

✓ کارنیل، بزرگترین شبکه موفقیت ایرانیان می باشد، که افرادی زیادی توانسته اند با آن به موفقیت برسند، فاطمه رتبه ۱۱ کنکور کارشناسی، محمد حسین رتبه ۶۸ کنکور کارشناسی، سپیده رتبه ۳ کنکور ارشد، مریم و همسرش راه اندازی تولیدی مانتو، امیر راه اندازی فروشگاه اینترنتی، کیوان پیوستن به تیم تراکتور سازی تبریز، میلاد پیوستن به تیم صبا، مهسا تحصیل در ایتالیا، و.... این موارد گوشه از افرادی بودند که با کارنیل به موفقیت رسیده اند، شما هم می توانید موفقیت خود را با کارنیل شروع کنید.

برای پیوستن به تیم کارنیلی های موفق روی لینک زیر کلیک کنید.

www.karnil.com

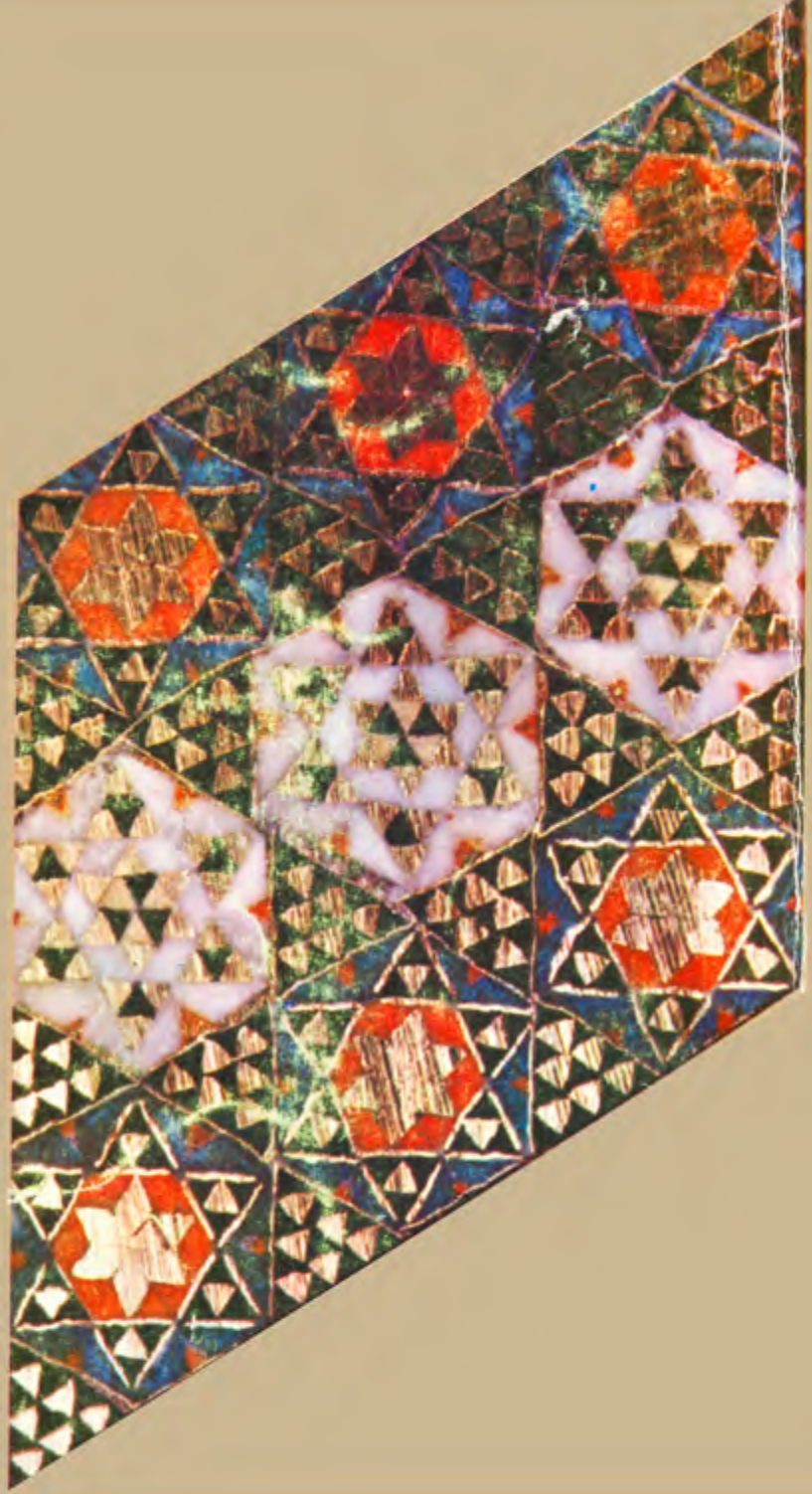
همچنین برای ورود به کانال تلگرام کارنیل روی لینک زیر کلیک کنید.

<https://telegram.me/karnil>

بہنرنامی سنتی ایران

خاتم سازی

تألیف محمد شہاری



هنرمای سنتی ایران

خاتم سازی



تألیف محمد شماری



کتابخانه کا شکوفه

وابسته به مؤسسه انتشارات امیرکبیر

خاتم سازی

نوشته محمد ستاری

تصاویر از : شهید حبیب الله پزشکی و محمد ستاری

صفحه آرا : یوسف اخوان

طراح روی جلد : امید گنجور تهرانی

چاپ اول : ۱۳۶۸

چاپ و صحافی : چاپخانه سپهر، تهران

حق چاپ محفوظ است.

تیراژ ۱۱۰۰۰ نسخه

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ
...وَبِالْوَالِدَيْنِ إِحْسَانًا
تقدیم به پدر و مادر

فہرست

۵ مقدمه
۶ سابقه تاریخی خاتم سازی
۷ مواد و مصالح خاتم سازی
چوب ○ فلز ○ استخوان ○ رنگ سبز
۹ وسایل و ابزار خاتم سازی
رنده ○ تنگ ○ اره ○ سوهان ○ پرگار ○ گونیا ○ چکش ○ گاز انبر
مغار ○ پرس
۹ نحوه مثلثی کردن چوبها
۹ تنگ مثلث سابی و نحوه کار با آن
۹ نحوه پیچیدن خاتم
پره ○ شش خاتم ○ ستاره ○ گل خاتم ○ نحوه ساختن بغل شش ○ لوز
نحوه ساختن توکلوبی ○ قلمه خاتم
۱۱ نصب خاتم
۱۱ روغنکاری
۱۳ انواع خاتم از نظر گل
۱۳ فهرست منابع

مقدمه

هنرهای سنتی ایران، هنرهای اصیل مردمی هستند. هنرهایی که از فطرت پاک مردم نشأت می‌گیرند. این هنرها از دیرباز در تعامی شئون زندگی مردم رسوخ کرده و بصورت جزئی تفکیک‌ناپذیر درآمده‌اند. رحل قرآن، منبر مسجد، تنگ‌گلاب و فرش‌هایی که بعنوان زیرانداز بکار می‌رود، همه و همه نشان از پیوند همیشگی هنر و آیین، آداب و زندگی مردم دارد.

طوفان حوادث دوران، نتوانسته صخره پرمصلاطت هنر ایران را فرسایش و تغییر دهد. هنر گذشته ایران، بسان صدفی است که موج بلند و شکوفای اسلام، آن را صیقل داده و به گوهری ناب تبدیل کرده و به ساحل سرزمینهای مختلف افکنده است. شاید اغراق نباشد اگر بگوییم، بررسی و شناخت هنرهای سنتی ایران، مقدمه‌ای بر شناخت هنر جهان می‌باشد.

این هنرها، از گذشته دور تا کنون، بدون تغییرات زیاد، باقی مانده‌اند و اگر به آنها توجه نشود رفته‌رفته به‌بوته فراموشی سپرده خواهند شد. از اینرو، سعی بر آن بوده، تا گامی هرچند لرزان در جهت شناساندن هنرهای سنتی ایران و نحوه اجرای آنها برداشته شود.

مطالب این سری کتابها با استفاده از منابع مهم در زمینه‌های هنری و تاریخ هنر و نیز با بهره‌گرفتن از تجربیات هنرمندان و استادکاران کارگاههای هنری اداره کل هنرهای سنتی وزارت فرهنگ و آموزش عالی تهیه شده است. کلیه عکسها نیز در محیط کارگاههای این اداره کل گرفته شده‌اند.

در خاتمه لازم است از همکاری و مساعدتهای بی‌شائبه مسئولین این اداره و هنرمندان کارگاههای تابعه قدردانی و تشکر کنم. امید بر آن است تا با یاری خداوند متعال، در مورد دیگر هنرهای سنتی نیز مطالبی فراهم شود.

م - ستاری
مردادماه ۱۳۶۵

سابقه تاریخی خاتم سازی

یکی از هنرهای باارزشی که در شرق وجود دارد، خاتم سازی است. از گذشته خاتم سازی اطلاع زیادی در دست نیست، زیرا مواد اولیه خاتم اکثراً چسب و چوب است و این دو ماده بر اثر مرور زمان از بین می روند. با اینهمه در اماکنی که از نظر مردم جنبه تقدس داشته و در نتیجه از آنها بخوبی نگه داری شده است، به خاتمهایی برمی خوریم که قدمت دوست تا سیصد ساله دارند. بهترین نمونه خاتم که تا کنون بدست ما رسیده متعلق به دوره صفویه است. این اثر مربوط به بقعه شاه نعمت... ولی در ماهان کرمان است.

اگر بخواهیم راجع به تاریخچه خاتم کاری اطلاعات دقیق و مطمئنی بدست بیاوریم باید در تاریخ مسافرت اقوام مختلف کشورهای جهان به ایران کنکاش کنیم؛ زیرا امکان دارد نمونه هایی از قطعات هنری و باارزش ما را به یغما برده باشند؛ لذا تفحص در موزه های آنها، ممکن است ما را در جهت مقصودمان یاری کند.

هلندیها و پرتغالیها از اولین گروههایی بودند که در حدود ۶۰۰ تا ۷۰۰ سال پیش جهت تجارت، سوداگری و بازرگانی دریایی به سواحل جنوب ایران آمدند. بدین

جهت امکان دارد در موزه های آمستردام یا سایر شهرهای مهم اروپا، اثراتی از خاتم را که مربوط به ۶۰۰ سال پیش است، بیابیم.

در کشورهای هندوستان، سوریه، عراق و فلسطین نیز هنر خاتم کاری وجود دارد، اما به قدمت و آن پایه از ظرافت نیست که در ایران بر روی خاتم انجام می شود. در حقیقت این هنر ویژه ایران است.

خاتمهای ایران در نمایشگاههای جهانی و بین المللی، همواره در رده اول و ممتاز بوده است. این نمونه های هنری چه از نظر کیفیت و چه از نظر زیبایی در اوج قرار دارند.

اغراق نیست که ادعا شود مهمترین مرکز خاتم سازی جهان امروز، ایران است^۱.

در موزه های جهان، انواع مختلف خاتمهای مرغوب ایران وجود دارد؛ از جمله تخته شطرنج خاتم کاری شده ای است که در موزه «بناکی» آتن نگه داری می شود و در زمره بهترین نمونه خاتم عصر صفوی است.

۱. کارگاه خاتم سازی اداره کل هنرهای سنتی وزارت فرهنگ و آموزش عالی.

در اینگونه خاتم، شش ضلعیها بوسیله سیمی نازک از هم جدا شده‌اند.

بطور کلی می‌توان گفت این هنر بدون تغییرات زیاد از دویست سال پیش تا کنون یکسان مانده است و نمونه کارهای قدیمی و معاصر تفاوت چندانی با هم ندارند. در مصالح نیز تغییرات زیادی داده نشده است. ابزار کار در بعضی موارد تاحدی پیشرفته‌تر شده‌اند، مثلاً امروزه گاهی از اره برقی، بجای اره دستی استفاده می‌شود.

مواد و مصالح خاتم‌سازی

۱. چوبها

که از نظر رنگ به سه دسته تقسیم می‌شوند: (عکس: ۱)

الف)

چوب فوفل که به رنگ قهوه‌ای سیر می‌باشد، از هندوستان تهیه می‌شود و بسیار بادوام است.

چوب آبنوس که به رنگ قهوه‌ای بسیار سیر و متمایل به مشکی است. از هندوستان تهیه می‌شود.

چوب عناب که به رنگ قهوه‌ای روشن است. از شهرهای مشهد، شیراز، اصفهان، نواحی شمال و استان فارس بدست می‌آید.

شاه‌چوب به رنگ قهوه‌ای روشن که از نواحی مختلف ایران تهیه می‌شود.

چوب آزاد که به رنگ قهوه‌ای روشن بوده و در ایران فراوان است.

ب)

چوب بقم که رنگی متمایل به قهوه‌ای و قرمز دارد. بسیار محکم و بادوام است و از هندوستان بدست می‌آید.

تصور می‌رود خاتم‌سازی برای اولین بار در شهر شیراز بوجود آمده باشد.

شاید بهترین نمونه این هنر در عصر حاضر، میز خاتمی است که در نمایشگاه جهانی بروکسل (سال ۱۹۵۸) مدال طلا را نصیب خود کرد.

هنرمندان این رشته در کاخ مرمر، اتاقی از خاتم‌بوجود آورده‌اند که در، دیوار، سقف، میز، صندلی و دیگر لوازم آن از خاتم است. در کاخ گلستان و مجلس شورای ملی سابق نیز به خاتمهای جالب دیگری برمی‌خوریم.

در هنر خاتم‌سازی از چوبهای گوناگون، عاج، استخوان، برنج و گاهی طلا و نقره استفاده می‌شود. شکل عمومی بیشتر خاتمها را نقوش هندسی تشکیل می‌دهد. ابتدا چوب، استخوان یا فلز را بصورت منشورهای مثلث القاعده می‌برند و آنها را بنحوی کنار هم قرار می‌دهند که برش عرضی آنها دارای اشکال هندسی منظم باشد. بعد این برشها را در کنار هم و بوسیله سریشم، روی ورقه نازکی از چوب، می‌چسبانند. سپس این ورقه را بر اشیاء گوناگونی مانند میز، صندلی، جعبه، قاب و غیره می‌نشانند. گاهی زمینه کلی یک نقش از حیوانات و پرندگان تشکیل می‌شود؛ ولی در هر صورت نقشهای زمینه خاتم، همان اشکال هندسی است. اخیراً خاتمهای خطی نیز ساخته می‌شود که در آن کلماتی مانند اسماء خداوندی بعنوان نقش ظاهر می‌شوند.

در خاتمهای گرانیقیمت، قسمت‌های فلزی خاتم از طلا یا نقره تشکیل می‌شود و بجای استخوان در ساخت آنها عاج بکار می‌رود. مرغوبترین خاتم، نوعی است که «پره‌وارو» نامیده می‌شود و قسم دیگری که به «سیم‌دار» مشهور است.

(ج)

چوب نارنج که به رنگ کرم یا زرد مایل به سفید می باشد و در ایران تهیه می شود.

چوب شمشاد به رنگ زرد مایل به کرم و در ایران تهیه می شود.

۲. فلز

فلزی که در خاتم سازی بکار می رود و رنگ زرد طلایی دارد مفتولی از جنس برنج است. قبلاً از مفتولهای نقره ای یا طلایی نیز استفاده می کرده اند. هم اکنون از مس، برنج یا آلومینیوم استفاده می شود. مقطع مفتول در حالت عادی گرد است. با قرار دادن مفتول در غلتک مخصوصی که شیاری به شکل «v» دارد، سطح مقطع مفتول به مثلث تبدیل می شود. جدیداً از وسیله ای برقی برای این کار استفاده می شود.

۳. استخوان

معمولاً از استخوان ساق پا و دست شتر یا گاهی اسب استفاده می شود. در قدیم از عاج فیل نیز استفاده می کرده اند. عاج فیل دوام چندین صدساله دارد؛ اما قیمت گران عاج، عاملی در جهت کنار گذاشتن آن شده است. روش کار در آمادسازی استخوان بدین شرح می باشد:

ابتدا بندهای اتصالات استخوان را می برند تا یک استخوان صاف و یکدست بدست آید. سپس با آب، پوست، رگ، پی و چربی آن را تا حد ممکن می شویند. بعداً استخوان را در آب آهک می خیسانند. این عمل مدت مشخصی ندارد و بستگی به نوع آهک، حرارت آفتاب، نوع استخوان، سن و جنس حیوان دارد. پس از مدتی استخوان به رنگ

سفید درمی آید و چربیهای آن از بین می رود. گاهی استخوان را بعد از بریدن بند و اتصالاتش به مدت دو هفته در آب غیرمضاف قرار می دهند تا اضافات گوشتها از میان برود و بعد از انجام این عمل، آن را در آب آهک قرار می دهند. پس از مراحل فوق استخوان را از مقطع بریده و ورقه ورقه می کنند. در اصطلاح خاتم سازی به این ورقه ها «لا» می گویند. «لا» به ابعاد یک تا حداکثر سه میلیمتر است. «لا» پس از برشهای مجدد به «نخ» تبدیل می شود. ابعاد نخ یک تا دو میلیمتر است.

امروزه گاهی از استخوان مصنوعی استفاده می کنند. عمر این استخوان مصنوعی و دوام آن هنوز دقیقاً معلوم نیست.

۴. رنگ سبز

این رنگ از ترکیب نشادر، براده مس (خاک مس) و سرکه تهیه می شود. استخوانهای بریده شده را در ظرف حاوی محلول رنگی می ریزند. ظرف مدت شش ماه در معرض نور خورشید قرار می گیرد. پس از این مدت جسم استخوان به رنگ سبز درمی آید.

برای امتحان رنگ پذیری استخوان، آن را از وسط می شکند تا رنگ سبز را در مغز استخوان رؤیت کنند.

امروزه که تهیه استخوان شتر مشکل است و هم شش ماه زمان زیادی است، از چوب نارنج بجای استخوان استفاده می کنند. چوب را به اشکالی با مقاطع مثلثی شکل می برند و در ظرفی از آهن یا مس می ریزند. بعداً بدان آب افزوده، روی اجاق می گذارند تا آب بر اثر حرارت جوش بیاید. سپس یک یا دو قاشق از رنگ سبزی را که برای رنگ کردن پشم بکار می رود در ظرف می ریزند. زمان

نحوه مثلثی کردن چوبها

اول چوب را بصورت شمش یا «طوره» درمی آوریم. طوره مکعب مستطیلی است که ابعاد مقطع آن پنج سانتیمتر است. سپس طوره را بنحوی اره می کنیم که تبدیل به «لا» شود. این عمل گاهی با اره برقی انجام می شود. سپس بغل «لا» به اندازه یک «پخ» رنده می شود. بعد با اره مثلث بری، از عرض و بطور اریب و مایل؛ شروع به بریدن «لا» می کنیم. بدین ترتیب یک مفتول با مقطع مثلث بدست می آید.

تنگ مثلث سابی و نحوه کار با آن

مفتولهای بدست آمده ممکن است دارای لبه های ناصاف باشند؛ بدین منظور آنها را در تنگ مثلث سابی قرار می دهیم و با سوهان، صاف یا به اصطلاح «یک هوا» می کنیم. (عکس: ۲)

البته قطر و دهانه شیار تنگها متفاوت است. تنگها بعد از مدتی کار، خود احتیاج به اصلاح شدن دارند. هر وقت عمق شیار تنگ کم شود با دم سوهان آن را عمیق می کنند. این عمل با سوهان دودم انجام می شود. از لبه های این سوهان برای تیز کردن اره استفاده می کنند.

نحوه پیچیدن خاتم

واحد اولیه خاتم سازی، یک مفتول با مقطع مثلث است. عکسهای این بخش، بعضاً با بزرگنمایی زیاد گرفته شده است. (عکس: ۳)

۲. تنگ مثلث سابی از چوب نارنج یا شمشاد ساخته می شود و شیار روی آن را با دم سوهان ایجاد می کنند.

جوشیدن محلول رنگین دو ساعت است. هنگامی که جسم چوب به رنگ سبز درآمد، آن را از محلول خارج می کنند. رنگی که بکار می رود حتماً بایستی از نوع رنگ مخصوص رنگریزی پشم باشد نه نخ؛ زیرا این دو رنگ با هم تفاوت دارند.

وسایل و ابزار خاتم سازی

رنده

رنده یک دست، دو دست و رنده پشت گیری که پشت خاتم را بسیار ظریف می تراشد.

تنگ^۱

تنگهای گوناگون نظیر تنگ مثلث سابی، سیم سابی، پرمساب، گل ساب و توگلو ساب.

اره

اره برش خاتم (مثلث بری)، اره سر قطع کنی که سر چوبها یا گل خاتم را قطع می کند و بالاخره اره دست ریز دندانها برای بریدن چوبهای محکم و استخوان و اره دست درشت دندانها برای بریدن چوبهای نرم.

سوهان

سوهانهای نظیر سه پهلوی با مقطع مثلث، سوهان دودم، اره تیز کن، سوهان تخت نرم یا سخت، سوهان شترک و سوهان دو قلمه، از سوهانها برای ساییدن سطوح کار و پشت خاتم استفاده می شود.

دیگر وسایل عبارتند از:

پرگار، گونیا، چکش، گازانبر، مفار پرس.

۱. نحوه کار با تنگها بعداً بیان می شود.

نحوه ساختن «بغل شش»

«بغل شش» پس از انجام برشی مخصوص از «کاردی» بدست می آید و «کاردی» مفتولی با مقطع مثلث متساوی-الساقین و از جنس استخوان است. ضخامت کاردی سه میلیمتر است. اگر گوشه کاردی را به اندازه یک «پخ» بساییم یا طوری ببریم که مقطع آن به مثلث متساوی-الاضلاع تبدیل شود به قطعه جدیدی دست یافته ایم که به آن «بغل شش» می گویند.

۵. حال چهار عدد گل خاتم را پهلوی هم می گذاریم و برای پرکردن زوایای خالی، از هشت عدد «توگلوبی» استفاده می کنیم، تا یک «لوز» خاتم بدست آید.

نحوه ساختن «توگلوبی»

یک پره را در وسط قرار می دهیم و به سه طرف آن، سه عدد پره دیگری چسبانیم. شکل حاصل «توگلوبی» نام دارد. برای ساختن انواع دیگر «لوز» می توانیم از وجود شش عدد «گل خاتم» و دوازده عدد «توگلوبی»^۲ یا هشت عدد «گل خاتم» و شانزده عدد «توگلوبی» و یا نه عدد «گل خاتم» و هجده عدد «توگلوبی» استفاده کنیم. (عکس: ۹)

طول لوز خاتم در حدود ۴۲ سانتیمتر است. ۶. «لوز» معمولی را به قطعات هشت سانتیمتری تقسیم می کنیم و تعداد هشت عدد از آنها را کنار یکدیگر

۲. شش عدد «گل خاتم» و دوازده عدد «توگلوبی» هنگام «لوز» شدن، یک لوز بطول ۴۲ سانتیمتر و یک نیم لوز بطول سی و یک سانتیمتر تشکیل می دهند. این یک لوز نیم در مراحل بعد به دوازده قطعه تقسیم می شود.

۱. به سه طرف یک مفتول فلزی، سه مفتول چوبی می چسبانیم. دور مجموعه حاصل نخ می پیچیم تا محکم شود. (عکس: ۴) طریق دیگری نیز وجود دارد که عکس این عمل است، یعنی مفتول وسط چوب و درکناره ها، سه مفتول فلزی چسبانده می شود. به مجموعه بدست آمده «پره» می گویند.

اگر به مقطع پره بنگریم، یک مثلث در وسط و سه مثلث در اطراف می بینیم. (عکس: ۵) وقتی چسب خشک شد نخها را باز و سطح کار را با سوهان پرداخت می کنیم.

۲. شش عدد از این پره ها را در کنار هم می چسبانیم تا «شش خاتم» یا شش ضلعی خاتم بدست آید. دور مجموعه حاصل نخ می پیچیم. (عکس: ۶) پس از خشک شدن چسب، نخها را باز کرده و اطراف آن را می ساییم. ۳. در این مرحله، دور «شش خاتم»، شش عدد پره می چسبانیم. در این حال یک «ستاره» پدید می آید. (عکس: ۷)

۴. سپس برای پرکردن فضای خالی اطراف ستاره، از دو عدد «بغل شش» و یک مثلث رنگی استفاده می کنیم، تا یک «گل خاتم» بدست آید. این گل، ساده ترین گل خاتم سازی است و از ۴۴ مثلث تشکیل شده است.^۱ (عکس: ۸)

۱. در بعضی از گلهای خاتم از وجود دویست مثلث نیز استفاده می شود.

اگر احتیاج باشد که خاتم روی سطوح مقعر یا محدب نصب شود، پس از خط انداختن پشت آن، خاتم را در «تنگی» که برای قوس دادن ساخته شده، می‌گذاریم و با چکش به آرامی بدان ضربه می‌زنیم. این عمل به «خرد کردن خاتم» معروف است. در ضمن اصطلاحات «توکاست» و «پشت‌گرد» در خاتم‌سازی به ترتیب معادل سطوح مقعر و محدب می‌باشد.

نصب خاتم

شیئی را که قرار است خاتم بر رویش نصب شود آماده می‌کنیم. پشت قطعات خاتم را چسب می‌زنیم و روی سطح کار می‌چسبانیم. (عکس: ۱۶) موقعی که تمامی سطح شیء موردنظر با خاتم پوشانده شد؛ شروع به بتونه کاری می‌کنیم. بتونه خاتم از ترکیب خاك استخوان و سریشم تهیه شده است. سپس با سوهانهای مختلف، خاتم را پرداخت می‌کنیم.

روغنکاری

در گذشته برای حفاظت خاتم روی آن را با روغن جلا یا سندلوس می‌پوشاندند. سندلوس از شیرۀ درخت کاج بدست می‌آید و آتش‌زاست. دوام این روغن در مناطق خشک ده تا دوازده سال می‌باشد. بعدها از روغن هاولوکس استفاده شد، اما این روغن به مرور زمان از سطح کار می‌پرید. امروزه برای حفاظت خاتم از «پلی‌استر» استفاده می‌کنند و سازندگان آن معتقدند که این ماده روغنی دوام بسیاری دارد. پلی‌استر با پمپ یا قلم بر روی سطوح کار زده می‌شود و همانند لایه‌ای شیشه‌ای خاتم را

می‌چسبانیم. در این حال، مجموعه لوزها، به شکل متوازی‌الاضلاع درمی‌آید و دو عدد چوب مکمل برای قرار دادن در دو طرف این متوازی‌الاضلاع در نظر می‌گیریم. این چوبها بصورت دوزنقه هستند. با چسبانیدن این دو چوب در طرفین متوازی‌الاضلاع یک «قائمۀ خاتم» ایجاد می‌شود. (عکس: ۱۰)

«قائمۀ خاتم» را یک تا سه روز زیر پرس می‌گذاریم تا اجزای آن به یکدیگر چفت و محکم شوند. (عکس: ۱۱)
۷. وقتی قائمۀ خاتم از زیر پرس خارج شود، بصورت یک شمش یکدست و محکم است. لبه‌های قائمۀ را سوهان می‌زنیم و پرداخت می‌کنیم. سپس این شمش را از درازا دو میلی‌متر به دو میلی‌متر می‌بریم یا به اصطلاح خاتم‌سازان آن را به «دوزایه» تبدیل می‌کنیم. (عکس: ۱۲)

۸. در این مرحله، به پشت و همچنین روی «دوزایه» دو چوب به همان ابعاد «دوزایه» می‌چسبانیم. این عمل را «آستر کردن» خاتم می‌نامند و بدین دلیل انجام می‌شود که خاتم هنگام اره کشی خرد نشود.

۹. خاتم آسترشده را از وسط برش می‌دهیم و دو تکه می‌کنیم. در این حال، روی سطح هر تکه چوب، نقوش خاتم خودنمایی می‌کنند. (عکس: ۱۳)

۱۰. پشت هر تکه خاتم بدست آمده از مرحله نه را

با رنده به ضخامت یک میلی‌متر می‌رسانیم. (عکس: ۱۴)

۱۱. اکنون قطعه خاتم، آماده شده تا روی سطح دلخواه چسبانده شود. برای دادن انعطاف به خاتم، پشت آن را با اره «خط» می‌اندازیم یا به اصطلاح خاتم‌سازان، جان آن را می‌گیریم، تا براحتی خم و راست شود، (عکس: ۱۵) و سپس روی کار نصب می‌کنیم.

دربر می گیرد؛ ضد رطوبت است و در مقابل تغییرات جوی مقاوم می باشد. (عکس: ۱۷ و ۱۸)
اصولاً سطح کار به دو علت روغن زده می شود:
۱. براق شدن خاتم.

۲. حفاظت خاتم از رطوبت، گرما و سرما؛ زیرا مواد اولیه خاتم که چسب و چوب هستند به آسانی آسیب پذیرند.

انواع خاتم از نظر گل

به این علت که اشکال و طرحها در خاتم سازی بصورت هندسی است و استفاده از قطعات رنگی در آنها موجب تنوع زیادی می گردد، از این نظر با انواع مختلفی از آن مواجه می شویم: (عکس: ۱۹، ۲۰، ۲۱)

۱. خاتم پره وارو

۲. خاتم پره ای

۳. خاتم نه گلی لایه دار

۴. خاتم شش و لوز

۵. خاتم ابری ساده

۶. خاتم ابری یک دور

۷. خاتم ابری دو دور

۸. خاتم دورنگ

۹. خاتم متنی سبز جوسیمی

۱۰. خاتم بنه جقه ای

۱۱. خاتم خیابانی

۱۲. خاتم خطی

۱۳. خاتم طاقی

۱۴. خاتم عالم زر

۱۵. خاتم قمی

۱۶. خاتم جنائی

۱۷. خاتم متن زنجیر سیمی

و انواع حاشیه:

۱. حاشیه شش گلی

۲. حاشیه جویی

۳. حاشیه بازوبندی

۴. حاشیه طوره دار

۵. حاشیه شمسه دار

۶. حاشیه تخمه دار

فهرست منابع و مآخذ

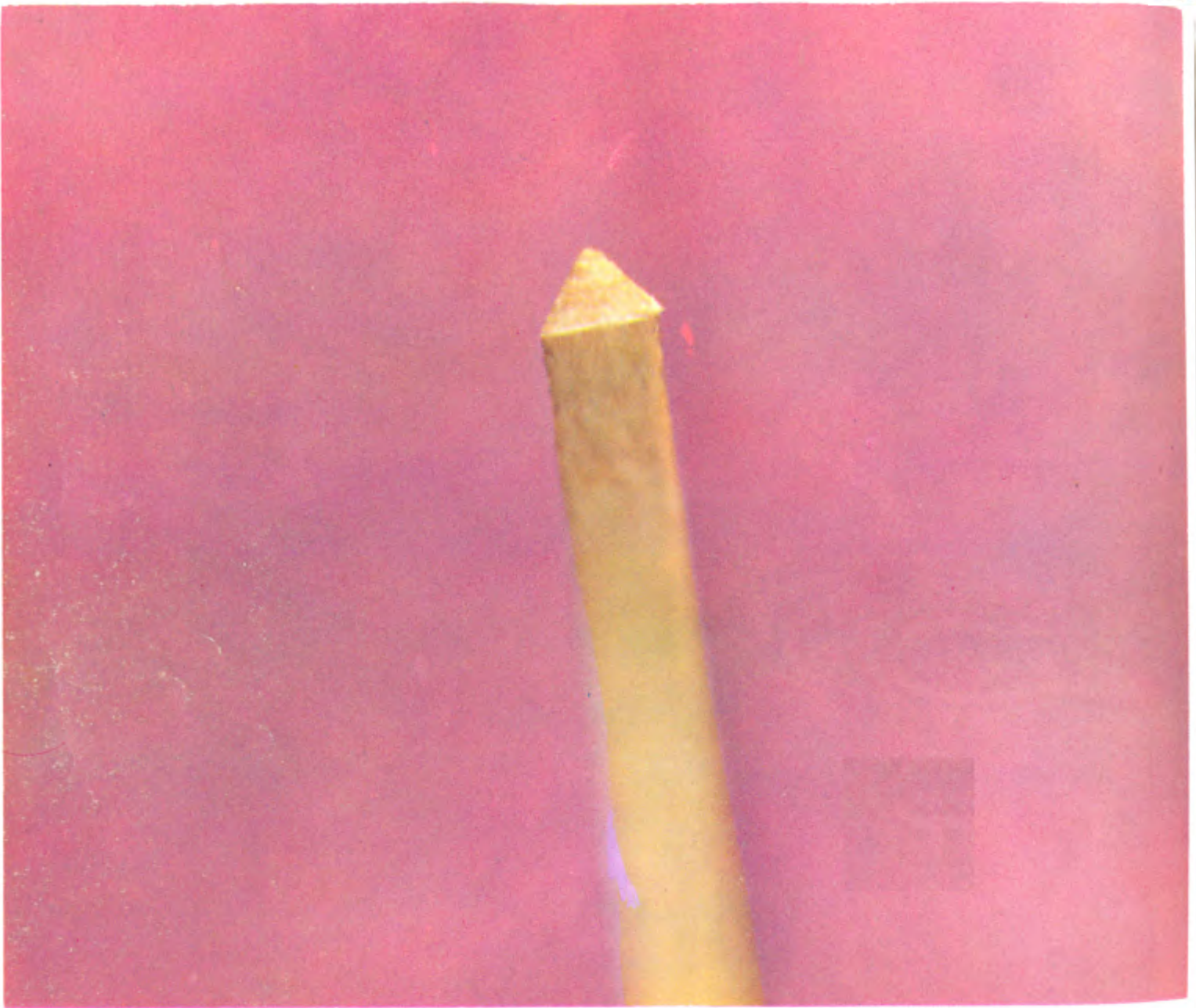
- وحدتی، (دکتر عطا الله)، واحد دسی آشنایی با هنرهای سنتی ایران، دانشکده هنرهای زیبا، ۱۳۶۴.
بهنام، (مرحوم دکتر عیسی)، صنایع دستی ایران، سازمان چاپ و انتشارات کیهان، ۱۳۴۱.
عنصری، (دکتر جابر)، تادیخ هنر ایران، انتشارات آموزش و پرورش، ۱۳۶۰.



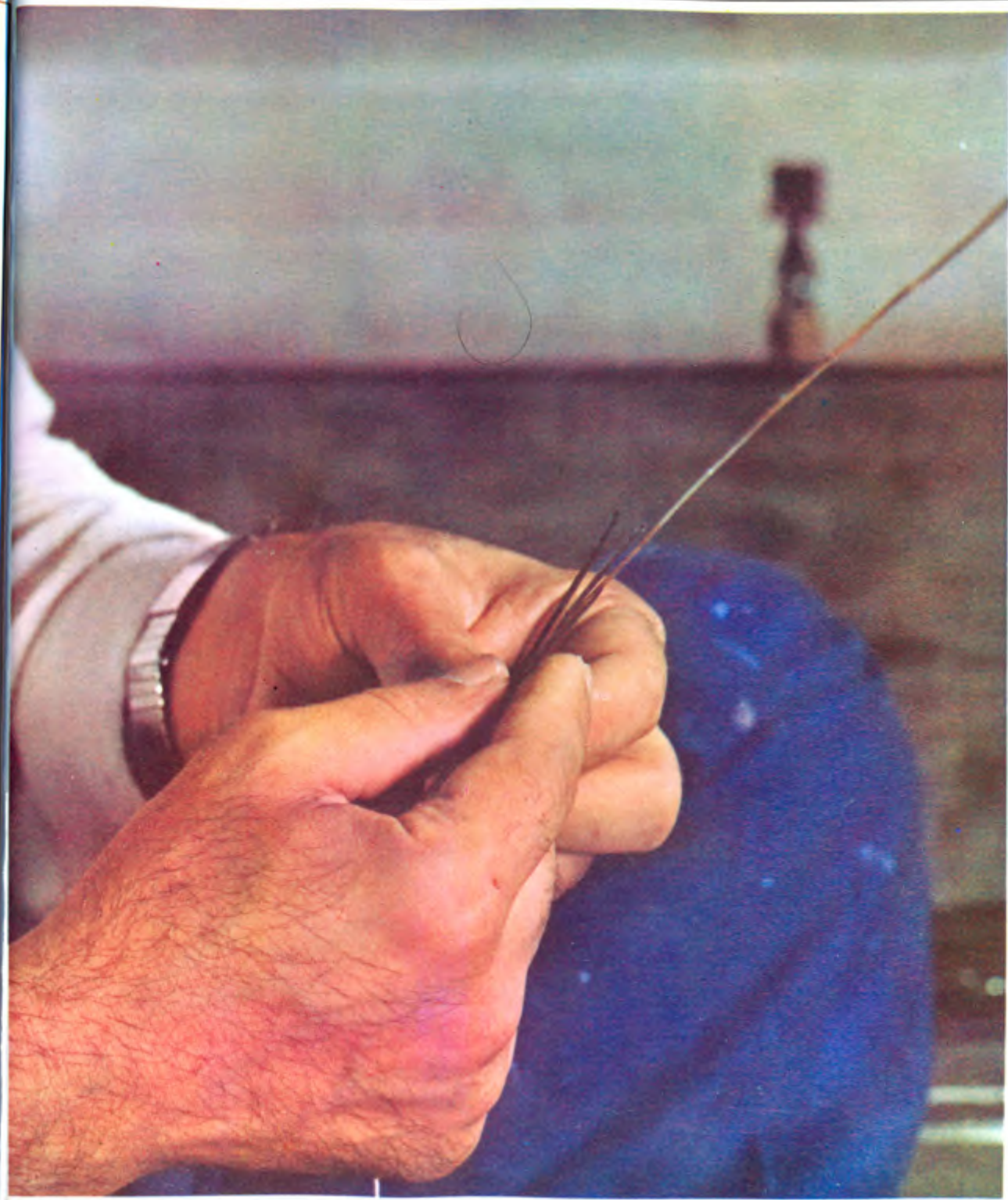
عکس ۱.
مواد اولیه خاتم سازی



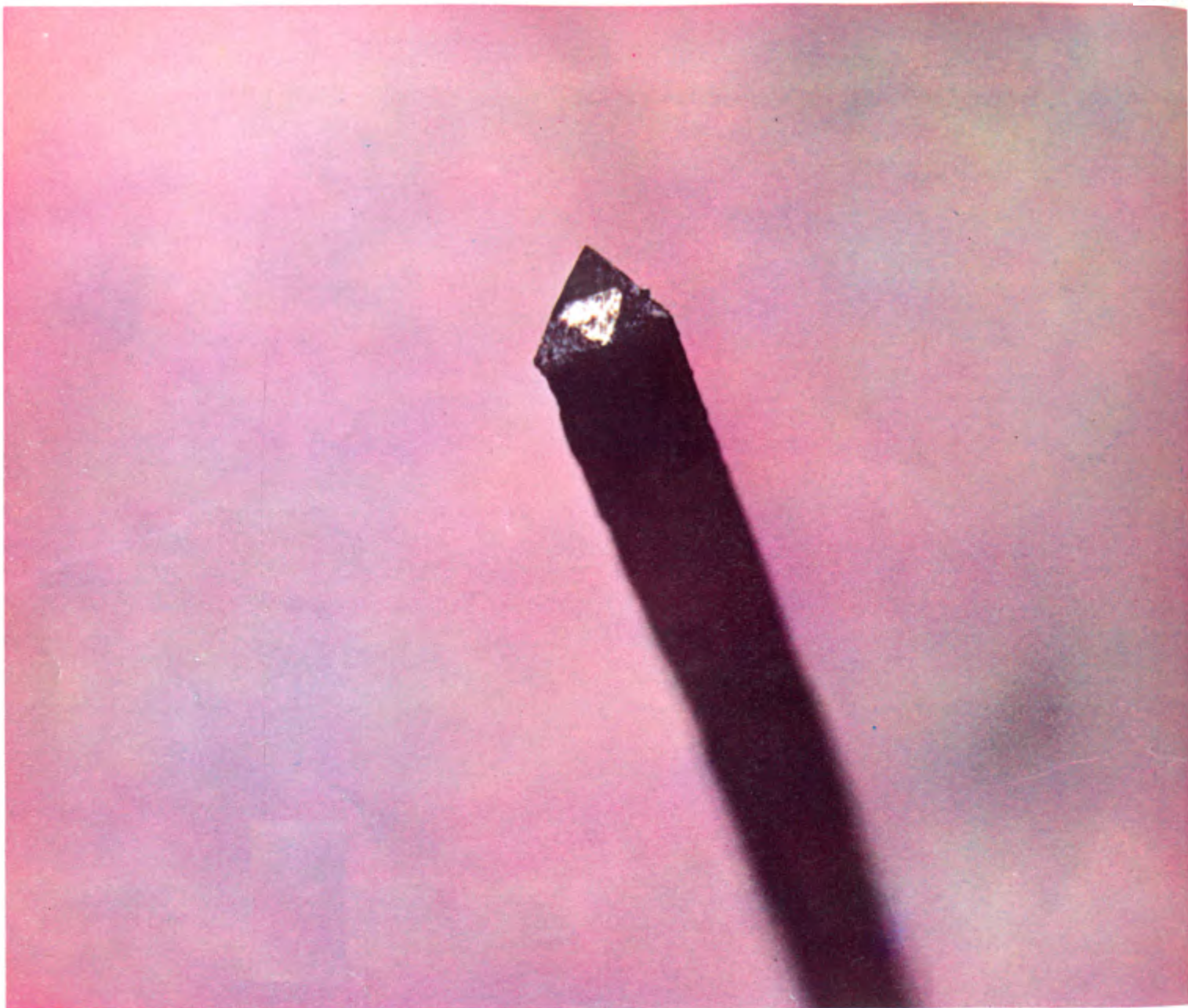
عکس ۲.
تنگ و نحوه سوهان زدن



عکس ۳.
مقطع یک مقتول



عکس ۴.
نحوه پیچیدن «پره»



عکس ۵.
مقطع «پره»



عکس ۶.
مقطع «شش خاتم»



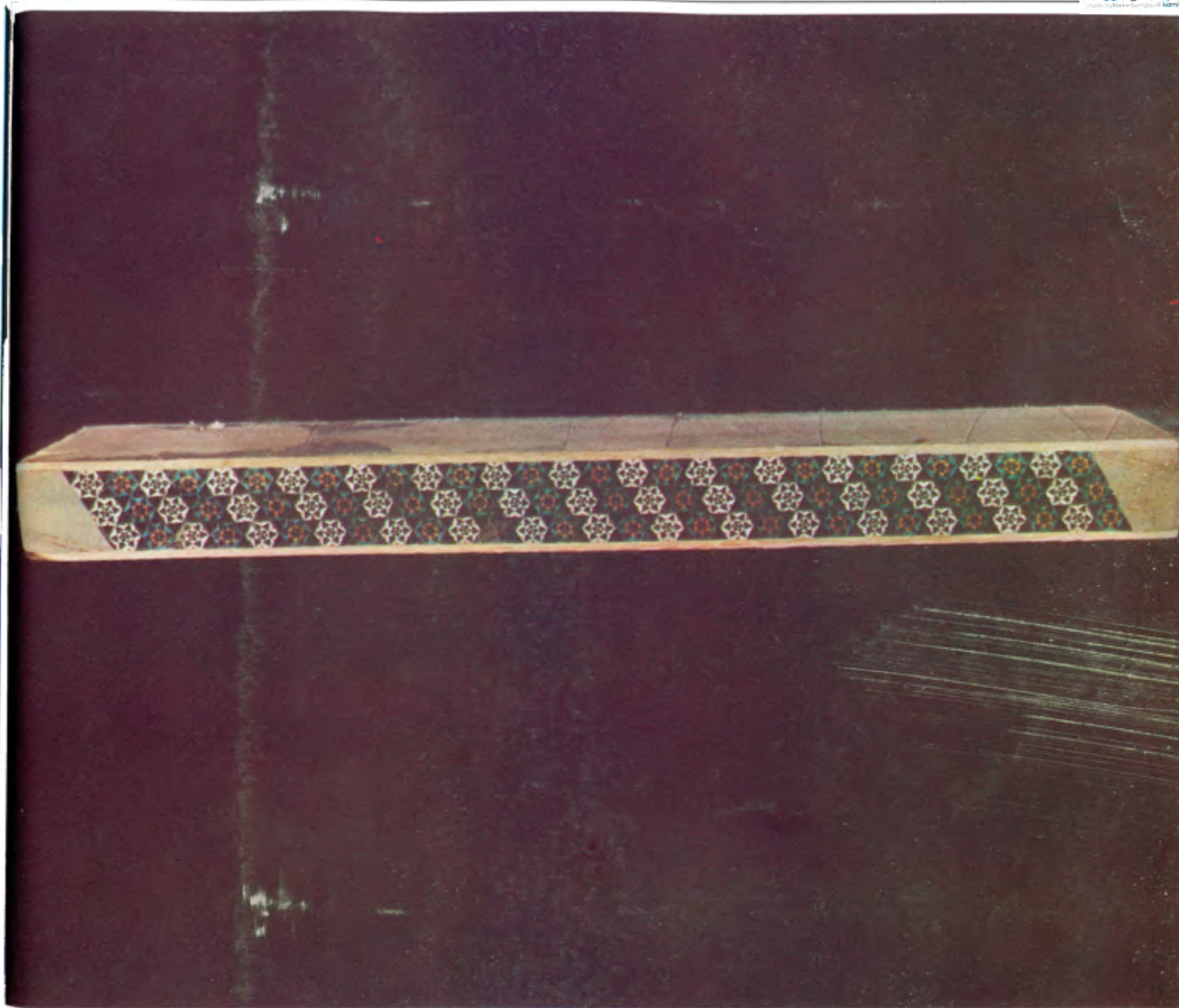
عکس ۷.
مقطع «ستاره»



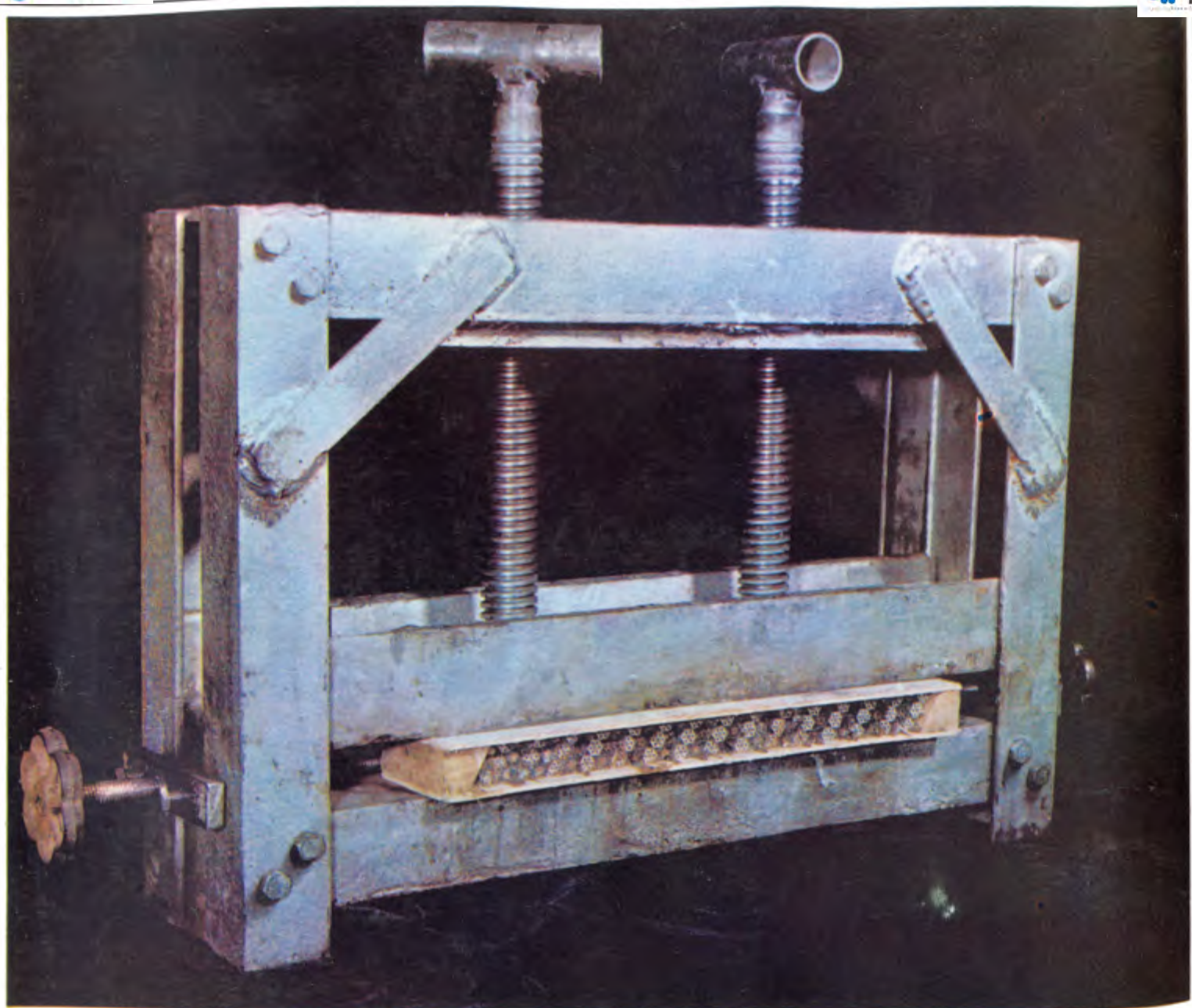
عکس ۸.
مقطع «گل خاتم»



عکس ۹.
مقطع «لو ز خاتم»



عکس ۱۰
«قائد خاتم»



عکس ۱۱.
«قامه خاتم» زیرپرس



عکس ۱۲.

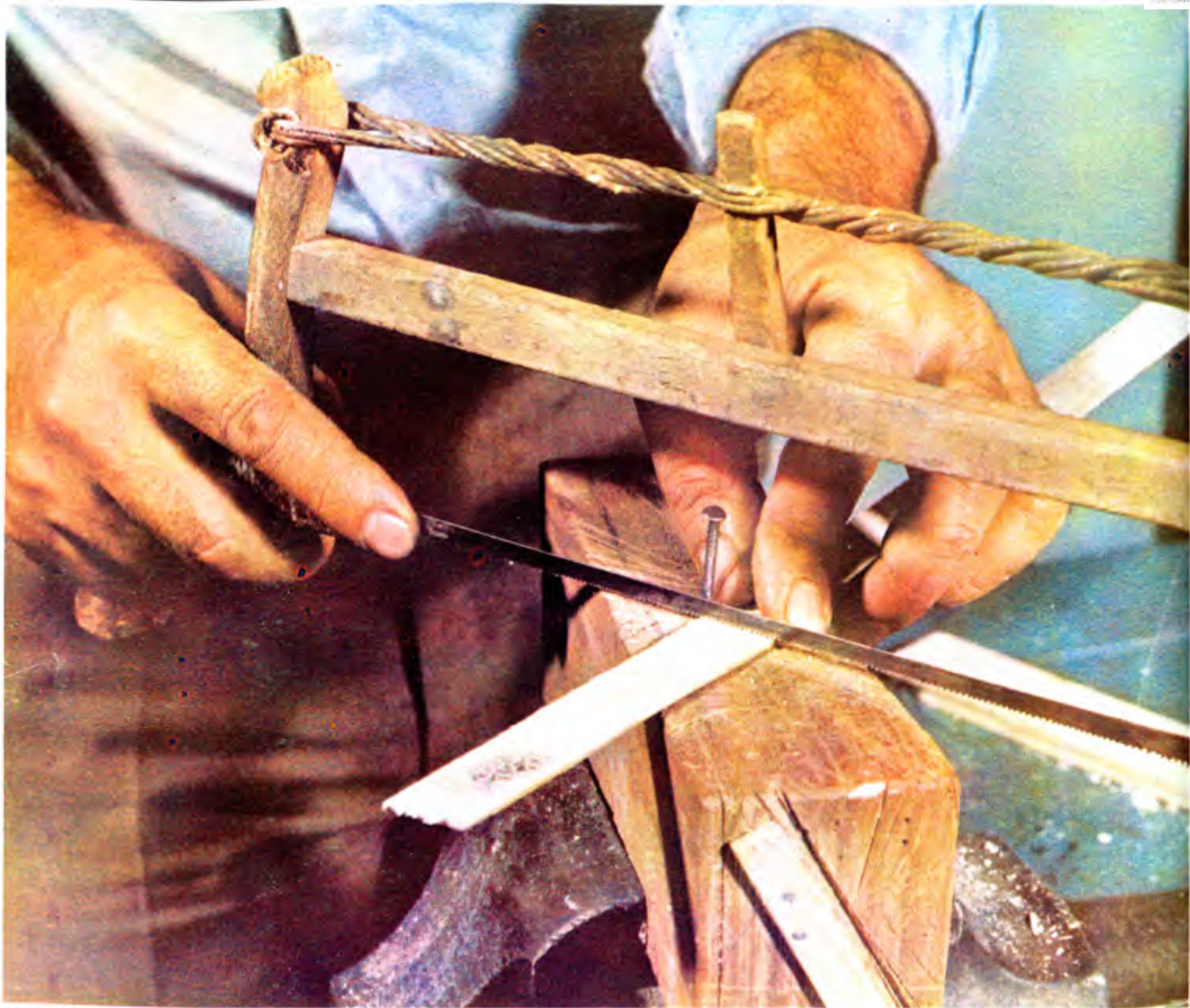
برش قاسه برای بدست آوردن «دوزایه»



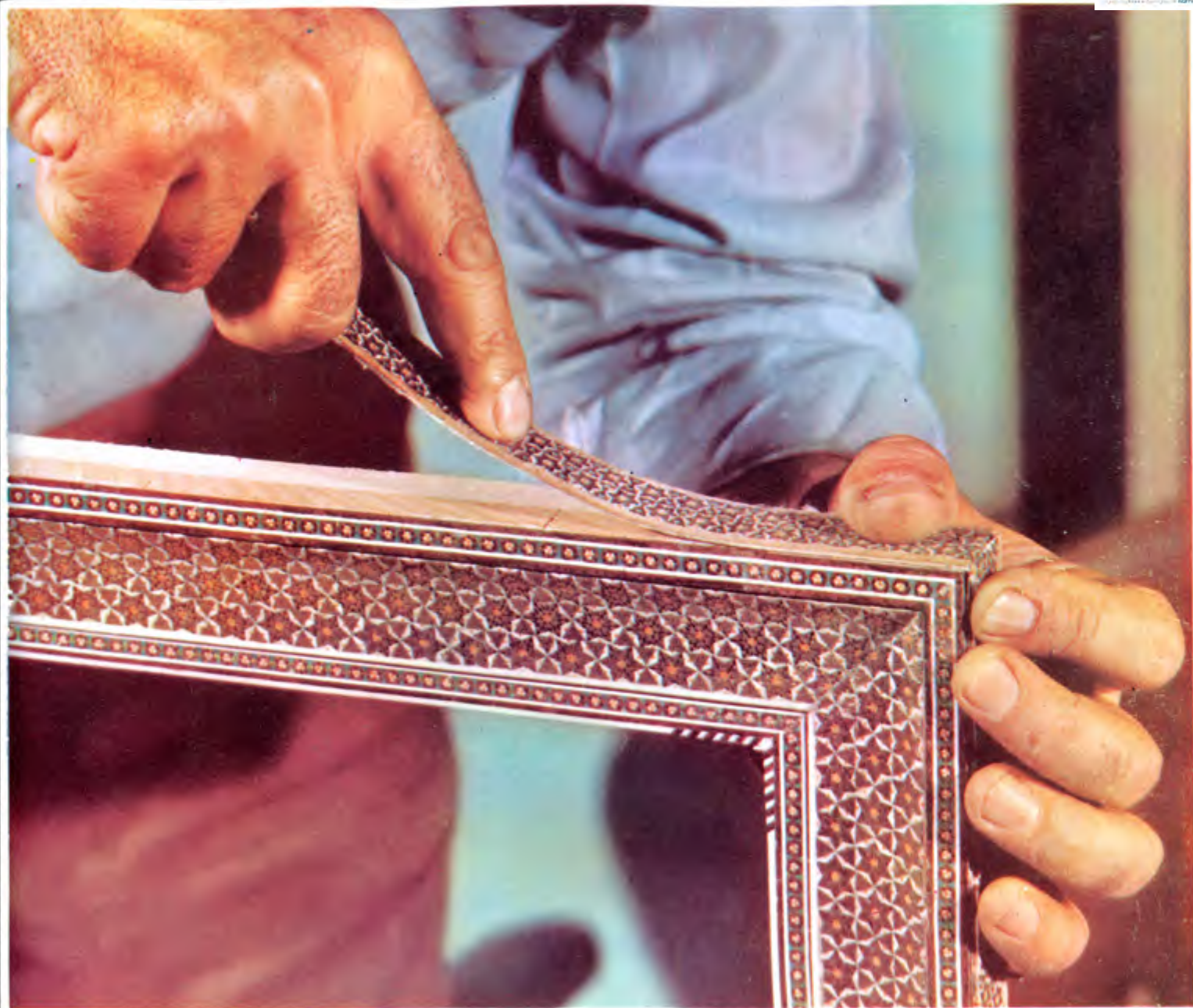
عکس ۱۳.
برش «خاتم آستر شده»



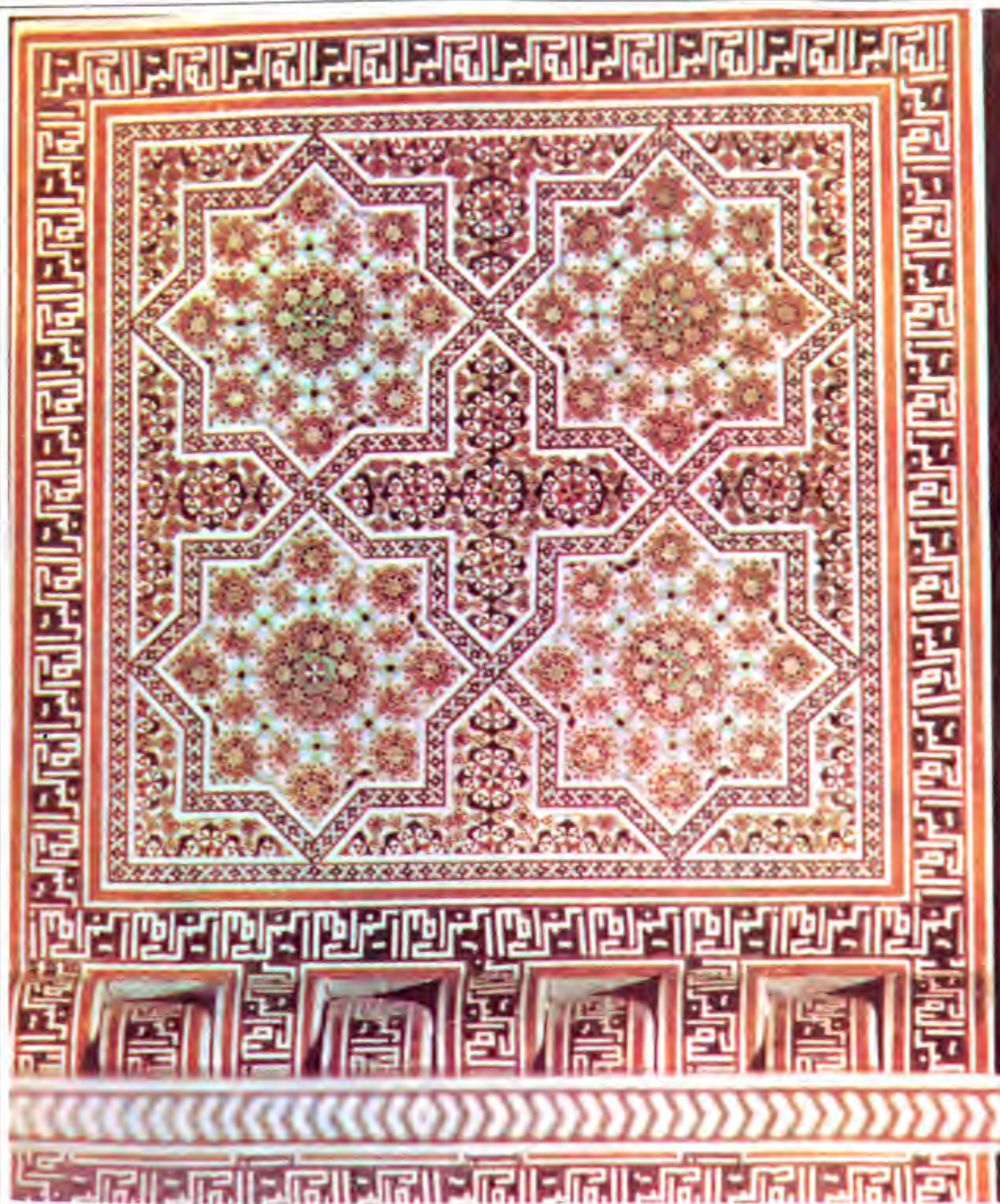
عکس ۱۴.
رنده کردن پشت خاتم



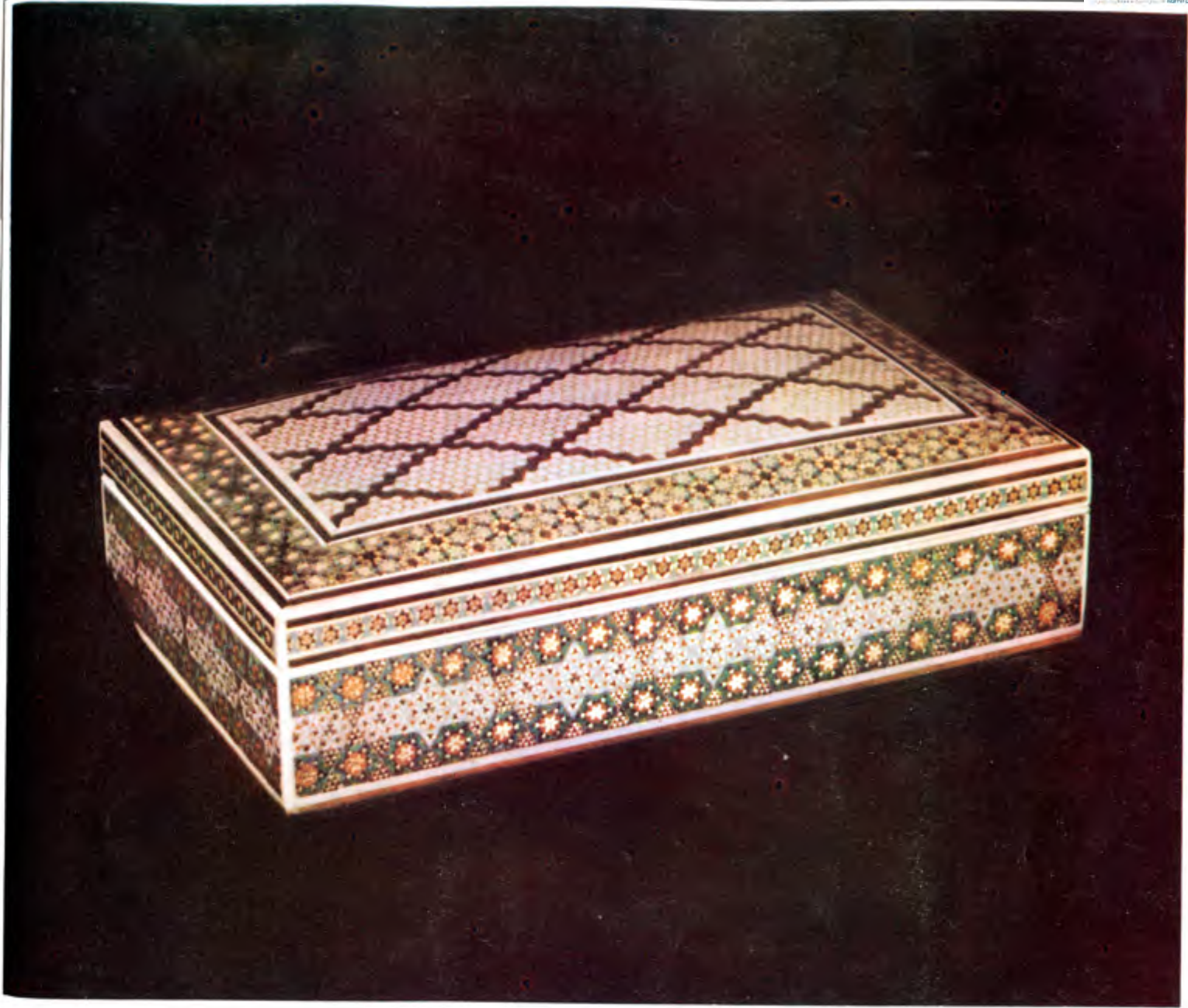
عکس ۱۵.
پشت خاتم خط انداخته می شود



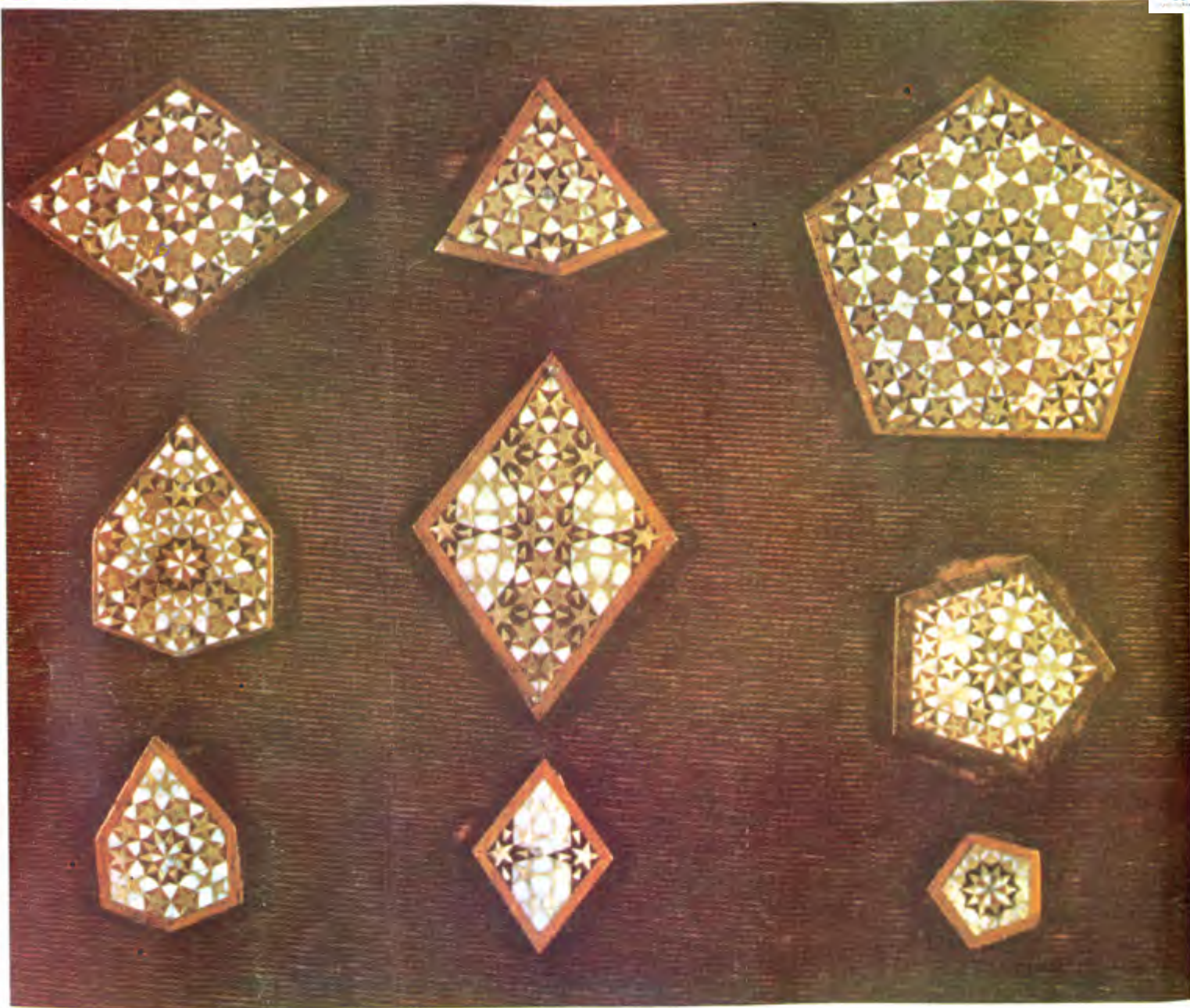
عکس ۱۶.
نصب خاتم روی کار



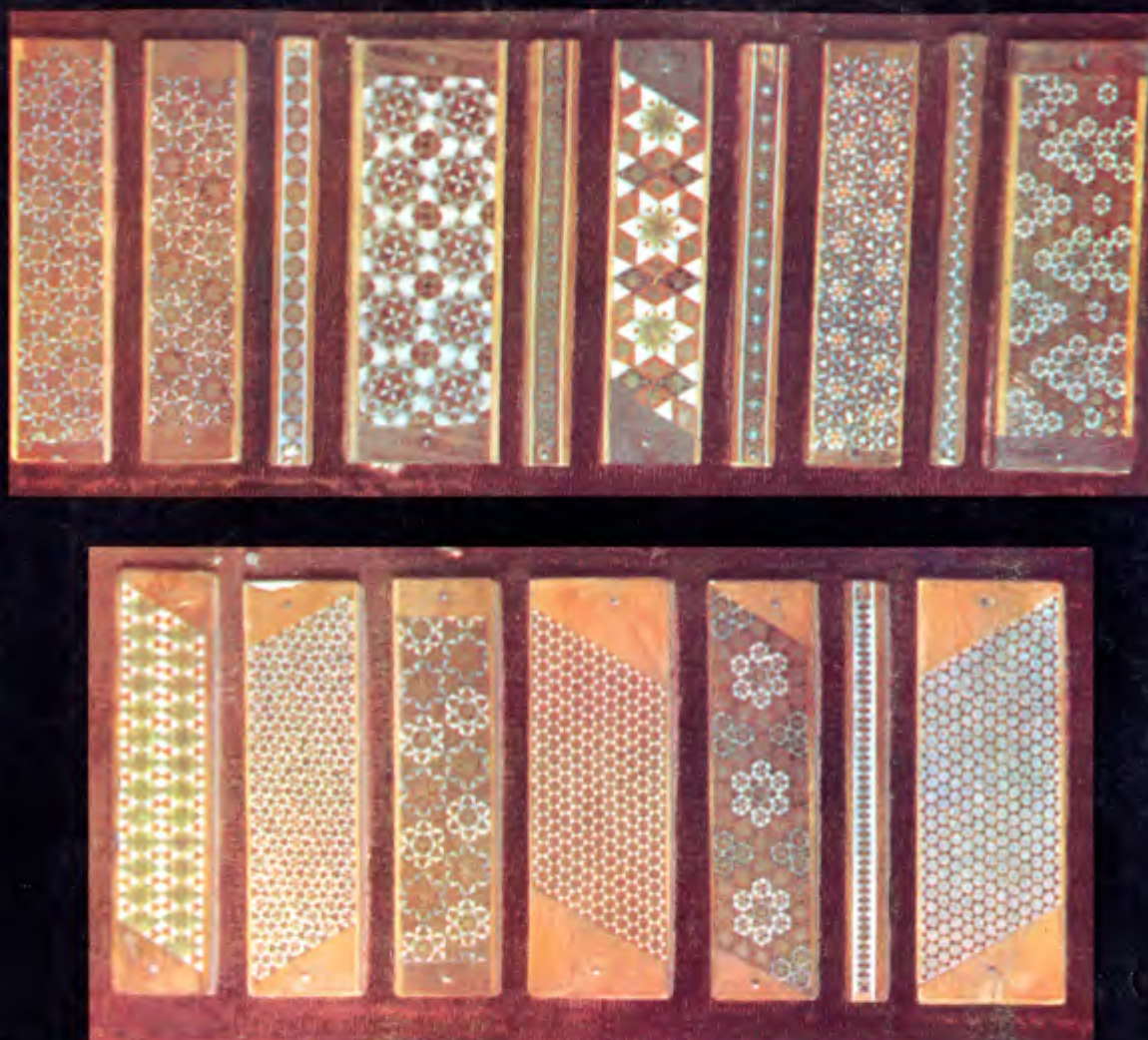
عکس ۱۷
نمایی از یک کار خاتم



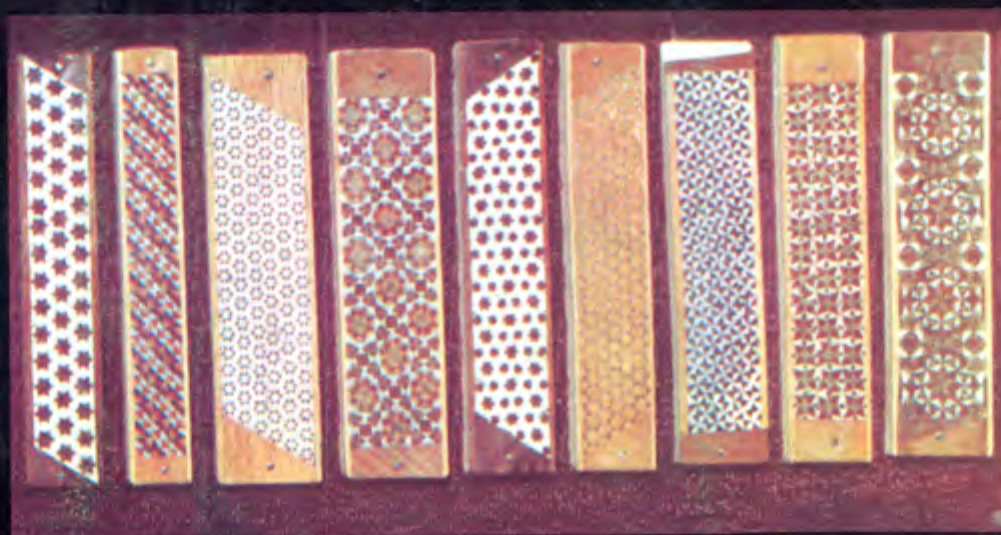
عکس ۱۸.
نمونه یک کار خاتم



عکس ۱۹ .
انواع خاتم



عکس ۲۰.
انواع خاتم



عکس ۲۱
انواع خانم



عکس ۲۲.

رجل قرآن که تماماً از
خاتم ساخته شده است





در کانال تلگرام کارنیل هر روز انگیزه خود را شارژ کنید ☺

<https://telegram.me/karnil>

