیر و بچه‌هایی که شاگرد آهنگر و مسگر بودند در کنار سیم خاردار به انگلیسی‌ها کشک، توت، زردآلو و مویز می‌فروختند. انگلیسی‌ها در مقابل و به جای پول، آهن‌پاره و وسایل منفجرشده را به این افراد می‌دادند. ایشان نیز آهن‌پاره را به بازار برده و به آهنگران و مسگران می‌فروختند. خوب به یاد دارم بعضاً بیسکویت و خرما که در داخل بسته بود به بچه‌ها می‌دادند...» (گله‌داری، ۱۳۹۳). آهنگران سنندج، هم‌چنین از شهرهای تهران، همدان و زنجان آهن و فولاد را از قراضه‌فروشی‌ها می‌خریدند و آن‌ها را بعداً در آهنگری مورد استفاده قرار می‌دادند. از جمله افرادی که آهن را از شهرهای دیگر وارد سنندج می‌کردند می‌توانیم از "سید موسی میرمنتهایی" و استاد "محمدسعید پناهیده" نام ببریم.

**پاره آهن:** وقتی یک کار آهنگری انجام می‌شد قطعاتی از آهن اولیه باقی می‌ماند این پاره آهن دور انداخته نمی‌شد بلکه در آهنگری و یا صنایع دیگر مورد استفاده قرار می‌گرفت. گفته آقای صدیق حسینی به یادمان می‌آورد که پدران و نیاکان چه اندازه قدردان کوچک‌ترین چیزها بودند و نسبت به آن‌ها احساس مسئولیت داشتند: «پدرم در آن ایام با قلم آهن را می‌برید و کمتر اتفاق می‌افتاد آهن پاره به وجود بیاید، در نهایت هر چه پاره آهن کوچک بود جمع‌آوری می‌شد و در جایی به کار گرفته می‌شد. گاه پیش می‌آمد یک چیز ریز را پرت می‌کردم، پدر می‌گفت پسرم آن تکه روزی در جایی کاربرد دارد، شما چگونه آن را پرت می‌کنید تا جایی که می‌توانست از چیزهای کوچک هم یک چیزی درست می‌کرد» (حسینی، ۱۳۹۳). نعمت افراسیابیان نیز می‌گوید: «بعضی از چاقوسازان می‌آمدند و از بزرگ‌کاران قطعاتی از آهن می‌خریدند، بعد می‌گفتند آن را تخت و صاف کنید و آن را به شکل طرح چاقو دریاورید، آهن‌پاره‌هایی که رنگ و رویشان رفته‌بود و غیرقابل استفاده می‌نمود، برای پغاز و ساختن میخ مورد استفاده قرار می‌گرفت» (افراسیابیان، ۱۳۹۳).

**فُتاده‌ها<sup>۱</sup> (براده‌ها):** واضح است که در دکان آهنگری هیچ براده و پلیسی به هدر نمی‌رفت و تمام آن‌ها مورد استفاده مجدد قرار می‌گرفت. دلیل این امر از سویی قناعت و از سویی کمبود مواد اولیه در دسترس بود. آهنگران اجازه نمی‌دادند هیچ چیزی بی‌هوده از بین برود.

**پلیس<sup>۲</sup>:** پلیس ترکیبی از براده آهن و سریش بود که آن‌ها را در داخل یک کاسه به هم می‌زدند تا کاملاً غلیظ می‌گشت. از این ماده برای سفیدکردن تیغه داس استفاده می‌شد. اما بعضی از استادکاران برای پرکردن درز بعد از پولادگذاری از آن کمک می‌گرفتند.

---

1. Lakafti.  
2. Plis.



**برنجه:** یک ماده معدنی بود که به سه شیوه در آهنگری و چاقوسازی دارای کاربرد بود. از ورقه‌های نازک برنجه برای ساخت چشمک در دسته چاقو استفاده می‌کردند و معمولاً این ماده را از چراغ‌سازان می‌خریدند. همچنین از برنجه برای ساختن هفت جوش در قالب‌ریزی استفاده می‌شد، و چنانچه در بخش دم اشاره شد، جنس بلور آن از برنجه بود.

**سنباده:** سنگ‌ریزه سنگ چخماق بود که از دو منطقه «آبیدر»<sup>۱</sup> و «کوچکه‌ره‌ش»<sup>۲</sup> تهیه می‌شد، بعداً آن‌ها را در داخل آب خرد می‌کردند. ابتدا ریزدانه سنگی که رنگ قهوه‌ای داشت و به شکل کلوخه بود که آن را خرد می‌کردند. بعضی آهنگران این سنباده را از مغازه «کور مسیح» تهیه می‌کردند (ناوه، ۱۳۹۳).

**زغال:** زغال ماده‌ای بود که برای گرم کردن و نجاری و تفت دادن آهن از آن استفاده می‌شد. زغال در واقع دو نوع بود، زغال چوب سخت و زغال سنگ. زغال چوب بیشتر از جنس چوب بلوط بود و از منطقه "مریوان" توسط الاغ و قاطر به سنندج آورده می‌شد. زغال چوب دو نوع سخت و نرم داشت. زغال چوب سخت که مخصوص داخل کوره بود و بیشتر در بُعد صنعتی مورد استفاده قرار می‌گرفت. نوعی دیگر زغال از چوب نرم بود که برای زیر گرسی و مصارف خانگی دارای کاربرد بود.<sup>۳</sup> قاطرچی‌ها در صبح زود وارد شهر شده

۱. اسم کوهی در غرب سنندج.

۲. اسم کوهی در شرق سنندج.

۳. خاک زغال (آرد زغال): بعد از انتخاب زغال و سرنند کردن آن که توسط زغال کباب‌کن انجام می‌شد، خاک زغال به دست می‌آمد. هر وقت زغال کباب‌کن کار سبک داشت و استاد به او امر می‌کرد، شروع به تهیه و جمع‌آوری خاک زغال می‌نمود و آن را در گونی ریخته و به خانه استادکار می‌برد. زن استادکار و بچه‌هایش خاک زغال را در داخل یک لگن بزرگ می‌شستند. در هنگام شستشو دانه‌های ماسه در لگن ته نشین می‌شد و خاک زغال در روی آب شناور می‌گشت. در این هنگام آن‌ها با دست شروع به جمع‌آوری خاک زغال می‌نمودند، سپس

و از راسته آهنگران عبور کرده و وارد میدان «کاه‌فروشان» می‌شدند (ساعی، ۱۳۹۳). آهنگران بزرگ بر حسب نیاز در حدود ۱۰ تا ۱۲ "بار" زغال می‌خریدند و در طول روز آن را به کار می‌بردند. بعضی اوقات آهنگران بزرگ با پیمانانه حلبی زغال را به آهنگران چلنگر می‌فروختند. بارهای زغالی که در راسته آهنگران فروخته نمی‌شد به بازار «کاه‌فروشان» منتقل می‌گشت، در واقع آهنگران بر حسب نیاز فصل زغال می‌خریدند. در فصل تابستان به صورت روزانه و در فصول سخت سرما، دکان‌هایی که امکانات بیشتری داشتند زغال را انبار می‌کردند (ساعی، ۱۳۹۳). بعضی از آن‌ها در منزل هم انبار زغال داشتند، به گفته بعضی از آهنگران و کسانی مثل حاج عیسی محمدی پیش از به کار بردن زغال از کنده و ریشه درختان هم استفاده می‌شده است. چلنگرها نسبتاً کمتر از زغال استفاده می‌کردند. مصرف روزانه آن‌ها در روز بیش از چند حلبی نبود. چلنگرها زغال را یا از آهنگران بزرگ یا از بازار زغال‌فروشی تهیه می‌کردند. زغال‌سنگ که یک ماده سوخت بسیار سنگین است و در هنگام سوختن حرارت تندی از آن برمی‌خیزد. این ماده از دهه چهل وارد بازار آهنگری می‌شود و آرام‌آرام فضا را برای استفاده از زغال چوب سخت‌تر می‌نماید. از هنگامی که این ماده وارد بازار شده است کار آهنگران ساده‌تر گشت و از آن هنگام تاکنون مورد کاربرد است. در آن روزگار زغال‌سنگ از شهرهای آبیک و همدان تأمین می‌شد. گاهاً آهنگران برای خرید زغال‌سنگ به این شهرها سفر می‌کردند و گاه افرادی چون فیض‌الله کوره‌داودی و محمد افراسیابیان، این ماده را به صورت عمده و خرده به آهنگران می‌فروختند.

---

آن را فشرده و به شکل «کوفته» درمی‌آوردند و به آن «پشی» می‌گفتند. بعداً پشی یا کوفته زغال را در حیاط یا پشت بام پهن می‌نمودند تا کاملاً خشک شود. این کوفته‌های زغال را در فصل زمستان در زیر کرسی برای گرم کردن به کار می‌گرفتند (درفشانیان، ۱۳۹۳).

**آب:** آب ماده اصلی آبدادن و سردکردن آهن در آهنگری بود. بدون حضور این ماده، آهن و فولاد نمی‌توانستند نقش خود در هنگام کار را ایفا کنند.

**نمک:** آهنگران برای موارد خاص نمک را در آب حل می‌کردند و برای آبدادن از آن استفاده می‌کردند. چلنگرها و به طور خاص در بخش چاقوسازی و تفنگ‌سازی مهارت فوق‌العاده‌ای در این کار داشتند. نمک هم‌چنین در پدیده «شاپروز»<sup>۱</sup> هم دارای کاربرد بود که در سطور بعد تعریف شده است.

**شاخ:** چلنگرها برای درست‌کردن دسته چاقو و کارد از شاخ بز و قوچ کوهی استفاده می‌کردند. رنگ دسته چاقوی ساخته شده از شاخ بز، سیاه و دسته چاقو ساخته شده از شاخ بز کوهی زردرنگ یا سفید شیری بود. چلنگرها شاخ را از قصابان و گاه شکارچیان خرید می‌کردند. شاخ در پدیده شاپروز هم کاربرد داشت. چاقوسازان گاه به گاه از شاخ برای درست‌کردن میله سرمه‌کشیدن چشم استفاده می‌کردند.

**شاپروز:** شاپروز یک ماده مخلوط بود که از شاخ سوخته‌شده و نمک درست می‌شد. برای این منظور شاخ حیوان را می‌سوزاندند و آن را در هاون می‌کوبیدند تا کاملاً پودر شود و بعداً آن را با نمک قاطی می‌کردند. این ماده برای آب دهی بهتر و نوسازی تیغه داس، دارای کاربرد بود. گاه به گاهی شاپروز را با آب و سریش قاطی کرده و درز و شکاف بعضی از وسایل را با آن پر می‌کردند (الماسی، ۱۳۹۳ نادری پاک، ۱۳۹۳).

**کتیرا:** کتیرا را از گیاه گون به دست می‌آوردند، گون در کوه‌های اطراف سنندج به وفور یافت می‌شد. کتیرا به آسانی در اختیار چلنگران قرار می‌گرفت.

چلنگرها از ماده کتیرا برای چسباندن سنباده به "کله چرخ" استفاده می‌کردند (حجازی مقدم، ۱۳۹۳).

**پیه:** پیه از چربی و دنبه تهیه می‌شد و آن را نزد قصابان تهیه می‌کردند. پیه برای تیزکردن تیغه چاقو و چرب‌کردن "فسان" قابل استفاده بود. لازم به یادآوری است از چربی انسان در ساخت شمشیر و آبدادن تیغه شمشیر و خنجر هم استفاده می‌شده است. برای این منظور گاه استادکارها بخشی از چرک و چربی دست خود را به عنوان چربی مورد استفاده قرار می‌دادند.

**تَنَه کار (تَنَه جوش):** یک گرد سفید رنگ بود که برای چسباندن دو قطعه آهن یا فولاد بر روی آهن مورد استفاده قرار می‌گرفت. لازم به یادآوری است با آمدن دستگاه جوشکاری در سال‌های ۱۳۳۸ تا ۱۳۴۰ هجری شمسی، تَنَه جوش جای خود را به دستگاه جوشکاری داد. این ماده در سنج در دکان "پسر مسیح" قابل خریداری بود (غلام ویسی، ۱۳۹۳).

**تاپاله:** تاپاله در هنگامی خاص، برای تفتن و آبدادن فلز مورد استفاده قرار می‌گرفت. استادکاران چلنگری که مهارت خاصی در شناخت نوع فولاد داشتند برای گداختن فلز از ابزارآلات فولادی که سوراخ کردن آن‌ها سخت و دشوار بود از تاپاله استفاده می‌کردند. دلیل این کار این بود که زغال سنگ در هنگام شعله‌ور شدن فولاد را سخت‌تر می‌کردند. اما استفاده از تاپاله دارای خصوصیتی خاص بود. تاپاله باعث می‌شد که سختی فولاد بیشتر شود و بعد از تفتن استاد به راحتی می‌توانست به آن شکل دلخواه را بدهد. برای این منظور فولاد تفته شده با تاپاله را در جای خود تکان نمی‌دادند تا آتش تاپاله به آرامی فروکش کند و خاموش شود. چلنگرها این تجربه را از طریق آزمون درازمدت به چنگ آورده بودند. سید عبدالله حسینی جزو کسانی بود که در صنعت تفنگ‌سازی عالی‌ترین تجربه‌ها را از این پدیده به دست آورده بود (حسینی، ۱۳۹۳).

#### ۴- مفاهیم و اصطلاحات آهنگری

آهنگری دارای اصطلاحات و مفاهیم خاص بوده است که تشریح یکایک آن برای تفهیم مطلب ضروری به نظر می‌رسد.

**گلاله<sup>۱</sup> (طرح):** عبارت بود از طرح اولیه برای کار. هدف از گلاله این بود که برنامه کاری با تفکر و نقشه قبلی و بدون معطلی آغاز شود. آهنگران در روزهای تعطیل و جمعه که کار چندانی نداشتند و در فصولی که بازار کار کم می‌شد، طرح یا گلاله چند روز کاری را آماده می‌کردند (افراسیابیان، ۱۳۹۳).

**سوور<sup>۲</sup>:** به یک قطعه آهن یا فولاد گداخته شده گفته می‌شد که در داخل کوره رنگ آن سرخ می‌شد و در آستانه ذوب قرار می‌گرفت. دلیل این حرارت بالا و سرخ کردن این بود که در درجه حرارت بالا آهن نرم‌تر می‌گشت و استادکار به راحتی می‌توانست روی آن کار کند.

**تاو<sup>۳</sup>:** به یک قطعه آهن یا فولاد که در داخل کوره رنگ آن بنفش می‌گشت و در آستانه سرخ شدن قرار می‌گرفت تاو می‌گفتند. در این حالت چون استادکار نمی‌خواست آهن گداخته و نرم شود کار را روی آن شروع می‌کرد.

**سردکوب:** به کوبیدن آهن پیش از آن در داخل کوره قرار گیرد، سردکوب می‌گفتند. آن‌ها در سردکوبی می‌خواستند آهن را منظم و کجی آن را راست نمایند.

**نوپردازی:** این مفهوم بسیار پیچیده است اما در معنای ساده به فرایند اصلاح و ترمیم گفته می‌شد. نوپردازی در آهنگری معنای گوناگونی دارد و از

- 
1. Galaleh
  2. Sur
  3. Taw

جمله آن‌ها می‌توان به تیزکردن، نوکردن، میراس کردن، تیغه زردکردن، پولادنیا، جلونیا، تکنیا، اشاره کرد که هر کدام از این تعمیرات به درخواست مشتری روی وسیله انجام می‌شد.

**تازه‌گری:** نوعی از تکنیک کارکردن است که بعد از آن که وسیله تفته‌شده از کوره بیرون می‌آید از طریق چکش‌کاری شکل و کارکرد آن را عوض می‌کردند. برای مثال در تازه‌گری یک چکش چهارپهلوی را تبدیل به یک تیشه می‌کردند. بسیاری از وسایل بعد از مدتی کار، شکل و کارکرد خود را از دست می‌دادند و تیغه آن‌ها یا کند و یا این‌که کج و شکسته می‌شد. وسایلی که دارای تنه سالم و قوی بودند، آن را چندین مرتبه در کوره تفت داده و با چکش آن را کش داده یا کجی آن را راست کرده و در نهایت شکل نو و مناسبی بدان می‌دادند. به این کارها تازه‌گری می‌گفتند. در واقع تازه‌گری بدین معناست که آهن‌گرها از یک وسیله، وسیله جدیدتری می‌ساختند.

**تیزکردن:** یکی از اصلی‌ترین کارهایی که در واحدهای گوناگون آهن‌گری و چلنگری مورد استفاده قرار می‌گرفت مسئله تیزکردن بود. تیزکردن طرق گوناگونی داشت مثل سنباده کشیدن، میرازکردن، سوهان‌کشی و فسان‌کشیدن ... که در بخش‌های بعدی به تفصیل بیان شده‌اند.

**تیغه‌زردکردن:** زردکردن تیغه عبارت بود از تیزکردن تیغه پاچ، تیشه و هر وسیله‌ای که برای بریدن، تراشیدن، کندن و زدن به کار گرفته می‌شد. وسیله هنگامی نیازمند زردکردن بود که به علت کارکردن، کند یا دچار کندی ریز (وسیله‌ای مثل قندشکن که تیغه آن به هر علتی کج می‌شد یا کنده می‌شد) می‌شد. در تیغه زردکردن، تنها نوک تیز وسیله را در معرض حرارت کوره قرار می‌دادند و از طریق چکش شکل خاص را بدان می‌بخشیدند. اما اگر تیغه کند می‌شد یا دچار کندی، با چکش کوبی تیغه را کمی کش آورده و بعداً آن را درست می‌کردند. در نهایت تیغه را داغ کرده و آن را در تگار آب، آب می‌دادند

در واقع زردکردن تیغه خاص وسایلی بود که فقط نوک تیز وسیله مورد تعمیر قرار می‌گرفت (درویش کریمی، ۱۳۹۳).

**پولادنیا (پولادگذاری):** یعنی ترکیب و کارگذاری پولاد بر روی نوک وسیله آهنین. یعنی اضافه کردن یک تیغه اضافی بر روی آهن. اگر نوک وسیله‌ای تیغه آن در فرایند کار خراب می‌شد و فرسوده می‌گشت به دلیل این که در ادامه کار دیرتر خراب شود، یا کج شود و بشکند، وسیله را پولادگذاری می‌کردند. برای مثال اگر گاوآهنی کند می‌شد یک نوک پولادی را روی تنه آن وصل می‌کردند. در واقع پولاد آماده را روی تیغه گاوآهن گذاشته و با استفاده از دو انبر بلند آن را داخل کوره گذاشته تا کلاً گداخته می‌شد، بعد از آن که آن را از کوره بیرون می‌آوردند لبه پولاد و آهن را هم گیر داده و بعد از تنه‌کاری آن را با چکش به هم وصل می‌کردند. بعداً یک بار دیگر آن را در کوره می‌گذاشتند و به حدی آن را داغ می‌کردند تا در آستانه ذوب شدن قرار می‌گرفت. دگر بار وسیله را از کوره درآورده و با چکش و پتک روی آن کار می‌کردند تا تکه پولاد و آهن به خوبی با هم جفت و جور می‌شدند. گذاشتن پولاد بر روی نوک گاوآهن را نک گذاری می‌گفتند (ساعی، ۱۳۹۳).

**جلونیا (جلوگذاری):** اگر گاوآهن، پاچ و ... از وسط خم می‌گشت و یا در حین کار دچار درز می‌شد به همان شیوه پولادنیا دوباره تعمیر می‌گشت. اما از آن جا که این نوسازی در بخش وسط وسیله انجام می‌شد آن را جلونیا نام گذاری کرده بودند.

**بالانیا (بالاگذاری):** اگر گاوآهن در قسمت‌های بالایی یا نزدیک به ته آن خراب می‌شد، یک قطعه پولاد را به شیوه پولادگذاری روی آن کار می‌گذاشتند که بدان بالاگذاری می‌گفتند.

**پلیسه (براده آهن):** در آن ایام این امر پسندیده بود که مردم در شهر پلیسه آهن را می‌بردند و روی بام‌ها پخش می‌کردند، بعداً با بام‌گلتان آن را می‌کوبیدند. پلیسه باعث می‌شد بام کاملاً محکم شده و در زیر فشار برف و باران مقاومت بیشتری داشته و ترک بر ندارد. هم‌چنین پلیسه را در پای گل و درخت می‌ریختند و معتقد بودند که باعث نشو و نمای بیشتر آن می‌شود. هم‌اکنون افرادی هستند که در باغچه خانه از پلیسه استفاده می‌کنند. در فصل زمستان که فصل ساخت و ساز و گل‌کاری تمام می‌شد، پلیسه را شاگرد آهنگران به پشت‌بام حمام‌های شهر از جمله حمام "خلیفه فتاح" منتقل می‌کردند. این کار در نظر آهنگران نوعی نیکوکاری بود و چون بام حمام محکم‌تر و مقاوم‌تر می‌شد. هم‌چنین حلبی‌سازها برای پاک‌کردن چربی داخل قوطی‌های روغن از این ماده بهره می‌جستند.

**آهن بی‌ریخت (گووئاسن<sup>۱</sup>):** در هنگامی که استاد یا دستیار او مشغول کار می‌شدند آهن گداخته به حدی داغ می‌شد که ذوب می‌گشت و روی زغال می‌ریخت و گلوله‌ای ترکیبی از آهن و زغال به وجود می‌آمد که به آن آهن بی‌ریخت می‌گفتند. جهت جلوگیری از تماس آهن کذایی با دیگر وسایل، فوراً آن را با آتش‌کش بیرون می‌آوردند. تنها پس‌مانده آهنی که غیرقابل بازیافت و استفاده بود همین نوع آهن بود.

**نوکردن سندان:** به علت کار سنگین پتک و چکش روی سندان و کوبیدن و خم‌کردن وسایل تافته روی آن، لبه دستگاه بعد از مدتی شکل و کارکرد خود را از دست می‌داد و گاه وسط سندان دچار خرابی می‌شد. در این حالت لازم بود که سندان نونوار شود که کاری بسیار سخت و طاقت‌فرسا بود. این کار به تنهایی قابل انجام نبود به همین دلیل استادکاران در بازار این کار را



به شیوه همیاری به انجام می‌رساندند. آن‌ها برای این منظور در میدان آهنگران کوره بزرگی را کار می‌گذاشتند سپس با استفاده از بندهای چرمی سندان را از تنه کنده در آورده و در کوره قرار می‌دادند. بعد از گداختن، سندان را از کوره درمی‌آوردند، یکی از استادان با گیره گردگیر مخصوص، سندان را نگه می‌داشت و دیگر استادان با پتک سندان را تنظیم و شکل اولیه را بدان می‌بخشیدند. اما همین که یک استادکار این فولاد سخت و بدقواره را محکم نگه دارد و یا آن را بچرخاند کاری سخت بود. بعد از نوسازی سندان را در جای خود قرار می‌دادند و آن را آماده می‌ساختند، تمام مراحل این کار به شیوه همیاری در میان آهنگران به انجام می‌رسید (افراسیابیان، ۱۳۹۳).

**پشت‌سابی:** بدین معنا بود که وسیله را بعد از زردکردن به جای آن که روی آن سابیده شود، پشت آن را می‌سابیدند. استادکارهایی که تیشه یا بعضی وسایل دیگر را جهت زردکردن تیغه پیش آهنگران می‌بردند بدان‌ها می‌گفتند: «تو را به خدا یادتان نرود وسیله من را پشت‌سابی نکنید. پشت‌سابی باعث می‌شد که آب وسیله کم می‌شد و در نهایت تیغه زودتر خراب یا خم می‌شد و استادکارهای بنایی و نجاری نمی‌توانستند به خوبی با آن کار کنند.

**میراسکاری:** این کار به طور اختصاصی برای داس گیاه چیدن به کار می‌رفت، شیوه کار این گونه بود که تیغه داس را روی زینان<sup>۱</sup> می‌گذاشتند و به چکش کاری بسیار ریز و ماهرانه تیغه را کش می‌آوردند به نوعی که در واقع لبه تیز داس به صورت فوری تیز می‌شد. این کار برای داس گیاه چیدن چندین مرتبه در طول روز به انجام می‌رسید. این کار توسط استادکاران و در هنگام کار توسط کشاورزان انجام می‌شد.

---

۱. یک پایه فولادی که روی یک میز سه پایه تعبیه می‌شد.

آب‌دادن: به فرایند غرق‌کردن تیغه وسیله داغ‌شده در آب یا روغن، آب‌دادن گفته می‌شود. در هنگام تفتن، وسیله فلزی آب اولیه خود را از دست داده و به همین دلیل قوام اولیه خود را از دست می‌داد و به نوعی نرم می‌شد. استاد مطابق نوع کاری که از تیغه می‌خواست می‌توانست شدت آب‌دادن را کم و زیاد کند. آب دادن آهن و فولاد یکی از مهم‌ترین و حساس‌ترین مهارت‌های آهنگری هم در فاز تولید و هم در بحث تعمیر و نوسازی به شمار می‌رفت. در واقع کارایی آهن و فولاد از نظر آهنگران وابسته به میزان آب‌دادن آن تعریف می‌شد. آب که برای آب‌دادن به کار گفته می‌شد لازم‌اش پاک و تمیزی بود، عبدالله ساعی در کلامی می‌گوید: «فولاد هم مثل انسان است، آب می‌خورد» (ساعی، ۱۳۹۳؛ کریمی، ۱۳۹۳؛ ناوه، ۱۳۹۳). لازم به یادآوری است اگر تیغه‌ای تیز و نازک بود و زیادی آن را آب می‌دادند به آن «تندآب» می‌گفتند که در این حالت وسیله تیز اما ترد و شکننده می‌نمود اما اگر آب وسیله کم بود (کم آب) در حین کار زود کند می‌شد و یا حتی خم می‌گشت. حمه ناوه می‌گوید: «آب‌دادن آهن ساده بود ولی در فولاد چرا، فولاد خیلی حساس بود تندآبی باعث شکنندگی و کم‌آبی باعث خمیدگی آن می‌شد، می‌دانستیم فولادی که می‌خواهیم درست کنیم چقدر آب می‌خواهد». بعضی از وسایل بدون آن که آب داده شوند در هوا (فضا) آب می‌گرفتند و سختی و نرمی آن‌ها قوام می‌گرفت. نعمت افراسیابیان (۱۳۹۳) می‌گوید: «نوعی داس بود که بعد از سوهان‌زدن، نایستی آن را در آب قرار می‌دادیم، آن را داغ می‌کردند و شاپروز به آن می‌زدند که کاری بسیار ظریف بود. نوعی از فولاد هم بدون آنکه آن را در آب بیندازیم در هوا آب می‌گرفت». این کار جزء مهارت‌های استادکار بود و فقط ایشان بود که این نوع فولاد را از هم تشخیص می‌داد. استادکار جهت تشخیص ذات فولاد از نقاط سختی و نرمی با کوبیدن چکش به روی آن درجه سختی آن را درک می‌کرد. آهنگران نسل اندر نسل این ضرب‌المثل را در میان

خود داشتند که «فقط آهنگر، می‌تواند آهنگری کند». آب‌دادن پولاد در نزد استادکار به حدی دارای اهمیت بود که آن را همچون رازی نزد خود نگه می‌داشت و تا زمانی که به فرزند یا شاگردش اعتماد کامل پیدا نمی‌کرد این راز را افشا نمی‌کرد. ناصر نسیمی (رحمه‌الله علیه) به فرزند خویش (فرزاد) چنین گفته است: «خیلی اوقات از پدرم می‌پرسیدم، پدر چرا آب‌دادن چاقو را به من یاد نمی‌دهی؟ پدرم می‌گفت: پسرم راز چلنگری آب‌دادن به چاقو است. مثلاً من اگر این راز را سربسته نگه ندارم و راز فاش شود، دزد امانان نمی‌دهد، پدرم گه‌گاه می‌گفت: هشیار باش، اگر کسی به همراه خود آبی را جهت آب‌دادن نزد شما آورد، دست نگه دار، چون ممکن است در داخل آن تیزاب باشد. بعد از چند سال از فوت پدرم فهمیدم که اگر استاد به خوبی راز مهارت آب‌دادن چاقو را یاد بگیرد، می‌تواند چاقوهایی درست کند که قفل مغازه را نیز ببرد» (نسیمی، ۱۳۹۴).

۱. **زردآب:** بعد از درآوردن وسایل فولادی از کوره، برای مثال تیغه چاقو، در حدود یک سانتی‌متر از تیغه آن را به چربی می‌زدند و به این کار زردآب زدن می‌گفتند.

۲. **توناو<sup>۱</sup>:** بعد از آن که تیغه چاقو در چربی زردآب می‌گرفت، بعد از چند دقیقه تیغه چاقو به رنگ بنفش متمایل می‌گشت. دفعه بعد کل تیغه چاقو را در چربی دنبه فرو می‌کردند و هدف آن‌ها این بود که بخش پشت تیغه چاقو از تیغه برنده آن نرم‌تر باشد، به این عمل دوباره‌کاری توناو می‌گفتند.

۳. **سیاه‌آب:** در حالی که رنگ تیغه چاقو در زیر حرارت کوره به رنگ خرمایی متمایل می‌شد، تیغه چاقو را برای یکبار داخل چربی دنبه فرو می‌کردند و آن را آب می‌دادند. این عمل برای مواردی کاربرد داشت که جنس

پولاد بسیار سخت بود و به آب دادن کمی نیاز داشت. به این شیوه از آب دادن سیاه‌آب می‌گفتند.

**زاغکاری:** نوعی از آب‌دادن به شمار می‌رفت، به نوعی که پس از شکل دادن به خنجر و شمشیر یا هر وسیله برنده و کشنده دیگر به کار می‌رفت. به گفته مردان قدیمی زاغکاری ترکیبی از زاغ سفید، زاغ ترش، زاغ زرد، مقداری قلم شور (منگنز و سدیم که از غارهای منطقه تهیه می‌شد) و دوده داخل کوره و مقدار کمی تیزاب بود. بعضی دیگر از استادکاران زاغ را از مو و شاخ حیوان نر تهیه می‌کردند. تعدادی از پوسته پیاز را به آن اضافه می‌کردند. بعداً این ماده را در آب حل می‌کردند. بعد از زلالی آب آن برای آب‌دادن و از ته‌نشین آن برای براق‌سازی وسایل استفاده می‌کردند. زاغکاری در واقع در سه مرحله به انجام می‌رسیده است: زردآب: در هنگام آب‌دادن یک لایه زنگ‌آلود از روی وسیله جدا می‌شد و در وهله اول زردآب تیغه را زردرنگ می‌نمود. سیاه‌آب: بعداً رنگ وسیله آبی می‌شد و بعداً متمایل به سیاه می‌گشت. زاخ‌آب: در این فرایند آهن سیاه می‌گشت و مواد زاخ‌آب را به خودش جذب می‌نمود و نقاط جوهری گرفته روی تیغه معلوم می‌گشت. بعداً این ماده را روی لوله تفنگ می‌ساییدند تا درخشش آن از دید دشمن و شکار پنهان بماند. البته این ماده از زنگ‌زدگی آن هم جلوگیری می‌کرد (آهنی کمانگر، ۱۳۹۴).

**دبان!** نوعی آهن بود که رگه‌ها و اشکالی مثل ابر و باد، گل و بلبل و موج در آن نمایان بود و در واقع رگه‌های سیاه کربن بود که بدین اشکال نمود پیدا می‌کرد. خنجر و شمشیر دبان برای جنگ ساخته می‌شد و شیوه ساخت آن با دیگر چاقو و شمشیرها فرق اساسی داشت و این فرق در شیوه زاغکاری برجسته می‌شد. از قدیم مشهور بوده است که "زخم خنجر دبان بهبود نمی‌یابد مگر با عسل". این امر در واقعیت هم همین‌طور بوده است چون نوع

زاخکاری باعث زهرآلود کردن تیغه شده و بهبود زخم آن سخت می‌شد. این نوع خنجر بیشتر در خانه اعیان و اکابر دیده شده است. استادکاران قدیمی این وسیله را بیشتر برای جنگ و دفاع حکام می‌ساختند. استادکاران مناطق کردنشین بویژه منطقه پالنگان در ساختن خنجر دبان دارای مهارت خاصی بوده‌اند. هم‌اکنون دو روستا به اسامی "دبان" و "شمشیر" در منطقه اورامانات موجود می‌باشد (معمدوزیری، ۱۳۹۴).

**تیغ شینه<sup>۱</sup>:** تیغ شینه آهنی است که به شیوه معمولی آب داده می‌شود. تیغی که بدین شیوه آب داده می‌شد بیشتر در امور خانه، دکان، دلاکی، سلاخی، پاک کردن میوه و کار روزانه دارای کاربرد بود. تیغ شینه دارای رگه نبود و بدون جوهر ساخته می‌شد.

## ۵- وسایل و ابزارهای آهنگری

آهنگری شغلی چندبُعدی و تخصصی است و وسایل گوناگونی برای به کارگیری آن ضروری است. هرکدام از این وسایل در بخشی از ابعاد آهنگری و چلنگری دارای کاربرد هستند. در واقع دکان‌های آهنگری و چلنگری قبل از ورود کارخانه دارای این وسایل بودند.

**کوره:** کوره نقشی اساسی در آهنگری دارد و در واقع یکی از اصلی‌ترین وسایل این شغل محسوب می‌شود. از کوره برای تأمین گرما استفاده می‌شده است. در واقع آهن سرد از طریق کوره در حد نیاز سرخ و نرم می‌شد تا آهنگر با ضربات چکش بتواند شکل دلخواه را بدان ببخشد. کوره آهنگری دارای دو نوع بزرگ و کوچک بود. کوره بزرگ کاری و کوچک (ریز) کاری. شکل کوره بزرگ کاران از قاعده چهارگوش و در بالا کمانی بود. پهنای آن در حدود پنجاه

---

1. TixhShinah.

سانتی‌متر و ارتفاع آن هفتاد سانتی‌متر و عمق آن در حدود ۶۰ تا ۷۰ سانتی‌متر بود. سطح بلندای کوره از پاچال<sup>۱</sup> نزدیک به ۶۰ تا ۷۰ سانتی‌متر و ارتفاع داخل کوره نزدیک ۱۱۰ سانتی‌متر بود. در فاصله ۲۰ تا ۳۰ سانتی‌متر طرف راست کوره، سوراخی کوچک تعبیه می‌شد که نقش هواکش در تنور را داشت، هدف این کار رسیدن اکسیژن به کوره از سویی و بالارفتن دود از دیگر سو بود. این سوراخ که در کوره بزرگ‌کاران تعبیه می‌شد در چلنگری وجود نداشت. دیواره کوره از آجری به نام «آجرجوش» درست می‌شد. پایه کوره در حدود ۲۰ سانتی‌متر جلوتر قرار داشت که وسایل کار روی آن می‌چیدند. دیواره اطراف کوره را با کاه‌گل می‌پوشاندند. کوره مثل دیوار درست می‌شد و استادکار و شاگرد آن را می‌ساختند. کوره بعد از دو تا ۳ ماه از کارکرد آن به علت گرما و حرارت و کوبیدن آهن گداخته به دیواره داخلی آن، دچار تورق و کنده می‌شد. در این حالت کوره را با کاه‌گل ترمیم می‌کردند. وظیفه کاه‌گل بر عهده کسی بود که زیرنظر استادکار، مشغول به کار بود. طبیعی است کاه‌گل‌زدن در روزهای تعطیل انجام می‌شد. بعد از یک سال دیواره کوره را تخریب و از نو آن را می‌ساختند. در ساخت کوره گاه از کار جمعی «گل»<sup>۲</sup> تعاونی استفاده می‌کردند که در آن استادکار، خویار، شاگردهای دکان و سایر همسایه‌های آهنگری در آن مشارکت می‌کردند. برای ساخت آن بیشتر از گل رس استفاده می‌کردند، که محل تهیه آن منطقه «گلشن» سندیج بود. چون گل رس بسیار سفت و مقاوم داشت (افراسیابیان، ۱۳۹۳).

کوره آهنگری خردکار کوچک بود و در حدود نصف تا یک سوم کوره بزرگ‌کارها بود. اما کوره چلنگرها که برای چاقوسازی و وسایل کوچک‌تر مورد استفاده قرار می‌گرفت به حدی کوچک بود که استادکاران می‌توانستند به

---

۱. Pachal.

۲. Gal. نوعی کار مشارکتی و دسته‌جمعی بود که مردم در آن هنگام با هم انجام می‌دادند.

صورت نشسته با آن کار کنند و اندازه آن در حدود یک هشتم کوره بزرگ کاران بود. کوره چلنگری از نظر شکل هم فرق داشت و شکل آن هرمی بود. از کوره گاه برای کارهای فرعی مثل پختن سیبزمینی، گرم کردن غذا، و درست کردن چای هم استفاده می کردند. در بسیاری از موارد در کنار کوره، صندوقچه چوبی کوچکی برای نگه داری پول قرار داده می شد که به آن «دَخل»<sup>۱</sup> می گفتند.

**سندان:** سندان یک قطعه فولاد بسیار محکم و مقاوم بود که آهن گذاخته را روی آن گذاشته و با چکش شکل دلخواه را بدان می دادند. در واقع کار آهنگری روی سندان انجام می شد. سندان در داخل تنه یک درخت قطور که بیشتر مواقع از درخت توت بود و از سوی نجار داخل آن خالی می شد کار گذاشته می شد. در واقع سندان یک فلز چهارپهلوی بود که در داخل یک تنه درخت خشک جای داده می شد. برای این که سندان تکان نخورد، بخش پایینی تنه درخت را که سندان در بالای آن قرار داشت در داخل خاک قرار می دادند به نوعی که نصف تنه درخت در داخل خاک قرار می گرفت و سندان هماهنگ با بلندی قامت استادکار و میزان خم شدن وی تعبیه می شد. برای ثبات سندان در داخل تنه درخت، زیره گیوه را در حفاصل سندان و درخت قرار می داند و آن را محکم می کردند. هر روز بعد از اتمام کارها، کمی از آب «تغاز آب=پسماند» را روی سندان و تنه درخت می ریختند تا باد کرده و سندان لای درخت جُم نخورد. در واقع استحکام و سختی سندان از چکش و فلز گذاخته بیشتر بود، به همین دلیل بدون آن که آسیبی بدان وارد شود، استادکار با خیال راحت روی آن کار می کرد. سندان چهارگوش و صاف برای کارهای سنگینی مثل طراحی، بریدن و کش دادن، قطعه آهن مورد استفاده قرار می گرفت. در

---

1. Dakhil.

بزرگ‌کاری از آن جا که سندان وسیله محکم و قابل اطمینانی بود پتک‌زنان با تمام توان چکش خود را روی آهن گذاخته و بر روی سندان فرود می‌آوردند. بیشتر انواع سندان از داخل کشور مخصوصاً از سبزوار و سندان خارجی از روسیه وارد سندانج می‌شد (محمدی سمان، ۱۳۹۳).

**سندان میخ:** نوعی دیگر از سندان، سندان میخ یا سندان دوسر نام داشت. یکی از کله‌های آن گرد و صاف بود که استادکار بدون شاگرد، برای صاف و تیزکردن وسایل کوچک از آن استفاده می‌کرد. بخش صاف سندان دارای دو سوراخ بود که روی یکی از آنان مهره گذاشته و برای سوراخ‌کردن وسایل مورد استفاده قرار می‌گرفت. سوراخ دیگری جای سیخچه، قلم یا میخ‌بُر بود و برای بریدن و قطع کردن اشیاء کوچک مورد استفاده قرار می‌گرفت. طرف دیگر سندان، میخی کله‌قندی بود که برای خم کردن و جمع‌وجور کردن اشیاء مورد استفاده قرار می‌گرفت. سندان میخی دکان تفنگ‌سازان و چاقوسازان کوچک‌تر بود.



عکس ۱- سندان میخ

**دمنده:** در آهن‌گری و چلنگری دو نوع دمنده مورد استفاده قرار می‌گرفت: دمنده بزرگ برای دمیدن هوا به داخل کوره‌های بزرگ و برای ساخت اشیاء بزرگ و دمنده کوچک برای دمیدن هوا به داخل کوره‌های



کوچک و برای ساخت اشیاء کوچک. دمنده وسیله‌ای بود شبیه آکاردئون امروزی، این وسیله دارای دو دسته بود که با چرمی از پوست گاو‌میش به هم وصل می‌شدند. دمنده از دو سمت راست و چپ دارای ده کمان بود. جنس کمان‌ها از درخت گردو بود. کار این کمان‌ها این بود که از روی هم خوابیدن چرم جلوگیری می‌کرد و هوا را در داخل دمنده نگاه می‌داشت. دمنده از طریق دو لوله آهنی با کوره ارتباط پیدا می‌کرد. طول هر کدام از لوله‌ها در حدود یک متر و نیم بود. طول لوله به دلیل رعایت فاصله دمنده با کوره بود تا از بازگشت شعله به عقب جلوگیری کند. حرارت کوره غالباً باعث خشک‌شدن و ترک برداشتن دمنده می‌شد. به همین دلیل فرد مجری امور دمنده به فاصله هر هفته یا ۱۰ روز چرم دمنده را با پی چرب می‌کرد. در حدود بیست تا سی سانتی‌متر از لوله‌ای که وارد کوره می‌شد از جنس برنجه بود که به آن «بلور»<sup>۱</sup> می‌گفتند. جنس برنجه لوله به این علت بود که از ذوب آن توسط حرارت کوره جلوگیری شود. بلور آهن‌گران غالباً از گلوله توپ غیرقابل استفاده بود. دمنده دارای دو سوراخ بود که جهت آن به سوی فرد انجام‌دهنده بود. در هر کدام از سوراخ‌ها شیء گرد جاسازی شده بود که «پستانک»<sup>۲</sup> نام داشت. کارکرد این توپی، تسهیل ورود هوا به داخل دمنده بود. بدین معنا هرگاه دسته دمنده به طرف داخل فشار داده می‌شد از ورود هوا جلوگیری می‌کرد و نمی‌گذاشت هوا بیرون برود و هوا با فشار داخل کوره می‌شد، هرگاه آنرا به طرف خارج می‌کشید، توپی از جلو سوراخ آن کنار می‌رفت و هوا دگربار وارد دمنده می‌شد (احمدی، ۱۳۹۳).

بعضی از کوره‌ها بسیار بزرگ بودند. از این کوره‌ها گاه به منظور ذوب آهن و فولاد و برای ریخته‌گری مورد استفاده قرار می‌گرفت. طبیعی است

---

1. Bilor.

۲. Mamka: منی، توپی.

چنین کوره‌های بزرگی هوای بیشتری می‌خواست، به همین دلیل برای کار بر چنین دمنده‌های بزرگی به جای دست از پا کمک می‌گرفتند، استفاده از دمنده‌های این چینی فقط در ریخته‌گری دارای کارکرد بود. آهنگران قدیمی‌تر که کار ریخته‌گری را انجام می‌دادند دارای چنین دمنده‌هایی بودند که متأسفانه اکنون در میان آهنگران اثری از آن نیافتیم. اما دو یا سه دمنده بزرگ در موزه سنندج و در عمارت آصف موجود است. یکی از این دمنده‌ها دارای نقش و نگاری قابل توجه است «یک شیر و خورشید» که این هم نشانی از اهمیت این وسیله در میان آهنگران قدیم بوده است. اما یک دمنده بزرگ که هنوز در روستای «هوویه» موجود است و قدمت آن به بیش از ۲۵۰ سال برمی‌گردد در منطقه مریوان قرار دارد (احمدی، ۱۳۹۳).



عکس ۲- یکی از دمنده‌های بسیار قدیمی

استاد رحیم احمدی با آن کار می‌کند و خودش می‌گوید پوست این دمنده از کرگدن است. مهم‌ترین و مشهورترین فرد برای ساخت و تعمیر دمنده در آن زمان و در شهر سنندج استاد محمدسعید کوره‌داودی بوده است. دمنده در میدان آهنگران و بیرون از دکان آهنگران ساخته می‌شد یا تعمیر می‌گردید. از آن جا که ساخت دمنده نیازمند مکانی بزرگ بود دو تا سه نفر استاد کار به کمک سازنده دمنده می‌آمدند.

**انبانه:** از انبانه فقط چاقوسازان استفاده می‌کردند. از آن جا که وسایل چاقوسازی کوچک بود، چاقوسازان نیازی به کوره بزرگ و هوای زیاد نداشتند. شکل و اندازه انبانه مثل دمنده بود و دو نوع چرمی و حلبی داشت. هر کدام از این دو مربوط به دوران خاصی بودند.

۱. **انبانه چرمی:** کیسه‌ای از جنس چرم بود که طول آن در حدود پنجاه سانتی‌متر بود. در یک طرف کیسه، دسته‌ای تعبیه شده بود تا کاربر آن را برای هوادهی به کار گیرد. در سویی دیگر لوله‌ای چرمی داشت که در نهایت به یک لوله آهنی وصل می‌شد که ۱۰ تا ۱۵ سانتی‌متر طول داشت. نقش لوله آهنی این بود که حرارت کوره باعث سوختن انبانه نشود. برای این که انبانه روی زمین کشیده نشود و پاره نشود، کاربر با زاویه ۴۵ درجه با آن کار می‌کرد (تیغی، ۱۳۹۳).

۲. **انبانه حلبی:** در آن موقع آهنگران سنندجی با انبانه چرمی کار می‌کردند که نوعی دیگر از انبانه از همدان وارد شهر شد که جنس آن از حلبی بود. کار با این انبانه مشکل‌تر از نوع چرمی بود اما هوای بیشتری را وارد کوره می‌کرد و طول عمر بیشتری داشت، که از طرف چلنگرهای سنندج مورد استقبال قرار گرفت. انبانه حلبی از دو لوله که در داخل همدیگر حالت رفت و برگشتی داشت تشکیل شده بود. برای جلوگیری از بازگشت هوای داخل کوره، نفت سیاه را در اطراف انبانه حلبی می‌ریختند که جلوی بازدم هوا را بگیرد. در بالای انبانه حلبی دسته‌ای قرار داشت تا کار دمیدن را تسهیل کند. این انبانه روی زمین قرار داده می‌شد (حجازی مقدم، ۱۳۹۳).

**انبر:** انبر وسیله‌ای با دسته‌های دراز بود که دو بازو و دو دم داشت و توسط یک پیم به هم وصل شده بود. هر دسته و دم از یک قطعه آهن درست شده بود. این وسیله برای نگه‌داشتن آهن گداخته، ثابت نگه‌داشتن قلم و

سمباده و همین‌طور در هنگام طرح‌ریزی و سوراخ‌کردن بعضی از وسایل مورد استفاده قرار می‌گرفت. جنس انبر از آهن بود و توسط استادکار آهنگری درست می‌شد. دلیل این که جنس انبر از آهن بعد از توجه به این نکته بود که اگر چکش‌زن (پتک‌زدن)، چکش از دست او درمی‌رفت و بر روی انبر فرود می‌آمد، استادکار به سادگی می‌توانست خم آن را درست نماید. انبر از نظر اندازه و شکل و کار متفاوت بود. شاهرخ آهنین کمانگر می‌گوید: «خوب به یاد دارم که در دکان پدر انبری دیدم که بسیار بزرگ بود و نوک آن به اندازه یک سینی گرد بود که از پدرانم به جا مانده بود» در واقع آهنگران از پنج نوع انبر به شرح زیر استفاده می‌کردند:

۱. **انبر راست (دهن تخت):** انبر راست، دارای دندان‌ه مستقیمی به طول ۲ تا ۳ سانتی‌متر بود. از این انبر برای نگه‌داشت آهن گداخته صاف و چهارپهلوی استفاده می‌شد.

۲. **انبر خم (کج):** انبری بود که دندان‌ه آن کج بود و برای نگه‌داشت وسایل سوراخ‌دار به کار گرفته می‌شد. یکی از دندان‌ه‌های انبر وارد سوراخ وسیله می‌شد و دندان‌ه‌گیر وسیله را گیر می‌داد تا استادکار به آسانی روی وسیله کار کند.

۳. **انبر جوول:** دندان‌ه انبر جوول تقریباً مشابه انبر کج بود. تفاوت آن در این نکته بود که یکی از دندان‌ه‌های آن به طرف داخل خم شده بود. از این وسیله برای جابه‌جایی و این‌سو به آن‌سو کردن وسیله استفاده می‌شد تا استاد بتواند شکل دلخواه را روی وسیله به وجود بیاورد. اگر یک وسیله لازم بود ثابت نگه داشته‌شود و در هنگام این‌سو به آن‌سو کردن استاد به راحتی بتواند روی آن کار کند از این انبر استفاده می‌شد.

۴. **انبر قلم گیر:** شکل و شمایل این انبر تقریباً مشابه نوع راست یا مستقیم بود. دهانه این نوع انبر دارای قوسی به طرف داخل بود. اندازه این قوس برای قلم‌های بزرگ و کوچک طراحی می‌شد. این انبر قلم را ثابت نگه می‌داشت و نمی‌گذاشت قلم تکان بخورد.

۵. **انبر لقمه گیر:** انبر لقمه‌گیر دارای دو دندان خمیده و گرد بود و وسایلی مثل سمباده را نگه می‌داشت و نمی‌گذاشت تکان بخورد و در واقع شکل و شیوه دندان لقمه‌گیر با انواع دیگر بسیار متفاوت بود.



عکس ۴- انواع انبر، جنس آهن، ساخت آهنگران سنج، تاریخ نامعلوم

**انبر:** در زبان کردی در واقع به انبرهای بزرگ کلویتین<sup>۱</sup> می‌گفتند. انبر بسیار کوچک‌تر از کلویتین بود و در چلنگری بسیار مورد استفاده قرار می‌گرفت. اگرچه نقش آن مثل کلویتین بود. شکل و اندازه انبرها کوچک و گونه‌گون بود. انبر دارای پنج نوع صاف، کج، گرد، دندان کوتاه و دندان دراز بود. انبر دندان کوتاه و دراز از نوع صاف یا تخت به شمار می‌آمدند. از آن جا که یکی از خصوصیات چلنگری زیباسازی وسیله تولیدی است، نوع انبرها در

---

1. Kalwatyn.

واقع به گونه‌ای طراحی می‌شد که بتواند زیبایی و هماهنگی وسیله تولیدی را حفظ کند (ماهی دشتی، ۱۳۹۴).

**چکش:** از چکش به طور گسترده در آهنگری استفاده می‌شد و دارای انواع و اقسامی بود. دلیل این امر این بوده است که از چکش برای تهیه وسایل متنوعی استفاده می‌شده است. برای مثال برای تهیه وسایل صاف و تخت از چکش چهارپهلوی یا گرد استفاده می‌شد. اما برای وسایل و کارهایی که دارای چم و خم و گوشه و پهلو بود از چکش «نیار»<sup>۱</sup> کمک گرفته می‌شد. بعضی اوقات از چکش با نوک گرد برای گود انداختن و برجسته کردن استفاده می‌شد. در واقع چکش در چلنگری و تفنگ‌سازی هم بسیار متنوع بود و فقط با نشان دادن تصاویر آن‌ها را به شما نشان خواهیم داد. در جریان تحقیق مشخص شد که بسیاری از آهنگران قدیمی از نوعی چکش به نام "چکش استاد" استفاده می‌کرده‌اند که دارای کله‌ای گرد بوده است. این چکش همیشه در طرف راست استاد قرار داده می‌شد و تحت هیچ شرایطی شاگرد حق استفاده از آن را نداشته است. دست‌نزدن به چکش استاد نشان از احترام و عزت استادکار بوده است. نوعی دیگر از چکش‌ها که "نیار" نام داشت، دسته‌ای بلند داشت و بیشتر در اختیار شاگردها بوده است و مثل پُتک از آن استفاده می‌شده است. از چکش نیار بیشتر برای کارهای نازک و ظریف که نیازمند کوبیدن زیاد نبود استفاده می‌شد. از چکش نیاز به طور اختصاصی در ساخت زوار داس درو استفاده می‌شده است (باباخانی، ۱۳۹۳).

**پُتک:** چکش بزرگی بود که برای پهن کردن و کِش آوردن وسیله بعد از تافتن مورد استفاده قرار می‌گرفت. آهنگری از آن جا که شغل سنگین، مهم و چندبعدی بوده است آهنگران از انواع پُتک از جمله پُتک نیار، تخت، هشت‌گوش، شش‌گوش و چهارگوش استفاده می‌کردند. وزن پُتک آهنگری از

---

1. Nyar.

۴ تا ۹ کیلو متغیر بود. دسته پُتک چوبی و از درخت ممرز بوده و طول آن در حدود ۹۰ سانتی متر بود (باباخانی، ۱۳۹۳).

**تغارآب:** تغارآب ظرف بزرگ پر از آب بود که در آهنگری دارای دو کارکرد سردکردن و آب دادن آهن بود. تغارآب بر حسب نوع آهنگری اندازه‌های کوچک و بزرگ داشت. جنس تغارآب بزرگ‌کاران از سنگ بود و سنگ تراش‌های سنندج آن را تراش می‌دادند. دلیل ساخت تغارآب از سنگ این بود که فقط سنگ تاب تحمل حرارت، سنگینی و نوک‌تیزی وسایل تفت داده شده را داشت. تغارآب در طرف راست کوره تعبیه می‌شد. جنس تغارآب در چلنگری از کاه گل و در مغازه چاقوسازی از کاسه یا حلبی بود. هرگاه آهن گداخته را در تغارآب فرو می‌کردند براده‌هایی از آن جدا می‌شد که در تغارآب نشست می‌کرد. به همین دلیل هر هفت روز یک بار تغارآب را خالی و آب تازه در آن می‌ریختند (ناوه، ۱۳۹۳).



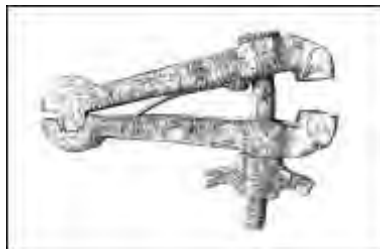
عکس ۵- تغارآب

**گیره و کُنده:** کنده، تنه درختی بود که ارتفاع آن از سطح زمین در حدود ۳۰ تا ۳۵ سانتی‌متر و قطر آن در حدود ۲۵ سانتی‌متر بود. گیره روی کنده قرار می‌گرفت و برای نگه‌داشت وسایل تولیدی، همچنین خم‌کردن میله و میخ و کش آوردن مورد استفاده قرار می‌گرفت. گیره دو لبه داشت که با یک پیچ به هم وصل شده‌بود. این پیچ از سمت راست دارای یک زبانه تنظیم بود. در سمت چپ، گیره دارای چهار سوراخ بود که با چهار عدد میخ روی کنده جا می‌گرفت. تنه درخت را در دل زمین قرار می‌دادند تا از جا تکان نخورد. در واقع گیره تا روی کنده اسکان داده نشود قابل استفاده نیست. در سنندج و در مغازه حاج سیف‌الله آهنگر گیره و کنده‌ای وجود دارد که قدمت آن به نود سال پیش بازمی‌گردد. این گیره هنوز در جای خود مورد استفاده آهنگری قرار می‌گیرد.

**گیره دستی:** گیره دستی وسیله‌ای بود که برای حفظ وسایل ظریف و زیبا مورد استفاده قرار می‌گرفت. این گیره توسط استادکاران در آن زمان ساخته می‌شد. گیره دستی در تفنگ‌سازی و چاقوسازی متفاوت از هم بود که به اختصار شرح داده خواهد شد.

**۱. گیره دستی تفنگ‌سازی:** گیره دستی تفنگ‌سازی برای حفظ وسایل ظریف و کوچک بود که روی آن زیباسازی انجام می‌شد. این گیره بر حسب نوع استفاده دارای انواع گوناگونی بود. این گیره‌ها توسط استادکاران سنندجی درست می‌شد و هم‌اکنون این سؤال مطرح است که آن‌ها چگونه توانسته‌اند چنین وسایلی را خلق کنند. استادکاران تفنگ‌سازی در سنندج در حال حاضر با همین گیره‌ها کار می‌کنند. بیان تفصیلی شکل و اندازه این نوع گیره‌ها احتمالاً توسط کلمات ناقص و نارسا خواهد بود.





عکس ۶- گیره تفنگ سازی، جنس آهن، ساخت تفنگ سازان سنندج، تاریخ نامعلوم

۲. **گیره دستی چاقوسازی:** گیره دستی چاقوسازی از دو تکه چوب (تخته) درست شده که با یک پیچ و مهره به هم وصل شده بود. پیچ و مهره در منتهی‌الیه دو تکه چوب قرار داشت. در هنگام کار تیغه چاقو را با دو تخته حفظ می‌کردند. در هنگام کار یک پغاز در لای آن کار می‌گذاشتند تا جنب نخورد و استاد بتواند تیغه را سامان دهد. اندازه این گیره در حدی بود که به مانند دسته چاقو در دستان استادکار جای می‌گرفت.

**سیخچه (قلم روی سندان میخ):** چنانچه پیش‌تر و در مبحث سندان میخ بدان اشاره رفت، سیخچه مثل «زنیان» بود. تنها فرق آن‌ها این بود که لبه بالای سیخچه تیزتر بود. سیخچه برای قطع وسیله و لقمه به کار می‌رفت، یک سوی سیخچه را در داخل سوراخ سندان قرار داده و میله‌ای را که می‌خواستند قطع کنند روی لبه سندان قرار می‌دادند و آن را می‌کوبیدند تا قطع می‌شد.

**زنیان:** زنیان وسیله‌ای بود که جنس آن از آهن بود، یک طرف آن پهن و سوی دیگر آن باریک و تیز بود. نوک باریک را روی یک درخت قرار می‌دادند. از این وسیله برای تیزکردن داس استفاده می‌کردند. نحوه کار بدین شکل بود که زنیان را روی یک صندلی سه پایه سوار کرده و تیغه داس را روی آن قرار داده، با دست چپ تیغه داس را نگه داشته و با دست راست تیغه را چکش‌کاری می‌کردند تا تیغه نازک و تیز می‌شد.

**قالب میخ:** قالب میخ مثل غالب وسایل دیگر توسط استادکارها درست می‌شد. قالب در ظاهر شکلی سیبل‌مانند داشت که در یکی از طرف‌هایش دارای یک سوراخ بود. این سوراخ دو طرفه بود که سر میخ بیرون و تنه آن را وارد سوراخ می‌کردند. استاد میخ‌تراش با استفاده از چکش، شکل و اندازه دلخواه را روی میخ پیاده می‌کرد. از آن جا که میخ‌ها دارای شکل و اندازه‌های گوناگونی بودند. میخ‌تراش‌ها از چندین نوع قالب میخ استفاده می‌کردند.

**میخ‌بُر:** شکل و شمایل میخ‌بُر همچون قالب میخ بود اما فرق آن در این نکته بود که نازک‌تر و سبک‌تر بود. جنس میخ‌بُر از فولاد بود. یک سوی آن راست و سوی دیگر آن کج بود. دلیل چنین طرحی این بود که استادکاران بتوانند توسط آن میخ‌های بزرگ و کوچک را بپزند.

**سُنبه:** سُنبه میله‌ای پولادین و گرد بود که دارای نوک تیزی بود و برای سوراخ کردن وسایل آهنی به کار می‌رفت. بعضی از آن‌ها تیز و بعضی برای منظورهای گوناگون سائزهای بزرگ و کوچک داشتند. قطر نوک سنبه از یک میلی‌متر تا ۶ سانتی‌متر و بلندی (ارتفاع) آن در حدود ۵ تا ۱۲ سانتی‌متر بود. آهنگران مقدماً با یک سنبه کوچک‌تر یک سوراخ در وسیله ایجاد کرده و با سنبه‌های بزرگ‌تر آن را گشاد می‌کردند.

**زیرسُنبه:** بدون وسیله‌ای به نام زیرسُنبه، استفاده از سُنبه بی‌معنی بود. جنس زیرسُنبه از آهن بود. زیرسُنبه دارای یک سوراخ بود و برای اهداف گوناگون اندازه‌های کوچک و بزرگ داشت. زیرسُنبه را روی سندان می‌گذاشتند و در ادامه آهن گذاخته را روی آن گذاشته و با استفاده از سُنبه و ضرب چکش آن را سوراخ می‌کردند. بعضی اوقات به جای استفاده از زیرسُنبه، از مهره بهره گرفته شده است.

**قلم:** یک وسیله بُرنده بود که قطر آن در حدود ۲ الی ۴ سانتی‌متر و طول آن در حدود ۶ تا ۸ سانتی‌متر بود. جنس آن از فولاد بود. از قلم برای بریدن و

قطع کردن آهن و فولاد استفاده می‌شد. قلم در آهنگری دو گونه بود؛ یکی از آن گرم‌کار<sup>۱</sup> و دیگری سردکار<sup>۲</sup> بود. از نوع گرم‌کار برای مواقعی استفاده می‌شد که آهن گداخته از کوره خارج می‌شد. نوع سردکار برای قطع آهن‌آلاتی بود که نیازمند گرم کردن و کش آوردن نبود. فرق این دو نوع قلم در میزان بُرندگی آنان بود.

**بیلچه زغال:** این بیلچه دارای دسته‌ای لوله‌ای شکل و دهنی پهن‌تر بود. جنس دسته و دهنی از آهن و طول آن در حدود ۴۰ سانتی‌متر بود. از این وسیله برای انتقال زغال داخل کوره استفاده می‌شد.

**آتش‌کش<sup>۳</sup>:** یک وسیله آهنی بود که طول آن در حدود یک متر بود و نوک آن خم بود. بخش کج آتش‌کش در حدود ۵ الی ۶ سانتی‌متر بود. از آتش‌کش برای جمع‌آوری زغال در حول و حوش آهن گداخته استفاده می‌شده است. از این وسیله هم‌چنین برای بیرون‌آوردن آهن قراضه هم استفاده می‌شده است.

**کنده داس:** کنده داس یک وسیله خاص بود، جنس آن از درخت سخت‌بنیه بود و برای تیزکردن داس از آن استفاده می‌شد. ارتفاع این کنده در حدود ۶۰ تا ۷۰ سانتی‌متر و قطر آن در حدود ۴۰ الی ۵۰ سانتی‌متر بود. دو میخ را با فاصله ۲۰ سانتی‌متر روی کنده می‌کوبیدند. از کنده داس برای حفظ داس و به منظور سوهان‌کشیدن استفاده می‌شد (کوره داوودی، ۱۳۹۳).

**سوهان:** جنس سوهان از فولاد بسیار محکم بود. سوهان توسط استادکاران در زمان خود ساخته می‌شد. سوهان را در کوره گداخته، سپس روی آنرا تراش داده و آن را هاشور می‌زدند تا عاج و دندان آن ظاهر شود و

---

1. Garm bor.  
2. Sard bor.  
3. Agirkish.

در مرحله آخر آن را آب می‌دادند. در سنج به سوهان، مورت<sup>۱</sup> هم می‌گفتند. سوهان برای آماده‌سازی و تیزکردن وسایل از جنس آهن و پولاد، هم‌چنین برای براق کردن شاخ حیوانات و چوب مورد استفاده قرار می‌گرفت. سوهان آهن و درخت با هم متفاوت بودند. بر حسب نوع کاربرد عاج و دندان سوهان گاه خشن و گاه نرم بود. سوهان مخصوص درخت، دارای عاج و دندان بلند و بزرگ‌تر بود که چوب‌ساب بدان می‌گفتند. اما سوهان مخصوص آهن ریزتر بود. سوهان انواع گوناگونی داشت که عبارت بودند از: سوهان تخت، سه‌پهلوی، چهارپهلوی، لوزی‌شکل، گرد و نیم‌گرد که دارای سایزهای بزرگ و کوچک بودند. در صنعت چلنگری و تفنگ‌سازی و قفل‌سازی که نیازمند دقت و نازک‌کاری بسیار زیادی است از زمان‌های قدیم تا کنون صد نوع سوهان مورد استفاده قرار گرفته که بعضی از انواع این سوهان‌ها نزد استاد صدیق حسینی «تفنگ‌ساز» هم اکنون موجود است.

**فسان:** جنس فسان از سنگ بود و در غالب مغازه آهنگران بویژه نزد چلنگرها قابل مشاهده بود. فسان دارای دو نوع طبیعی و مصنوعی بود. سنگ فسان غالباً از دو کوه نزدیک شهر یعنی کوه آیدر و کوچک‌ره‌ش<sup>۲</sup> (سیاه‌سنگ) تهیه می‌شد. حداقل یک طرف این فسان‌ها ساف و صیقلی بود، معمولاً مقداری روغن را روی فسان می‌گذاشتند و بعداً آن را به تیغه می‌مالیدند تا تیز می‌شد، به این نوع فسان، فسان چرب یا فسان روغنی می‌گفتند. استادکاران بعد از سوهان‌کشیدن وسیله را فسان می‌کشیدند و آن را به حدی تیز می‌کردند که بتواند مو را بتراند. فسان در شهر سنج در بیشتر صنایع آهنگری دارای کاربرد بود. بعدها فسان مصنوعی از جاهای دیگر وارد می‌شد و بیشتر مورد استفاده برای تیزکردن داس گیاه‌چیدن بود به نوعی که کشاورز با دست راست

---

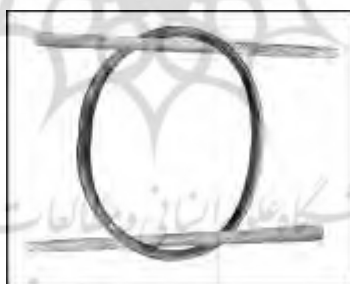
1. Moret.

2. KwchikResh.

فسان را گرفته و در حالی که دسته داس گیاه‌چین را بر زمین گذاشته، تیغه آن را با دست چپ می‌گرفت و در حالت ایستاده با فسان تیغ را تیز می‌کرد.

پیه‌دان: پیه‌دان یا چربی‌دان، جعبه‌ای بود که دنبه حیوان را پس از ذوب در آن می‌ریختند. چلنگرها از این پیه برای آبدادن تیغه چاقو استفاده می‌کردند. چربی‌دان نقشی مهم در آبدادن وسایل تولیدی چلنگری بویژه چاقو داشت. در فصل زمستان که پیه در داخل پیه‌دان منجمد می‌شد، یک قطعه آهن کوچک در داخل آن فرو می‌کردند تا چربی ذوب شود.

ویژه<sup>۱</sup> (یوغ): یک قطعه چرم حلقوی و محکم بود که توسط آن سندان را از کُنده درمی‌آوردند تا آن را تازه کنند. فرایند کار چنین بود که یوغ را در گردن سندان انداخته و از دو طرف چوب‌هایی را به طول ۷۰ سانتی‌متر وارد یوغ کرده و آنرا پیچ می‌دادند تا یوغ کاملاً در گردن سندان گیر می‌کرد و بعد از آن سندان را از جا می‌کنند (افراسیابیان، ۱۳۹۳).

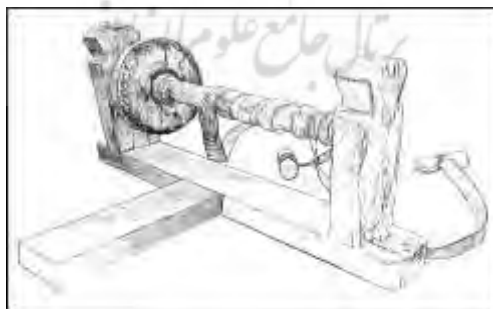


عکس ۷- ویژه

**چرخ و کمان:** چرخ و لقمه در واقع دو وسیله جدا از هم بودند اما در هنگام کار با هم ارتباط پیدا می‌کردند به نوعی که هیچ کدام بدون دیگری

۱. در اصل یک وسیله کشاورزی است.

نمی‌توانست کاری انجام دهد. تسمه چرمی بود که در حدود یک متر طول داشت و در دو انتها دو دسته چوبی از جنس گردو که کاملاً نجاری شده بودند. ساختار چرخ دارای دو پایه چوبی بود که روی یک خوان کار گذاشته شده بود. چوبی به شکل بال از داخل خوان به وسیله «نر و ماده» سفت شده بود که استاد بتواند روی آن نشسته و چرخ از جای خود تکان نخورد. در بخش فوقانی میله‌ای قرار داشت چوبی که در داخل دو قطعه آهن گرد تو خالی می‌چرخد. در سمت چپ یا راست این وسیله چرخ چوبی تعبیه شده بود که به آن کله سنباده می‌گفتند. به دلیل چرخش ساده میله چوبی، داخل بوش‌ها روغن می‌ریختند و شاگرد با دو دست دو سوی تسمه را گرفته و ضمن تطبیق آنان میله را به چرخش درمی‌آورد و استاد تیغه چاقو را جلوی آن می‌گرفت و آن را پردازش می‌کرد. این چرخ و تسمه در مغازه چلنگرها و چاقوسازی‌ها موجود بود. در آن دوران تغییراتی در این چرخ ایجاد شده و به دو صورت دستی و پایه مورد استفاده قرار می‌گرفت. چرخ دستی مثل چرخ و تسمه بود و فرق آن این بود که به جای تسمه، دسته‌ای میله‌ای داشت که از سمت راست به دستگاه وصل می‌شد و به جای تسمه این میله را می‌چرخاندند. چرخ پایی مثل چرخ خیاطی بود و با زدن پا به کله سنباده به چرخش درمی‌آمد. فرق این دو چرخ با نوع چرخ و تسمه در این مورد بود که استاد به تنهایی و بدون شاگرد می‌توانست با آن کار کند (حجازی مقدم، ۱۳۹۳).



عکس ۸- چرخ و کمان

**کله سنباده (کله چرخ):** کله سنباده، چوبی بود که شکل توپی مانندی داشت و روی چرخ نصب می‌شد. کتیرا را در آب می‌جوشانند و بعداً آن را روی لبه کله چرخ می‌مالیدند. در مرحله بعد خرده سنباده را روی زمین می‌ریختند و چرخ کله سنباده را داخل می‌غلتانند و این کار را دو تا سه بار تکرار می‌کردند و در نهایت آن را نگه می‌داشتند تا کاملاً خشک شود.

**تسمه کمان:** تسمه کمان از جنس چرم بود و دو سر آن را توسط نخ‌های جنس چرم به چوب کمان وصل می‌کردند. دسته کمان از جنس چوب بود و نزدیک به ۷۰ سانتی‌متر طول داشت. طول چرم بیش از یک متر بود. تسمه را دو تا ۳ دور به دور دسته متهم می‌پیچانند تا باعث چرخش آن شود، با پس و پیش کشیدن تسمه کمان، متهم یک بار به سمت راست و دفعه بعد به سمت چپ می‌چرخید.

**مته:** مته میله‌ای فولادی بود و شکل آن گرد یا چهارپهلوی بود و دسته آن از چوب سخت بود که نجارها آن را درست می‌کردند. از مته برای سوراخ کردن آهن و درخت و شاخ استفاده می‌شد. قطر و طول مته به منظورهای گوناگون متفاوت بود و چلنگرها بر حسب نوع کار، شکل خاصی به نوک مته می‌دادند.

**درفش کوتاه:** درفشی بود که جنس آن از پولاد بود. یک دسته چوبی داشت و نوک آن نیزه‌مانند بود. شکل ظاهری این درفش مثل خط‌کش T بود. از این وسیله برای گشاد کردن سوراخ تیغه چاقو بر حسب نیاز استفاده می‌شد.

**چشمک کوب:** چاوگه یا چشمه یک واشر غالباً مسی بود که زیر میخ چاقو قرار داده می‌شد. چشمک کوب یک درفش پولادین بود که دسته‌ای چوبی داشت و از آن برای سوراخ کردن چشمک استفاده می‌شد. در واقع

شاگرد پس از نگه‌داشتن چشمک روی کنده، پس از سوهان‌کاری و دادن شکل تقریبی بدن، آن را با چشمک‌کوب سوراخ می‌کرد.

**اره:** وسیله‌ای بود که دارای دسته‌ای از جنس چوب و شاخ بود و تیغه دندان‌داری از فولاد که غالباً از فنر ساخته می‌شد. اره چلنگر بسیار ظریف و با دندان‌های ریز بود و برای قطع و بریدن چوب و شاخ حیوان کاربرد داشت. اره چلنگر غالباً توسط خود آن‌ها ساخته می‌شد.

**زغال‌دان:** زغال‌دان چاله‌ای کوچک بود که طول آن در حدود سه متر و عرض آن در حدود ۱/۵ متر و عمق آن در حدود یک متر و نیم بود. مکان زغال‌دان غالباً در ته دکان بود و نقش انباری داشت. در این چاله بعضاً ۱۰ واحد زغال<sup>۱</sup> جای می‌گرفت.

**پاچاله:** یک چاله و گودی بود که مساحت آن یک متر و نیم و گودی آن حدود ۶۰ تا ۷۰ سانتی‌متر بود. فاصله پاچال از کوره ۲۰ تا ۳۰ سانتی‌متر بود. پاچال در پشت سندان درست می‌شد و استادکار و خویار<sup>۲</sup> در آن ایستاده کار می‌کردند و ترتیب کار نوعی بود که اگر استادکار داخل پاچال روبه‌روی سندان می‌ایستاد، کوره در سمت چپ او قرار می‌گرفت. پاچال دو کارکرد داشت؛ استادکار و خویار راحت‌تر کار می‌کردند و کم‌تر خم می‌شدند و دوم این که وسایل موردنیاز را در لبه آن می‌چیدند تا دم دستشان باشد.

**یقه‌بند و روکفشی:** جنس یقه‌بند در آهنگری از چرم گوسفند بود و در دباغی آماده می‌شد. آهنگران یقه‌بند را روی سینه خود می‌بستند تا بدنشان از حرارت و جرقه آتش و آهن محفوظ بماند. یقه‌بند دارای چهاربند بود، آهنگران بند را در پشت گردن به هم می‌بستند و دو نخ دیگر را از پشت به هم

---

۱. واحد زغال بار نام داشت و منظور حجمی از کالا بود که در یک وعده روی الاغ یا قاطر بار می‌شد.

۲. دستیار استاد.



وصل می‌کردند. جنس روکفشی از چرم بود و معمولاً از دو تکه چرم تشکیل می‌شد که دارای دو بند بود و آهنگران دو بند را در پشت قوزک پا به هم گره می‌زدند. کارکرد روکفشی پیشگیری و حفاظت از پا جرقه و اخگر آتش و آهنی بود که از سندان و یا چکش پایین می‌افتاد.

**بازوبند:** چرمی بود حلقوی شکل که آهنگران در هنگام کار آن را به بازوی خود می‌بستند، تا در هنگام کار از بازوی آهنگر حفاظت کند. بعضاً به دلیل وجود جرقه آتش، آهنگران مجبور می‌شدند که بازوبند را از بازو خارج کنند.

## ۶- انواع آهنگری

آهنگری صنعتی وسیع و پر دامنه است. در سنندج آهنگری به طور کلی در دو بخش کلی بزرگ‌کاری و چلنگری قابل تقسیم است.

۱. **بزرگ‌کاری (گورکاری)<sup>۱</sup>:** آهنگران بزرگ بیشتر از وسایل بزرگ و سنگین استفاده کرده و وسایلی مثل گاو آهن، گیره، پاچ و بیل را درست می‌کردند. بزرگ‌کارها معمولاً پنج تا شش شاگرد داشتند. به همین دلیل دکان و وسایل مورد استفاده آن‌ها از نظر اندازه بزرگ‌تر بود اما در مقایسه با چلنگرها تولید کمتری داشتند. به عبارتی تولید چلنگرها تنوع بیشتری داشت. در واقع از قدیم گفته‌اند «هر کسی را بهر کاری ساختند ...» به همین دلیل ضرورت بزرگ‌کاری ایجاب می‌کرد که افراد قوی‌تر و قدرتمندتری در این بخش بزرگ‌کاری مشغول به کار شوند. گاه به این افراد پهلوان هم می‌گفتند. در واقع خیلی از پهلوانان زورخانه آهنگر بودند. رحمت پناهیده در خاطراتش در مورد پدرش نقل می‌کند: «پدرم یکی از پهلوانان شهر و هم‌دوره افرادی مثل عزیزخان و آقا

اقبال گرسیوز بود. تنها کسی که بعد از عزیزخان با چرخ روی گود می‌رفت و در ایران صاحب ضرب و زنگ بوده است...». آقای سیروس معروفی در گفت‌وگویی در مورد استاد باقر نالبر<sup>۱</sup> چنین می‌گوید: «نقل است پهلوانی از مشهد به جستجوی استاد باقر نالبر می‌رود. دکان او را می‌یابد و می‌گوید مغازه استاد باقر همین است؟ در جواب می‌شنود که استاد خودش اینجا نیست. فرد مشهدی می‌گوید تا استاد برمی‌گردد نعلی برای اسب من درست کن، مسافر وقتی پول حق مزد را پرداخت می‌کند استاد با فشار دست نقش روی سکه را پاک می‌کند و به استاد مشهدی می‌گوید سکه شما دارای شماره نیست، پهلوان پنج‌شاهی دیگری را به او می‌دهد. دوباره خطوط آن را پاک می‌کند و می‌گوید این هم که خط و نقش ندارد. استاد مشهدی پنج‌شاهی را می‌گیرد و آن را با انگشت خم می‌کند و می‌گوید می‌خواهم با استادت کشتی بگیرم. استاد باقر می‌گوید اگر من را خاک کردی می‌توانم استادم را نیز خاک کنی. بعداً استاد باقر با فن کف‌گرگی پهلوان مشهدی را خاک می‌کند. پهلوان مسافر می‌گوید شک ندارم خودت استاد باقر هستی!

**۲. چلنگری:** چلنگری خود قابل تقسیم به چهار بخش ریزه‌کاری، چاقوسازی، کمان و تفنگ‌سازی و نعلچه‌گری است. چلنگران وسایل کوچکی مثل قفل، کمان، قداره، تفنگ و چاقو را درست می‌کردند. غیر از این موارد در نوسازی و تولید بعضی وسایل ریز همچون لولا، قپان و قیچی نیز دست داشتند. در عین حال دکان و وسایل کار آن‌ها مثل دمنده و انبانه کوچک‌تر از وسایل بزرگ‌کارها بود. استاد ریزه‌کاری‌ها به تنهایی کار می‌کردند یا فقط یک شاگرد دم‌دست داشتند. استادکارهای چاقوسازی اغلب در حالت نشسته و مشغول چاقوسازی و قفل‌سازی بودند و غالباً یک شاگرد داشتند. لازم به یادآوری است که قبل از تأسیس شهر سنندج و تأسیس بازار شهر از طرف

---

۱. Nalbirr = نعل‌گر.

سلیمان خان اردلان، چلنگرها از نظر ظرافت کاری و نازک کاری مشهورتر از بزرگ کاران بودند.

۱-۲. ریزه کاری: در حقیقت ریزه کاری بخش اصلی چلنگری است. استادان این حوزه بیشتر مشغول تهیه و ساخت وسایل منزل، بازار، بنایی و وسایل کشاورزی بودند. اینها وسایل مورد نیاز را تیز و به روز می کردند. در داخل بازار به افرادی که مشغول این کار بودند گفته می شود چلنگرهای ریزکار.

۲-۲. چاقوسازی: چاقوسازی بخشی از چلنگری محسوب می شود که تاریخی طولانی دارد به عنوان مثال پیشینه خانواده "تیغی" در صنعت چاقو سازی در سنندج به صد سال پیش بازمی گردد. مردم این منطقه بویژه حومه شهر به علت اشتغال به کار کشاورزی و دامداری، نیاز وافر به چاقو داشتند. چاقوسازی از ابتدای دهه ۱۲۸۰ هجری شمسی در این ناحیه سابقه داشته است. هم اکنون چاقوی «سَی الماس» بسیار مشهور است و این شهرت نزد روستاییان منطقه جاودانه شده است. هم اکنون در شهر سنندج سه نفر چاقوساز با نام و مهر «سَی الماس» مشغول به این کار هستند و در زیر نام این برند، هنوز بازارشان روبه راه است.

بعد دیگری از کار چلنگری قفل سازی بوده است که در بعضی از دوره ها چاقوسازان و ریزکاران به این صنعت روی آورده اند. جمال الماسی (۱۳۹۳) می گوید: "یک بار از آقا سید محمود سؤال کردم، تو و پدرم از (سرتپوله) چه می خواهید؟ گفت پسر جان، در یک دوره ای اگر کسی خیلی جوانمرد بود و بسیار ماهر و مردم او را قبول داشتند، در سرتپوله دکان باز می کرد. سرتپوله جای هر کسی نبود. من و پدرت این چشمه را دیده ایم که زمانی آب داشته است و ممکن است زمانی این چشمه خروشان شود". او ادامه می دهد یک زمانی نوکرهای خانه آصف می آمدند و می گفتند آقا با شما کار دارد.

می‌رفتیم، می‌گفت چرا به راسته بازار نمی‌آیید، بیایید تا سه، چهار سال هم کرایه نمی‌خواهم، کسی نمی‌رفت. همه در تلاش بودند به سرپوله بیایند برای این که بگویند "مرد، میان مردهاست".

**۲-۳: تفنگ‌سازی (چخماق‌سازی):** در این تحقیق ما نتوانستیم به ریشه‌های تاریخی تفنگ‌سازی در سنندج دست یابیم. اما از طریق گفتگو با افراد برایمان روشن شده است که افراد بسیار ماهری در این زمینه مشغول به این کار بوده و در ساخت و تعمیر تفنگ و قطعاتی از آن دستی والا داشته‌اند. شاهرخ آهنین کمانگر (۱۳۹۴) می‌گوید "از پدرم و پدربزرگ‌هایم شنیده‌ام که نسل اندر نسل ما در حدود یک‌هزار سال پیش آهنگر بوده‌اند و مهارت آن‌ها بیشتر در صنعت تیر و کمان و تفنگ‌سازی بوده است. شناسنامه ما به همین دلیل کمانگر است. ریشه ما به دوران سورخاب خان بازمی‌گردد". در زمان هلوخان کمانگرهای قدرتمند و توانا به حدی در صنعت وقت ماهر بوده‌اند که باعث افتخار حکومت هلوخان گشته‌اند. در واقع در بخش تفنگ‌سازی دو خانواده آهنین و مردوخی سابقه‌ای تاریخی دارند که در این کار مهارت و شایستگی فراوانی داشته‌اند.

**۲-۴: نعلچه‌گری:** نعلچه‌گری عبارت است از: صنعت ساخت نعلک، نعلک‌گری و میخ. این صنعت در واقع با صنایع نعلبندی، کفش‌دوزی و بخشی از زین و برگ‌دوزی در ارتباط بوده است. به همین دلیل این صنعت در دوران خود بازار پررونقی داشته است. در آن زمان حیوانات تک‌سُم در نقل و انتقال

---

۱- در سال ۹۳۰ هجری قمری سورخاب خان قلعه پالنگان را تسخیر نمود و در حدود سی سال بر منطقه حکومت نمود. پس از او علی و پسرش به مدت بیست و سه سال این فرمانروایی را ادامه داده‌اند. پس از وفات علی خان در سال ۹۸۳ هجری قمری هلوخان قدرت را به دست گرفت و حکمرانی پدران را تداوم بخشیدند. در جنگ و مقاومت آن زمان، نیروهای سه بار شاه اسماعیل دوم پسر شاه طهماسب صفوی را شکست دادند (ابن رستم بابائی: ۱۳۶۶).

اثاثیه و انسان و حتی در فرایند کشاورزی نقشی اساسی داشته‌اند. نعل‌سازی در دوران خود قابل تقسیم به سه بخش دیگر بوده است: نعل‌بندی، نعلچه‌گری و میخ‌سازی.

**۲-۴-۱: نعل‌سازی:** نعل‌سازی صنعتی بوده است که در آن برای حیوانات تک‌سُم مثل الاغ و قاطر و اسب نعل درست می‌کردند. دکان نعل‌سازان ساده و کوچک بود و معمولاً یک نفر استادکار با یک یا دو شاگرد در آن مشغول به کار بودند. مکان این گروه بیشتر در میدان نعل‌بندان بود و در ساخت و نصب نعل دارای مهارتی فوق‌العاده بودند و با دیگر نعل‌سازان در ارتباطی تنگاتنگ بودند. مردم روستا برای خرید نعل به این مغازه‌ها سر می‌زدند. نعل در شکل و اندازه گوناگون از یک قطعه آهن طراحی شده ساخته می‌شد و معمولاً بر حسب اندازه ۴ تا ۶ سوراخ میخ داشت. به علت شرایط خاص جغرافیایی در سنندج نعل‌های خاصی ساخته می‌شد و با نعل جاهای دیگر فرق داشت. این نعل با موقعیت منطقه سازگار بود و به "نعل وزیری" مشهور بود. بعضی از نعل‌سازان در هنگام بیکاری یا کم‌کاری، مشغول میخ‌سازی و نعلچه‌سازی بودند. از خانواده‌های مشهوری که در صنعت نعل‌سازی مشهور بودند می‌توانیم به دو خانواده "نعلگران" و "کاه‌ناسب" اشاره کنیم (کاه‌ناسب، ۱۳۹۳).

**۲-۴-۲: نعلچه‌ساز:** نعلچه‌ساز، در واقع کفش و ضروریات مربوط به زین و برگ اسب را تدارک می‌دید. شکل و اندازه مغازه نعلچه‌سازان همچون نعل‌بندان کوچک بود. نعلچه‌سازان در دو گذر «بازار آصف» و «سنندجی» مشغول به کار بودند. در بازار آصف نعلچه‌سازان ارتباط تنگاتنگی با پینه‌چی‌ها و زهابی‌دوزها (نوعی کفش) داشتند. از آن جا که مکان نعلچه‌سازان به میدان «کاه‌فروشان» نزدیک بود، بعضی از نعلچه‌سازان برای چهارپایان یک‌سُم هم نعل می‌ساختند (کاه‌ناسب، ۱۳۹۳).

۲-۴-۳: میخ‌سازی: میخ‌سازان، میخ را در اندازه‌های گوناگون می‌ساختند. آن‌ها در مقدمه کار طرحی باریک و نازک از آهن را می‌بریدند و نوک میخ را بر حسب نیاز بازار شکل می‌دادند. مکان میخ‌سازان نزدیک مکان نعل‌بندان بود. این صنعت نیازمند استادکارهای پرحوصله‌ای بود. این صنعتگران به حدی در کار خود مهارت داشتند که تولیدات خود را به شهرهای همدان و زنجان صادر می‌کردند. به همین دلیل در آن ایام این ضرب‌المثل مشهور بوده است: «میخ کوردستان (به معنای سنندج) و نعل زنجان». آن‌ها در فصل پاییز میخی برای فصل زمستان طراحی می‌کردند که به میخ «میخ‌شکن» شهره بود. غیر از این مورد دو نوع میخ دیگر هم می‌ساختند که به «میخ سرتخت» و «میخ روسی» مشهور بودند و هر کدام کاربرد خاص خود را داشتند. این شغل از سال‌های ۱۳۴۰ به بعد رونق خود را از دست می‌دهد. خوشبختانه هم‌اکنون چند نفری از آن استادکاران در قید حیات هستند و از جمله آنان می‌توان "حاج سیف‌الله آهنگر" و "حمه ناوه" را نام برد (باباخانی، ۱۳۹۳).

## ۷- ساختار نیروی انسانی

آهنگری دارای یک ساختار نیروی انسانی سلسله‌مراتبی بود و لازم بود هر کس نقش خود را به درستی انجام دهد تا اهداف کارگاه محقق شود. تعداد نیروی انسانی در یک کارگاه آهنگری وابسته به بزرگی و حجم کار بود. در این تحقیق ما به اختصار ساختار نیروی انسانی در یک کارگاه آهنگری بزرگ کاری را تشریح خواهیم کرد.

**استادکار:** ستون و محور نیروی انسانی در کارگاه بود. او شخص نخست در تصمیم گیری، طرح ریزی و هدایت و سرپرستی فرایند کار بود. او غالباً مالک کارگاه و مسئول امورات کارگاه و تنظیم کننده ارتباط با مشتریان بود.

**خویار<sup>۱</sup>:** نفر دوم کارگاه، دستیار و کمک کننده استاد کار بود. خویار در کنار استاد می ایستاد، امورات کوره، جابجایی آهن گداخته و آماده سازی آن برای استادکار بود. گاه در غیاب استاد امورات کارگاه را هدایت می کرد (حدادی، ۱۳۹۳).

**پتک زن:** کار ایشان پتک زدن به آهن گداخته طبق دستور و هدایت استادکار بود. آن ها افرادی تنومند بوده و معمولاً حق الزحمه بیشتری می گرفتند. پتک زن ها در اطراف استاد کار می ایستادند. یکی از آن ها مستقیم زن نام داشت که در مقابل استاد کار می کرد. دو پتک زن دیگر که در سمت های راست و چپ استاد قرار می گرفتند راست زن و چپ زن نام داشتند. مدیریت پتک زنی و هدایت آن ها در هنگام کار و جلوگیری از تصادم بر عهده استاد بود.

**زغال چاق کن:** شاگرد تازه کاری بود که تازه وارد کارگاه می شد. کار او آماده سازی زغال برای کوره بود. او همچنین نظافت دکان را بر عهده داشت.

**دمنده دم:** شاگردی بود که در کنار دم می ایستاد و به طور مدام مشغول هوادهی به کوره بود. غالب دمنده پسران خردسال یا افراد ساده و گاه روشندان بودند.

## ۸- فرایند کار

نیروی انسانی در کارگاه به صورت روزانه بود. آن‌ها از صبح زود و بعد از بانگ سحر شروع به کار می‌کردند و کار را تا غروب ادامه می‌دادند. در هنگام ظهر در مغازه غذا می‌خوردند. فقط در روزهای جمعه و اعیاد نوروز و فطر تعطیلی داشتند. کار آن‌ها در فصول کشاورزی بیشتر و سخت‌تر بود. در این فصل آهنگران شب کاری داشته و تا پاسی از شب مشغول به کار می‌شدند. در حین کار سلسله مراتب استاد- شاگردی کاملاً رعایت می‌شد. شاگردها زودتر به دکان آمده و دیرتر دکان را ترک می‌کردند. در دکان‌های آن دوره از جنس تخته بود و باز و بسته کردن آن زمان‌بر بود. این کار را شاگردها انجام می‌دادند. آن‌ها همچنین کارگاه را تمیز نگه داشته، تهیه غذای ظهر و انجام امورات محوله را انجام می‌دادند. غالب مشتریان کارگاه آهنگری روستاییان بودند که یا خریدار یک وسیله بوده و یا این که وسیله‌ای برای تعمیر داشتند. کار تعمیر در طول روز به انجام می‌رسید و کشاورزان می‌توانستند به روستایشان برگردند.

## ۹- تولیدات آهنگری

مردم و اقشار گوناگون اجتماعی نیازهای گوناگونی داشتند، اقشار گوناگون مردم در منطقه سنج نیز بر حسب نیازهای خود به آهنگران و چلنگرها مراجعه کرده و نیازهای این حوزه را از آنان طلب می‌کردند. در واقع این صنعت می‌توانسته وسایل بسیار زیادی را تولید کند که جامعه از آنها می‌خواست است. در این بخش تلاش کرده‌ایم بخشی از این وسایل تولیدی را نام ببریم، اما می‌دانید خیلی چیزها هستند که ما نتوانسته‌ایم بدان اشاره نماییم.



## آهنگری سنتی در سنندج و حومه ... ۱۰۵

در ادامه به اختصار چند شغل و وسایلی که آهنگران برای آنان تأمین می‌کرده‌اند را شرح خواهیم داد.

**وسایل آهنگری:**<sup>۱</sup> آهنگران بخش زیادی از وسایل مورد نیازشان را خود می‌ساختند از جمله انواع پتک، چکش، قیچی، انبر...



عکس ۹- انواع قیچی

**وسایل کشاورزی:** کشاورزان و باغداران به علت ارتباط زیاد با زمین و درخت و گل و گیاه، نیازمند وسایل زیادی بودند که جنس آن‌ها از فولاد و آهن باشد. آهنگران تلاش کرده‌اند بر حسب تقاضا، نیازهای آن‌ها را تأمین نمایند. در واقع کشاورزان منطقه سنندج، مریوان، دیواندره و حومه برای خرید و به‌روزرسانی وسایل زمینداری و باغداری غیر از سنندج به جای دیگری مراجعه نمی‌کرده‌اند. وسایل اصلی که در کشاورزی و باغداری کاربرد داشته و آهنگران آن را می‌ساختند عبارت بودند از: گاوآهن: الف: گاوآهن حلقه‌دار (دارای گردن‌بند) ب: گاوآهن بدون حلقه

---

۱- آوردن عکس و ذکر جزئیات هر عکس در این مقاله ناممکن است و در آینده به صورت کتابی مستقل منتشر خواهد شد.

**انواع داس:** (۱) داس درو (۲) تبرزین (۳) داس درخت (۴) داس کوتاه (۵) داس گیاه

**انواع بیل:** (۱) بیل باغبانی (۲) خاک‌انداز (۳) بیلچه گیاه‌کنند (۴) بیل‌چه (۵) کردوکیش

**انواع پارچ:** (۱) کلنگ قمه‌شکن (۲) گون‌کن (۳) باغ‌کن (۴) کتیره‌کن (۵) خویش مال (۶) وجین‌کن (۷) تبر (۸) پرچان (۹) چاقوی باغبانی

**وسایل دامپروری:** آهنگران و وسایل تولیدی آن‌ها توانسته‌بود تا حدی نیازهای دامپروران منطقه را جواب داده و همچنین در حفظ و توسعه این شغل نقش اساسی داشته باشند. وسایلی که برای دامپروران تهیه می‌کردند عبارت بود از:

۱. وسیله داغ که هر خانواده داغ یا نشان خاص خود را داشت و آن را معمولاً بر روی گوش بز و گوسفند حک می‌کردند. ۲. زنگوله، ۳. میخ طویله، ۴. پشم‌چین، ۵. سم‌تراش، ۶. پای‌بند حیوان.

**وسایل حمام:** وسیله مهمی که آهنگران برای حمام درست می‌کردند وسیله‌ای بود که کمچه حمام نام داشت.

**وسایل زین‌و‌برگ‌دوزی:** زین‌و‌برگ‌دوزها بعضی از وسایل خود را نزد آهنگران تهیه می‌کردند. این وسایل عبارت بودند از: ۱. رکاب، ۲. افسار، ۳. درفش، ۴. گاران، ۵. کفی‌کار.

**وسایل خیاطی و لحاف‌دوزی:** آهنگران بعضی از وسایل را برای خیاطان و لحاف‌دوزان می‌ساختند من جمله: (۱) قیچی (۲) انگشتانه (۳) سوزن درشت.

**وسایل نجاری و نازک‌کاری:** افرادی که با چوب و تخته سروکار دارند برای ساخت وسایل چوبی و شکل موردنیاز، نیازمند موادی هستند که بتواند به

چوب شکل بدهد. آهنگران وسایل زیر را برای نجاران و نازک‌کاران می‌ساختند. (۱) اره دونفره (۲) اره (۳) چکش (۴) تیشه (۵) تیغ دنده (۶) مته (۷) سوهان (۸) اسکنه (۹) گازانبر (۱۰) کچواره.

**وسایل بنایی:** قبلاً از رابطه آهنگران و استادان بنایی صحبت به میان آمد که چگونه آن‌ها کلنگ و چکش خود را از بالای دکان به داخل کارگاه آهنگران می‌انداختند تا آن را برایشان تازه کنند. در واقع آهنگران وسایل زیر را برای بناها می‌ساختند: (۱) پتک بنایی (۲) تیشه بنایی (۳) تیشه شانه‌دار (۴) قلم نوک‌تیز (۵) قلم نوک‌صاف (۶) کمچه (۷) ماله (۸) اهرم (۹) چکش بنایی (۱۰) میخ سرکج (۱۱) شاقول (۱۲) معجر.

**وسایل سلاخی و قصابی:** کارد و چاقوی تیز و برنده جزء وسایل بنیادی قصابی است. آن‌ها غیر از ذبح، به وسایل تیز برای پوست‌کندن و قطعه‌قطعه کردن لاشه حیوان به وسایل زیر نیاز داشتند که غالباً توسط چلنگرها برایشان ساخته می‌شد: (۱) باسکول (۲) چنگک (۳) کارد (۴) قیمة‌کش (۵) گاوکش (۶) میخ بزرگ (۷) ترازوی شاهین‌دار.



عکس ۱۰- انواع چاقو

**وسایل نانوایی:** آهنگران وسایل زیر را برای نانوایی‌ها می‌ساختند:

(۱) کشه<sup>۱</sup> (۲) ساج (۳) کوله بیرون‌آور (۴) مسی (۵) سرند نانوایی

**وسایل قالیبافی:** قالیباف‌ها و لحافدوزان و خیاطان هر کدام به نوعی از

وسایل آهنگری زیر استفاده می‌کردند: (۱) کلکیت<sup>۲</sup>، (۲) سوزن، (۳) نیم‌گز، (۴) میخ دیوار، (۵) چاقوی قالیبافی.

**وسایل زندان:** زندان، جنگ و شکار تا حدی با خشونت همراه هستند.

این شغل‌ها وسایلی تیز و کشنده و خشن مورد نیاز داشته‌اند. در این رابطه جنگجویان و شکارچیان با تفنگ‌سازان و چاقوسازان در ارتباط بودند. آهنگران وسایل زیر را برای آن‌ها می‌ساختند.

**وسایل شکار:** (۱) تفنگ (۲) خنجر (۳) تله بزرگ (۴) تله کوچک



عکس ۱۱- تپانچه ساخت آهنگران



عکس ۱۲- نوعی تله

- 
1. Kashe
  2. kalkit

### وسایل دلاکی و حکیمی: وسایل زیر را برای دلاکان و حکیمان

می ساختند: (۱) چاقو کافرمان (سرتراش) (۲) نشتر

### وسایل منزل: آهنگران وسایل زیادی را برای خانواده‌ها می ساختند که

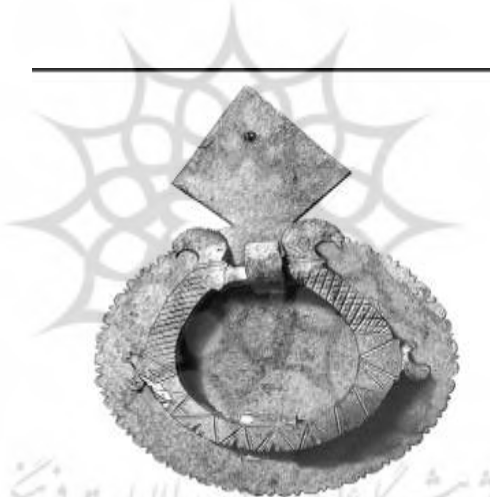
بسیار مورد استفاده بود. بخشی از این وسایل در ذیل آمده است: (۱) قندبر (۲)

قندشکن (۳) قاشق روغن (۴) گیره (۵) کفگیر (۶) دق‌الباب زنان (۷) دق‌الباب

مردان (۸) قوپکه (۹) حلقه‌دار (۱۰) دولایی (۱۱) پاشنه در (۱۲) میخ بلند (۱۳)

داربست شبانه (۱۴) چاقوی قلم بر (۱۵) میله چشم (۱۶) هاون (۱۷) سه پایه (۱۸)

زنجیر



عکس ۱۳- دق‌الباب زنانه

### نتیجه گیری

ایران هنوز کشور بزرگ و ناشناخته‌ای است. جابه‌جایی این سرزمین قابل کشف و مطالعه امروزمین است. سنندج یکی از این شهرهاست که در آن زمانی آهنگری بسیار پر رونق بوده است. استادکاران مشهوری در این شهر در رشته آهنگری، چلنگری، چاقوسازی، قفل‌سازی و ساخت کمان و تفنگ‌سازی و تعمیر این وسایل دست

داشته‌اند. کار آن‌ها ساخت‌مند و دارای فرایند و تولیدات منحصر بوده است. این صنعت بسیار خلاق، کارآمد و کاربردی بوده است. به عنوان مثال یکی از استادکاران در حین کار یک دستش را از دست می‌دهد، او یک دست مصنوعی برای خویش می‌سازد و سالیان سال با آن کار می‌کند (عکس ضمیمه). نتایج این تحقیق و وسایل تولیدی نشان می‌دهد که بیش از ۲۰۰ نوع وسیله آهنگری در سنندج ساخته می‌شده است که نیازهای مردم را در شهر و روستا با نیازمندی‌های گوناگون تأمین می‌کرده است. این تولیدات نه فقط از نظر کمی بلکه از نظر کیفی هم زبانزد بوده‌اند. مثل چاقوی "سی‌الماس" که واقعاً تاکنون در منطقه مثل یک برند است و ضرب‌المثل کیفیت محصول "میخ سنندج و نعل زنجان".

سلسه مراتب استاد و شاگردی، طرح و نقشه کار، فرایندکار و تولیدات این صنعت دارای صدها مفهوم و لغت بوده است که می‌تواند جایگزین کلمات تقلیدی و ساختگی شود. زبان جامعه در آن روزگار گویی پویاتر از امروز بوده و برای وسایل و محصولات، مفاهیم بومی و میهنی می‌ساخته است. جالب این که در این صنعت زنان علاوه بر مشارکت و پشتیبانی از خانواده، در فرایند ساخت هم نقش داشته‌اند. گرچه امروزه این صنعت تب و تاب اولیه خویش را از دست داده اما با حمایت و پشتیبانی، قابلیت کارآمدی و به روز شدن را داراست. دلیل نابودی این صنعت بیش از هر چیز توسعه برون‌زا و عدم توجه به توانایی‌های داخلی و تقویت به روز و به موقع آن‌ها بوده است. ما از تجربه "پیشی گرفتن در صنعت" درس نگرفتیم. پیام مدرنیته را دیر دریافت کرده و بدون ملاحظه آن را بلعیدم. لقمه‌ای که با سیستم هاضمه ما سازگار نبوده و تا مدت‌ها از عارضه آن نالانیم.

## منابع

- تیغی ثویبه. (۱۳۹۳)، ۷۱ ساله، سنندج.
- حدادی اقبال. (۱۳۹۳)، ۸۰ ساله، سنندج.
- حجازی مقدم سید جلال. (۱۳۹۳)، سنندج.
- حسینی سید صدیق. (۱۳۹۳)، ۵۳ ساله، سنندج.
- - درافشانیان ایازی برهان. (۱۳۶۰)، تهران: آینه سنندج.
- بطحایی فریدون. (۱۳۹۱)، *از کورسان تا کردستان*، خانه هنر و ادبیات گوتنبرگ، سوئد.
- حق شناس محی الدین. (۱۳۷۸)، *شماره کهم سنه*، تهران: پانید.
- دورانیت ویل. (۱۳۷۲)، *تاریخ تمدن مشرق زمین*، ترجمه: احمد آرام، ع پاشایی، امیرحسین اریانپور، چاپ چهارم، تهران: انتشارات علمی و آموزش انقلاب اسلامی.
- ابن رستم بابائی عبدالقادر. (۱۳۶۶)، *تاریخ و جغرافیای کردستان*، (سیره الاکرد) به اهتمام رئوف توکلی، تهران: ارژنگ.
- مرادی غیاث ابادی رضا. (۱۳۹۲)، *فرهنگ نامه ایران*، دانشنامه فرهنگ و تمدن ایران و پیرامون آن، تهران.
- رخصزادی علی. (۱۳۸۱)، *گواره کورده واری*، سنندج: مثال و حکم کردی.
- احمدی ابراهیم. (۱۳۹۲)، *فرهنگ نگی کوردی*. (مه‌تل و لیچار)، سنندج: انتشارات علمی کالج.
- علی‌زاده خالد. (۱۳۹۱)، *دیاری تیله کو*، سقز: گوتار.
- عه‌بدوارقیب یوسف. (۲۰۰۴)، *په‌یدا بوون و دروستکردنی چه‌کی ئاگردار*، ژین، سلیمانی.
- Bealer Alex w. (2009). *the art of black smithing*, castle book.

### منابع شفاهی

- احمدی، رحیم. (۱۳۹۳) ۶۵ ساله، روستای هوویه.
- آهنی کمانگر شاهرخ. (۱۳۹۴)، ۵۴ ساله، سنندج.
- الماسی جمال. (۱۳۹۳)، ۵۳ ساله، سنندج.
- امانتی محمدصدیق. (۱۳۹۳)، سنندج.
- افراسیابیان نعمت. (۱۳۹۳)، سنندج.
- باباخانی حاج سیف‌الله. (۱۳۹۳)، ۹۰ ساله، سنندج.
- پناهیده رحمت. (۱۳۹۳) سنندج.
- صغرا. (۱۳۹۳)، سنندج.
- درویش کریمی خبات. (۱۳۹۴)، سنندج.
- ساعی عبدالله. (۱۳۹۳)، ۷۶ ساله، سنندج.
- سلطانی محمد. (۱۳۹۴)، ۹۰ ساله، چشمیر.
- غلام‌ویسی غلام. (۱۳۹۳)، ۷۷ ساله، سنندج.
- کریمی فریدون. (۱۳۹۳)، ۶۱ ساله، سنندج.
- کوره‌داوودی باقر. (۱۳۹۳)، ۷۷ ساله، سنندج.
- کاوه‌نسب محمد. (۱۳۹۳)، سنندج.
- گله‌داری حسن. (۱۳۹۳) سنندج
- ماهیدشتی شهرام. (۱۳۹۴)، سنندج.
- معتمدوزیری سامان. (۱۳۹۴)، ۲۵ ساله، سنندج.
- محمدی سمان حاج عیسی. (۱۳۹۳)، مارنج.
- نادری‌پاک عباس. (۱۳۹۳)، سنندج.
- ناوه محمد. (۱۳۹۳)، ۸۱ ساله، سنندج.
- نسیمی فرزاد، (۱۳۹۴)، سنندج.