



با صبر و صفا، کنار هم می جوشند	این رنج و هنر، دو عنصر خاموشند
آن گاه لباس عافیت می پوشند	در کوره روزگار، چون پخت شدند
با تحمل، زخم دنیا خورده ام	چون نمد، در زندگی، پا خورده ام
ماهرانه رنگ زیبا خورده ام	گبه ام، بی رنگ، تا رنگم کنند
وعده امروز و فردا خورده ام	خرسکم، فرش درشتی، زیر پا
من از این نقش عجب جا خورده ام	چرخه ریسندگی را، سر بزن
لقمه نان، از خط خوانا خورده ام	دست و ارزش در هنر زاینده ش

«سید مصطفی کشفی»

صنایع دستی چیست :

صنایع دستی به عنوان گنجینه ای از تفکرات ، فرهنگ و تمدن قومی، تلطیف کننده فضای بی روح و خشن زندگی صنعتی و ماشینیست و به همین دلیل نبض تپنده سبد کالاهای اقتصادی ، فرهنگی هنری خوانده می شود . صنایع دستی به آن دسته از صنایع گفته می شود که تمام یا قسمتی از مراحل ساخت فرآورده های آن با دست انجام گرفته و در چهارچوب فرهنگ و بینش های فلسفی ، ذوق و هنر انسان های هر منطقه با توجه به میراث های قومی آنان ساخته و پرداخته میشود و به مجموعه ای از (هنر و صنعت) اطلاق می شود که به طور عمده با استفاده از مواد اولیه ی بومی و انجام قسمتی از مراحل اساسی تولید به کمک دست و ابزار دستی موجب تهیه و ساخت محصولات می شود که در هر واحد آن ذوق هنری و خلاقیت فکری صنعتگر سازنده به نحوی تجلی یافته و همین عامل وجه تمایز اصلی این گونه محصولات از مصنوعات مشابه ماشینی و کارخانهای است .

نقش صنایع دستی :

صنایع دستی ایران به عنوان یکی از ابزار های منحصر به فرد ، نقش مهم و اساسی در دستیابی به افزایش تولید ملی و اهداف کلان مقاومتی ایفا می کند و باید بیش از گذشته به این صنعت ایران توجه شود . این هنر با توجه به ذوق و فرهنگ غنی ایران از دیرباز با توجه به آداب و رسوم اقوام مختلف شکل گرفته و تولیدکنندگان بر این باور هستند که تولید صنایع دستی فقط با فیزیک و کار بدنی انجام نمی شود بلکه با روح و ذوق هر انسان در آمیخته شده است .

خصوصیه های صنایع دستی :

صنایع دستی ایران به عنوان کاربردی ترین هنر و نیز به عنوان تولید فرهنگی خصوصیات زیر را نیز دارا می باشد :

- قسمت قابل ملاحظه ای از صنایع دستی ایران را ظروفیناکاری و خاتم ، قلم زنی ، بافت پارچه های شکیل و زیبا ، ملزومات تزئینی ، قالی ، انواع گلیم و گبه و پلاس و زیلو و غیره تشکیل می دهد

- قسمت اعظم از صنایع دستی ایران در مناطق روستایی و عشایری و مهد به وجود آمده همان هنر ساخته و پرداخته میشود

- درصد وسیعی از محصولات صنایع دستی ایران در محل سکونت آنان تولید می شود

- دهه های متمادی است که صنایع دستی ایران به واسطه اشتها و اعتبار جهانی ، بخشی از درآمد ارزی مورد نیاز کشورمان را تأمین میکند

- صنایع دستی ایران ، به لحاظ تنوع در رأس همه ی ممالک جهان قرار دارد.



میناکاری یا مینا سازی هنری است که سابقه ای پنج هزار ساله راهمراهی میکند و در خانواده ی صنایع دستی میباشد . امروزه این هنر بر روی مس انجام میشود ولی میتوان آن را بر روی طلا و نقره نیز به عمل آورد . شکل گیری مینا نیز از ترکیب اکسیدهای فلزات و چند گونه نمک در مجاورت حرارت بالا (750 تا 850 درجه سانتیگراد) می باشد که رنگ ها در طول زمان و بر اساس دما بوجود می آید .

در فرهنگ دهخدا میناسازی اینگونه تعریف شده : نقاشی و تزیین فلزاتی همانند طلا و نقره و مس بوسیله ی رنگ های لعابدار مخصوصی که در حرارت بسیار زیاد پخته و ثابت میشود .

سیر تولید هنر مینا کاری :

هنر مینا کاری را میتوان یکی از اختراعات بشر دانست زیرا اینهنر شامل فعل و انفعالات پیچیده ای است که به هم مرتبط هستند . از یک سو عوامل ساده ای از قبیل سیلیکوم و مینیوم و پتاسیم و از سوی دیگر سبک قیمتی که مینا را بوجود می آورد . ازاین رو این هنر یک هنر آزمایشگاهی محسوب میشود و در حقیقت ماده ای است که از ترکیب اکسیدهای فلزات که بر اثر حرارت رنگهای مورد نظر را بدست میدهد در اختلاط با تعدادی نمک ثابت شده به دست می آید و رنگها با درجه حرارت و طول زمان حرارت ارتباط زیاد پیدا میکند . بنا بر این برای دسترسی به این پدیده هنری زیبا باید آتش و حرارت با دقت مراقبت ، مهار شود . میناکه طبعاً شفاف است شفافیت بیشتر خود را از اکسید قلع بدست می آورد و ترکیبات آن « از زمان های قدیم تا امروز ثابت مانده است . با اینکه می توان مینا را بر روی طلا و نقره نیز انجام داد بهتر است که بر روی مس انجام شود . اندازه ی ظروف مسی که قرار است روی آن خلق مینا کرد چند بار در طی مراحل ساخت توسط مسگر متخصص بازبینی میشود و پس از تکمیل ظرف مسی آن رابه متخصص میناکاری واگذار می کند که لعاب سفید مینا را بدهد . معمولاً سه الی چهار بار لعاب داده میشود و در هر بار شیی به کوره میرود و حدود 700 درجه حرارت میبیند تا رنگ لعاب ثابت شود بعد روی آن به رنگهای گوناگون نقاشی میشود سپس شیء باز به کوره میرود و حدود 400 الی 500 درجه حرارت میبیند تا رنگها بصورت مطلوب در آید

روش نگهداری و نظافت تولیدات مینا کاری شده :

از آنجا که نقوش مینا توسط لعاب شفاف پوشانده شده است و در کوره تا 800 درجه حرارت پخته شده است شستن با آب گرم و اسفنج صدمه ای به ظروف نمیزند ولی از کشیدن اشیاء نوک تیز و بُرنده و ضربه زدن به آن باید جلوگیری کرد .
(ضربه زدن ایجاد پدیدگی می نماید) و بدیهی است که حرارت زیاد و نا مناسب نیز بعضی از رنگ های مینا را می سوزاند .

هنر خاتمکاری :



در رابطه با این هنر میان کارشناسان و هنرمندان خاتم کار روایات گوناگونی وجود دارد و تاریخ آن به درستی معلوم نیست . در دایرةالمعارف فارسی آمده است زمان آغازین این هنر دانسته نیست و آنچه درباره آن گفته میشود با افسانه ها همراه است . خاتمکارییی است از چند ضلعی های منظم با تعداد اضلاع متفاوت که با استفاده از مواد اولیه گوناگون در رنگ های مختلف تشکیل میشود . خاتم از هنرهای دستی دقیق و پر کار است که تولید و ساخت آن احتیاج به دقت بسیار و حوصله زیاد دارد .

در فرهنگ لغت دهخدا خاتم ساز اینگونه معنی شده است « آنکه پاره های استخوان را در چوب با نقش و نگار بنشانند »

سیر تولید هنر خاتم کاری :

ابتدا انواع چوبها و استخوان ها را در رنگ های مختلف تهیه کرده و با ابزار مخصوص خود به طول 30 سانتی متر و قطر 1 الی 2/5 میلی متر می بُرنند و از آنها مثلث هایی تهیه میشود که پس از سوهان کاری تمام اضلاع آن به حالت دلخواه و مطابق با طرح درآمده و برای تکمیل طرح نیاز به مفتول های سیمی به صورت مثلث بوده که

برای آماده سازی آنها نیز مراحل مختلفی طی می شود سپس برای درست کردن ابتدا طرح اشکالی که مورد نظر است را به وسیله استادکار کشیده و این مثلث ها ی چوبی ، استخوانی و فلزی با دستان با مهارت و استادانه هنرمند در کنار هم به وسیله ی سریشم قرار داده و چسبانده میشود و به وسیله نخ محکم می گردند که از این کار اصطلاحاً «پره» درست میشود ، بعد از چند ساعت نخ ها باز شده و اضلاع طرح سوهان کاری شده و چهار عدد از پره های ساخته شده را در کنار هم قرار می دهند و مجدداً با چسب به هم چسبانده میشوند که حاصل آن «توگلو» به دست می آید . مرحله بعد که به «گل پیچی» مشهور است ، به وسیله سیم مفتولی گرد که آن را به صورت شش ضلعی منظم آماده میشود و به آن «شمسه» میگویند در اطراف هر ضلع شش سیم به وسیله سریشم چسبانده می شوند و با نخ محکم می شوند و حاصل آن طرح ستاره ای است ، این طرحها آنقدر تکرار میشود تا بر اساس طرح مورد نیاز در آمده و سپس در زیر فشار و پرس قرار گرفته و با چند مرحله برش کاری و چسباندن لایه های بسیار نازکچوب در اطراف آن طرح اولیه یک خاتم به وجود می آید که تمامی این مراحل از ابتدا تا بدین جا بیش از 400 مرحله کاری را شامل میشود.

روش نگهداری و نظافت تولیدات خاتم کاری شده :

از آنجایی که مواد اولیه اصلی این هنر از چوب و فلزات است نباید با آب ارتباط مستقیم داشته باشد چرا که باعث باد کردن چوب و سولفات فلزات شود . برای نظافت خاتم کاری ها اول با یک پارچه ی نخی نرم که روی سطح صیقلی خاتم را خط نیندازد خاک گیریکرده و بعد از روغن های نگه دارنده استفاده میکنیم . اصولاً سطحیک خاتم به دو علت روغن زده میشود : براق شدن خاتم و حفاظت آن در مقابل رطوبت ، گرما و سرما . در گذشته برای این کار روغن جلا یا سندلوس « شیرخ درخت کاج » به کار میرفت بعدها از روغنهایلوکس استفاده شد و امروزه از پلی استر استفاده می کنند.



قلم زنی عبارت است از تزیین و کندن نقوش بر روی اشیاء فلزی به‌ویژه مس ، طلا ، نقره و برنج و یا به عبارت دیگر ایجاد خطوط نقوش به وسیله قلم با ضربه چکش بر روی اجسام فلزی . پیشینه‌های هنر به زمان سکاها یا سیت ها نسبت داده میشود که نژاد آریایی داشتند . عقبه این هنر ، تاریخ روشنی ندارد و اثر مستندیکه بیانگر نخستین مکان یا اولین شیء باشد که بر روی آن چکشکاری و یا حکاکی شده است ، اطلاع دقیقی در دست نیست . در اوایل هزاره اول میلادی و اوایل هزاره دوم این هنر در نقاط شمالی ایران از رونق و اعتبار ویژه ای برخوردار بوده است .

سیر تولید هنر قلم زنی :

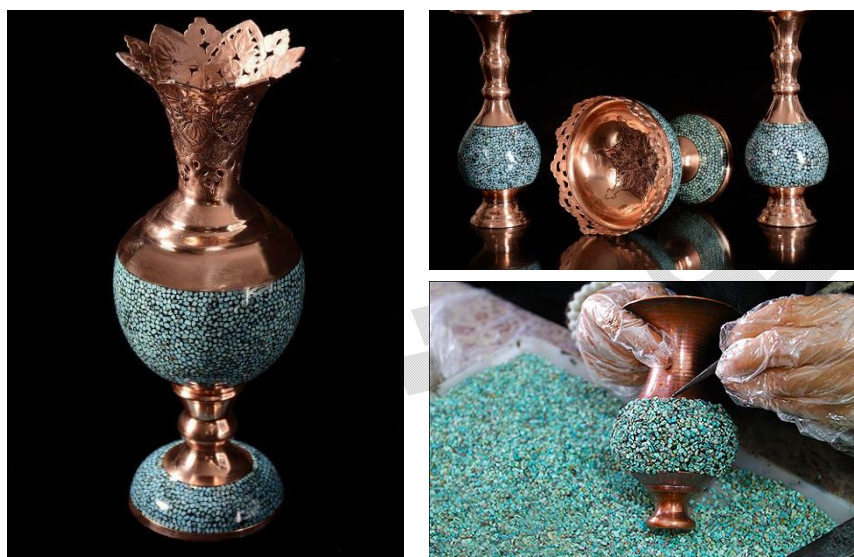
قبل از انجام هر کاری ظرف مورد نظر را انتخاب میکنیم و قبل از انجام قلم کاری و انتقال قدرت چکش ، ظرف مورد نظر را اصطلاحاً قیر ریزی میکنیم که هم صدای کارمان را کمتر کند و هم مقاومت چکش خوری را بالا ببرد . سپس نوبت پیاده کردن طرح روی بوم فلزی است که از چند روش گرم کردن ، اجرای مستقیم طرح روی بوم ، شیوه استفاده از کاغذ ، استفاده از کاغذ کپی ، چسباندن اصل طرح روی بوم ، شیوه گرفتن چکش ، شیوه در دست گرفتن قلم که مجال توضیح کامل آن در این متن نمی گنجد انجام میگیرد . سبک های هنر قلم زنی به دو صورت ریزه کاری و برجسته کاری است که با انجام این کارها روی ظروف مورد نظر هنرمند قادر به تولید یک مصنوعات دستی می باشد .

روش نگهداری و نظافت تولیدات قلم زنی شده :

آلیاژ هایی مانند مس و برنج که امروزه در صنعت قلم زنی مورد استفاده قرار میگیرند با چندین روش مورد نظافت است . مهم ترین نکته این است که ما نوع کثیفی و جنس لکه ایجاد شده در آن را بدانیم . استفاده از سرکه و نمک طعام که باعث کاهش اکسیداسیون مس می شوند ، پارچه ای را به این محلول آغشته کرده و سیاهی های ظروف را پاک کرده سپس با آب گرم آبکشینماید و با دستمالی خشک ، تمیز و نرم برق .

استفاده از لیمو ترش تازه و نمک ، آب لیمو را گرفته داخل یک ظرف کوچک ریخته و نمک را به آن اضافه میکنیم دستمال را به محلول آغشته و بر روی ظروف بکشید تا قسمت های سیاه پاک شود و بعد آبکشیم با دستمال خشک برق میاندازیم . استفاده از سس کچاب و یار ب گوجه فرنگی هم توصیه میشود به اینگونه که روی ظرف موردنظر ریخته بر کل سطح آن مالیده و چند دقیقه صبر میکنیم که خاصیت اسیدی سس باعث اکسیداسیون ظرف گردد سپس با پنبه سس یار ب را پاک کرده و ظرف را مثل روش های قبلی آبکشی نماییم .

هنر فیروزه کوبی :



فیروزه کوبی یکی از معدود صنایع دستی است که زیبایی و گیرایی یک فرآورده خوب صنایع دستی را با خود دار می باشد که از قدمت حدوداً 60 الی 70 ساله برخوردار است . این هنر ابتدا در مشهد بر روی زیورآلات و بعد در اصفهان بر روی ظروف انجام میگرفت . به طور کلی می توان فیروزه کوبی را نشان دادن قطعه های کوچک فیروزه به حالت موزاییکی بر سطح ظروف فلزی که از جنس مس ، برنج ، نقره یا برنز ساخته میشوند بیان نمود.

سیر تولید هنر فیروزه کوبی :

یک فرآورده فیروزه کوب اعم از زیورآلات و یا ظروف مسی ، برنجی، نقره ... که ذرات و قطعات ریز سنگ فیروزه بر قسمتهایی از سطوح آن به فرم موزاییک در کنار هم نشانده شده و با این ترتیب جلوه خاص به آن بخشیده میشود که شامل دو مرحله زرگری و فیروزه کوبی است . زرگری آن شامل ساخت و آماده سازی شیمورد نظر جهت نصب فیروزه است و قسمت دوم آن تهیه سنگ فیروزه مناسب جدا کردن سنگ های هم سایز « دانه بندی » برای کار است . شی مورد نظر را تقریباً 30 درجه سانتی گراد حرارت میدهند تا گرم شود سپس روی قسمت های فیروزه کوب « لاکگردویی » می پاشند پودر کاملاً ذوب شده و سطح مورد نظر را می پوشاند و در حالی که مواد لاک خشک نشده و حالت چسبندگی خود را دارد سنگ های دانه بندی شده را روی آن می چسبانیم . سنگ ها طوری کنار هم قرار گیرند که فاصله بین آنها بسیار کم باشد و سپس بعد از اتمام کار و پر کردن فاصله ها با سنگ های ریزتر و حرارت دادن شروع به انجام سنگ سمباده « آب ساب » می نمایند تا سطح کار براق و تمیز شود.

روش نگهداری و نظافت تولیدات فیروزه کوبی شده :

از آنجایی که این ظروف همراه با فیروزه میباشند در نظافت نباید کمی دقت نمود چرا که سنگ فیروزه از خانواده سنگ های زنده به شمار میرود به این دلیل که اگر شما نگه داری آن را ندانید سنگ آسیب جدی میبیند و زیبایی خود را از دست میدهد تماس مواد شوینده ادکلن ها مواد چرب و شیمیایی برای آن مضر است پس فقط با آب سرد آن را شسته و خشک کنید . نکته قابل ذکر ایناست که ظروفی که در آن این هنر استفاده شده از جنس مس یا برنج است که روش نظافت آن را در قسمت قلم زنی ذکر شده است اما به دلیل وجود فیروزه شما باید دقت لازم را داشته باشید که محلول ها به هیچ وجه با سنگ ها تماس برقرار نکند و بهتر است که با آب گوجه فرنگیه طبیعی انجام شود و با آب سرد آبکشی شود تا سنگ ما زیبایی خود را حفظ کند .

هنر ملیه کاری :



هنر ملیله به معنای ظریف کاری نقره است که با استفاده از مفتولها و نوارهای ظریف نقره و بکار گیری طرح های اسلیمی و منظم ساخته می شود . بر اساس کشفیات باستان شناسان قدیمی ترینشایی که می توان ریشه ملیله را در آن جستجو کرد متعلق به دوره هخامنشی (330 تا 550 قبل از میلاد) می باشد. در دورانساسانی صنعتگران فلز کار و مخصوصاً نقره کاران ، ذوق سلیقه هنری خود را در راه خلق آثار بسیار ظریف و هنرمندانه به کار گرفتند. این هنر با ارزش وام دار هنرمندانیاست که از سادهترین و ابتدایی ترین ابزار آلات برای خلق آثار ارزشمند مبادرتورزیده و گاه بینایی خود را از دست داده اند . به دلیل بالا بردن قدرت خرید اقشار در سطوح طبقاتی بیشتر هنرمندان ملیله کار از مفتول های مسی با روکش نقره این صنعت را گسترش داده و مقرون به صرفه کردند .

سیر تولید هنر مليله کارى :

برای تهیه نوار مليله ابتدا باید نقره با عيار حدود 99/9% در کور هقرار گرفته و پس از ذوب شدن در داخل ريجه ، ريخته شود و پس از سرد شدن قطعه نقره ای به طول 25 الی 30 سانتی متر به قطر 5 ميليمتر بدست آید و بعد از آماده سازی نوار مليله نوبت به ساختاشيا مليله ای می رسد در این مرحله ابتدا صفحه ای فلزيمستطیلی شکل که معمولاً از جنس آهن و دارای ابعاد و اندازهای مختلف است انتخاب و یک سطح آنراکاملاً موم اندود میکنند و قالب مورد نظر را روی صفحه آهنی قرار داده و نوار نقره های را که دارای پهنای بیش از نوار مليله است از اطراف قالبمیکذرانند تا شکل قالب را به خود گرفته و درون موم قرار داده . پس از این مرحله بوسیله ی دیواره های بعدی طرح کلی را تقسیمبندی کرده و میان سطوح را با نقشهای مليله که قبلاً به وسیله دستو انبری ظریف با نوار مليله ساخته شده پر میکنیم و در آخرینمرحله به وسیله مفتول های آهنی بسیار ظریف نقوش را به یکدیگر می بندید تا اشکال ساخته شده به هم نخورند و به وسیله ذوب کردنموم اسکلت مليله ساخته شده را از صفحه آهنی جدا می کنند پساز اینکه کلیه قطعات بوسیله گرده لحیم به یکدیگر متصل شد سیمهای فولادی را بریده و کار ماتقریباً به پایان رسیده حال در ظرفیکه حاوی اسید سولفوریک است قرار می دهیم تا اضافات و لکههای روی نقره از بین برود . نوع دیگر مليله محصولاتى است کهبوسیله خم کردن صفحات مليله ای ساخته میشود و شیوه تولیدچنان است که ابتدا از مليله صفحاتى به اندازه های مورد نظر تهیهو سپس به کمک آنها محصولاتى نظیر گیره ، استکان و لیوان ،قندان ، گلاب پاش و ... می سازند و بوسیله نقره ای با عيار پایینتر دسته و پایه را ساخته و روی کار سوار میکنند.

روش نگهدارى و نظافت تولیدات مليله شده :

از آنجایی که ظروف مليله از مفتول های ظریف ساخته شده درهنگاه نظافت باید به ظریف بودن محصول دقت لازم را داشت تادچار خم شدگی و آسیب جدی نشود . یکی از مشکلات ظروف نقره اکسیده شدن و سیاه شدن سریعآنهاست و برای پیشگیری از این موضوع در ظرف نگه داری ظروفیک تکه گچ یا یک عدد قرص کافور بگذارید این امر باعث جذبرطوبت مانع اکسید شدن میشود . هرگز برای تمیز کردن ظروفنقره از اسفنج یا سیم ظرفشویی استفاده نکنید زیرا برق آن راگرفته و باعث خش افتادگی روی آن میشود . الکل هم میتواند لکههای ظروف نقره را از بین ببرد . استفاده از سرکه گرم باعث رفعلکه های سبز روی نقره میشود از وازلین به همراه یک پارچه نرم هممیتوانید کمک بگیرید . توجه داشته باشید که اگر شیء مورد نظر شما قاب آئینه است حتما در نظافت آن دقیق باشید تا مواد مایع بهشکاف قاب و پشت آئینه نفوذ نکند چرا که مایعات باعثاکسیداسیون مواد پشت آئینه میشوند.

هنرمعرق :



معرق در معنا کلام «اصولاً» هر چیز رگه دار را گویند» ولی مفهوم آن در این نوع بخصوص هنر ، ایجاد نقش ها و طرح های زیبایی است که از دوربری و تلفیق چوبهای رنگی روی زمینه ای از چوب یاپلی استر مشکی شکل میگیرد . تاریخچه این هنر به درستمشخص نیست ؛ ولی تطبیق آن با هنر کاشی کاری ، بدون شکرابطه این دو هنر را در میابیم سابقه معرق کاری و آموزش آن در اداره کل هنرهای دستی به سال 1309 خورشیدی بر میگردد .

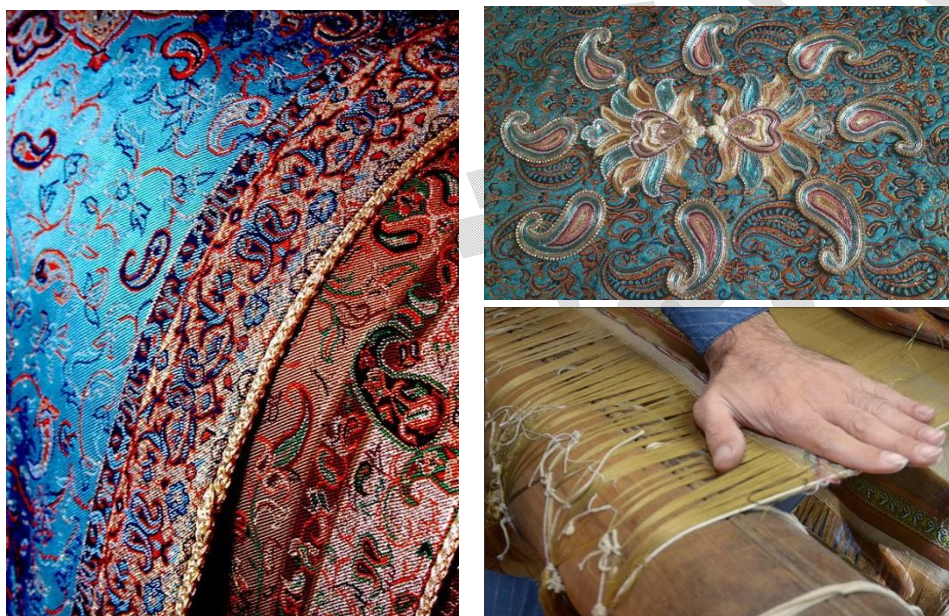
سیر تولید هنر معرق :

شیوه کار معرق سازان بدین شکل است که ابتدا طرح موردنظرشان را که معمولاً اقتباسی از خطوط اسلیمی و مینیاتور هایایرانی و دیگر طرح های اصیل و سنتی ایرانی و یا طرح هایمدرن « رئال ، سورئال ، کوبیسم و ... » بر روی کاغذ نازک کالکترسیم کرده و سپس طرح را با چسب چوب روی تخته سه لایمیچسبانند و پس از اطمینان از عدم چروک و کجی تابلو مورد نظررا روی میز کار با اره مخصوصش « اره مویی » شروع به دوربری میکنند . معرقکار قبل از چسباندن طرح روی کار رنگ طرح را با انواع چوب ها مقایسه میکند و پس از انتخاب رنگ مورد نظرشروع به بریدن یا از طریق شابلون یا با چوب اصلی معرق شروع به کار مینماید . سپس چوب های بریده شده آماده به کار را درکنار هم قرار داده و میچسباند .

روش نگهداری و نظافت تولیدات معرق کاری شده :

سطح ظاهری تابلو و اثر معرق پوشانده شده از مواد فیکساتیو « ثابت کننده » و یا پلی استر و کیلر است تا کار جلوه ی چشم نواز داشته باشد . پس بخاطر حساسیت سطح صیقلی کار آن را با پارچه ای نم دار اما نرم خاک گیری کرده . دقت داشته باشید که اصالت این هنر رابطه ای مستقیم با چوب دارد پس این نوع آثار را با آب درگیر نکنید .

هنر ترمه :



نوعی پارچه گران بهای بافته شده از الیاف بسیار لطیف است که از صنایع دستی نساجی نفیس ایران میباشد . نقش های منحیمنانند بته جقه و گل های شاه عباسی در رنگ های مختلف در ترمه به کار میرود . این صنعت در ایران از قدمت تاریخی بالایی برخوردار است .

سیر تولید هنر ترمه :

نخستین مرحله بافت ترمه ، تهیه کردن مواد اولیه آن است که در این رابطه تهیه پشم ، شستشو و رنگرزی پشم با گیاهان رنگدار و ریسیدن و تابیدن آن اهمیت زیادی دارد . بافت ترمه نیاز به پشم مرغوب و الیاف بلند دارد و معمولاً از نخ پشمی دولا جهت بوداستفاده به عمل می آید . دستگاه بافندگی ترمه تقریباً شبیه به سایر دستگاه های نساجی سنتی و چوبی است . این نوع دستگاه چهار وردی است که وردها توسط پدال هایی که در زیر پای بافنده قرار دارد به حرکت در می آیند .

از اینجا کار چله کشی به شکلی که در بافت سایر منسوجات دستبافت رایج است انجام و به دنبال آن عمل بافت انجام میشود . هردستگاه ترمه نیاز به یک گوشواره کش دارد که استاد کار در پشتدستگاه و گوشواره کش در بال ی آن قرار می گیرد و کار ویانتخاب و تعیین نخ های مخصوص جهت ایجاد نقش بر روی پارچه می باشد و نقوشی که در ترمه های ایرانی نمایان است حاصله مانگیه گوشواره کش با استادکار است

روش نگهداری و نظافت ترمه :

اصولا پارچه ترمه به سبب بافت منحصر به فرد خود و به دلیل تراکم زیاد پودهایش از یک مقاومت نسبی مطلوب برخوردار است و درمجموع پر دوام تر از سایر پارچه ها است . با این وجود ، نور و رطوبت از مهمترین عوامل آسیب ترمه است ؛ چراکه قسمت هایسیاه آن در برابر نور و حرارت حساس تر از بقیه قسمت ها بوده و به راحتی آن ها را جذب می کند . همچنین بید یکی از دشمنانترمه است و به همان گونه که دیگر پارچه های پشمی در برابر بیدزدگی محافظت میشوند ، میبایست در نگه داشت ترمه هم اقدامشود . هرگز موقع شستن آنها را چنگ نزنید و از مواد پاک کننده مانند آب ژاول ، کلر و سایر مواد سفید کننده استفاده نکنید . برایگرد گیری اول آن را در فضای آزاد با ضربه غبارروبی کنید و بعد داخل آب ولرم فرو ببرید این کار را آنقدر انجام دهید که آب شفاف و صاف از آن خارج شود و درون حوله ای لوله کنید تا آب اضافش گرفته شود و در معرض هوای آزا د قرار میدهید تا خشک شود .

هنر پارچه قلمکاری :



قلمکاری هنری است حدوداً 400 ساله که بعد از هم مرز شدنیان با کشور چین در زمان مغولان به ایران وارد شد . قلمکاری یعنی بر روی پارچه ساده و بدون نقش از کرباس و کتان بوسیله مهر و یا قالب ، نقوش مختلفی را مصور کرد . این هنر در زمان صفویه به اوج ترقی و پیشرفت رسید و پادشاهان صفوی نقشارزنده ای را در شکوفایی این رشته عهده دار بودن ، رنگ های بهکار رفته در قلمکاری 4 رنگ مشکی ، آبی ، قرمز و زرد هستند که در کنار رنگ های جدید ، زیبایی مضاعفی را به پارچه های قلمکاری بخشیده است

سیر تولید هنر پارچه قلمکاری :

برای تولید قلمکار نخست به موادی از قبیل چوب ، رنگ و پارچه احتیاج است . نقش های قلمکار به وسیله قالب های چوبی روی پارچه چاپ میشود. برای این کار قالب چاپ قلمکار را از چوب درخت گلابی و زالاکمیسازند چون نسبت به سایر چوبها محکمتر و قابلیت انعطافپذیری بیشتری دارند . از عملیات مهمی که چوب را به شکل قالب مورد استفاده در قلمکاری در می آورد می توان طرح ریزی « پیاده کردن طرح و نقشه مورد نظر بروی چوب » و اسکله کاری را نام برد که تماماً با دست به وسیله استادان مجرب و هنرمند انجام میگردد . سپس بعد از آماده سازی قالب یا مهر آنها را با زاج سیاه ، زاج ، صمغ یا مستقیماً رنگ آغشته روی قالب بر سطح پارچه میکوبد.

روش نگه داری و نظافت تولیدات قلمکاری شده :

نحوه نگه داری و شستشوی این پارچه ها نیز در طول عمر آنها موثر است اگر پارچه ها قلمکاری شده با آب سرد شسته شوند و قبل از آویز شدن آب آن به خوبی گرفته شود بر دوام آن افزوده خواهد شد .

هنرقالی ، گبهو جاجیم بافی :



قدیمی ترین نمونه قالی ایرانی که یافت شده قالیچه ای است بانقوش اصیل هخامنشی که در گور یخ زده یکی از فرمانروایان سکایی در دره پازیریک در 80 کیلومتری مغولستان بیرونی پیداشده و قالی پازیریک نامیده می شود . پژوهشگران این قالی را از دست بافت های پارت ها و یا ماد ها می دانند .

قالی ایرانی از دیرباز معروف و مورد استفاده بوده گزنفون تاریخنگار یونانی در کتاب سیرت کورش می نویسد : ایرانیان برای اینکه بسترشان نرم باشد قالیچه زیر بستر خود می گسترند .

سالنامه چینی سویی سو در دوره ساسانی از فرش پشمی ایرانی به عنوان کالای وارداتی به چین نام می برد .

گبه : همان قالی است با پرز های بلند تر در سایز های کوچک تر که در آن شمار پود بیشتری به کار میرود که تاثیر چشمگیری بر نرمی گبه میگذارد .

جاجیم : گونه ای زیر انداز دست بافت که از پارچه ای ضخیم است که از نخ های رنگین و ظریف پشمی یا پنبه ای یا آمیزه ای از هردو میبافند . جاجیم ها پرز ندارند و میتوان از هر دو روی آنها استفاده کرد

سیر تولید قالی ، گبه و جاجیم بافی :

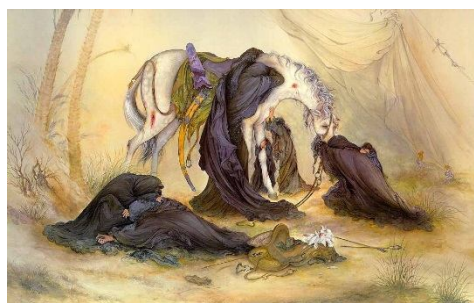
به این گونه است که تمامی آنها از مواد پشمی با رنگ های طبیعی درست میشوند که دارای تار و پود های متفاوت با تراکم و رج های گوناگون است که با توجه به نوع کارایی آن تولید و استفاده میشود. پشم ها را تبدیل به نخ های بافته میکنند از طریق تاباندن سپس آنها را رنگ کرده و از طریق نقشه در کنار یک دار که از نخ های عمودی و افقی که در اصطلاح تار و پود گفته میشود همراه کرده و از لای این تار و پود ها رد کرده و میبافند .

روش نگه داری و نظافت تولیدات بافتی :

به همان میزان که مراحل اولیه برای تولید این گونه از خانواده صنایع دستی از اهمیت خاصی برخوردار است نگه داری آن هم بسیار مهم بوده و باعث طول عمر بالا ، افزایش ماندگاری و قیمت کالا شود . عوامل آسیب رسان شامل حشراتی مثل بید ، مورانه ، سوسک و موش می باشند که بدترین آن بید است . برای مقابله با بید روش های ی مانند استفاده از محلول شیمیایی خاص در هنگام شستشو ، افشانه کردن پشت و روی آن با حشره کش یا استفاده از نفتالین در هنگام کنار گذاشتن .

از قرار دادن این خانواده در محل رطوبتی و نور و تاریک و همچنین در معرض گذاشتن نور مستقیم خورشید به شدت خودداری کنید زیرا به آن ها آسیب میرساند .

هنرمینیاتور :



Minium مینیاتور از واژه لاتین / خاک سرخ ، سرب قرمز است .

سیر تاریخی این هنر به گذشته های دور ، پیش از ظهور اسلام میرسد . در واقع مینیاتور نقاشی پیش از اسلام است که با عرفانو تفکرات اسلامی ادغام گردید .

لازم به ذکر است که صنایع دستی ایران و کالاهای ما بارها از طرف سازمان های جهانی مورد خطاب و تحسین قرار گرفته است.