

# صنعت چاقوسازی در زنجان

محمد کاظم مکملی

ترقی رساننده و تحولات اساسی این صنعت را باید مرهون زحمات وی و استادان معاصر دیگر دانست.

استاد محمدعلی در جوانی قلابساز و چخماق ساز بوده و نزد پدر خویش (عبدالسلام) کارمیکرده است و در اوج مهارت و استادی یحیی قدوسی را بشاگردی پذیرفته است. از این استاد چهار فرزند باقی مانده که هر چهار نفر در شغل چاقوسازی وارد بوده اند ولی سه تن از آنان شغل چاقوسازی را رها کرده و بهراندگی روی کرده اند، فقط فرزند سوم استاد هم اکنون در زنجان بیچاقوسازی مشغول است و بنام «هوشمند» و مارک (یوسف) چاقوهائی در نهایت ظرافت و استحکام به بازار عرضه می کند.

از استادان گذشته غیر از استاد محمدعلی و استاد یحیی از استادانی نظیر استاد یعقوب زنجان و سید علی سیدی معروف به سید زنجان نیز باید نام برد.

چاقوهائی که استاد یعقوب زنجان میساخته معمولاً یک یا دو تیغه داشته و چندان ظرافتی نداشته ولی از حیث برش و تیزی معروفیت داشته است.

این استادان که از پنجاه سال پیش تحولی در این صنعت به وجود آورده اند هر یک علاوه بر چاقوسازی در یک رشته دیگر تخصص کافی یافته اند و ساخته های آنان هم اکنون جزو اجناس عتیقه با قیمت زیاد خرید و فروش میشود.

مثلاً قیچی های استاد محمدعلی، قیچی قلمدان استاد یحیی

\* فرزند استاد محمدعلی آقای یوسف هوشمند از استادان بنام چاقوسازی است که هم اکنون آثار ارزنده ای بظالبان عرضه میدارد و نقل می کند که هنگام عبور ناصرالدینشاه از زنجان یک قیچی و یک قلمتراش از طرف استاد محمدعلی تقدیم میشود و شاه در مقابل قطعه ای مدال با حکم کتبی اعطا می کند.

به دنبال مقالاتی که درباره صنعت چاقوسازی در شماره های ۱۴۷ (اردیبهشت ۵۴) و ۱۷۱ (دیماه ۴۳) در این مجله چاپ شد، آقای محمد کاظم مکملی صنعت چاقوسازی در زنجان را مورد تحقیق قرار داده همراه با معرفی چندتن از اساتید این صنعت برای ما ارسال داشته اند که ضمن تشکر از علاقمندی ایشان به درج نوشته ایشان مبادرت میورزیم:

نگاهی بگذشته:

صنعت «چاقوسازی» در زنجان سابقه طولانی دارد، ولی بعد از دوره صفویه است که رونق چشمگیری در این زمینه یافته است. مع الوصف با ویژگی هائی که هم اکنون مورد نظر ماست از یک قرن پیش به این طرف تحول و دگرگونی یافته است. در دوره صفویه استادانی مثل عبدالغفار سکاک بوده اند که در این راه زحمت فراوان کشیده اند، این استاد که پیشوای دینی بوده چاقوسازی نیز میکرده است. از استادانی که از یک قرن پیش بوده اند اطلاع چندان دقیق در دست نیست، قدر مسلم این استادان چاقوهائی از شاخ گاو، بز و بزکوهی با تیغه فولادی ولی نه چندان ظریف میساخته اند.

در صد سال اخیر استادانی به وجود آمده اند که سبب ترقی و تحول این صنعت گردیده اند از آن جمله است استاد محمدعلی تحمید\* فرزند عبدالسلام که به شغل چخماق سازی مشهور بوده است.

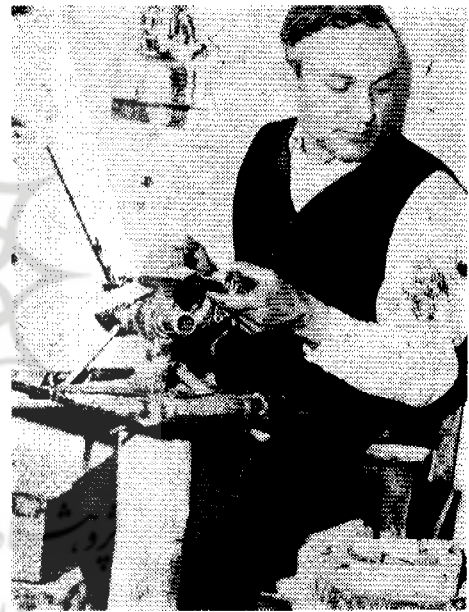
استاد محمدعلی تحمیدی در آغاز کار چندین شاگرد گرفته که معروفترین آنها یحیی قدوسی (از زبردست ترین استادان چاقوسازی بوده است)، رحمن (فعلاً عضو بازنشسته قورخانه در مرگر است) و احمد فهیمی (عضو بازنشسته نیروی هوائی) بوده اند.

یحیی در عصر خود صنعت چاقوسازی را به درجه اعلاء

و قلمتراش و مهمیز و حکاکبهای سید زنجانی بسیار نادر و گرانبهاست .

### استادان معاصر

۱- یوسف هوشمند : متولد سال ۲۴۷۹ شاهنشاهی در زنجان ، دوران کودکی را در دبستان ملی توفیق به تحصیل مصروف داشته و تا کلاس ششم ابتدائی تحصیل کرده است . مردی موقر و روشنفکر و اهل مطالعه است . در سال ۲۴۹۴ شاهنشاهی تحصیل را رها کرده و نزد پدر خویش مرحوم استاد محمدعلی تحمیدی بشل چاقوسازی پرداخته و تنها شاگردی است که لیاقت حفظ ریزه کاریها و رموز کار را داشته و پس از استاد محمدعلی جانشین وی شده است . یوسف هوشمند هم اکنون با بیش از ۴۰ سال سابقه کار و تجربه ، چاقوهای بسیار ظریف بطالبین این هنر دستی عرضه می کند. از آثار این هنرمند هم اکنون در نزد اکثر وزراء و سایر شخصیتها که برسم تحفه و سوغاتی تقدیم شده با مارک « یوسف » موجود است .



استاد یوسف هوشمند

هوشمند در اوایل کار چند نفر شاگرد تحت نظر داشت که پس از فراگیری کامل این حرفه رها کرده و بکار دیگری روی آورده اند و عبارت بودند از : مرتضی ، حسن ، عبدالحسین و علی . بعد از آن دیگر استاد شاگردی نگرفته و هم اکنون سالهاست که تمام کارها را به تنهایی حتی بدون داشتن یک پادو خردسال انجام میدهد . علت اساسی نپذیرفتن شاگرد را برخلاف ظن عامه که ناشی از عدم تمایل انتقال رموز کار بغير و بخل آموزش میدانند ، عدم اعتماد بکار شاگردان ذکر می کند و به علت وسواسی که دارد میخواهد تمام کارها از ابتدائی ترین مراحل

تا موارد دقیق کار از دست خود خارج شود .  
چادارد از حوصله ای که استاد ضمن کار نشان داد و اطلاعات دقیق در اختیار گذاشت سپاسگزار باشم ، و طرحهای مورد استناد در این مقاله را نیز استاد خود از لابلای یادداشتهاش در اختیارم گذاشت .

۲- محمد سعید مصدقی امینی : وی در سال ۲۴۸۷ شاهنشاهی در زنجان تولد یافته و در مکتبهای قدیم تحصیل کرده و در سال ۲۵۰۵ مجدداً در کلاسهای اکابر درس خوانده است . در سن ۱۶ یا ۱۷ سالگی به این صنعت روی آورده و ابتدا نزد استاد محمد حسین ظهوری شاگردی کرد و بعد از یکسال در خانه برای خود دست بکار شده و در سالهای ۲۵۰۶ و ۲۵۰۷ مغازه ای اجاره و در این کارگاه با ساختن چاقوهای معمولی و بازاری بکار ادامه داده است . ولی بخاطر داشتن ذوق و استعداد خاص با ابتکارانی منحصر بخود تحولی عظیم در این صنعت به وجود آورده و دسته های چاقو را از یکنواختی در آورده و اشکال مختلف را برای اولین بار ابداع کرده است . به عبارت دیگر قبل از ایشان دسته چاقو ساده و یا به شکل تفنگ ساده ساخته می شد . این استاد چاقوهای ظریف با دسته های مختلف اشکال از قبیل ماهی ، ران انسان ، ساق پا ، مرغابی ، ماشین ، کشتی ، خودکار ، کفش مردانه ، کفش زنانه ، شکل انسان تمام قد ، دست ، گنجشک و غیره ساخته که بعداً استادان دیگر نیز با تقلید از وی اشکال تمام قد حیواناتی از قبیل شتر ، اسب ، الاغ ، آهو و غیره را برای دسته انتخاب کرده اند .

بنابه گفته استاد علت و انگیزه این عمل یکنواخت بودن صنعت چاقوسازی بوده و چون چاقوها از نظر ظرافت و محکمی رو به انحطاط بوده ، استاد درصدد برآمده تا در احیاء و بهبود وضع چاقوسازی قدم مؤثری بردارد و موفق هم شده است . و با بکار بردن ابتکار و فکر نو با استفاده از مواد اولیه جدید مورد نیاز ، چاقوهای مدرن ساخته و هدف این بوده که هر کس نتواند چاقوهائی از این قبیل بسازد مگر اینکه واقعاً در این کار تبحر و استادی و تجربه کافی داشته باشد و از این طریق تا حدی مانع از انحطاطی که ناشی از ساخته شدن چاقوهای معمولی و بازاری در این صنعت رخ داده بود گردید .

این استاد نیز مثل همکارش استاد هوشمند بدون شاگرد کار می کند و تعصبی خاص در زمینه بهبود این صنعت توأم با وسواس بخرج میدهد .

استاد سعید بجز چاقوسازی ، همانند استاد هوشمند در ساختن قندشکن ، قیچی ، و انواع کاردها مهارت خاصی دارد . چاقوها و دست ساخته های این دو استاد در بازار زیاد راه ندارد ، و در مغازه های چاقو فروشی و حتی مغازه و کارگاه خودشان موجود نیست بلکه خریداران بطور انفرادی جهت هدیه و پیشکش با سفارش قبلی تهیه می کنند ولی ساخته های دیگران

حسین فرجیان فرزند مرحوم آیت‌اله حاج میرزا احمد زنجانی از ماهرترین استادان چاقوسازی محسوب می‌شود. در خاتمه باید گفت که همه صنعتگران، متأسفانه در ترقی این صنعت احساس مسؤولیت نمی‌کنند و فقط توجه بیشتری بمادیات و درآمد افزون دارند، تا حدی که این صنعت نیز مثل اکثر صنایع دستی اخیراً روبه انحطاط و نزول میرود و از حیث ظرافت و کیفیت کار قابل مقایسه با کارهای ۲۰ سال پیش نیست. علت اساسی این امر بکار بردن مواد اولیه نامرغوب و سعی در ارائه کار بیشتر در قبال زمان اندک می‌باشد. استادکاران سابق با بکار بردن مواد اولیه خوب و درجه یک چاقوهائی در نهایت دقت و ظرافت و استحکام و تیزی می‌ساختند ولی فرآورده‌های فعلی فاقد هنرنمایی‌های سابق است.



استاد سعید مصدقی امینی هنگام کار

توسط خریداران شهرستانی و فصلی به تعداد چند هزار قبضه یکجا جهت صدور بسایر شهرها خریداری و به بازارهای دور دست عرضه می‌شود.

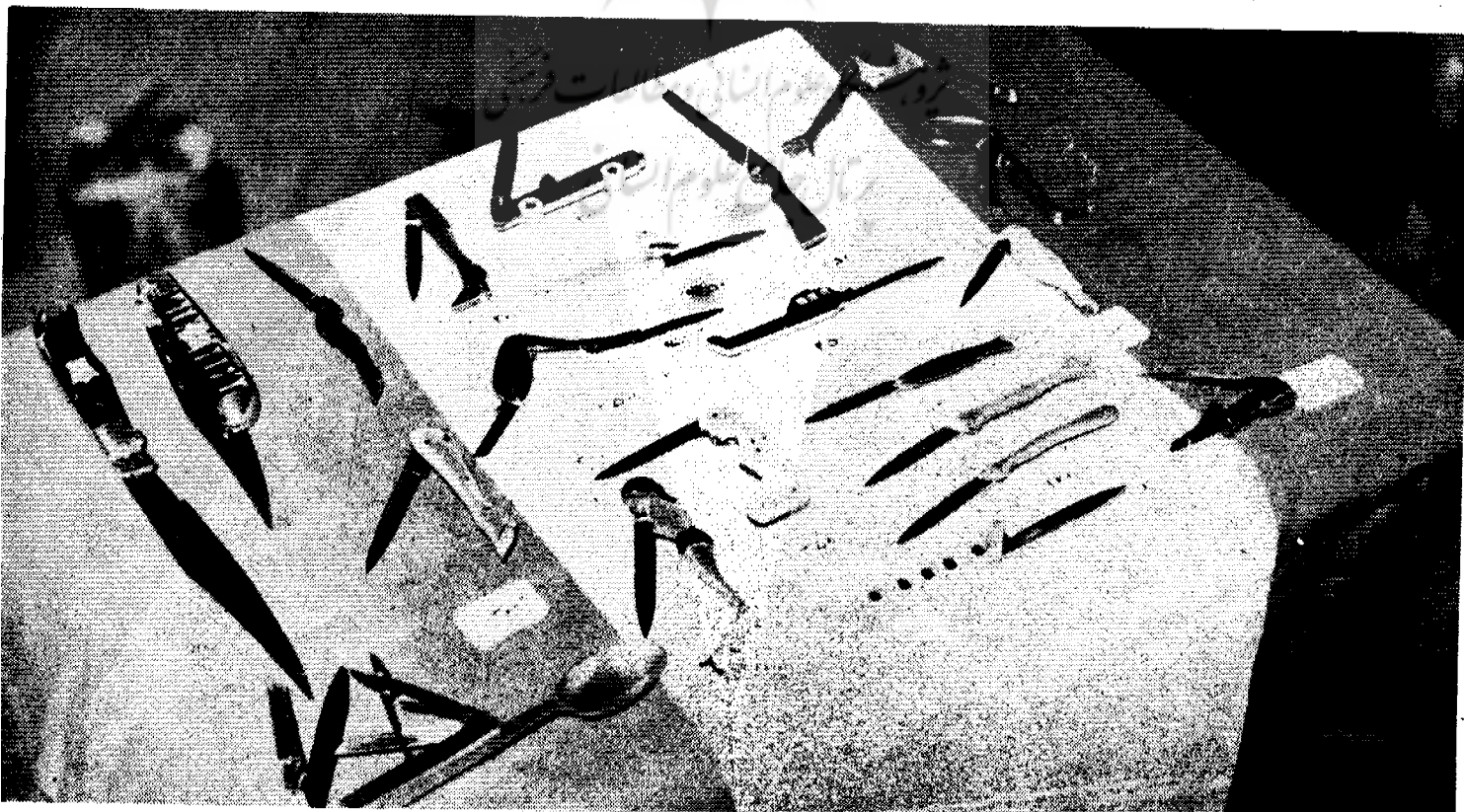
غیر از استادان مذکور گروه کثیری در این شغل فعالیت دارند که از ورزیده‌ترین و ماهرترین آنها نام می‌بریم: عباسعلی بحری که چند سال است از کار دست کشیده ولی در دوران اشتغال کارهایش بی‌نظیر بوده و از شاگردان وی برادرانش اکبر و حسین بحری هستند.

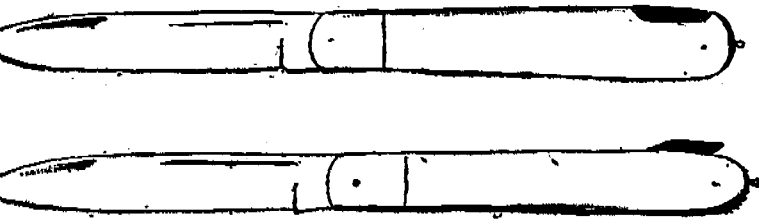
کاظم فرحخواه از شاگردان عباسعلی است و چاقوهای ظریفی می‌سازد.

حسین نوری تا سال ۱۳۲۰ چاقوسازی می‌کرده ولی بعد به تهران رفته و به چرم فروشی مشغول است.

متوسط تولید و قیمت: مقدار تولید روزانه بستگی به نحوه کار و نوع کار دارد بدین معنی ممکن است در کارگاهی که چاقوی ساده بازاری ساخته می‌شود روزانه ۴۰ تا ۵۰ قبضه چاقو ساخته شود در حالی که در کارگاه دیگر در همین مدت توسط یک نفر بطور متوسط فقط یک قبضه چاقوی زیبا عرضه شود. استاد هوشمند و مصدقی که هر دو بدون شاگرد کار می‌کنند و کارشان نیز بازاری نیست بطور متوسط با روزی ۸ تا ۹ ساعت کار بیش از یک قبضه نمی‌توانند درست کنند. قیمت چاقوها بسته به نوع چاقو و تعداد قطعات بکاررفته و میزان کار انجام شده از نوسان شدیدی برخوردار است بطوری که از ۱۰، ۱۵، ۲۰ تا ۱۲۰۰۰ ریال قابل طبقه‌بندی است. با وجود این، اختلاف قیمت بستگی زیاد به مواد اولیه بکار رفته ندارد چه ممکن است بین ارزش مواد اولیه یک

چند نمونه از کار استاد سعید مصدقی با دسته‌های مختلف‌ال‌شکل ابداعی خود (عکس و قیمت‌ها مربوط بسال ۱۳۴۴ می‌باشد)





شکل ۳ - دونوع چاقوی ضامن‌دار. بالا ضامن‌دار مغزی ضامن‌داخل، پائین چاقوی ضامن‌دار (ضامن خارج)

چاقوی ۳۰۰ ریالی و یک چاقوی ۲۰۰۰ ریالی فقط ۸۰ تا ۱۰۰ ریال تفاوت باشد، و اختلاف اساسی قیمت بسته به میزان کاری است که صرف شده است و دقت و سلیقه موجب تفاوت اصلی قیمت‌هاست و در درجه دوم، تعدد قطعات و فلزات گرانبهایی که در ساختن چاقو بکار رفته در ارزش آن مؤثرند.

### انواع چاقوها از نظر شکل و قطعات

چاقوها را به دو دسته بزرگ می‌توان تقسیم کرد: ساده، مرکب.

#### اول - چاقوهای ساده:

۴- چاقوهای ضامن‌دار که از نظر ضامن و شکل آن پنج نوع است:

- (۱) ضامن خارج (۲) ضامن‌داخل (مغزی) (۳) تیغه‌ای (رمزی) (۴) شستی (۵) فشاری.
- اول: ضامن‌دار «ضامن خارج»: این نوع ضامن عبارت است از یک دکمه خارج از دسته که با فشار آن فنر ضامن تیغه را رها کرده و تیغه بسته می‌شود. این چاقو شامل اجزاء زیر است:
- ۱- برگه ضامن ۲- فنر ۳- دوتکه آستر ۴- تکه روپه ۵- یک تیغه.

در انواع چاقوها ممکن است جای زنجیر نیز در انتهای دسته تعبیه شود و برای زینت تیغه را چندین ناو می‌دهند که شبیه قمه‌های سابق است. (شکل ۳)

دوم: ضامن‌دار «ضامن داخل» (مغزی): این قسم چاقو نیز مانند نوع اول است با این تفاوت که دکمه ضامن هم سطح دسته چاقو در شیاری که در دسته به وجود آورده‌اند تعبیه شده است.

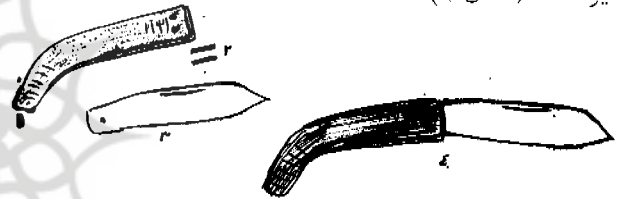
(شکل ۳ دو نوع چاقوی ضامن‌دار مذکور را نشان میدهد)

سوم: ضامن‌دار «تیغه‌ای» (رمزی): این قسم چاقو شامل یک دسته و دو تیغه و دو فنر است که تیغه کوچک، ضامن تیغه بزرگ محسوب می‌شود. بدین معنی وقتی تیغه بزرگ باز است و بخواهیم به بندیم با فشار به تیغه کوچک که خوابیده است تیغه بزرگ از ضامن رها شده و میخوابد.

چهارم: ضامن‌دار «شستی»: در این نوع چاقو اجزاء مرکب عبارتند از دسته و تیغه و فنر و آستری مثل انواع قبلی ولی ضامن آن به صورت قفل عمل می‌کند که با یک دکمه‌ای که از دسته خارج شده و بشکل دایره گرد مثل عدسی محذب می‌باشد و در روی دسته کار گذاشته شده نه مثل نوع اول و دوم در پشت دسته، در اثر فشار به این دکمه تیغه باز و بسته شدن آن هم توسط ضامن دیگر انجام می‌گیرد. در نتیجه این چاقو دو ضامن دارد یکی برای بسته شدن و دیگری برای باز شدن و از

که خود از نظر تعداد قطعات و شکل ظاهر بچند دسته تقسیم می‌شوند:

- ۱- با یک دسته (یک تکه) از شاخ بز، گاو و فیبر و غیره بدون فنر که دارای یک تیغه است که توسط دو میخ بر دسته کار گذاشته شده و سابقه آن به ۱۵۰ سال یا بیشتر می‌رسد و حالا هم در دهات و روستاها خریدار دارد و ۱۰، ۱۵ ریال بفروش می‌رسد. (شکل ۱)



شکل ۱ - اجزاء مرکب چاقوی ساده ۱ - دسته یک تکه از استخوان یا شاخ بز ۲ - میخ‌ها (۲ عدد) ۳ - تیغه ۴ - چاقوی ساده پس از سوار شدن قطعات

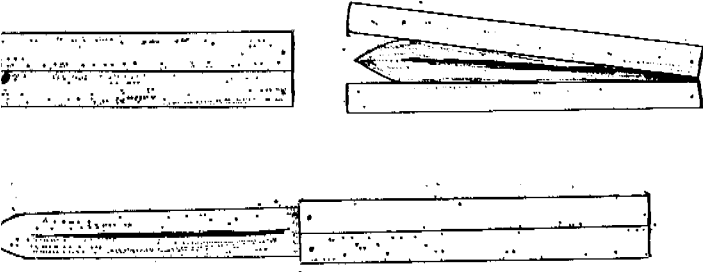
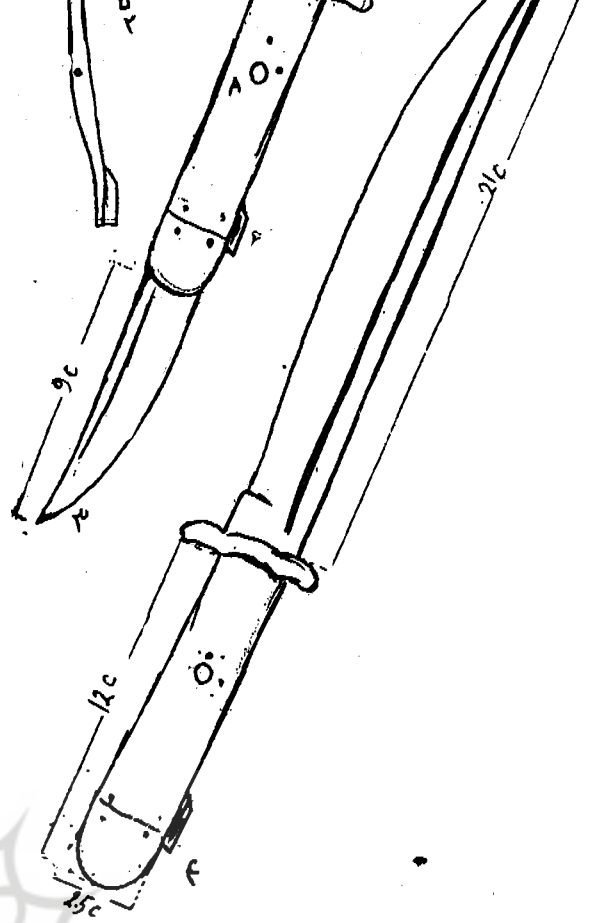
۲- چاقوهای تیغه کوچک که مثل نوع اول بوده فقط یک فنر اضافی دارد. (شکل ۲)

۳- یک تیغه قلمتراش دارای یک تیغه، دسته و فنر می‌باشد ولی بدون ضامن است.



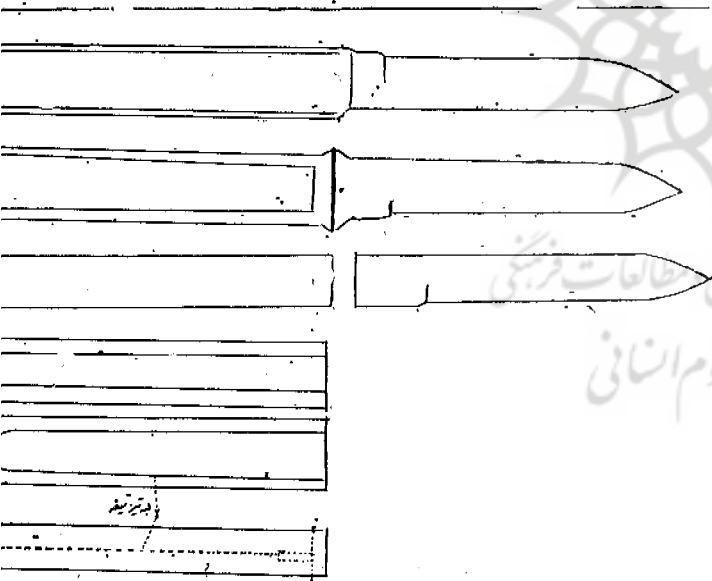
شکل ۲ اجزاء مرکب یک قبضه چاقوی قلمتراش یک تیغه ۱ - تیغه ۲ - فنر پشت ۳ و ۴ بار بند (آستر) ۵ - روپه ۶ - میخ‌ها (۳ عدد) ۷ - چاقو پس از سوار شدن قطعات

۶ - چاقوهای يك تيغه‌ای دودسته‌ای (تيغه ثابت): در این قبیل چاقوها دسته آنها منحصرأ از فلزاتی مثل برنج و یا آلیاژهای دیگر است، این نوع چاقو شامل يك تيغه و دو دسته است که این دودسته از دو طرف تيغه را درمیان می‌گیرند و موقع بستن شدن شبیه به مکعب مستطیل می‌شود و تيغه معمولاً دارای دو لبه تیز است. این نوع چاقو دارای تيغه ثابت است که هر يك از دو دسته حول نصف تيغه از طول در گردش است و تيغه اصلاً حرکتی ندارد، این چاقو بدون فنر است و موقع بستن کاملاً مخفی شده و اصلاً پیدا نیست (شکل ۶) و دو دسته توسط قفلی بهم می‌پیوندند.



شکل ۶ - چاقو با تيغه ثابت و دسته متحرك فلزی ۱ - در حال بسته  
۲ - در حال نیمباز ۳ - در حال کاملاً باز

شکل ۹ - طرح يك كارد شکاری تيغه بلند ۱ - ضامن برای بسته شدن  
۲ - فنر انتهای دسته ۳ - كارد در حال بسته ۴ - كارد در حال باز  
A ضامن برای باز شدن B ضامن برای بسته شدن



شکل ۶ - يك نوع چاقوی دسته متحرك و تيغه ثابت ۱ - چاقو در حالت بسته شدن کامل از نیمرخ ۲ - حالت بسته شدن کامل از سطح در دسته داخلی ۳ - دسته روئی از نیمرخ ۴ - دسته روئی از سطح ۵ - تيغه قبل از سوار شدن ۶ - چاقوی باز از طرف راست ۷ - چاقوی باز از طرف دیگر

خصوصیات این نوع چاقو بلند بودن تيغه آنست که معمولاً دو برابر دسته است که پس از بستن شدن تيغه قسمتی از تيغه که اضافی است از دسته بیرون مانده لذا دسته و قسمتی از تيغه به صورت دسته در می‌آید که برای شکارهای کوچک بکار می‌رود و برای شکارهای بزرگ از تمام تيغه استفاده میشود. (شکل ۹)

پنجم: ضامن‌دار «فشاری»: در این نوع چاقوها ضامن در نزدیک میخ تيغه بکاررفته و عبارت از خاری است که در نزدیکی سر دسته و محل اتصال تيغه بدسته کار گذاشته می‌شود. با فشار آوردن به خار، ضامن سب پر تاب تيغه بخارج می‌شود و موقع بستن باز به وسیله فشار دادن به همان خار (دکمه) تيغه بسته میشود. در چهار نوع اول پس از فشار به دکمه ضامن، ضامن تيغه را رها میکرد و سپس به آرامی بادست تيغه را باز میکردند ولی در نوع پنجم با فشار به دکمه ضامن، تيغه با صدائی خاص مثل فنر به بیرون می‌جهد.

۵- چاقوهای میوه‌خوری: که معمولاً دارای يك تيغه بوده و شامل دسته و فنر میباشند و در اندازه‌های مختلف ساخته می‌شوند.

۷- نوع دیگر از چاقوهای تیغه ثابت است که دارای دو دسته متحرک بوده و تیغه داخل نام دارد. این چاقو دارای يك تیغه و دو دسته است که دو دسته برعکس همدیگر می چرخند و یکی، دیگری را همراه با تیغه در بر می گیرد. به عبارت دیگر تیغه در داخل يك دسته توأم در میان دسته دیگر فرو میرود، در این چاقو نیز پس از بسته شدن تیغه بهیچوجه نمایان نیست. (شکل ۷) اول تیغه روی دسته a میخوابد و سپس دسته a توأم با تیغه در داخل دسته b قرار می گیرد و در حالت باز شدن دو دسته داخل هم قرار میگیرد و تیغه آزاد می شود. این چاقو مثل نوع قبلی دارای قفل نیست زیرا موقع باز یا بسته شدن احتیاج به قفل ندارد چون ضامن دار دسته ای است و تیغه بر نمیگردد.

۸- يك تیغه ای های باغبانی : شامل يك دسته و يك تیغه و فنر و بعضی دارای ضامن هم هستند. تیغه آن نوک کج یا نوک عقابی است که تیزی تیغه مثل داس بطرف داخل است و بعضی از اقسام آن را در اصطلاح محلی (موش) میگویند. (برای بریدن شاخه های درخت مو).

۹- يك تیغه ای پیوند زنی : که در پیوند لوله ای یا اسکنه ای بکار میرود و آن نیز شامل يك دسته و يك تیغه پهن کوتاه و ضخیم بشکل ناخن بوده و دارای فنر محکمی است.

### دوم - چاقوهای مرکب

چاقوهای مرکب خود بر دو نوعند :

الف : يك دسته ای .

ب : دو دسته ای .

الف : يك دسته ای ها که ساده ترین نوع چاقوهای مرکب است که شامل يك دسته و دو تیغه هستند که این نوع چاقو خود شامل ده قسم مختلف است .

چاقوی دو تیغه ای عبارت از يك دسته و دو تیغه و يك فنر پشت می باشد. از نظر تیغه ممکن است که هر دو مساوی یا یکی کوچکتر از دیگری باشد و از حیث دسته ممکن است که ملیله، یا نقره ای ساده، و رشویی، صدفی، نایلونی یا شاخ گوزن باشد. از نظر قرار گرفتن دسته ممکن است دو نوع باشد یا هر دو تیغه در يك طرف دسته باشد یا در طرف پشت و یا اینکه هر يك از تیغه ها در يك سر دسته قرار بگیرد که در این صورت يك فنر پشت بکار میرود. اصولاً تمام قطعاتی که داخل دسته لولا شده و جامیگیرد اصطلاحاً تیغه نامیده می شود. در چاقوهای دو تیغه بسته به ذوق و سلیقه اشخاص ممکن است هر دو تیغه برنده باشند یا یکی برنده و دیگری پیسی بازکن، سوهان، قیچی، جنگال و غیره باشد.

چاقوهای يك دسته ای (مرکب) سه تیغه ای و بیشتر : این چاقو ها از يك تیغه بزرگ و يك تیغه کوچک و يك قیچی یا هر تیغه ای دیگر که در بالا ذکر شد تشکیل میشود. این نوع چاقوهای مرکب از لحاظ ساختمان فرنگی آن

(فابریکی و ساخت کارخانه ای) به ۴۵ تیغه نیز می رسد ولی در کارهای دست ایران تعداد تیغه ها محدودتر است. خطاطان ایران چون برای نوشتن از قلم نی استفاده می کردند لذا چاقوی ۴۵ تیغه ای فرنگی مخصوص خطاطان بوده است و اهمیت آن به علت کثرت استعمال بوده و برای اینکه تیز کردن چاقو سبب اتلاف وقت نگردد و در موقع تحریر و مشاقی صرفه جویی شود از این چاقو ها استفاده می شد که تیغه ها حول يك میخ بصورت دایره می چرخیده و باز بسته می شده اند و در دسته ای بصورت استوانه فرو می رفته اند و فقط يك تیغه مورد استفاده بوده و باز می ماند.

چهار تیغه های ایرانی که دبدو متقابل هم بودند و در دوشیار از دسته میخوابیدند و سازندگان این چاقو ها استاد محمد علی تحمیدی و سید زنجانی و استاد یحیی قدوسی بوده اند که اهمیت آن فقط از نظر استحکام و برندگی و ظرافت بوده است که شاید هر تیغه پس از تراشیدن ۵۰ قلم تیزی خود را حفظ می کرده است .

ب : دو دسته ای ها

دسته ای از چاقو ها هستند که به چاقوی «سوا» معروف اند. این چاقو ها چهار تیغه ای به بالا هستند که تیغه های دیگر ممکن است از سوهان، اره، جنگال، قاشق، قیچی، بند پو تین انداز، ناخن ساب (با سوهان فرق دارد یعنی سوهان به صورت تیغه ای است که در سطحش سوهان است ولی ناخن ساب دولبه اش سوهان است و نوکش برای پاک کردن زیر ناخن تیز است) سیخ پیپ، توتون گذار پیپ، خلال، گوش پاک کن، حلبی بر و غیره باشد. چون انجام کار با این چاقو به علت زیادتی تیغه مشکل است سازندگان این اسباب را در سه دسته یا دو دسته جا داده و آنها را به وسیله چهار دکمه که روی دسته قرار دارد بهم متصل می نمودند .

### کاردها

کاردها بر دو نوعند : الف - شکاری . ب - آشپزی .

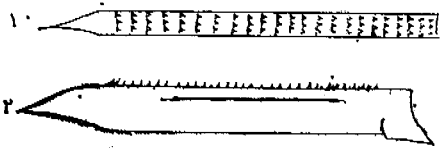
الف - کاردهای شکاری خود دو قسم میباشد. اول آنکه تیغه متحرک است و میخوابد و دارای دو ضامن میباشد یکی برای باز شدن و دیگری بمنظور بسته شدن.

دوم - کاردهای کمری که بر سه قسم است :

(۱) کاردهای قمه ای که دو دم است (دولبه تیز دارد)

و بوسیله غلاف به کمر بسته می شود .

(۲) نوع دوم کاردهای شکاری کمری که يك دمه تیز و دمه پشت ضخیم است که بعضی ها چکش دار می باشد و بوسیله غلافی «کنابی» به کمر بسته می شود و پشت آن در حدود ۳ سانتیمتر ضخامت دارد و برای شکستن میزم و غیره بکار میرود و در وسط دسته فلزی است بشکل مکعب که چکش تیغه نامیده می شود که علاوه بر کوبیدن میخ، آلت دفاعی تیز هست و غلاف



شکل ۸ - طرح تیغه کارد شکاری ۱ - پشت تیغه ۲ - تیغه از روبرو

آن بکار میرود و دسته آن ممکن است نایلونی، ورشوئی یا نقره‌ای باشد این کاردها معمولاً همراه یک چنگال کوچک سه انگشتی و قاشق مریخوری سرویس کاملی را تشکیل میدهد. استاد هوشمند در ساختن سرویس آن مهارت خاصی داشت ولی بعدها با فراوان شدن کارد و چنگال و قاشق ریخته و فابریکی کار دست، از این قبیل بعلت صرف وقت بیشتر و اقتصادی نبودن متروک شده است. و به علت تقاضا و مصرف روز افزون اینک با طرحهای مختلف و متنوع و استیل به صورت ماشینی و کارخانه‌ای در حجم زیاد به بازار عرضه میشود.

کارد غذاخوری که مثل کارد میوه‌خوری است منتها بزرگتر و چنگالشی هم چهار یا پنج انگشتی و به همراه یک قاشق سوپ‌خوری، که کارهای استاد هوشمند در این نوع نیز بی نظیر بوده است.

**انواع دیگر چاقوها:** بالاخره در پایان تقسیم‌بندی چاقوها می‌توان چاقوهای کشاورزی، قصابی، جراحی را نام برد که ذکرشان در خلال تعریف انواع مختلف چاقوها گذشت و از نظر موارد استعمال دارای شکل و فرم مخصوص بخود می‌باشند.

**چاقوها از نظر قبضه و شکل دسته آنها**

ممکن است استاد کار با ذوق و سلیقه و ابتکار خود یا سفارش دهنده شکلها و طرحهایی در ساختن دسته چاقو در نظر بگیرد.

این نوع ابتکار از قدیم‌الایام مرسوم بوده بطوری که می‌توان از دوران‌های مختلف تاریخی صحبت کرده، نمونه‌ای از دسته چاقو در موزه ایران باستان وجود دارد که مجسمه مردیست در حال عبادت در مقابل خدایان که از جنس استخوان با طرز بسیار زیبایی ساخته شده.

ولی بطوری که قبلاً اشاره شد در چند دهه اخیر شکل دسته چاقوها با ابتکار استاد سعید مصدقی متحول شده و در تصویر صفحه ۴۱ طرحهای چندی را میتوان دید.

مواد اولیه:

موادی که در چاقوسازی مورد نیازند چند دسته‌اند:

- ۱- فولاد.
- ۲- آستری.
- ۳- روبه.

آن کاملاً بشکل يك کتاب باز می‌شود و کارد در وسط آن قرار می‌گیرد. به وسیله سه قلاب یا دکمه‌های با سمة مخصوص محفوظ است و در طرف جلد جای کمر قرار دارد که به کمر بسته می‌شود و تیغه آن ثابت است و دسته‌اش قبضه‌دار و کوتاه می‌باشد و رویهم تا نیم متر طول دارد.

(۳) کاردهای ارده‌دار که يك دم تیغه تیز و دم دیگر آن بشکل اره است و تیغه‌اش نیز ثابت. يك نوع از این رقم کارد اره‌اش را طوری می‌ساخته‌اند که گویا در قسمتی که اره گفته می‌شود سه ردیف هرم مثلث القاعده را در طول تیغه چیده باشند. (شکل ۸)

کاردهای شکاری از نظر نوع دسته باشکال گوناگون دیده می‌شوند مخصوصاً بعضی از استادان با ابتکاراتی خاص دسته‌های جالبی درست می‌کنند فرضاً با پای آهو یا پوست و گوشت و سم خشک کرده که بجای دسته استفاده می‌شود و سپس با روغن و ماده‌ای مخصوص موها را ابراق می‌کنند و نوع دیگر دسته کارد را از شاخ درسته و تمام قد حیوان جوان و بدون دخل و تصرف در زوائد درست می‌کنند که در این صورت فقط از شاخ گوزن ماده که کوتاه و ظریف و کوچک است استفاده میشود و محل تلاقی شاخ با موی سر حیوان محل تعبیه تیغه کارد است (شکل ۷).

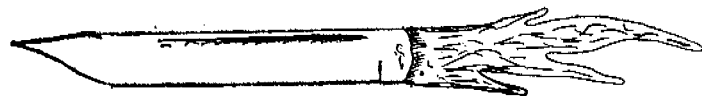
ب: کاردهای آشپزی: این کاردها با يك دسته کوتاه ثابت و تیغه نسبتاً بلند و ثابت دیده میشوند و بزرگی و کوچکی آن بسته به سلیقه آشپز و موارد استعمال آن است. این کاردها خود بر پنج نوع است:

بزرگ، کوچک، دلمه‌ای (جهت خالی کردن کدو و بادنجان) قیمه‌ای و معمولی که البته آبدادن فولاد آن‌ها قاعده متفاوت است ولی چون مصرف کنندگان بموارد استعمال آنها کاملاً نا آشنا هستند انواع کاردها برای مصرف کنندگان بی تفاوت است و با يك نوع آبدادن کاردها از کارگاه خارج و در دسترس مصرف کنندگان قرار میگیرد.

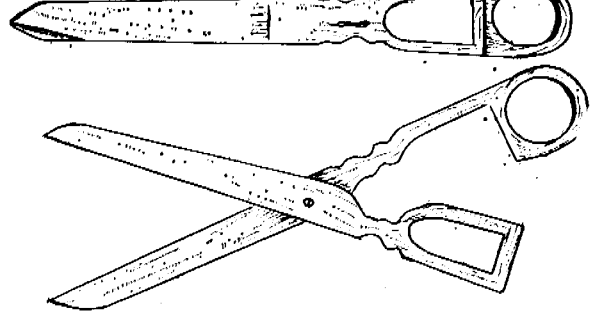
نوع دیگر کارد نان‌بری است که قسمتی از تیغه تقریباً بشکل اره و دندانه‌های اره بشکل موج است و فاصله دارند مثل اره نجاری.

نوع دیگر کاردهای اره‌ای کارد پوست کنی است که باندازه کارد غذا و میوه‌خوری است.

کاردهای میوه‌خوری با دسته و تیغه ثابت ولی کوچکتر از کارد آشپزی بوده و برای پوست کردن میوه و قاچ کردن



شکل ۷ - نوعی کارد شکاری با دسته طبیعی



شکل ۴ - قیچی قلهدان

۱ - فولاد - درقسمتهای مختلف تیغه و فنر پشت از فولاد استفاده می‌شود که متأسفانه در ایران موجود نیست و (فولاد تسمه‌ای) چاقوسازان ناگزیر از فنرهای اتومبیل، و فنرهای استوانه موتورسیکلت و دوچرخه و انواع مفتول‌های فولادی و فنر استوانه‌ای سوپاپ اتومبیل استفاده می‌کنند که از خرده فروشیا و آهن فروشیا تهیه می‌کنند و با تغییراتی که در اثر زحمت زیاد و صرف وقت میدهند تهیه و تبدیل به تیغه یا فنر پشت می‌کنند.

قبلاً فولاد در کوره گداخته می‌شود و پس از گداختن با قلم باندازه‌های پنج، یا ده سانتیمتری و بعضی يك سانتیمتر قطعه قطعه می‌شود و پس از آن مجدداً گداخته میشود و به وسیله پتک به اندازه و شکل تیغه مورد نظر پس از ۵ یا ۶ بار چکش کاری درمی‌آید که البته در حالت خاتمه کار هنوز به صورت نسائیده و بشکل خشن و ناهنجار میباشد. پس از آن برای نرم شدن، مجدداً در آتش سرخ شده و در مجاورت هوا سرد می‌شود که در این صورت آماده ساییدن و سوهان کاری است.

بوسیله سوهان کاری بشکل تیغه درآمده و آماده آبدان میگردد پس از آبدان پرداخت شده و لبه نیز نمایان میگردد. پرداخت بشیوه استادکاران سابق که منسوخ شده به این ترتیب بوده که سمباده را که مانند برسی بوده و به سمباده خراسان معروف بوده است و آن را در روی آهن نرم می‌نمودند و بوسیله آهنی بر روی تیغه می‌مالیدند تا خطوط درشت سوهان محو شود و بعد بوسیله چوب «مالشی» از سرب و چوب خالی جلا می‌داده‌اند. ولی فعلاً بوسیله سمباده‌ای که بر دو نوع است سمباده پارچه‌ای و سمباده روغنی که در نیکل و کرم سازی و پرداخت از آن استفاده میشود کار می‌کنند و سپس بوسیله چوب و با فشار تمام روی تیغه می‌کشند تا خطوط سمباده پارچه را، محو و تیغه را جلا بدهند.

۲- آستری: آستر دو نوع است آسترهای آهنی و آسترهای برنجی.

آستر قطعه فلزی است که روی دسته کار گذارده می‌شود و سپس رویه دسته بر آن سوار می‌شود. آسترهای برنجی بوسیله ریخته‌گرا آماده و از تهران وارد می‌کنند، علت اینکه در زنجان ریخته نمی‌شود کمی سفارشات مربوط به ریخته‌گریست و تهیه مواد اولیه ریخته‌گری که عبارت از مفرغ و برنج و غیره

در زنجان کم و نایاب است.

ریخته‌گرا از جمع‌آوری خرده برنجهای صنعتی و مستعمل استفاده می‌کنند و انواع سفارشات را قبول می‌کنند، ضمناً یکی از این قبیل سفارشات آستر چاقوست که البته گران تمام میشود. آستر آهنی را از تسمه‌های آهنی که برای باربندی بکار میرود استفاده می‌کنند.

۳- رویه: رویه را سابقاً از صدف و شاخ گوزن و شاخ حیوانات کوهی درست می‌کردند. و یا از فلزاتی مثل برنج و نقره ولی اکنون نایلون جای همه آنها را گرفته و مشتریها هم تمایل زیادی بخبرید این نوع پرزرق و برق نشان می‌دهند که خیلی هم ارزان تمام می‌شود و کار کمتر می‌برد و آن را نیز از تهران وارد می‌کنند که بوسیله دکمه‌سازان ساخته شده و بفروش میرسد. و دیگر نایلون ورق که جهت دکمه‌سازی به ایران وارد می‌شود.

نوع دیگر از دسته را از فیبر یا استخوان قلم گاو و شتر می‌سازند که قبلاً استخوان را خیس کرده و پس از خیس شدن بصورت صفحه‌ای سائیده و با ایجاد گودی و شیار به وسیله قلم‌های مخصوص ظاهراً شبیه شاخ گوزن می‌کنند.

استاد هوشمند معمولاً رویه فلزی را خود درست می‌کرد و از همان جنس میخ هم درست می‌کرده که پس از صاف کاری دسته بهیچوجه محل میخها پیدا نبوده و دسته یک تکه از فلز دیده میشد.

۴- میخ: میخ را معمولاً از میخ‌نجاری استفاده می‌کنند و رویه فلزی اگر بصورت ملیله باشد از کار ملیله‌سازان استفاده می‌شود و اگر برنجی باشد بهمان نحو که گفته شد بعضی برای هنر‌نمایی ترجیح می‌دهند از جنس همان رویه میخ هم درست بکنند. ابزار کار:

چون در شماره ۱۲۷ مجله هنر و مردم سال ۱۳۵۲ (اردیبهشت‌ماه) راجع به ابزار کار صحبت شده از ذکر مکرر آن خودداری میشود و خواننده را به مجله مذکور رجوع میدهد.

شکل ۵ - سه طرح از قیچی‌های کاغذبری و ناخن‌گیری  
۱ - طرح دسته از استاد یوسف هوشمند ۲ - تمام طرح از استاد هوشمند بدون تیغه چاقو

