



تعداد صفحات
۱۴۶



آخرین بروزرسانی
۲۲ بهمن ۱۴۰۳

خلاصه

نصب دستگاه و تولید جاجیم و زیلو پایه یازدهم کد ۲۱۱۵۶۸

✓ حیطة تخصصی

✓ صنایع دستی و هنرهای سنتی

✓ خلاصه و نکات مهم



لینک های مفید آزمون استخدامی هنرآموز صنایع دستی

خرید سوالات هنرآموز صنایع دستی	اخبار آزمون
خرید گلچین سوالات عمومی و اختصاصی آزمون	خرید پکیج سوالات عمومی و اختصاصی آزمون
منابع عمومی و اختصاصی آزمون منابع تخصصی آزمون	منابع تخصصی آزمون
شبکه های اجتماعی ایران عرضه (فایل های رایگان + تخفیفات هفتگی + اخبار)	

(برای مشاهده هر بخش روی آن بزنید )

فهرست مطالب

- ❖ فصل اول: خلاصه نصب دستگاه و تولید جاجیم و زیلو پایه یازدهم کد ۲۱۱۵۶۸ تالیف ایران عرضه {صفحه ۴}
- ❖ فصل دوم: نکات مهم نصب دستگاه و تولید جاجیم و زیلو پایه یازدهم کد ۲۱۱۵۶۸ تالیف ایران عرضه {صفحه ۴۳}



❖ فصل اول: خلاصه نصب دستگاه و تولید جاجیم و زیلو پایه یازدهم کد ۲۱۱۵۶۸

تالیف ایران عرضه

نصب دستگاه جاجیم و زیلوبافی

پودمان ۱: نصب دستگاه جاجیم و زیلوبافی

مقدمه:

در اعصار قبل، انتقال ادوات و ملزومات زندگی یکی از دغدغه های مردم بود و از جمله چاره اندیشی ها این بود که از امکانات مختلفی که خودشان آنها را میساختند استفاده میکردند. جاجیم یکی از دستبافته هایی بود که در زندگی مردم کاربردهای متنوعی داشت و گاه برای بستن اثاث زندگی از آن استفاده میشد. این دست بافته سودمند گذشتگان، هنوز هم در میان عشایر و در برخی از روستاها بافته میشود.

ابزار و تجهیزات مورد نیاز برای کارگاه جاجیم

در کارگاه جاجیم، همچون سایر کارگاه های تولید دست بافته ها، تجهیزاتی مورد نیاز است تا بتوان با استفاده از آنها کارگاهی مناسب برای تولید جاجیم فراهم کرد. اهم تجهیزات مورد نیاز از این قرار است

خط کش فلزی (بزرگ و کوچک): خط کش ها در هنگام نصب و تنظیم دستگاه بافت، بسیار کارآمد و مفیدند و برای تنظیم فواصل اجزای دستگاه مورد استفاده قرار میگیرند. خطکش های فلزی بزرگ برای محاسبه و تعیین فاصله های محورها و اجزای بزرگ دستگاه و خط کش های فلزی کوچک برای محاسبه و تعیین فاصله های نزدیک به کار می روند.

متر فلزی: بهتر است برخی از اندازهها و تعیین فاصله های دستگاه را با متر فلزی مشخص نمود. مترهای پارچه ای در اغلب مواقع دچار کشش و افزایش طول می شوند. اما مترهای فلزی از این جهت بهترند و دقت بیشتری دارند. همچنین مترهای فلزی قابلیت جمع شدن دارند و در حین کار در کارگاه ابزاری مناسب به شمار می روند.

دستگاه آموزشی بافت جاجیم: این دستگاه قابلیت بافت جاجیم را در محیطهای آموزشی دارد. هنرجو، در عین حال که با این دستگاه بهتر آموزش میببیند، میتواند نمونه هایی با ابعاد کوچک را نیز تولید کند.

ابزار (شامل انبردست، آچار فرانسه، پیچ گشتی، تراز، گونیا): در کارگاه های جاجیم بافی وجود جعبه ابزار برای تراز کردن، تنظیم، بستن، شل و سفت کردن اجزای دستگاه لازم است.

کپسول اطفای حریق: در همه کارگاه ها وجود امکاناتی برای مقابله با آتشسوزی ضروری است.

تعریف جاجیم: دست بافته ای با تارهای رنگین که عموماً با عرض کم و طول زیاد بافته میشود و به فراخور کاربردهای از پیش معلوم، بریده و دوخته میشود.

دار و دستگاه جاجیم بافی

دستگاه جاجیم بافی از اجزای ساده ای به وجود میآید. به طور اجمال با استقرار یک سردار و یک زیردار، پس از چله کشی، ضمن ایجاد فاصله ای معین، چارچوب دستگاه جاجیم تشکیل بافی می شود و با نصب و مهار کردن اجزایی نظیر کوجی، کمان و شان، امکان بافت جاجیم فراهم می شود.

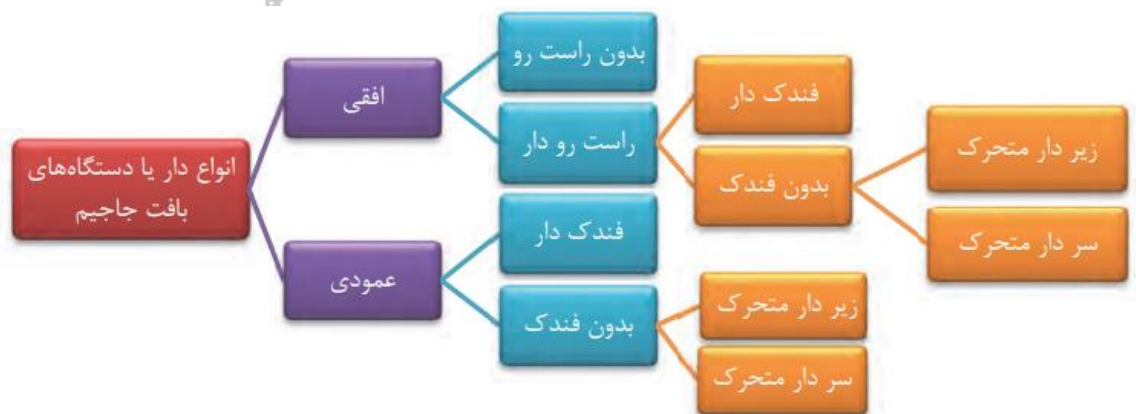
دستگاههای جدید، به دارهای زمینی قالبی شباهت بیشتری دارند و از دو راست رو، سردار و زیردار و پیچ های تنظیم فاصله تشکیل میشوند.

توجه: منظور از واژه دستگاه در این کتاب، دارها و دستگاه بافندگی های که در مناطق مختلف ایران برای بافت جاجیم بکار می روند، می باشد.

در برخی از مناطق ایران از دستگاه پارچه بافی نیز برای بافتن جاجیم استفاده میشود. برای کار با این دستگاه ها، بافنده به ترتیب خاصی پدال های دستگاه ها را با پا چابه جا میکند و عملیات بافت ادامه می یابد. در همه این دستگاه ها جاجیم به شکل افقی بافته می شود؛ اما در دستگاه هایی که در کارگاه های آموزشی مورد استفاده قرار می گیرند، امکان بافت جاجیم به صورت عمودی فراهم شده است.

بنابراین جاجیم را بر روی انواع مختلف دارهای افقی، عمودی و دستگاه های پارچه بافی و ... میتوان بافت.

انواع دار و دستگاه های بافت جاجیم



برای بافت جاجیم در گذشته از دستگاه افقی استفاده میشد. ابتدایی ترین نوع دستگاه بافت جاجیم در میان روستائیان و عشایر به کار میرفته است این دستگاه ها با فاصله اندکی از سطح زمین و با اجزای ساده و دم دستی مهار میشد. به مرور

دستگاه‌هایی با بدنه فلزی مورد استفاده قرار گرفتند. دستگاه‌های دارای بدنه فلزی در انواع فنک دار و بدون فنک ساخته شدند. دستگاه‌های بدون فنک خود به دو گروه سردار متحرک و زیردار متحرک تقسیم می‌شوند.

اجزای دار و دستگاه جاجیم بافی

دستگاه‌های جاجیم بافی ساختار ساده‌ای دارند. همین‌که بتوان تعدادی نخ چله تحت کشش را در یک راستا مهار نمود تا بتوان از بین آنها پود را عبور داد، ساده‌ترین دستگاه جاجیم شکل گرفته است. دستگاه‌های جاجیم عموماً دارای دو راست رو، سردار و زیر دار هستند، ضمن اینکه یا سردارشان متحرک است یا زیردارشان در برخی از دستگاه‌ها یک فنک هم به آنها اضافه شده است.

استانداردهای کارگاه بافت جاجیم

یک کارگاه جاجیم زمانی مناسب بهره‌برداری است که در مقابله با حریق احتمالی، شرایط نوری، صوت، دما و هوا مطلوب باشد. از این نظر لازم است بدنه کارگاه با دیواری پوشیده با کاشی ساخته شده باشد و ترجیحاً رنگ کاشی‌ها روشن انتخاب شود تا علاوه بر ایجاد تأثیر نشاط در روحیه کارکنان، در بهبود مصرف برق و تأمین نور کارگاه نیز مؤثر باشد.

همچنین در صورت لزوم، امکان شستوشو را نیز داشته باشد. رنگ کف کارگاه بهتر است تیره نباشد تا کثافات احتمالی دیده شوند و بتوان نسبت به رفع آن اقدام عاجل نمود.

از سوی دیگر رنگ سفید برای کف کارگاه مناسب نیست. چرا که انعکاس نورش موجب اختلال دید کارکنان می‌گردد.

از این جهت مناسبترین رنگ برای کف کارگاه رنگهای روشن کرم، قهوه‌ای روشن، طوسی و مشابه آنهاست که هم در سنگ‌ها و هم در سرامیک‌ها به وفور یافت میشوند.

شایسته است بدنه و دیوارهای کارگاه برای مقابله با صوت و دما و حریق عایق شوند. اصوات ناهنجار و ناگهانی، که گاه و بیگاه بیرون از کارگاه تولید می‌شوند، مانع از تمرکز کارکنان می‌شود.

در هر کارگاهی امکان رخ دادن حریق وجود دارد. بنابراین بهتر است محیط کارگاه ضد حریق و به دور از مواد آتشزا و آتشافزا باشد؛ در عین حال لازم است کارگاه را به کپسول‌ها و امکانات مقابله با حریق مجهز کنیم.

تهویه مناسب کارگاه از نکات لازمی است که باید به آن توجه کرد. در کارگاه معمولاً تعدادی کارگر و سرکارگر به نوبت حداقل یک نوبت کاری حضور تمام وقت دارند، بنابراین چنانچه جریان هوا وجود نداشته باشد، سلامت جسم و روانشان به مخاطره می‌افتد. لذا باید در دو سوی کارگاه مکنده هوا (فن) نصب شود تا هوای داخل کارگاه را به بیرون هدایت نمایند.

آخرین نکته‌ای که در این مبحث باید مد نظر باشد شرایط نوری کارگاه است. تأمین نور مناسب، آن هم در کارگاهی برای بافت، که بر حس بینایی بافنده تمرکز دارد، بسیار با اهمیت است. مناسبترین نور برای کارگاه نور خورشید است. این منبع

طبیعی نور معمولاً از طریق پنجره های تعبیه شده بر دیوارهای کارگاه تأمین میشود. همچنین میتوان از ترکیب نور سفید و زرد، که با مات کننده از شدت آن کاسته شده باشد به عنوان نور مصنوعی استفاده کرد.

برآورد مساحت کارگاه جاجیم

از آنجا که به کارگیری دستگاه های بافت جاجیم به صورت افقی است (به استثنای دستگاه آموزشی که با طراحی خاصی به صورت عمودی به کار گرفته می شود)، مساحت قابل توجهی را به خود اختصاص می دهد. امروزه جاجیم ها را با ابعاد مختلفی می بافند. بر خلاف آنچه گفته می شود که جاجیم با عرض کمتر از ۵۰ سانتیمتر بافته می شود، جاجیم هایی با عرض ۳۰۰ سانتیمتر نیز تولید می شود. اما در همه موارد، طول نسبتاً زیاد چله ها در حین بافت بیشترین فضای کارگاهی را اشغال میکند. بنابراین دقیقاً نمیتوان گفت کارگاه جاجیم بافی باید چه مساحتی داشته باشد. البته برای هر دستگاه، با مشخص شدن ابعاد حداقلی و حداکثری آن، می توان مساحت تقریبی کارگاه را معلوم کرد.

تعیین محل مناسب دستگاه جاجیم

برای استقرار دستگاه جاجیم در کارگاه ابتدا باید نوع دستگاه (عمودی، افقی، پارچه بافی) را مشخص کرد. دستگاه از هر نوع که باشد لازم است از طرفین، با دیوار کارگاه و با دستگاه های پیرامون خود یک متر فاصله داشته باشد.

معرفی دستگاه آموزشی جاجیم

این دستگاه قابلیت بافت همزمان دو جاجیم را دارد. در دو طرف این دستگاه دو نفر میتوانند به طور مجزا و همزمان، چله کشی و جاجیم بافی کنند.

معرفی اجزای دستگاه آموزشی

اجزای دستگاه های بافت جاجیم از این قرارند: سردار، زیردار، راست روها و ابزار تعویض دهنه بافت. هر کدام از این اجزا در دار گلیم نیز معادل دارند.

ردیف	قطعه	دستگاه جاجیم	دار گلیم	عملکرد
۱	تنه دستگاه	نورد بالای دستگاه. سردار	نورد بالای دار	مهار چله
		نورد پایین دستگاه. زیردار	نورد پایین دار	مهار چله
		ستون دستگاه. راست روها	ستون دار	مهار سردار و زیر دار
۲	عامل ایجاد دهانه بافت (ابزار الحاقی)	کوجی	کوجی و هاف	تغییر دهانه بافت با جابه‌جا کردن تارهای زیر و رو
		کوجی و هاف		
		دو کوجی		
۳	اجزای تنظیم فشار چله	پیچ و مهره فندک	پیچ‌های تنظیم یا پیچ و مهره فندک	۱- افزایش فاصله سردار و زیردار.
				۲- ایجاد کشش نهایی پس از تنیدن تارها.
				۳- شل کردن تارها برای پایین‌کشی و ایجاد میدان بافت.

نصب اجزای دستگاه آموزشی جاجیم

با توجه به ساختار دستگاه آموزشی، روش نصب اجزای آن با سایر دستگاه‌ها متفاوت است. نصب اجزای دستگاه آموزشی بافت جاجیم در سه مرحله انجام می‌شود:

- نصب و تنظیم چهارچوب دستگاه

- تنظیم (ابزار الحاقی) عامل ایجاد دهانه بافت

- قرار دادن اجزای تنظیم فشار چله

واحد یادگیری ۲: شایستگی نصب دستگاه زیلو بافی

ابزار و تجهیزات مورد نیاز برای نصب دستگاه (مشترک با جاجیم)

تعریف زیلو

زیلو نوعی زیرانداز (فرش) است، متشکل از تار و پود پنبه‌ای که با دو رنگ و به صورت دو رو بافته می‌شود.

معرفی دستگاه زیلوبافی

دستگاه زیلوبافی را می‌توان ترکیبی از دار عمودی گردان با قابلیت بافت دستور به حساب آورد.

دستور: برنامه‌ای پیش‌بینی شده برای جا به جایی تارها جهت ایجاد نقش است.

در دستگاه زیلوبافی همانند دستگاه‌های دستوری در پارچه بافی، دو نفر با یکدیگر همکاری می‌کنند.

ساختار کلی دستگاه های زیلوی قدیمی به صورت ثابت است و قابلیت جابه جایی ندارد. دستگاه زیلوبافی شبیه به دارهای عمودی گردان است. منظور از گردان، قابلیت این دستگاه برای ذخیره کردن اندازه بیشتری چله بر روی سر دار و نیز برای جمع کردن قسمت بافته شده روی زیردار است این ، قابلیت بافت زیلوهایی با طول زیاد را امکانپذیر می سازد. تفاوت این نوع دستگاه با دیگر دارهای عمودی در دست بافته ها ایجاد زاویه قرارگیری چله بر روی دستگاه است. دستگاه زیلوبافی نسبت به دارهای عمودی بافت قالی ارتفاع بیشتری دارد. این ارتفاع به دلیل اضافه شدن قطعاتی است که قابلیت بافت دستور را به دستگاه می دهد.

- انواع دستگاه زیلوبافی

دستگاه های زیلوبافی را می توان به دو دسته کلی تقسیم نمود:

_ دستگاه ثابت

_ دستگاه متحرک

دستگاه های ثابت، دستگاه هایی قدیمی اند که از چوب ساخته شده اند و در داخل چاله قرار دارند.

(قسمت زیرین دستگاه زیلوبافی قدیمی در یک شیار با عمق ۵۰ و عرض ۶۰ سانتیمتر و با طول ۳ متر (طول شیار نسبت به عرض دستگاه متغیر است) قرار میگیرد. این شیار در اصطلاح محلی چاله گفته . میشود)

دستگاه های متحرک دستگاه هایی هستند که در سالهای اخیر طراحی و ساخته شدهاند و جنس آنها از فلز است. در واقع این دستگاه ها جایگزین دستگاه های چوبی شده اند و به چاله، اتاق و کارگاه ویژه نیاز ندارند و در یک کارگاه عادی نیز قابل نصب اند.

معرفی اجزای دستگاه زیلوبافی

اجزایی دستگاه زیلوبافی را می توان به پنج دسته تقسیم نمود:

۱_ چهارچوب دستگاه؛

۲_ قطعات عامل ایجاد دهانه بافت؛

۳_ قطعات تنظیم فشار چله ها؛

۴_ ابزار کنترل عرض بافته؛

۵_ قطعات عامل ایجاد نقش و اجرای دستور؛

در دستگاه زیلوبافی به غیر از قطعات ایجاد نقش و اجرای دستور، بقیه قطعات با سایر دارها مشترک است.

چارچوب دستگاه زیلو

چارچوب دستگاه زیلو شامل چهار قطعه با نام های تیر بالا، تیر پایین و استون هاست. قطعات عمودی دستگاه استون و قطعات افقی آن تیر بالا و پایین نامیده میشود.

الف) استون

استون ها ستونهای اصلی این دستگاه اند که بر زمین عمود و به موازات یکدیگر با فاصله ای برابر با عرض دستگاه نصب میشوند. طول استون معمولا ۳ متر است. استون در دستگاه های قدیمی از چوب درخت توت ساخته میشود، به طوریکه تنه درخت را به دو نیمه مساوی در راستای طولی برش میزدند. نیم تنه درخت در سمت راست (استون سمت راست) و نیم تنه دیگر در سمت چپ (استون سمت چپ) در داخل زمین نصب میشود. برای ساخت استون از تنه درختی که خمیدگی داشت استفاده میکردند. در دستگاه های فلزی با استفاده از پروفیل فلزی بدون خمیدگی استفاده میشود.

ب - تیر بالا و تیر پایین: در دستگاه های زیلوبافی دو استوانه را، به صورت افقی و موازی یکدیگر، بر روی «استون» مستقر میسازند. ضخامت این استوانه ها یا تیرها، نسبت به عرض دستگاه متفاوت است. هر قدر عرض دستگاه بیشتر باشد ضخامت تیرها بیشتر میشود. در یک طرف هر دو تیر دو سوراخ تعبیه شده است. همچنین در تیر بالا میخ هایی تعبیه شده است که عمل نگهداشتن چله ها را بر عهده دارد.

بر روی تیر پایین قطعه ای اضافه شده است. بین این قطعه و تیر پایین سوراخهایی با فاصله ۷ سانتیمتر از یکدیگر تعبیه شده است که به آن «دماغه تیر» گفته میشود. این سوراخها جهت مهار کردن و گره زدن چله ها بر روی تیر پایین است.

قطعات عامل ایجاد دهانه بافت

قطعات عامل ایجاد دهانه بافت در دستگاه زیلوبافی عبارتند از: "شمشه بالا"، "شمشه پایین"، "پشت بند"، "پاچه بند کمونه" و "گرت".

قطعه تنظیم فشار چله ها

الف-تنگ

در دستگاه زیلوبافی به قطعاتی که از آنها جهت مهار کردن تیرها و تنظیم فشار چله ها استفاده میشود «تنگ» می گویند. دو تنگ در دستگاه زیلوبافی مورد استفاده قرار میگیرد که به آنها تنگ بالا و ننگ پایین می گویند. این تنگها در داخل سوراخ تیرها قرار میگیرند و از طریق زمین یادیوارهای کارگاه مهار میشوند.

همانطور که از اسم تنگها مشخص است هرکدام مربوط به تیر بالا و پاییناند. تفاوت این تنگ ها در طول و بلندی آنهاست. تنگ پایین کوتاه تر از تنگ بالا با طول حدود ۶۰ سانتیمتر است و طول تنگ بالا نیز در حدود ۲ متر است.

قطعه و ابزار تنظیم عرض بافت

الف-پهنابند

چوبی است افقی که بر لبه بخش بافته شده زیلو قرار می گیرد. این چوب به وسیله نخ و سوزن به کار بسته می شود. نصب این چوب برای آن است که لبه های کار در هنگام بافت به طرف داخل جمع نشود و وظیفه کنترل دو طرف عرض بافت را بر عهده دارد. طول این چوب حدود بیست سانتی متر بیشتر از عرض زیلوی در حال بافت است.

جنس پهنابند در دستگاه های فلزی از قطعه فلزی است که هب صورت اهرمی طراحی و ساخته شده است که قابلیت تنظیم فاصله را دارد.

قطعات عامل ایجاد نقش و اجرای دستور

عامل نقش اندازی در زیلو «شلیت» نامیده میشود و قطعات آن عبارتند از «چوشلیت»، «عَلَم پُشت بند»، «گُرت شلیت»، «پاچه بند کلی»، «اوسال کلی» و «مَج ها».

الف - شلیت، مَج

شلیت مجموعه ای از نخهای تابیده شده است که آنها را موازی هم در یک ردیف افقی به دوچوب، که در کنار اُتسون قرار گرفته، میندند. «شلیت» از چندین رشته نخ ترکیب شده و هر رشته از به هم تابیدن ۲۸ تا ۳۰ لایه نخ شماره ۵ تهیه میشود. این مجموعه را به ۱۲ دسته کوچکتر ۱۰ تا ۱۲ رشته ای تقسیم میکنند که به هرکدام از آنها «مَج» گفته میشود. در واقع مَج ها اجزای تشکیل دهنده شلیت اند.

ب - چوشلیت

به چوبهایی که نخ های شلیت به آنها بسته شده اند «چوشلیت» میگویند. ارتفاع «چوشلیت» از زمین حدود ۲ تا ۲ متر و ۳۰ سانتیمتر است قسمت پایین این چوب در داخل زمین مهار شده و قسمت بالای آن با استفاده از چوب دیگری به نام «علم پشت بند» مهار شده است.

پ - عَلَم پُشت بند

چوب «علم پشت بند» مابین «چوشلیت» و «استون» یا ستون عمودی دستگاه قرار میگیرد. یک سر آن در داخل دیوار پشت سر بافنده مهار شده و سر دیگر آن پشت اُتس ون مهار شده است. طول این چوب حدود دو متر است.

ت - نخ گُرت شَلیت

گُرت شلیت همانند گُرت شِمِشِه عمل میکند. چله ها توسط نخ گُرت شَلیت به شَلیت متصل میشوند. نخ گُرت شَلیت نیز همانند نخ های شِمِشِه در اصطلاح زیلوبافان « گُرت » نامیده میشود.

ث - کلی

"کلی" چوب قلاب مانندی است که به وسیله دو رشته نخ ضخیم از یک سو به «تیر بالا» (از روی شَلیتها عبور داده شده) و از سوی دیگر به «پُشت بند» مهار میشود تا حد فاصل «شلیت» و «پشت بند» به صورت معلق قرار گیرد. به نخی که از تیر بالا به کلی وصل است «اوسال کلی» و به نخی که از کلی به پشت بند متصل است «پاچه بند» میگویند. کار کلی نگه داشتن جو مهار کردن مَج های شلیت برای نقش اندازی است. در واقع کار «کلی» همانند کمانه جابه جایی گُرت های نقش و جدا کردن چله ها است.

برآورد مساحت کارگاه زیلوبافی

فضای مورد نیاز جهت قرارگیری دستگاه زیلوبافی با قابلیت بافت زیلویی با عرض ۱ متر، اتاقی به ابعاد ۲ در ۳ متر و با ارتفاع ۳ متر و ۵۰ سانتیمتر است.

همچنین فضای مورد نیاز برای قرار گرفتن ۸ دستگاه زیلوبافی، اتاقی به ابعاد ۸ در ۱۲ متر و ارتفاع ۳ متر و ۵۰ سانتیمتر است.

تعیین محل مناسب و ایمن برای دستگاه

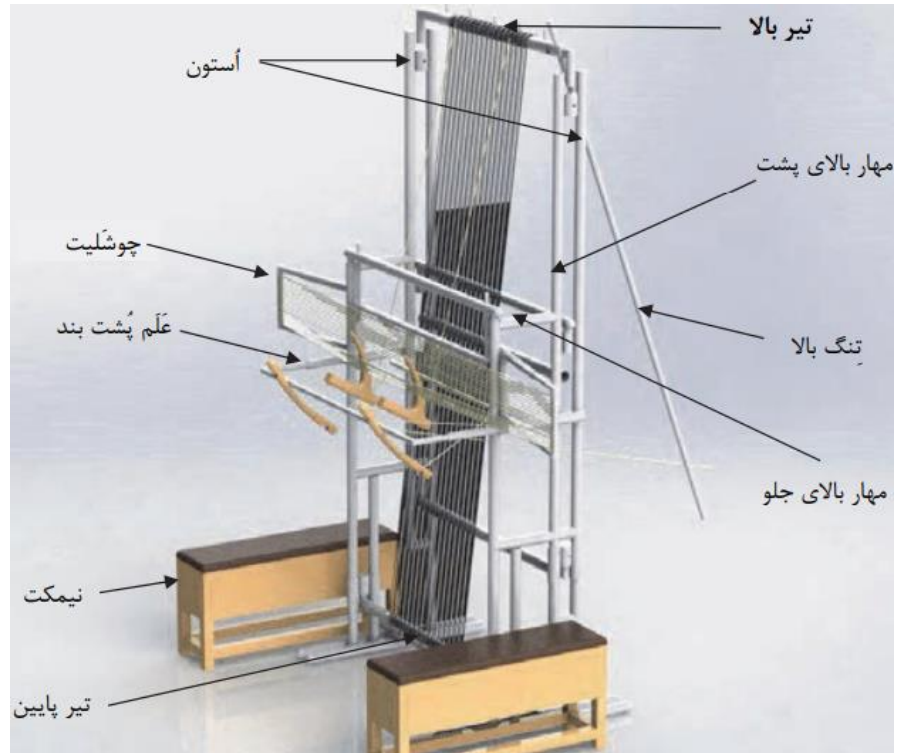
قسمت زیرین دستگاه زیلوبافی قدیمی در یک شیار با عمق ۵۰ و عرض ۶۰ سانتیمتر و با طول ۳ متر (طول شیار نسبت به عرض دستگاه متغیر است) قرار میگیرد. این شیار در اصطلاح محلی «چاله» یا «پاچال» گفته میشود. منظور از قسمت زیرین دستگاه زیلوبافی قسمت انتهایی اُستونها، تیر پایین و تَنگ تیر پایین به همراه چوشلیت است و تنها تیر پایین به طور کامل داخل چاله قرار میگیرد.

دستگاه در کارگاه باید هب صورت عمود بر ورودی یا پنجره، که تأمین کننده نور کارگاه است، قرار گیرد. دستگاه زیلوبافی با سه ضلع از اضلاع کارگاه (دیوار روبه رو، دیوار پشت سر و کف) در ارتباط است. قسمت زیرین دستگاه با زمین، دو طرف دستگاه (چوب عَلم پشت) و پشت بند با دیوار پشت و دیوار روبه رو با تَنگ بالا در ارتباط است.

معرفی دستگاه آموزشی بافت زیلو

در بخش اول با دستگاه بافت جاجیم آشنا شدیم. با افزودن به ارتفاع تیر بالا و باز کردن یکی از دستگاه جاجیم و با تغییراتی که در تصاویر زیر دیده میشود، این دستگاه به یک دستگاه زیلوبافی که دو نفر بر روی آن کار میکنند، تبدیل می شود.

توضیح درباره اجزای دستگاه آموزشی بافت زیلو



مراحل نصب دستگاه آموزشی بافت زیلو



بستن شلیت

با توجه به تعداد مچها، دسته هایی از نخ را در دو فاصله چوشلیت مهاری میکنیم. تعداد نخها برای هر مچ ۱۲ نخ چله میباشد که برای انجام این کار گلوله ای از نخهای چله را آماده میکنیم. مقدار این گلوله به میزانی باشد که به راحتی در دست قرار

گیرد و توسط دو نفر همانند چله کشی گلیم با کشش یکنواخت انجام شود. سپس دو نخ مهار به طول ۱/۵ متر و شش لا شده از نخ چله در دو سمت چوشلیت قرار میگیرند. کار این نخ ها دسته بندی کردن مجها به دسته های ۱۲ تایی می باشند.

نصب و اتصالات اجزا دستگاه زیلو

کلیه قطعات این دستگاه به صورت پیچ و مهره میباشد که قابلیت تغییر هو جاب جایی را دارد. همانطور که در ابتدای فصل گفته شد دستگاه زیلوبافی همانند دار عمودی گردان می باشد که تیر پایین و تیر بالا حول محور خود میچرخند که با استفاده از تنگ ها مهار می شود. به این دلیل تیر پایین و تیر بالا شامل سه قطعه می باشد که دو قطعه به شکل (L) در محل قرارگیری آنها بر روی اسون نصب می شود. سپس تیرهای پایین و بالا بر روب آنها نصب شده و قطعه سومی به شکل (L) در طرف دیگر تیرها بر روی اسون نصب می شود.

استون های دستگاه نیز به صورت کشویی و لولایی طراحی شده اند. قسمت کشویی آن مربوط به تیر بالا و تنظیم ارتفاع آن با توجه به محدودیت سقف کارگاه میباشد. حداکثر ارتفاع تیر بالا ۵/۳ متر میباشد. قسمت لولایی دستگاه مربوط به چوشلیت که قطعه مربوط به مهار شلیت میباشد در نظر گرفته شده است. این قطعه نیز به صورت دو تکه و کشویی طراحی شده تا طول شلیت مورد نظر را بتوان تنظیم نمود.

پودمان ۲: بافت زیلو

تعریف زیلو و معرفی اندازه های رایج در زیلوبافی

زیلو دست بافته ای است که تار و پودش از نخ پنبه ای است و اغلب با دورنگ و دورو بافته میشود. زیلو بافته ای پود نما و دستوری است. تعداد بافندگان زیلو، با توجه به ابعاد زیلو، متغیر است و از دو تا شش نفر میتوانند در بافت یک زیلو با یکدیگر همکاری نمایند. نقوش زیلو تنوع زیادی دارد و به صورت هندسی بافته میشود.

چله زیلوها عموماً از نخ نمره ۵ و ۸ لای تابیده تشکیل میشود.

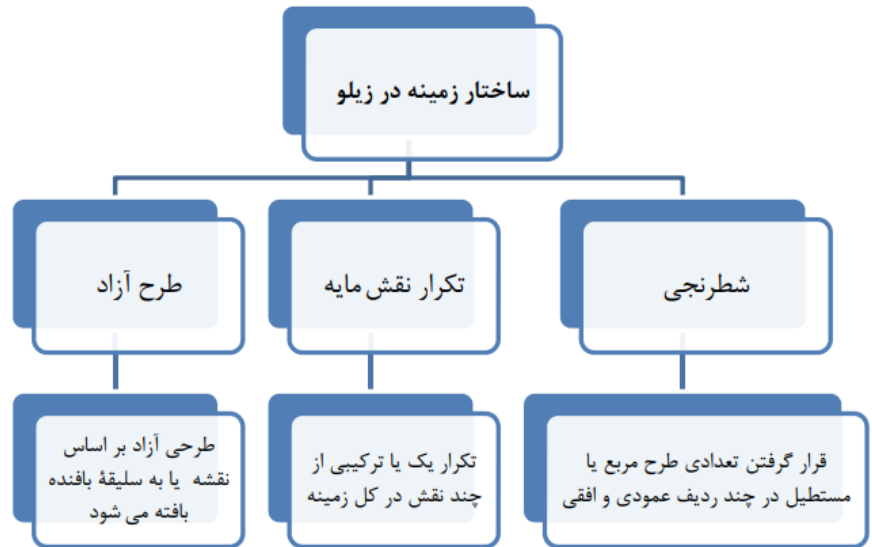
ساختار کلی طرح در زیلو (زیلو از لحاظ شکل ظاهری)

ساختار کلی زیلو ترکیبی از حاشیه و متن و به صورت ساده و پیچیده است. در نوع ساده آن، حاشیه برای متن فقط حکم یک قاب دارد و زمینه آن با استفاده از تکرار یک نقش مایه طراحی می شود. در این ساختار می توان نقش زمینه را طرحی آزادانه در نظر گرفت که در داخل زمینه به صورت تک بافته میشود. پیچیده ساختار زیلو مربوط به زیلوهای مساجد است که از نظر ابعاد از انواع دیگر زیلوها بزرگتر است. با تقسیم نمودن فضای زمینه و استفاده از حاشیه های عمودی و افقی، فضاهای مربع و مستطیل شکلی جهت اجرای نقش مایه ها یا ترکیبی از آنها ایجاد می شود با این توضیح که هر کدام از ردیف های افقی زمینه میتواند طرحی متفاوت از ردیف بعدی داشته باشد.

نکته مورد توجه در این زیلوها هماهنگی طرح و تغییر نقش زمینه در هر ردیف و تغییر دستور بافت است.

ساختار زمینه طرح در زیلو

نقش مایه ها در زیلو به صورت واگیرهای طراحی میشوند. این واگیره ها میتوانند به صورت ترکیبی از نقش مایه های مختلف باشند یا به صورت نقش مایه های تکراری اجرا شوند. از نظر ساختار، متن زیلوها را میتوان به سه دسته کلی تقسیم کرد:



ساختار حاشیه در زیلو

نقش حاشیه عموماً ثابت است. حاشیه در زیلوها میتواند کتیبه داشته باشد. حاشیه ها، با توجه به ابعاد زیلو، باریک یا پهن بافته می شوند. نکته قابل توجه در ساختار کلی زیلو، نداشتن گوشه سازی در حاشیه است که این نیز به دلیل دستوری بودن آن است.

ساختار کلی حاشیه زیلوها و ترتیب آن به شرح زیر است:

۱. کناره ۲. کش ۳. مداخل ۴. کش ۵. کنگره ۶. کش ۷. نقش مایه ای بر اساس نقشه ۸. کش ۹. کنگره ۱۰. کش ۱۱. نقش مایه ای بر اساس نقشه ۱۲. کش ۱۳. کنگره ۱۴. کش

نقش مداخل، کنگره و کش ها در اغلب حاشیه های زیلو ثابت اند و سایر قسمتهای حاشیه بر اساس نقشه با نقوش مختلفی حتی نقش مایه آزاد یا نوشتار بافته می شود.

دسته بندی زیلو از نظر استفاده و رنگ زیلوها از نظر نوع استفاده به سه دسته تقسیم می شوند:

۱- زیلوهایی که از آنها به صورت زیرانداز در منازل استفاده میشود ۲- زیلوهایی که برای مساجد بافته میشوند (زیلوهای محرابی). در حاشیه زیلوهای محرابی معمولاً کتیبه هایی بافته میشود که در آن نام وقف کننده، سال بافت و مکانی که زیلو وقف آن شده، تعداد زیلو و نام بافنده درج شده است. ۳- زیلوهای با طرح آزاد، که کاربردی تزیینی دارند.

زیلوه‌ها از نظر رنگ بندی نیز به سه دسته تقسیم میشوند: زیلوهایی با رنگ سفید و آبی که در مساجد و امامزاده‌ها مورد استفاده قرار میگیرد. نوع دیگر زیلوهایی با رنگ آبی و قرمزند که به «جوهری» شهرت دارند و از نوع نامرغوب به شمار میروند و ارزان قیمت اند و معمولاً از آنها به صورت زیرانداز استفاده میشود. مرغوبترین نوع زیلو «نفتال» نام دارد که به رنگ «سبز و نارنجی» است.

معرفی نقش مایه های زیلو

تمامی نقش مایه های زیلو بر روی محور عمودی و افقی دارای قرینه اند. این نقش مایه ها بر اساس دو معیار نامگذاری میشوند:

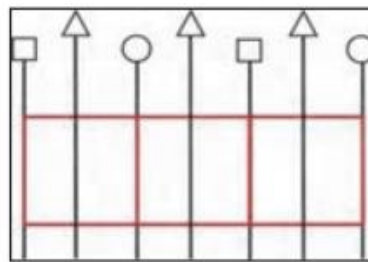
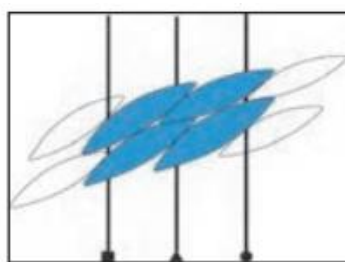
۱- معیار اول بر اساس مشخصات فنی بافت (تعداد مجها که عموماً هفت مجی یا سیزده مجی هستند).

۲- بر اساس اسم نقش مایه ها.

معرفی واحد طولی طرح در زیلو

از آنجا که زیلو بافتهای پودنماست ابعاد و اندازه یک واحد نقشه در زیلو بر اساس تعداد پود مشخص می شود. تعداد پودها در زیلو دارای اسامی پو، بنوم و پهناست.

«پو» به یک ردیف بافت در زیلو گفته می شود که معادل یک رج در قالی است. پو شامل رفت و برگشت پود یک رنگ به همراه مهار م چهار بر روی کلی و جابه جایی شمشه بالا یا پایین است هر واحد مربع شکل در زیلوه‌ها «بنوم» نامیده میشود که با استفاده از سه نخ تار و عبور هشت یا شش پود تشکیل شده است (چهار پود از هر رنگ در یک رو چهار پود در روی دیگر و اگر شش‌تایی باشد چهار پود در یک رو و دو پود در روی دیگر دیده می شود) که در ظاهر نیز چهار پود دیده می شود. بنابراین هر خانه شطرنجی برابر با یک واحد مربع شکل یا بنوم در زیلوه‌هاست. هر ۹۶ پود بافته شده یک پهناست و به عبارت دیگر هر ۱۲ بنوم یک پهناست. هر واحد مربع شکل خانه شطرنجی در نقشه زیلو شامل سه تار است یکی از تارها مربوط به تار گُرت نقش و دوتار دیگر مربوط به گرت ساده (شمشه بالا و شمشه) پایین است. این دوتار با خانه های شطرنجی دو طرف نقشه مشترک اند. به عبارت دیگر می توان گفت که یک واحد مربع شکل در زیلو شامل سه تار که دوتای آن به صورت مشترک و به همراه هشت پود است، شکل می گیرد.



شمشه بالا	○
گرت نقش	△
شمشه پایین	□

هر واحد مربع شکل که بنوم نامیده میشود در زیلوا معادل هشت پود است.

اصطلاح	تعداد پود
پو	شامل رفت و برگشت پود یک رنگ
نیم بنوم	شامل رفت و برگشت دو پود با رنگ متفاوت
بنوم	شامل چهار بار رفت و برگشت پود (چهار پو) که از هشت پود تشکیل شده است (چهارپود در هر روی زیلو).
پهنا	شامل دوازده بنوم است که از ۹۶ پود تشکیل شده است.

مشخص کردن واحد عرضی در زیلو

به هر چهار چله در عرض زیلو یک «گا» گفته می شود. در واحد عرضی هر ۸ گا در دسی متر قرار میگیرد. از آنجا که در بافت زیلوا ضخامت تارها یکسان است، ظرافت زیلوا از این طریق متغیر نیست.

اما بافنده ها برای به دست آوردن ظرافتهای مختلف، با کاهش یا افزایش تراکم تارها (تعداد تارها)، در هر گا، زیلو هایی متراکم یا تُنک (کم تراکم) تولید می کنند.

تعیین رنگ و جنس نخ های مورد نیاز برای بافت زیلو

چنانچه مقداری از نخ مورد استفاده را بر روی شعله بگیریم چند اتفاق محتمل است: خودسوزی داشتن، خاکستر سفید به جای گذاشتن، جمع شدگی، بوی پلاستیک داشتن، بوی موی سوخته داشتن و مواردی دیگر. چنانچه پس از سوزاندن مقداری از نخ، خاکستر سفید بر جای بماند و خودسوزی هم داشته باشد، جنس آن نخ از پنبه است. اگر نخ پنبه ای با ترکیب درصدی پلی استر تولید شده باشد، علاوه بر متصاعد شدن بوی پلاستیک، خاکستر آن، گلوله ای سفت و سیاه خواهد داشت.

در تمامی دستگاه های بافت، با توجه به ابعاد دستگاه، فاصله سردار یا تیر بالا تا پشت شمشه ها (عوامل بافتی که دهانه بافت را ایجاد) میکنند بافت امکانپذیر نیست. در محاسبه طول چله، فاصله تیر بالا تا پشت شمشه ها در دستگاه زیلوبافی به طول نخ های محاسبه شده اضافه میشود. این مقدار معمولاً ۱۷۰ سانتیمتر است. همین طور فاصله میان دو بافته را «شقه» میگویند که معمولاً ۱۵ آن را سانتیمتر در نظر میگیرند.

بنابراین طول نخ مصرفی زیلو برابر است با طول نهایی زیلو به اضافه دو متر (۱۵ + ۱۷۰ + ۱۵).

محاسبه طول چله: میزان چله محاسبه شده در نقشه + فاصله شقه (۱۵ + ۱۵) + فاصله چله هایی که امکان بافت ندارند (۱۷۰ سانتیمتر).

میزان چله و پود زیلوبویی را با ابعاد ۱۰۰ × ۱۵۰ سانتیمتر، که در ۱۰ سانتیمتر عرض آن ۸ گا قرار دارد، محاسبه کنید.

$$\frac{1}{4} = \frac{8}{x} \quad \text{تعداد تار } x = 32$$

$$\text{طول زیلو } 150 + 200 \text{ سانتی متر } 200 = \text{چله بافته های } 170 \text{ نشده} + (15 + 15) \text{ فاصله شقه} \\ = 350$$

$$350 \div 100 = 3.5 \text{ متر}$$

$$\frac{100}{32} = \frac{100}{x} \quad \text{تعداد تار } x = 320$$

$$3.5 \times 320 = 1120 \text{ تعداد تار} \quad \frac{1 \text{ کیلوگرم تار}}{1360 \text{ متر}} = \frac{x}{1120} \quad x = 800 \text{ گرم}$$

$$\frac{150}{16} = \frac{150}{x} \quad \text{تعداد پود } 240 \times 8 = \text{تعداد خانه شطرنجی های } 240 \times x \\ = 224640 \div 100 = 2246.40 \text{ طول پود}$$

$$\frac{1}{1200} = \frac{x}{2246.40} = 1.872 \text{ کیلوگرم}$$

واحد یادگیری ۴

شایستگی بافت زیلو

چله دوانی

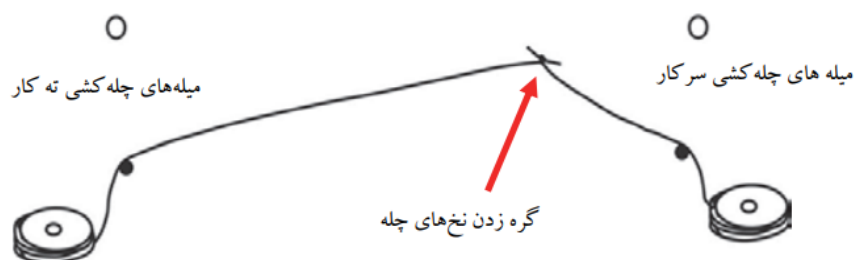
مراحل چله دوانی:



۱- آماده سازی قاب چله دوانی و قرار دادن میله های بلند در داخل دیوار (فاصله آنها با توجه به طول چله مورد نیاز انتخاب میشود)؛

۲- قرار دادن دو دوک نخ چله در کنار میخ یاها در دو طرف قاب چله دوانی؛

۳- گره زدن دو سر نخ دوک ها به یکدیگر؛



۴- قرار دادن آن بر روی یکی از میل ها؛



۵- انتقال نخها به میله دیگر و تکرار رفت و برگشت آن؛



شکل ۳۱- نحوه عبور دادن نخها از میلهها

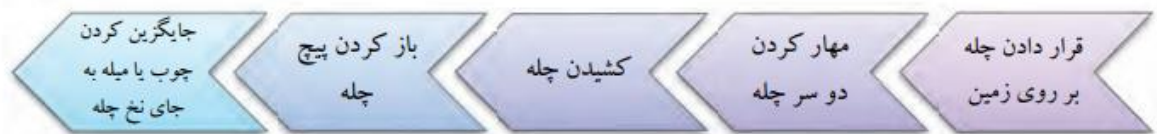
۶- آماده سازی نخ مهار ته کار و نخ مهار سر کار؛

با توجه به عرض زیلو، دو نخ چهار لا به طول $5/1$ برابر عرض زیلو تهیه می کنیم و آن را تاب دهیم می از میان چله هایی که بر روی میله ها سوار شده اند به صورت زیگزاگ (ته کار) و حلقه ای (سرکار) عبور می دهیم.

۷- در مرحله آخر، برای آن که زیر و رو بودن چله ها از بین نرود، از زیر و روی دهانه ایجاد شده، دو نخ را برای مهار کردن ضرب چله عبورها می دهیم. (۶۵ - ۶۶)

باز کردن و راست گرفتن چله ها

مراحل راست گرفتن چله ها



۱- پس از باز کردن چله ها آنها را روی زمین پهن می کنیم؛

۲- دو میله مقاوم را؛ با طول متناسب با عرض چله ها، در بین تارها قرار می دهیم؛

۳- چله ها را از دو طرف محکم می کشیم؛

۴- در زمان کشیدن چله ها، با استفاده از یکی از چوب های مهار به چله ها ضربه می زنیم تا تاب چله ها باز

شود. به این کار «باز کردن پیچ چله» می گویند؛

۵- جایگزین کردن چوب یا میله فلزی، به جای نخ های مهار ضرب چله چوب یا میله بالا مربوط به گُرت نقش و چوب یا میله پایینی مربوط به گرت های ساده است.

مراحل بستن چله بر روی دستگاه



بستن و برگرداندن تارها بر روی تیر پایین (پیچیدن کار)

مراحل بستن و برگرداندن تارها بر روی تیر پایین پیچیدن کار

۱- در ابتدا میله پایینی ته کار را از لا به لای تارها بیرون آورید؛

۲- دو طرف چله را به تیر پایین گره میزنیم؛

۳- با استفاده از یک نخ و سوزن و با استفاده از دماغه تیر که بر روی تیر پایین تعبیه شده است، تارها را «ته دوزی» می کنیم.

۴- با استفاده از تنگ تیر پایین، چله ها را بر روی تیر پایین جمع می کنیم به این مرحله از کار «پیچیدن کار» می گویند.

شلیت عامل طرح اندازی (نقش در زیلو)

شلیت مجموعه ای از نخ های تابیده است که به صورت دسته ای کنار هم قرار گرفته اند. هر یک از این دسته ها در بافت زیلو نام و عملکرد مستقلی دارند. این دسته ها از پایین به بالا عبارتند از:

- | | |
|--------------------|-----------------|
| ۱. سفید جو | ۲. سیاجو |
| ۳. مَج پایین | ۴. برمج پایین |
| ۵. برمج پایین میون | ۶. مَج میون |
| ۷. برمج بالای میون | ۸. برمج بالا |
| ۹. مَج بالا | ۱۰. مداخل پایین |
| ۱۱. مداخل میون | ۱۲. مداخل بالا |

رشته نخ های سفید جو، سیاجو و سه دسته مداخل (مداخل بالا، مداخل میان، مداخل پایین) مربوط به نقش اندازی حاشیه اند و مَج های دیگر به نقش زمینه مربوط میشوند. زیلو در اصل سه مَج به نام مَج بالا، مَج میان و مَج پایین داشته و به تدریج که نقش ها متنوع شده، بر تعداد مَج ها افزوده شده.

ترتیب بستن تارها با شلیت عموماً ثابت و به صورت رفت و برگشتی است.

بستن تارها به وسیله گُرت نقش از پایین به بالاست. در هفت مَجی از مَج پایین شروع میشود و تا مَج بالا ادامه دارد و به همین صورت است از مَج بالا به مَج پایین. این نوع بستن تا تمام شدن نخ های تارهای متن ادامه می یابد.

بستن گُرت نقش

۱- قبل از بستن گرت به مَج ها تمامی گرتهای نقش را بر روی چله ها قرار میدهیم. با این عمل اندازه نخ های گُرت تنظیم میشود.

۲- در زمان بستن گرت نقش، ابتدا نخ های کناره را که شش یا هشت عددند، جدا میکنیم و به سیاه جو می بندیم. و سپس اولین نخ از گرت نقش را انتخاب میکنیم و به سفید جو میبندیم. با توجه به نقشه، دستور گُرت های نقش را به مَج های مورد نظر مهار میکنیم.

۳- گرت بندی از قسمت حاشیه زیلو شروع میشود. حاشیه خود چند نقش دارد و به هر نقش «گرت» مجزایی می بندند. روش گرتبندی به ترتیب جدول زیر است:

تار اول گرت نقش به سفید جو	تار هفدهم گرت نقش به سفید جو
تار دوم گرت نقش به سیاجو	تار هیجدهم گرت نقش به سیاجو
تار سوم گرت نقش به سفید جو	تار نوزدهم گرت نقش به سفید جو
تار چهارم گرت نقش به مداخل پایین	تار بیستم گرت نقش به مچ پایین
تار پنجم گرت نقش به مداخل میان	تار بیست و یکم گرت نقش به برمچ پایین
تار ششم گرت نقش به مداخل بالا	تار بیست و دوم گرت نقش به برمچ میون پایین
تار هفتم گرت نقش به مداخل میان	تار بیست و سوم گرت نقش به مچ میون
تار هشتم گرت نقش به مداخل پایین	تار بیست و چهارم گرت نقش به برمچ میون بالا
تار نهم گرت نقش به مداخل میان	تار بیست و پنجم گرت نقش به برمچ بالا
تار دهم گرت نقش به مداخل بالا	تار بیست و ششم گرت نقش به مچ بالا
تار یازدهم گرت نقش به سیاجو	تار بیست و هفتم گرت نقش به برمچ بالا
تار دوازدهم گرت نقش به سفید جو	تار بیست و هشتم گرت نقش به برمچ میون بالا
تار سیزدهم گرت نقش به سیاجو	تار بیست و نهم گرت نقش به مچ میون
تار چهاردهم گرت نقش به مداخل بالا	تار سی ام گرت نقش به برمچ میون پایین
تار پانزدهم گرت نقش به مداخل میان	تار سی و یکم گرت نقش به برمچ پایین
تار شانزدهم گرت نقش به مداخل پایین	تار سی و دوم گرت نقش به مچ پایین

استفاده از این نوع گره به منظور جابه جایی یا تعویض راحت نخ های گرت نقش، در صورت لزوم است. کمونه ها را بر روی پشت بند قرار میدهیم سپس دست های از نخهای چله به طول ۸۰ سانتیمتر را، پس از دوازده لایه نمودن، بر روی شمشه ها مهار میکنیم. به این نخ که واسط بین کمانه و شمشه است «پاچه بند» گفته میشود. فاصله میان کمونه و شمشه از طریق تابیدن و پیچیدن نخها تنظیم میشود.

چوب کلی، جهت مهار نخ از دو قسمت تشکیل شده است. قسمت انتهایی کلی را که به پشتبند بسته میشود، «پاچه بند کلی» میگویند که همانند پاچه بند در کمونه هاست. نخ مهار سر کلی که نخ دولا تاب از نخ چله است، به تیر بالا وصل و از روی شلیتها به کلی مهار میشود. به این نخ مهار در کلی که وظیفه معلق نگه داشتن کلی را بر عهده دارد «اوسال کلی» گفته میشود، کلی ها و کمونه ها، همان طور که گفته شد، از طریق تابیدن نخ های پاچه بند تنظیم میشوند.

بستن گرت شمشه بالا و پایین (گرت ساده)

جایگزین نخ های دوگزون، دو چوب یا میله فلزی است که طول آن ۲۰ سانتی متر از عرض چله برای شمشه بالا و ۴۰ سانتیمتر بزرگتر از عرض چله برای شمشه پایین است. قبل از بستن گرت شمشه نخ باهایی را طول مناسب از تیر بالا همانند «اوسال کلی» به شمشه ها مهار می کنیم که به آنها «گوشواره» می گویند. تغییر اندازه در طول گرت شمشه بالا و پایین به منظور گیر نکردن آنها جهت بستن گوشواره هاست. بستن گرت شمشه ها همانند بستن کوجی در قالی و گلیم است، با این اختلاف که فاصله شمشه تا نخ چله ۱۲ سانتیمتر است در زمان بستن گرت تنظیم کردن این فاصله بسیار اهمیت دارد.

ابزار بافت در زیلوبافی

تنها دو ابزار در بافت زیلو مورد استفاده قرار می گیرد:

۱- پنجه

۲- قیچی

پنجه

یکی از ابزار اصلی در زیلوبافی پنجه است که برای کوبیدن پود از آن استفاده می شود. در انتهای دسته میخی نصب شده است که از آن برای نگه داشتنش بر روی بافت در زمان کشیدن پودها و یا آزاد کردن نخ ها گرت شلیت، در صورت تابیدن به یکدیگر استفاده می شود.

قیچی

کاربرد قیچی در بافت زیلو تنها در زمان بستن گرت ها هم اندازه کردن نخ های گرت و همچنین در زمان اتمام بافت است که از آن برای چیدن پودهای باقیمانده و همچنین جهت بریدن چله ها و جدا کردن بافته از دستگاه استفاده می کنند.

مراحل بافت

انتخاب نقشه (مهار توسط کلی)	مرحله یکم
گذراندن پود (رفت پود)	مرحله دوم
پنجه زدن	مرحله سوم
ایجاد دهانه بافت (جابه جایی کمان ها)	مرحله چهارم
گذراندن پود (برگشت پود)	مرحله پنجم
پنجه زنی	مرحله ششم

مراحل تهیه ماسوره (۸۹)



نکته:

به مهار کردن مج های کلی و رچیدن نقش گفته میشود.

نکات ایمنی:

در زمان پنجه زدن، سر پنجه ها در حدود یک سانتیمتر داخل چله ها قرار گرفته و کوبیده شوند. اگر پنجه ها بیش از حد داخل چله ها قرار گیرد سبب پاره شدن چله میشود و اگر تنها سر پنجه داخل چله قرار گیرد سبب پاره شده پود میشود.

بستن پهناوند

دو سوزن مهار پهناوند را در دو سمت زیلو قرار می دهیم. حلقه مهار آن را نیز از داخل سوزن ها عبور می دهیم. سپس فاصله مورد نیاز را، جهت عرض بافته تنظیم و پیچ های پهناوند را سفت می گاه کنیم. آن پهناوند را بر روی بافته مهار می کنیم و بر روی کار می بندیم.



بنوم: یازدهم - بافت کَش‌های حاشیه عمودی و افقی										
نیم بنوم				نیم بنوم				اجزای شلیت		
پوی سوم		پوی چهارم		پوی دوم		پوی اول				
نقشه	اجرای	نقشه	اجرای	نقشه	اجرای	نقشه	اجرای			
دستوربافت (مجهای انتخابی)	بافت	دستوربافت (مجهای انتخابی)	بافت	دستوربافت (مجهای انتخابی)	بافت	دستوربافت (مجهای انتخابی)	بافت			
	مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود سفید را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود سفید، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود رنگی را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود رنگی، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود سفید را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود سفید، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود رنگی را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود رنگی، پنجه زده می‌شود.	مداخل بالا		
										مداخل
										میان
										مداخل پایین
										مچ بالا
										برمچ بالا
										برمچ بالای میون
										مچ میون
										برمچ پایین میون
										برمچ پایین
										مچ پایین
										سیاه جو
						سفیدجو				

بنوم: دوازدهم - بافت کش‌های حاشیه عمودی و افقی								
نیم بنوم				نیم بنوم				
پوی سوم		پوی دوم		پوی اول		پوی چهارم		
نقشه دستوربافت (مچ‌های انتخابی)	اجرای بافت	نقشه دستوربافت (مچ‌های انتخابی)	اجرای بافت	نقشه دستوربافت (مچ‌های انتخابی)	اجرای بافت	نقشه دستوربافت (مچ‌های انتخابی)	اجرای بافت	
مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود سفید را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود سفید، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود رنگی را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود رنگی، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود سفید را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود سفید، پنجه زده می‌شود.		مچ‌ها را بر اساس نقشه دستوربافت به کلی مهار می‌کنیم و پود رنگی را از میان تارها عبور می‌دهیم سپس پنجه زده می‌شود و کمانه جابه‌جا می‌گردد و با برگشت پود رنگی، پنجه زده می‌شود.		
								مداخل بالا
								مداخل میان
								مداخل پایین
								مچ بالا
								برمچ بالا
								برمچ بالای میون
								مچ میون
								برمچ پایین میون
								برمچ پایین
								مچ پایین
								سیاه جو
سفید جو								

زمانی که ارتفاع بافت در دستگاه به حدود ۷۰ تا ۱۰۰ سانتیمتر می‌رسد، عبور پود از چله‌ها به سختی انجام می‌گیرد. در این مرحله تنگ بالا را آزاد و چله‌ها را از حالت کشش خارج می‌نماییم؛ سپس با استفاده از تنگ پایین، زیلوی بافته شده را به دور تیر پایین جمع می‌کنیم و این کار را ادامه می‌دهیم تا زیلو در فاصله ۲۰ سانتی متری تیر پایین قرار گیرد. آنگاه با استفاده از تنگ بالا چاه‌ها را در حالت کشش بافت مهار می‌کنیم و بافت را ادامه می‌دهیم.

جدا کردن زیلو

برای جداسازی زیلو از دستگاه دو روش معمول است:

۱- جداسازی تمام زیلوهای بافته شده از روی دستگاه؛

چله زیلو از نوع چله فارسی است و طول آن عموماً به اندازه دو عدد زیلو (با اندازه از پیش تعیین شده) و یا در مواردی بیشتر از دو عدد زیلوست. همان طور که در بخش های قبلی ذکر شد، فاصله بین دو بافته را «شقه» میگویند. پس از اتمام هر قطعه از زیلو، حد فاصل شقه را به دو قسمت مساوی تقسیم و با استفاده از ماژیک و خط کش، خط برش چله را علامت گذاری می کنیم. همین عمل را برای تمامی زیلوهای بافته شده بر روی چله تا اتمام بافت آخرین زیلو بر روی دستگاه انجام می دهیم. بعد از اتمام بافت تنگ بالا را آزاد میکنیم و با کم شدن فشار چله، با استفاده از قیچی، چله ها را از روی خط برش مشخص شده برش میزنیم و به همین ترتیب با آزاد کردن تنگ تیر پایین، مابقی زیلوهای بافته شده را از روی تیر پایین برش می دهیم و جدا می کنیم.

در صورتی که بخواهیم هر کدام از زیلوهای بافته شده را بعد از اتمام بافت از دستگاه جدا کنیم، ابتدا باید فاصله شقه را از ۱۵ سانتیمتر به ۲۵ تا ۳۰ سانتی متر افزایش دهیم، سپس خط برش را در فاصله ۵/۷ سانتیمتر بالای بافت سرپر علامت گذاری و محل برش را مشخص میکنیم، سپس در فاصله ۲۵ سانتی متری، بافت زیلوی بعدی را شروع میکنیم و این زیلو را به طول ۷۰ سانتیمتر می بافیم، سپس همانند روش قبل، تنگ بالا را آزاد و چله ها را از حالت کشش خارج می سازیم و با استفاده از قیچی زیلوی بافته شده را از دستگاه جدا میکنیم، سپس همانند ابتدای نصب چله، چله ها را بر روی تیر پایین «ته دوزی» میکنیم و پس از آن تنگ بالا را مهار می کنیم و بافت را ادامه میدهیم.

پودمان ۳

بافت جاجیم ساده

تعریف جاجیم

تار و پود در شکل گیری همه دست بافته ها بسیار اهمیت دارد، به طوری که تصور به وجود آمدن یک دست بافته بدون تار یا پود ناممکن به نظر میرسد. از این نظر شاید نتوانیم بگوییم در قالی یا گلیم، تار اهمیت بیشتری دارد یا پود. اما در مورد جاجیم ها (به استثنای جاجیم های پودنما یا جاجیم هایی با پودهای الحاقی)، وظیفه و کارکردی که چله دارد بیشتر از پود احساس میشود. چرا که علاوه بر ایجاد بستری برای بافت، رنگ جاجیم و طرح آن نیز منوط به چله کشی منظم و دقیق است. به عبارت دیگر تار های رنگین در شکل گیری جاجیم نقش مهمی عهده دارند. در عین حال در سراسر ایران و در برخی از کشورهای همجوار، جاجیم های بافته می شود که به دلیل داشتن تنوع فنون، ابعاد و روش بافت، ارائه تعریفی واحد از جاجیم را دشوار می سازد. اما اجمالاً جاجیم را اینگونه تعریف کرد: «دست بافت های کم عرض با طول نسبتاً زیاد، که در غالب موارد آن را به صورت تارنما یا تار و پود نما می بافند، و پس از بافت با هدف از پیش تعیین شده، به اندازه های کوچکتر تقسیم و قطعات بریده شده آن به یکدیگر دوخته میشود».

ساختار کلی جاجیم

تارهای رنگین در بافته شدن جاجیم نقش مهمی دارند. با دقت در نحوه در هم تنیده شدن تار و پود جاجیم این نکته فهمیده میشود که در ساختار جاجیم، تارها هستند که بافت، نقش و رنگ آن را فراهم میکنند. ضمن اینکه راه های رنگی که در راستای طول جاجیم شکل میگیرد، چه حاوی نقش مایه و چه فاقد نقش مایه باشند، از نظر بصری مهمترین عامل برای شناخت جاجیم هاست.

انواع جاجیم و تکنیک های بافت آن

ادوات و ابزارهای بافت در گونه گون شدن دست بافته ها تاثیرات مهمی دارند. در شکل گیری انواع جاجیم نیز تأثیر ابزارها به طور بارزی عیان است. همچنان که در میان بافندگان مناطق مختلف، جاجیم ها را به تعداد کوچیهای مورد استفاده در حین بافتشان می شناسند. در اینجا نیز همین نامگذاری را مورد استفاده قرار می دهیم و به سه گروه جاجیم یک کوچی، دو کوچی و چهار کوچی و انواع بافت جاجیم هایی که در این سه گروه قرار می گیرند می پردازیم.

الف: جاجیم یک کوچی

قابلیت های بافت جاجیم یک کوچی، در هم تنیدن تار و پود به صورت یک زیر و یک روست که ساده ترین نوع بافت است. تارها به صورت یک در میان زیر و رو میشوند و پود مستقیماً در بین آنها قرار می گیرد.

تارهای جاجیم را میتوان متراکم یا تُنک، چله کشی کرد. در صورتی که چله کشی متراکم انجام شود دست بافت های تارنما شکل میگیرد و چنانچه تراکم تارها کم باشد، بخشی از پود نیز از لا به لای تارها به چشم می خورد و بافتهای تار و پودنما میشود، هرچند این روش اخیر، در میان بافندگان جاجیم رواج ندارد. به هر صورت این نوع جاجیم که با یک کوچی بافته می شود و به جاجیم ساده موسوم است، پایه ای ترین بافته در میان فرشها و منسوجات قلمداد می شود.

بافت تافته یکی از ساز و کارهای بافت معرفی شده است که در آن وضعیت تلاقی تارها و پودها به صورت زیر و روی یکی در میان است. برای شروع به بافت تافته، امکان جابه جایی تارها برای شکل گیری نقش وجود دارد که نمونه هایی از آن مشاهده می شود.

تارنما بودن جاجیم ساده این قابلیت را به وجود میآورد که با استفاده از ترفند جابه جایی برخی از تارها، نقش به وجود آورد. بافت تافته به دو صورت متراکم و تُنک امکان اجرا دارد. چنانچه متراکم بافته شود با جابه جایی تارها می توان ایجاد نقش نمود و دست بافت های تارنما به وجود آورد. چنانچه تارها با تراکم کم باشند می توان با کمک پودهای رنگین، پاساژهای رنگی عمودی افقی به وجود آورد و دست بافت های تار پودی خلق کرد.

ب: جاجیم دو کوچی

نقش کوچی در دست بافته ها، ایجاد دهانه بافت و به عبارت دیگر زیر و رو کردن تارهاست. این جابه جایی تارها، با یک کوچی و هاف به راحتی انجام می پذیرد. در جاجیم های دو کوچی همین عمل جا به جایی تارها با همین نظم صورت می گیرد. بنابراین عملکرد یک هاف و کوچی با سیستم دو کوچی یکسان است. اما بسیاری از بافنده های جاجیم برای دستیابی به نقش پردازی های پیچیده، بر روی چله جاجیم دو کوچی نصب می کنند و با دخالت انگشت، تعدادی از تارها را با هدف از پیش معلوم، در پود دهی مشارکت می دهد یا از درگیری با پود حذف می کنند. با این عمل امکان شکل گیری نقش هایی متنوع اما در مقیاس کوچک فراهم می شود.

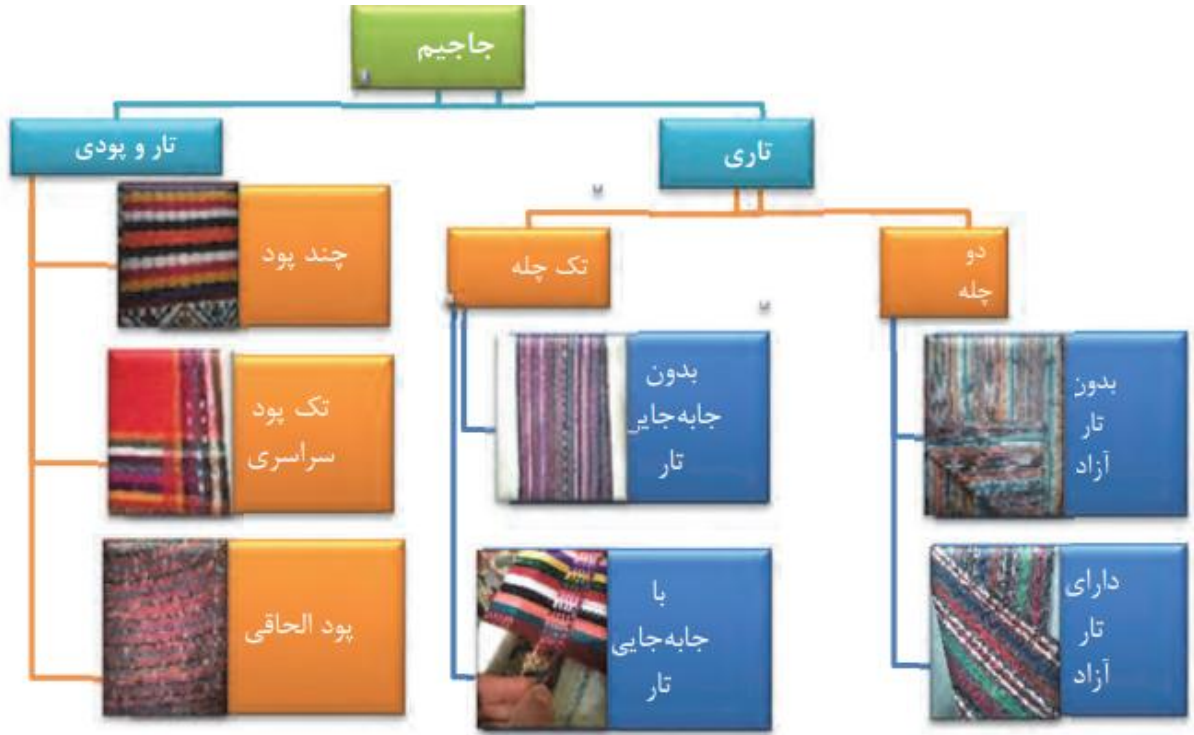
پ: چهار کوچی

خلاقیت بافنده های جاجیم در ایجاد نقوش پیچیده و متنوع موجب شد تا ادوات بافت را هر چه گسترده تر مورد استفاده قرار دهند. بهره گیری از تعداد کوچی های بیشتر پاسخگوی قریحه بافندگان در طراحی نقوش پیچیده تر شد. در میان فرش ها، جاجیم دست بافته ای است که از نظر فنون بافت قرابت زیادی با پارچه ها دارد. نقاط مشترک فنی بین پارچه ها و جاجیم عبارتند از طول زیاد، نیاز نداشتن به شیرازه، بریده و دوخته شدن تکه ها در کنار یکدیگر، طرح ریزی قبل از بافت (نخ کشی در پارچه و کوچی بندی در جاجیم)، دارا بودن ریتم بافت تکرار شونده و.... کاربرد های متنوع و مشابهی نیز دارند، زیرا هم به صورت زیرانداز و هم به آویز مورد استفاده قرار می گیرند.

اگر تافته را که در آن، تار و پود به صورت مساوی با هم درگیر می شوند، نخستین یا پایه ای ترین بافت در نظر بگیریم، مرحله بعد از آن، بافت چهارکوجی است که در آن امکان طراحی بافت وجود دارد. در این صورت، بافته هایی کج راه (سرژه) و انواع مختلف آن امکان بافت دارند. الگوهای زیر نمونه هایی از بافت چهارکوجی هستند که بر روی جاجیم ها و پارچه ها قابل اجرا و مشاهده اند.

نکته قابل ذکر در بافت جاجیم های چهارکوجی این است که عموماً این بافته ها تار پودی هستند. همچنین در بافت تافته (بافت ساده ای که با دو کوچی شکل میگیرد) چنانچه تراکم تارها زیاد شود، توانمی در بافتن آن از چهار کوچی استفاده کرد. این به آن معناست که در تولید تافته، چنانچه با چهار کوچی بافته شود، بر خلاف سایر بافته های چهار کوچی، طراحی بافت صورت نمیگیرد. قابل توجه است که بافت های ساده، فقط زمانی با دو یا چهار کوچی بافته میشوند که تراکم نخ هایشان زیاد باشد.

انواع جاجیم از نظر تکنیک بافت، مطابق نمودار زیر طبقه بندی میشوند:



جاجیم ها از نظر نوع بافت در سه گروه قرار میگیرند. تارنما - تار و پود نما - پودنما

مشخص کردن واحد طرح در جاجیم

تار و پود اجزای اصلی بافت جاجیم هستند. رنگین بودن تارها نیز موجب نقش آفرینی می شود. در کاغذ نقشه های شطرنجی مورد استفاده برای طراحی قالی کوچکترین واحد کاغذ نقشه، واحد طرح قلمداد می شود. در طراحی فرش این واحد، ما بازای دو نخ چله، پود (ضخیم و نازک) و گره است. همین واحد در بافت انواع جاجیم، معادل چهار نخ تار و یک پود است. در نهایت باید گفت که واحد طرح در جاجیم، یک مستطیل عمودی (در راستای تارها) است که مساحت آن نصف واحد طرح در نقشه قالی است.

ویژگی طرح در جاجیم

با توجه به اینکه رنگ و طرح جاجیم وابسته به چله های رنگی است، طراح بافت جاجیم برای طرح اندازی محدودیت دارد. ویژگی اساسی طرح جاجیم این است که از ابتدا تا انتهای جاجیم هیچ رنگی امکان تغییر ندارد و همین محدودیت طرحاندازی جاجیم است. در این بین جاجیم های دارای پود الحاقی از این قاعده مستثنا هستند.

مراحل شکل گیری جاجیم از طراحی تا بافت

مراحل شکل گیری جاجیم ها با مشخص کردن ابعاد آغاز میشود و با جداسازی از دستگاه به پایان میرسد.



جنس نخ های مصرفی

بافت جاجیم همچون گلیم با دو نخ صورت می گیرد؛ یکی تار و دیگری پود. اما عموماً نخ های تار و پود جاجیم از یک جنس انتخاب می شوند. نخ پشمی بیشترین مصرف را در جاجیم داشته است و تار و پود آن با قطر یکسان مورد استفاده واقع می شود. در برخی از جاجیم ها از نخ پنبه ای نیز به عنوان پود استفاده می شود. بخشی از جاجیم های ایرانی از جنس ابریشم تولید می شدند. در سالهای اخیر جاجیم ها عمده‌اً از جنس اکریلیک (کاموا) بافته می شود.

جنس و رنگ مواد اولیه بر اساس نقشه

جنس نخ هایی که در تار و پود جاجیم به کار می روند عبارتند از پشم، ابریشم و کاموا. در برخی از جاجیم ها برای پود از نخ هایی از جنس مو استفاده می شود.

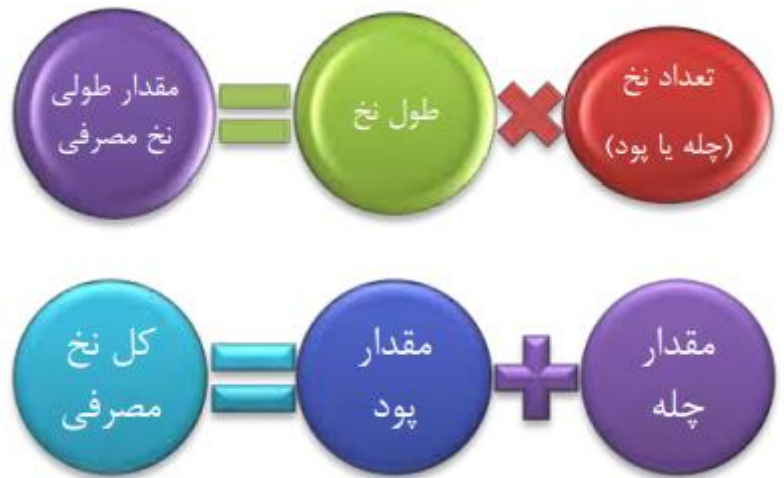
رنگریزی نخ های پشم و ابریشمی عمدتاً با رنگزاهای طبیعی و در برخی موارد با رنگزاهای شیمیایی است. نخهای کاموایی در روند تولیدشان فرایند رنگ رزی صنعتی را طی می کنند.

مشخص کردن میزان مواد اولیه



محاسبه مقدار مواد اولیه در کارگاه های تولیدی اهمیت بسزایی دارد. مصرف مناسب مواد اولیه در یک کارگاه تولیدی صرفه جویی در منابع مالی در پی دارد. یکی از دغدغه های مدیران تولید کارگاه های بافت، تعیین و به کارگیری مقدار صحیح مواد اولیه است.

برای برآورد مقدار مواد اولیه ، اعم از چله و پود در بافت جاجیم ، لازم است طول دستگاه و عرض جاجیم را در نظر بگیریم و به روش زیر عمل کنیم.



تا اینجا مقدار طولی نخهای مصرفی را میتوان محاسبه کرد. اما مسئله میمه که نباید از آن غافل شود این است که برای بافتن جاجیم همواره مقداری چله برای جایجابه تارها و ایجاد دهانه بافت و جایگاه کوچی نیاز است. این مقدار چله در دستگاه های مختلف حدود ۱۰۰ تا ۱۳۰ سانتیمتر است که باید در محاسبه ابعاد جاجیم لحاظ شود.

اما معیار طول برای تهیه نخ به منظور تولید جاجیم معیار مناسبی نیست. چرا که برای تهیه نخ به کارگیری شاخص طول بسیار دشوار است. برای حل این مشکل میتوان وزن مقدار مشخصی از نخ را دقیقاً به دست آورد و عدد به دست آمده را شاخصی برای کل نخ مورد نیاز در نظر گرفت. لذا از شاخص وزن استفاده میشود. برای محاسبه مقدار نخ مورد نیاز به یاد داشته باشیم که طول مشخصی از هر نخ، تا زمانی که تاب و ضخامت یکسان داشته باشد، ثابت است.

وزن به گرم	طول تک لای نخ	ضخامت	
۱	۳۰۰ متر	۲۰/۱۵	نمره متریک
۱۰۰	۳۰۰۰۰ متر	۲۰/۱۵	نخ مصرفی

شناسایی فروشگاه های مواد اولیه و ارتباط با آنها

روش های خریداری نخ

خریداری کردن نخ ، هم به مقدار زیاد (خرید عمده) و هم به مقدار کم (خرید جزئی) رایج است به سه روش صورت می گیرد (مبادله با هر یک از این سه روش منوط به توافق و رضایت خریدار و فروشنده است).

۱- خرید نقد ؛

۲- خرید اقساط ؛

معامله معمولاً در هنگام خرید جزئی نخ به صورت نقد انجام میشود و خرید اقساطی و مدتدار در معاملات عمده اتفاق میافتد. در هریک از این سه روش، مسئله مهم صدق گفتار و امانتداری است.

بسته بندی و انتقال نخ

نخ های همجنس، هم رنگ و هم قطر، معمولاً در بازار به صورت کلاف، با وزن ۵,۴ تا ۵ کیلوگرم، در بسته بندی هایی موسوم به بقچه، عرضه میشود. در عین حال برخی نخ ها به شکل دوک آماده و عرضه می شوند و بسته بندی به خصوصی ندارند.

کلاف: نخ که توسط کلاف پیچ پس از تولید به صورت حلقه با جرم حداکثر ۲۵۰ گرم پیچیده میشود.

بقچه: بسته هایی از کلاف به جرم حدود ۵/۴ تا ۵ کیلوگرم می باشد.

عدل: تعداد ۱۶ بقچه به جرم ۷۲ تا ۸۰ کیلوگرم میباشد.

بهر (پارتی): محموله ای از کالا که همجنس، هم نوع و دارای نمره نخ، تاب، رنگ و فرآوری یکسان می باشد.

جرم بوبین و بقچه های نخ موجود در بهر: جرم ناخالص بوبین ها و همچنین جرم بقچه های نخ در هر بهر باید یکسان بوده اما حدّ رواداری آنها نسبت به میانگین نباید از ۲ درصد تجاوز کند. نخ باید سالم و تمیز به صورت بوبین و یا بقچه به بازار عرضه شود. کلیه بوبین ها یا بقچه های یک بهر باید یک شکل و یک اندازه باشند. نخ های بسته بندی شده باید در کیسه های پلیمری و سالم که در مقابل آب مقاوم میباشد بسته بندی شوند.

بسته های نخ باید در کارتن های موجود در یک بهر (پارتی) کالا باید هم شکل و یک اندازه باشند و در کارتن ها را پس از قرار دادن کالا در آنها باید توسط نوار پست به نحوی چسبانید که علاوه بر پوشانیدن تمام طول مرز، روی کارتن از طرفین نیز حداقل ۱۰ سانتیمتر کشیده و بر دو پهلو کارتن چسبانیده شود. بسته بندی نخ در کارتن باید به نحوی باشد که به محتویات آن در موقع حملونقل صدمه ای وارد نشود. نکته مهم در بسته بندی نخ این است که بستهبندی میتواند به شکل مناسبی غیر از کارتن و به صورت عدل باشد به شرطی که در موقع نقل و انتقال به کالا صدمه ای وارد نشود.

نکته مهم در انتقال نخها به کارگاه، مقدار نخ است که باید به کارگاه منتقل شود. مقدار نخ که به کارگاه منتقل می شود باید با میزان مصرف تناسب داشته باشد.



شاخص های بسته بندی نخ



شیوه های عرضه نخ

واحد یادگیری ۶

شایستگی بافت جاجیم ساده

ابزار و تجهیزات مورد نیاز

برای بافت جاجیم ساده لازم است کارگاه بافت به تجهیزاتی که در فصل قبل گفته شد، مجهز شود. علاوه بر موارد پیش گفته، تجهیزاتی که در زیر میبینید برای بافت جاجیم به کار می آیند.

تاب زیاد نخ در چله کشی موجب استحکام نخ و مقاومت در برابر پارگی میشود هر چند تاب بیش از حد نیز اشکالاتی به وجود می آورد.

طرح ریزی الگو (نقشه)

با توجه به الگوی دندان موشی، که در فصل قبل گفته شد، نقشه کامل طرح را می توان اجرا کرد. واحد طرح در این الگو، مستطیل عمودی و برابر نصف یک خانه شطرنجی است. این واحد شامل دو نخ تار و یک پود است. برای اجرای طرح و تهیه نقشه، هر واحد کاغذ نقشه گویای دو واحد از بافت است.

رنگ آمیزی نقشه

رنگ و همنشینی رنگها در دست بافته ها اولین عاملی است که دیده میشود و مورد توجه و ارزیابی قرار میگیرد. در منابع علمی که راجعه رنگ، تضاد رنگی، هماهنگی رنگها و همنشینی آنها مطالب مفیدی وجود دارد که اجمالاً مبانی رنگ دانسته میشوند. دس تباخته هایی نظیر جاجیم دارای مبانی رنگ مختص به خود هستند. با ملاحظه و بررسی تعدادی جاجیم میتوان به نوع همنشینی رنگ در این دست بافته، به تفکیک منطقه، بافت آن پی برد.

چله کشی بر اساس رنگبندی نقشه

یکی از تفاوت های چله کشی گلیم و جاجیم در این است که معمولا برای چله گلیم امکان تعویض نقشه وجود دارد. یعنی می توان چندین نقشه با رنگ های متفاوت را، مشروط به اینکه تعداد چله آماده شده با تعداد خانه های کاغذ شطرنجی برابر باشند، طراحی و ترسیم کرد. اما برای جاجیم از همان بدو چله کشی مو تصمیم گیری برای رنگ های چله، طراحی و تعیین رنگ صورت می گیرد.

تنظیم فشار چله

پس از نصب کوچی و استقرار هاف، با پیچ های دستگاه، کشش نهایی چله را به منظور تنظیم نهایی چله انجام می دهیم.

تهیه ماسوره

در تهیه و بافت منسوجات، به ابزاری که نخ پود را به شکلی منظم و منسجم از لابه لای تارها عبور می دهد «ماسوره» میگویند. استفاده از این ابزار در بافت فرش معمول نیست. در بین بافنده های فرش، به چند لا از نخ پود، که منظم در کنار هم قرار داده می شوند، ماسوره می گویند.

تهیه ابزار بافت بر اساس نوع دستگاه

در تولید جاجیم از ابزارهای متعدد و پیچیده استفاده نمی شود. در فصل اول این کتاب گفتیم که دار و دستگاه های بافت جاجیم عبارتاند از دستگاه های ساده بافت پارچه، دستگاه های (دار) افقی و دستگاه آموزشی (عمودی). هر یک از این سه گروه از دستگاه ها برای بافت جاجیم ابزارهایی چون شانه یا کرکیت، ماسوره، پهنابند و قیچی را طلب میکنند. در جاجیم هایی که با دستگاه های بافت پارچه تولید میشوند،

شانه بر روی دستگاه مهار می شود، به عبارت دیگر جزئی از دستگاه بافت به شمار میرود. انواع مختلفی از شانه با کاربردهای مشابه در دست بافته های مختلف و فرشها مورد استفاده قرار می گیرد. در مناطق مختلف، نام های کلوزار، دفتین، دفه، کرکیت، شانه، پنجه و... ناظر به ابزاری است که کاربرد اصلی آن کوبیدن پود است. آنچه موجب تغییرات ظاهری و فیزیکی

این ابزار در مناطق مختلف شده، نوع کاربری و اختلاف مواد اولیه آن است. برای بافت جاجیم استفاده از کرکیت، که خود بر دو نوع است، توصیه می شود.

کرکیت صاف برای دستگاه های افقی و کرکیت عمودی برای دستگاه های عمودی (از جمله دستگاه آموزشی) مورد استفاده قرار می گیرند. ماسوره به مقداری از پود گفته میشود که به صورت منظم به شکل یک کلاف کوچک در میآید تا طول نسبتاً زیادی از آن در یک نوبت از لابه لای تارها عبور داده شود تا بافت با همان کلاف کوچک ادامه پیدا کند. در دستگاه های پارچه بافی، ماسوره ابزاری است که نخ پود به صورت منظم به دور آن پیچیده میشود و در قلافی موسوم به ماکو قرار داده میشود. پهنابند ابزاری کمکی برای کنترل کناره های جاجیم در حال بافت است که به شکل های مختلف وجود دارد. استفاده از آن در بافت ضروری نیست اما بهره گیری از آن تأثیر بسزایی در ارتقای کیفیت بافت دارد. قیچی ابزار بُرش است و در مراحل مختلف بافت و تکمیل جاجیم مورد استفاده قرار می گیرد.

آماده سازی برای شروع بافت

شروع بافت با یک زیرسازی و بافت مقدماتی موسوم به سربندی انجام میپذیرد. برای اجرای سربندی به کلیه تجهیزات و مواد اولیه ای که در بافت مورد استفاده اند، احتیاج خواهید داشت. لذا پس از حصول اطمینان از وجود نخ مناسب پود، بافتن سربندی را شروع کنید.

سربندی

پیش از اجرای سربندی، نصب کوچی الزامی است.

نکته: در بافت جاجیم های ساده، الگوی مورد نظر بافت در سربندی هم دیده میشود.

برای اجرای سربندی در جاجیم ساده، رفت و برگشت پود بدون اجرای شیرازه انجام میشود.

کرکیت دارای تیغه های موازی است و به کارگیری آن، باید مستقیم و عمود بر چله ها باشد.

کرکیت و دفتین دو تفاوت عمده دارند. وزن نسبتاً زیاد کرکیت و وزن بالنسبه سبک دفتین کاربرد هر یک از این دو ابزار را از یکدیگر مشخص و متمایز کرده است. همچنین زاویه تیغه های هر یک از این دو ابزار در به کارگیری آنها مؤثر بوده است. تیغه های ناموازی دفتین برای کوبیدن پودهای موج و تیغه های موازی کرکیت برای کوبیدن پودهای مستقیم مناسب ترند.

عبور و استقرار پود

پوددهی دارای دو روش عمده است. برخی از دست بافته ها از نظر پوددهی، پود مستقیم و برخی دیگر پود موج اند.

جاجیم ها از نوع پود مستقیم اند. یکی از مراحل که در روند پود دهی جاجیم مهم و اساسی است، برگشت پود در میان تارهاست. دست بافته هایی که در گروه فرش ها قرار میگیرند (مثل گلیم ها و قالی ها) دارای عنصری موسوم به شیرازه اند. برای ایجاد شیرازه توسط پود لازم است لاقل یک بار پود را به دور تارهای کناری بپیچانیم. در بسیاری از جاجیم ها، به خصوص جاجیم های ساده، در هنگام عبور دوباره پود، نیازی به پیچاندن پود به دور تارهای کناری نیست. گرچه اغلب جاجیم های قشقای و بختیاری دارای شیرازه اند.

دوخت

پس از بافته شدن یک تخته جاجیم با طول زیاد و جداسازی آن از دستگاه، یک مرحله تکمیلی به شرح ذیل وجود دارد:

۱- برش جاجیم بافته شده به قطعات مساوی

۲- کنار هم قرار دادن قطعات بریده شده

۳- دوخت قطعات جاجیم

پس از دوخت، جاجیم دوخته شده را سردوزی میکنیم.

پودمان ۴

بافت جاجیم نقش دار

ابزار و تجهیزات مورد نیاز

برای بافت جاجیم نقش دار در کارگاه، علاوه بر تجهیزات کارگاهی که برای بافت جاجیم ساده به کار میروند، ادواتی که در تصاویر زیر می بینید نیز لازم است. در بافتن جاجیم های نقش دار از ۴ کوچی برای جابه جایی تارها استفاده میشود. با بهره گیری از ۴ کوچی نیازی به هاف نخواهد بود.

مشخص کردن ابعاد و طرح و نقش جاجیم

جاجیم های مناطق مختلف ایران طرح ها و نقوش متنوعی دارند. از نظر رنگبندی نیز ویژگی های منحصر به فردی دارند. یکی از مؤلفه هایی که برای شناسایی جاجیم های مناطق مختلف سراغ داریم طرح و نقش است و دیگری رنگ و رنگبندی برای تولید جاجیم و به منظور مشخص کردن کمیت مواد اولیه لازم است رنگبندی جاجیم و طرح و نقش آن دقیقاً معلوم شود. طرح جاجیم نشان دهنده کلیت آن چیزی است که باید بافته شود، اما نقشه، مشخص میکند اجزای طرح چگونه و در چه مقیاسی بافته شوند.

بنابراین ابتدا لازم است طرح جاجیم از نظر شکل و ابعاد نهایی آن و نیز نقوش و رنگ های آن را مشخص شود.

طراحی نقشه و رنگ آمیز

پس از تعیین طرح، نوبت به انتقال طرح بر روی کاغذ نقشه می رسد برای این منظور، با توجه به طرح نهایی، باید در نظر بگیریم که پس از بافت، جاجیم به چند قسمت می شود و از کجا برش می خورد. در این مرحله لازم است برای قسمت هایی از جاجیم که قرار است بریده شوند ریشه در نظر گرفته شود تا در هنگام دوخت، تعدادی از پودها را برای ایجاد ریشه بیرون بیاوریم، به گونه ای که به نقوش طرح خللی وارد نشود. با در نظر گرفتن همه این موارد اینک می توان نقشه نهایی را ترسیم نمود.

توجه: طراحی نقش در جاجیم همواره در راستای چله انجام میشود. (۱۹۴ - ۱۹۵)

چله کشی

مرحله اول: چله کشی بر اساس طرح

برای چله کشی جاجیم نقش دار، پس از انجام دادن یک مرحله چله کشی، تارها به ترتیب خاصی توسط چهار فقره کوچی مهار میشوند. از این رو به این جاجیم ها جاجیم چهار کوچی نیز گفته میشود. در جاجیم های نقش دار پس از تقسیم تارها به دو گروه، هر گروه از نخها را به صورت جداگانه باید زیر و رو کرد.

مرحله دوم: کوچی بندی

بدون تردید یکی از مهمترین مراحل که برای بافت جاجیم های نقش دار باید با دقت فراوان انجام شود، نصب کوچی است. این بار بر روی یک دستگاه چله کشی شده چهار گُرت یا کوچی نصب میشود. کوچی ها با ابزاری موسوم به کمان جابجا میشوند. هر دو کوچی با یک کمان مهار میشوند.

از این مرحله به بعد بهتر است کوچی ها را با شماره گذاری بشناسیم تا برای اجرای طرح بدانیم کدام گروه از تارها باید جابه جا شوند. اولین کوچی چله های رو از دسته اول چله ها را بالا می آورد. این کوچی شماره ۱ است و تارهای زیر از همین دسته چله را کوچی ۲ جابه جا میکند. کوچی های ۳ و ۴ به همین ترتیب وظیفه جابه جایی تارهای زیر و روی دسته دوم چله را بر عهده دارند.

مرحله سوم: تنظیم کشش تارها و فشار چله

کنواختی کشش تارها در بافته شدن یک جاجیم مرغوب و سالم نقش مهمی ایفا میکند. در وهله اول لازم است کشش همه نخهای چله یکسان باشد. پس از اطمینان از کشش یک اندازه همه تارها، نوبت به مقدار کشش آنها میرسد. برای مقدار کشش نخها دو نکته مهم را باید مد نظر قرار دهیم. اول این که مقدار فشار معرفی ابزار بافت برای دستگاه چهار وردی کششی زیاد حتی اگر به پارگی نخهای چله منجر نشود، موجب ازدیاد طول آنها خواهد شد. دوم اینکه کشش کم تارها، عبور پود را با

مشکل مواجه میکند. همچنین موجب میشود تارها از محل خود جابه جا شوند و به تبع آن بافتن جاجیم را دشوار میکند. بنابراین کشش نسبتاً زیاد تارها برای طی مراحل بافت باید اعمال شود..

مرحله چهارم: استقرار کمان ها

وظیفه کمان، پایین و بالا بردن کوجیها و به تبع آن جابه جا شدن تارهاست. هر کمان دو کوجی را مهار میکند و وظیفه اش جابه جایی دو کوجی است. برای بافتن جاجیم هایی با عرض زیاد از کمان های بیشتری استفاده میشود.

معرفی ابزار بافت برای دستگاه چهار وردی

برای بافت انواع جاجیم ها ابزارهای ساده ای به کار می رود. در پیچیده ترین نوع جاجیم ها از همان ابزار ساده استفاده می شود و فقط ابزاری کمکی به دستگاه بافت اضافه می شود به عبارت دیگر از آنجا که بافتن جاجیم های نقشدار مستلزم استفاده از فنون پیچیده بافت است، ضرورت دارد در دستگاه بافت ادواتی نصب شود تا امکان اجرای بافت فراهم گردد. در بافت جاجیم های نقشدار از چهار کوجی استفاده می شود. این تعداد کوجی برای اینکه امکان جا به جا شدن تارها را فراهم کنند و بافت صورت گیرد، با ابزاری ابتدایی موسوم به کمان مهار می شوند.

آماده سازی برای شروع بافت

بدین منظور بررسی شرایط، اعم از مواد اولیه، تجهیزات، ادوات و محیط کارگاه، ضرورت دارد که به شرح زیر است:

- ۱- دستگاه بافت بررسی مجدد میشود تا اطمینان حاصل گردد در آن اشکال یا عارضه ای که مانع بافت شود، دیده نشده است.
- ۲- پهنا بند، که ابزار مهمی برای حفظ کیفیت جاجیم است، در اختیار و بی عیب است.
- ۳- کرکیت فراهم است و تیغه های سالم و صاف دارد و تا موجب پارگی چله نخواهد شد.
- ۴- چله جاجیم دوباره بررسی میشود تا از سلامت نخ ها اطمینان حاصل گردد.
- ۵- پود جاجیم و لاقل یک ماسوره تهیه شده از آن در دسترس است.
- ۶- مهار کمان مقاوم و محکم است و تا فشار ناشی از جابه جایی کمان ها موجب جابه جایی آن نمی شود.
- ۷- نور و تهویه کارگاه مناسب و مطلوب است.

بافت جاجیم نقش دار

بافت جاجیم با پودگذاری شروع می شود و به انجام می رسد تفاوت پودگذاری یا بافت جاجیم های ساده و نقش دار، به ترتیب جابه جا شدن کوجی بستگی دارد. یعنی بافنده با عبور دادن پود، بافتن جاجیم را انجام می دهد. همان طور که در

بافت جاجیم ساده ملاحظه شد، با استقرار هر پود، تارهای زیر و رو جابه جا می شوند تا پوددهی ادامه پیدا کند. در بافت جاجیم های نقشدار لازم است بافنده به ترتیب جابه جایی تارها توجه نماید. برای این منظور، الگوی جاجیم در هر ردیف بافت را، با شماره کوچی ها معلوم می کنند. در حقیقت بافته شدن جاجیم و صحیح بافته شدن آن به پودگذاری و صحت پودگذاری بستگی دارد. اما استقرار صحیح پود در جاجیم هایچی نقش دار، به ترتیب جابه جایی کوچی ها بستگی دارد.

کنترل کیفیت بافت

در جاجیم های نقش دار، چهار دسته چله برای بافت به کار میروند. از این رو در کناره های جاجیم، هر بار تنها یک رشته از چهار رشته نخ های چله با پود درگیر میشود. بنابراین در بافت این نوع جاجیم ها، به نسبت جاجیم های ساده، کشش پود به جمع شدگی بیشتر کناره ها می انجامد، به این معنا که جمع شدگی کناره های جاجیم نقشدار بیشتر از جاجیم های ساده است. برای کنترل کشش پود و جلوگیری از جمع شدگی کناره های جاجیم از پهناوند استفاده می شود.

پودمان ۵

بافت جاجیم شیری

تعیین طرح جاجیم

برای تعیین طرح جاجیم، شاکله کلی جاجیم مورد نظر را بر روی کاغذ ترسیم می کنیم. نوع نقش مایه ها و محل قرارگیری شان در جاجیم و رنگبندی در این طرح معلوم می باشد.

تبدیل طرح جاجیم به نقشه

نقشه، بافته شدن قدم به قدم طرح را نشان می دهد و طرح، شکل نهایی آن را نمایش می دهد و همان طور که قبلاً اشاره شد، نقشه جاجیم شیرکی از طرح آن تهیه میشود. یکی از وجوه تمایز در روند تولید این نوع از جاجیم با سایر جاجیم ها این است که برای بافت آن باید نقشه ترسیم شده در اختیار باشد و پیش روی بافنده قرار بگیرد.

وجود نقشه برای این است که بافنده برای بافتن هر ردیف افقی (پیچباف) نیاز به نقشه خوانی دارد.

مرحله یکم: برای تهیه نقشه جاجیم، ابعاد تکه های جاجیم را بر اساس طرح نهایی مشخص کنید.

مرحله دوم: سپس برای هر تکه لااقل ۳ سانتیمتر ریشه از هر طرف در نظر بگیرید.

مرحله سوم: تکه های جاجیم را که در طرح نهایی در نظر دارید، به صورت یک جاجیم بریده نشده بر روی کاغذ نقشه ترسیم کنید.

مرحله چهارم: نقوش و رنگ های جاجیم را بر روی کاغذ نقشه مشخص و نقشه را تکمیل کنید.

از آنجا که تقسیم جاجیم بافته شده به چند تکه برای دوخته شدن بوده، شیرازه نداشتن بسیاری از جاجیم ها، یکی از خصلت های آن به شمار می آمده است. اما گاهی که جاجیم را به صورت یک تکه می بافند، از همان مراحل ابتدایی کناره های جاجیم شیرازه پیچ می شود. در حین بافت برخی از جاجیم ها، یک طرف جاجیم شیرازه پیچ می شود تا جاجیم دو تکه گردد و به صورت متقارن در کنار هم قرار داده شوند و عملیات دوخت صورت گیرد. با این ترفند جاجیم دوخته شده دارای دو شیرازه خواهد شد.

در برخی از جاجیم ها، به خصوص جاجیم های عریض، دو کناره جاجیم شیرازه پیچی میشود.

بافت جاجیم شیرکی

انجام مراحل زیر برای بافتن جاجیم هایی که در آنها نقوش به روش پیچشی شکل می گیرند لازم است.

مرحله یکم: آماده کردن ماسوره

مرحله دوم: پوددهی

مرحله سوم: اجرای نقش با پودپیچی

ذکر این نکته جایز است که واژه شیرکی که در این بخش به کار رفته، برگرفته از «گلیم شیرکی» است؛ چرا که اجرای نقش در این جاجیم ها با پود رنگی انجام می شود که همچون روش بافت گلیم شیرکی، به دور تارها پیچانده می شود. پیچش پود در این روش همچون بافت گلیم ورنی است. (۲۲۱ - ۲۲۲)

ادامه بافت

برای ادامه بافت، پس از پایین کشی، همان روش پوددهی جاجیم ساده اجرا می شود و برای نقوش اصلی طرح، روش پود پیچی تکرار می گردد. پوددهی تا جایی که بافت به اتمام برسد ادامه پیدا می کند.

عملیات تکمیل

مرحله یکم: جداسازی

مرحله دوم: برش جاجیم

در این مرحله لازم است محله ای برش جاجیم، که در نقشه مشخص شده اند، معلوم شود.

مرحله سوم: دوخت جاجیم

تکه های بریده شده را با توجه به طرح اولیه، در کنار یکدیگر قرار دهید و عملیات دوخت را آغاز کنید.



❖ فصل دوم: نکات مهم نصب دستگاه و تولید جاجیم و زیلو پایه یازدهم کد

۲۱۱۵۶۸ تالیف ایران عرضه

۱- خط کش ها در هنگام نصب و تنظیم دستگاه بافت، بسیار کارآمد و مفیدند و برای تنظیم فواصل اجزای دستگاه مورد استفاده قرار میگیرند. خط کش های فلزی بزرگ برای محاسبه و تعیین فاصله های محورها و اجزای بزرگ دستگاه و خط کش های فلزی کوچک برای محاسبه و تعیین فاصله های نزدیک به کار می روند.

۲- دستگاه جاجیم بافی از اجزای ساده ای به وجود می آید به طور اجمال با استقرار یک سردار و یک زیردار، پس از چله کشی، ضمن ایجاد فاصله ای معین، چارچوب دستگاه جاجیم تشکیل بافی می شود و با نصب و مهار کردن اجزایی نظیر کوچی، کمان و شانه، امکان بافت جاجیم فراهم می شود.

۳- برای بافت جاجیم در گذشته از دستگاه افقی استفاده می شد ابتدایی ترین نوع دستگاه بافت جاجیم در میان روستائیان و عشایر به کار میرفته است این دستگاه ها با فاصله اندکی از سطح زمین و با اجزای ساده و دم دستی مهار میشود.

۴- یک کارگاه جاجیم زمانی مناسب بهره برداری است که در مقابله با حریق احتمالی، شرایط نوری، صوت، دما و هوا مطلوب باشد. از این نظر لازم است بدنه کارگاه با دیواری پوشیده با کاشی ساخته شده باشد.

۵- زیلو نوعی زیرانداز (فرش) است، متشکل از تار و پود پنبه ای که با دو رنگ و به صورت دو رو بافته می شود.

۶- دستگاه زیلوبافی نسبت به دارهای عمودی بافت قالی ارتفاع بیشتری دارد. این ارتفاع به دلیل اضافه شدن قطعاتی است که قابلیت بافت دستور را به دستگاه می دهد.

۷- قطعات عامل ایجاد دهانه بافت در دستگاه زیلوبافی عبارتند از: "شمشه بالا"، "شمشه پایین"، "پشت بند"، "پاچه بند کمونه" و "گرت".

در دستگاه زیلوبافی به قطعاتی که از آنها جهت مهار کردن تیرها و تنظیم فشار چله ها استفاده میشود «تنگ» می گویند.

۸- پهنابند چوبی است افقی که بر لبه بخش بافته شده زیلو قرار می گیرد. این چوب به وسیله نخ و سوزن به کار بسته می شود. نصب این چوب برای آن است که لبه های کار در هنگام بافت به طرف داخل جمع نشود و وظیفه کنترل دو طرف عرض بافت را بر عهده دارد.

۹- عامل نقش اندازی در زیلو «شلیت» نامیده میشود و قطعات آن عبارتند از «چوشلیت»، «عَلَم پُشت بَند»، «گُرت شَلِیت»، «پاچه بَند کلی»، «اوسال کلی» و «مَج ها». شَلِیت مجموعه ای از نخهای تابیده شده است که آنها را موازی هم در یک ردیف افقی به دوچوب، که در کنار اُتسون قرار گرفته، میبندند.

۱۰- نقش حاشیه عموماً ثابت است. حاشیه در زیلوها میتواند کتیبه داشته باشد. حاشیه ها، با توجه به ابعاد زیلو، باریک یا پهن بافته می شوند. نکته قابل توجه در ساختار کلی زیلو، نداشتن گوشه سازی در حاشیه است که این نیز به دلیل دستوری بودن آن است.

۱۱- «پو» به یک ردیف بافت در زیلو گفته می شود که معادل یک رج در قالی است. پو شامل رفت و برگشت پود یک رنگ به همراه مهار م جها بر روی کلی و جابه جایی شمشه بالا یا پایین است هر واحد مربع شکل در زیلوها «بنوم» نامیده میشود که با استفاده از سه نخ تار و عبور هشت یا شش پود تشکیل شده است.

۱۲- به هر چهار چله در عرض زیلو یک «گا» گفته می شود. در واحد عرضی هر ۸ گا در دسیمتر قرار میگیرد. از آنجا که در بافت زیلوها ضخامت تارها یکسان است، ظرافت زیلوها از این طریق متغیر نیست.

۱۳- چوب کلی، جهت مهار نخ از دو قسمت تشکیل شده است. قسمت انتهایی کلی را که به پشتبند بسته میشود، «پاچه بند کلی» میگویند که همانند پاچه بند در کمونه هاست. نخ مهار سر کلی که نخ دولا تاب از نخ چله است، به تیر بالا وصل و از روی شلیتها به کلی مهار میشود. به این نخ مهار در کلی که وظیفه معلق نگه داشتن کلی را بر عهده دارد «اوسال کلی» گفته میشود.

۱۴- یکی از ابزار اصلی در زیلوبافی پنجه است که برای کوبیدن پود از آن استفاده می شود. در انتهای دسته میخی نصب شده است که از آن برای نگه داشتنش بر روی بافت در زمان کشیدن پودها و یا آزاد کردن نخ ها گرت شلیت، در صورت تابیدن به یکدیگر استفاده می شود.

۱۵- ادوات و ابزارهای بافت در گونه گون شدن دست بافته ها تاثیرات مهمی دارند. در شکل گیری انواع جاجیم نیز تأثیر ابزارها به طور بارزی عیان است.

۱۶- بافت تافته یکی از ساز و کارهای بافت معرفی شده است که در آن وضعیت تلاقی تارها و پودها به صورت زیر و روی یکی در میان است. برای شروع به بافت تافته، امکان جابه جایی تارها برای شکل گیری نقش وجود دارد که نمونه هایی از آن مشاهده می شود.

۱۷- نقش کوچی در دست بافته ها، ایجاد دهانه بافت و به عبارت دیگر زیر و رو کردن تارهاست. این جابه جایی تارها، با یک کوچی و هاف به راحتی انجام می پذیرد. در جاجیم های دو کوچی همین عمل جا به جایی تارها با همین نظم صورت می گیرد.

۱۸- بافت جاجیم همچون گلیم با دو نخ صورت می گیرد یکی تار و دیگری پود. اما عموماً نخ های تار و پود جاجیم از یک جنس انتخاب می شوند نخ پشیمی بیشترین مصرف را در جاجیم داشته است و تار و پود آن با قطر یکسان مورد استفاده واقع می شد.

۱۹- معامله معمولاً در هنگام خرید جزئی نخ به صورت نقد انجام می شود و خرید اقساطی و مدت دار در معاملات عمده اتفاق می افتد در هریک از این سه روش، مسئله مهم صدق گفتار و امانت داری است. (۱۶۰)

۲۰- نکته مهم در انتقال نخ ها به کارگاه، مقدار نخی است که باید به کارگاه منتقل شود. مقدار نخی که به کارگاه منتقل می شود باید با میزان مصرف تناسب داشته باشد.

۲۱- یکی از تفاوت های چله کشی گلیم و جاجیم در این است که معمولاً برای چله گلیم امکان تعویض نقشه وجود دارد. یعنی می توان چندین نقشه با رنگ های متفاوت را، مشروط به اینکه تعداد چله آماده شده با تعداد خانه های کاغذ شطرنجی برابر باشند، طراحی و ترسیم کرد.

۲۲- در تهیه و بافت منسوجات، به ابزاری که نخ پود را به شکلی منظم و منسجم از لابه لای تارها عبور می دهد «ماسوره» می گویند استفاده از این ابزار در بافت فرش معمول نیست.

۲۳- پنهانند ابزاری کمکی برای کنترل کناره های جاجیم در حال بافت است که به شکل های مختلف وجود دارد استفاده از آن در بافت ضروری نیست اما بهره گیری از آن تأثیر بسزایی در ارتقای کیفیت بافت دارد.

۲۴- در بسیاری از جاجیم ها، به خصوص جاجیم های ساده، در هنگام عبور دوباره پود، نیازی به پیچاندن پود به دور تارهای کناری نیست گرچه اغلب جاجیم های قشقایی و بختیاری دارای شیرازه اند.

۲۵- یکی از مولفه هایی که برای شناسایی جاجیم های مناطق مختلف سراغ داریم طرح و نقش است و دیگری رنگ و رنگ بندی برای تولید جاجیم و به منظور مشخص کردن کمیت مواد اولیه لازم است رنگ بندی جاجیم و طرح و نقش آن دقیقاً معلوم شود.

۲۶- چله کشی

مرحله اول: چله کشی بر اساس طرح

مرحله دوم: کوچی بندی

مرحله سوم: تنظیم کشش تارها و فشار چله

مرحله چهارم: استقرار کمان ها

۲۷- در پیچیده ترین نوع جاجیم ها از همان ابزار ساده استفاده می شود و فقط ابزاری کمکی به دستگاه بافت اضافه می شود به عبارت دیگر از آنجا که بافتن جاجیم های نقشدار مستلزم استفاده از فنون پیچیده بافت است، ضرورت دارد در دستگاه بافت ادواتی نصب شود تا امکان اجرای بافت فراهم گردد.

۲۸- کشش پود به جمع شدگی بیشتر کناره ها میانجامد، به این معنا که جمع شدگی کناره های جاجیم نقشدار بیشتر از جاجیم های ساده است. برای کنترل کشش پود و جلوگیری از جمع شدگی کناره های جاجیم از پهنابند استفاده می شود.

۲۹- برای بافت انواع جاجیم ها ابزارهای ساده ای به کار می رود. در پیچیده ترین نوع جاجیم ها از همان ابزار ساده استفاده می شود و فقط ابزاری کمکی به دستگاه بافت اضافه می شود به عبارت دیگر از آنجا که بافتن جاجیم های نقشدار مستلزم استفاده از فنون پیچیده بافت است، ضرورت دارد در دستگاه بافت ادواتی نصب شود تا امکان اجرای بافت فراهم گردد.

۳۰- ذکر این نکته جایز است که واژه شیرکی که در این بخش به کار رفته، برگرفته از «گلیم شیرکی» است؛ چرا که اجرای نقش در این جاجیم ها با پود رنگی انجام می شود که همچون روش بافت گلیم شیرکی، به دور تارها پیچانده می شود.

