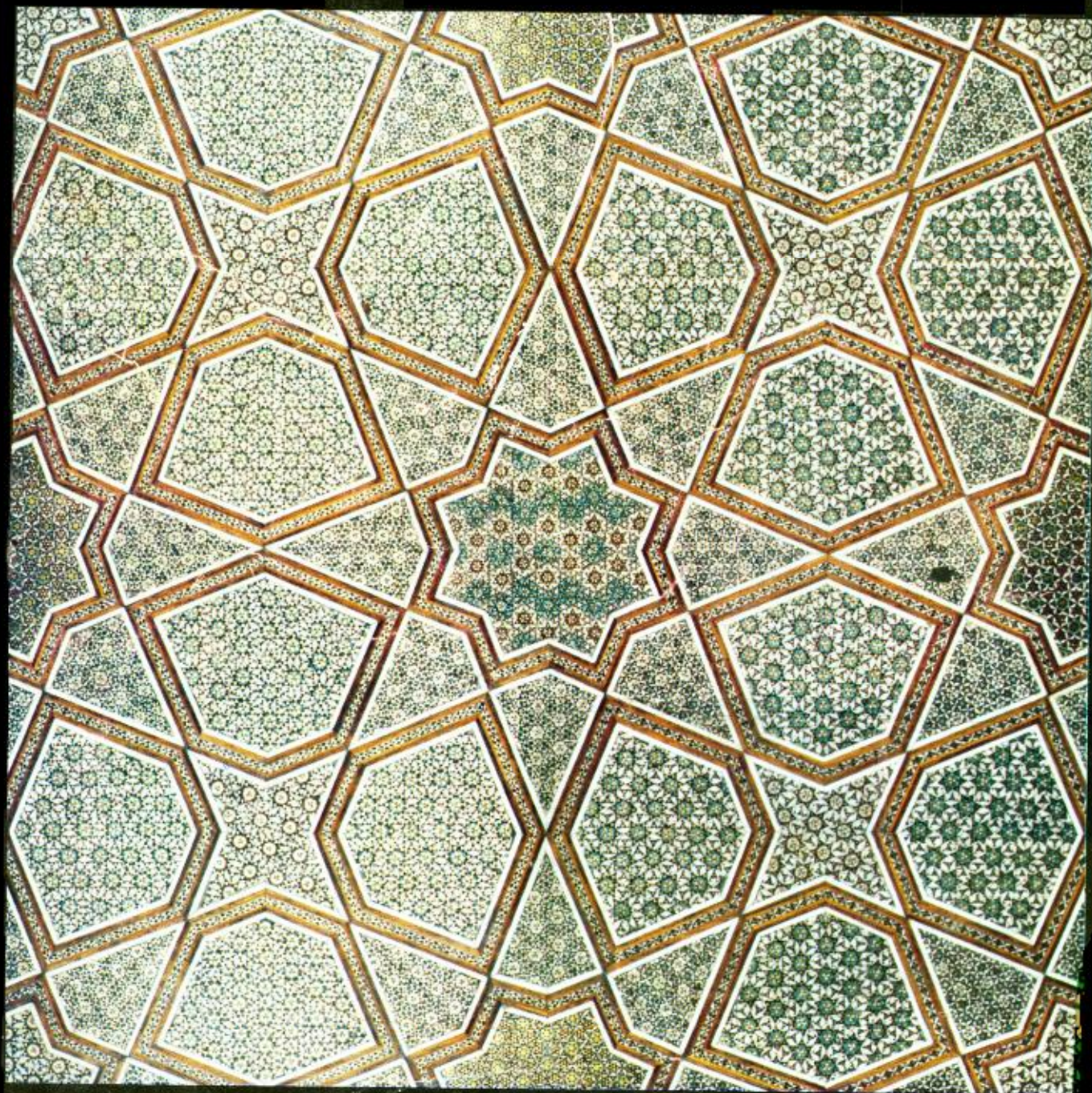


هنر خاتم سازی رایزن

تحقیق و تدوین دلشاد طه‌وری

با همکاری واحد فعالیت‌های فرهنگی صدا و سیما جمهوری اسلامی ایران



هنر خاتم سازی در ایران

تحقیق و تدوین دلشاد طه‌وری

با همکاری واحد فعالیت‌های فرهنگی
صدا و سیما جمهوری اسلامی ایران

سروش

تهران، ۱۳۶۵

همکاری واحد فعالیتهای فرهنگی صدا و سیما جمهوری اسلامی ایران



انتشارات صدا و سیما جمهوری اسلامی ایران

تهران، خیابان استاد مطهری، نبش خیابان دکتر مفتح، ساختمان جام جم

چاپ اول: ۱۳۶۵

ویراستار: ز. سیدعرب

نمونه‌خوان: پروین خزانی

حروفچین: گلزار کنعانی‌زاده

گرافیسیت: محمود نیکفرجام

ناظر چاپ: علی‌رضا جمشیدی

فیلم‌وزینگ: لیتوگرافی مردمک

حروفچینی: لاینوترون انتشارات سروش

این کتاب در پنج‌هزار نسخه در چاپخانه افسست (سهامی عام) چاپ و صحافی شد.

همه حقوق محفوظ است.

بها: ۷۰۰ ریال

فهرست مطالب

۷	راهنمای آوانگاری
۹	پیشگفتار
۱۱	هنر خاتم سازی در ایران
۱۱	معنا و مفهوم خاتم در منابع و مآخذ
۱۳	تاریخچه خاتم
۱۵	هنر خاتم سازی در دوره صفوی
۱۹	هنر خاتم سازی در دوره زندیه
۱۹	هنر خاتم سازی در دوره قاجاریه
۲۲	هنر خاتم سازی در دوره پهلوی
۳۵	هنر خاتم سازی بعد از انقلاب اسلامی ایران
۳۹	مواد اولیه در ساخت خاتم
۳۹	انواع چوب
۴۰	استخوان
۴۱	مفتولهای فلزی
۴۱	صدف
۴۱	نخ برك
۴۱	سریشم
۴۱	لاك
۴۳	وسایل و ابزار کار در هنر خاتم سازی
۴۴	انواع اره ها
۴۵	انواع سوهان
۴۵	انواع رنده ها
۴۶	پرس
۴۹	تعریف و تشریح لغات مصطلح در خاتم سازی
۵۱	مراحل تولید خاتم
۶۳	نقش و طرح و رنگ

راهنمای آوانگاری*

غ	â	آ
ف	a	ا
ق	â	آی بلند یا کشیده
ق در لهجه کرمانی	i	ای
ك	î	ای کشیده
گ	u	او، مثل ضمیر سوم شخص مفرد
ل	û	اوی کشیده
ل (لام مفخم)	ü	اودر تلفظ فرانسوی
م	ü	اودر تلفظ فرانسوی کشیده
ن	e	ا
و	ɔ	ا در تلفظ زیر، مانند کلمه رشت در لهجه گیلکی
واودر لهجه کردی	o	ا
ه	ō	ای کشیده
ی	ö	ا در تلفظ آلمانی
	ō	ای کشیده در تلفظ آلمانی
	b	ب
	p	پ
	t	ت - ط
	j	ج
	č	چ
	h	ح
	h'	ح - ح حلقی که از گلو تلفظ گردد.
	x	خ
	d	د
	š	ذ
	r	ر
	z	ز - ض - ظ
	ž	ژ
	s	س - ص - ث
	š	ش
	6	ع

* با استفاده از راهنمای آوانگاری دکتر بهرام فره‌وشی.

پیشگفتار

در هنرهای دستی هنرمند نه تنها حس زیبایی شناسی خود را می بخشد، بلکه به خلق آثاری می پردازد که از جنبه انتفاعی هم بی نباشد و از این راه هم به امر معاش خویش پرداخته و هم اشیائی ساخته است که در زندگی روزمره به کار گرفته می شوند.

به خاطر دارم که سالها قبل با هنر خاتم اول بار از طریق هدیه ای که صورت قاب عکس کوچکی بود آشنا شدم و در کار انجام شده در روی ه قاب دقت کردم و هنر و مهارت سازنده آن را ستودم. به تدریج به نه ساخت صنایع و هنرهای دستی علاقه مند شدم. از طرفی به دلیل ش پژوهشگری که انتخاب کردم، یکی از موضوعاتی که دوست داشتم پیرامون آن تحقیق کنم هنر خاتم سازی و گذری بر دموگرافی اصلی آن به اصفهان و شیراز بود که با مقاله ای تحقیقی به همراه عکس به انجام ربه اما باید گفت که این آغاز کاری بود که حس تعمق مرا در کار ابداع کنند این رشته و سوابق تاریخی آن برانگیخت.

به جز آرشو مرکز صنایع دستی و موزه ها و کتابخانه ها که در این امر یاری کردند، کارگاه خاتم فرهنگ و هنر سابق اولین جایی بود که اجتماع از هنرمندان متخصص و پیش کسوتان این فن را در هیئت کارمندان آن از ملاقات کردم که شاهکاری می آفریدند ولی حقوق ناچیز اداری می گرفتند زندگی می گذراندند.

از هنرمندانی که در این راه مرا یاری کرد استاد غلامرضا روزی ط بود که اکنون بازنشسته شده است. وی با توضیحات مفصل و همراه قدم به قدم در معرفی گذشته و حال این هنر، به همراه دیگر استادان فن که هنگام اجرای کار به توضیحات قسمتهای مربوط به خود اقدام کردند، در غنی شدن هر چه بیشتر این تحقیق یاری دادند و هر آنچه را می دانم پدیدریغ در اختیارم نهادند.

در این کتاب از دیگر استادان هم نام برده شده است، اما سپاس همکاری آنها را مدیون بوده ام که امید است بتوانم در اینجا ادا کنم در باره کاری که انجام شد مدعی بر بی نقص بودن نیستم و معتقد این رشته از هنرها (هنرهای دستی) محتاج تحقیق و بررسی بیشتری است، و جا دارد که دهها کتاب درباره آن نوشته شود.

دلشاد طهم

هنر کوششی است جهت خلق زیبایی به روایت اندیشه برای آنکه انسان بتواند در کنار عالم واقعی، جهانی آمالی بسازد که مملو از نقشها و احساسات بی شائبه باشد. به تعبیری دیگر، هنر نوعی بینش مستقیم از واقعیت است که ادراک آن در نزد وارستگان موجب جدایی از مراتب سودجویی می شود. هنرمند واقعیت حاکم بر جهان، مکان، زمان و عواطف و احساسات را بی شائبه و از صمیم دل و جان درک می کند؛ سپس به تبعیت تمایلات و آمال درونی خویش، شکل خاص به ادراکات خود از آن می بخشد و آن گاه آن را به معرض نمایش می گذارد. هنری که منظورش آفریدن چنین عالمی باشد نقش مهمی در زندگی فردی و اجتماعی بازی می کند.

هنر واقعی حاوی حقیقت است و حقیقت شاید همان معرفت مطلق باشد که انسان همیشه و در طی قرون و اعصار پیوسته در تلاش دست یافتن به آن بوده است. چنین هنری حتماً متعهد و در خدمت جامعه است، و در خلاقیت آن الهام و تبری از یوچی و بیهودگی و بالاتر از همه عشق و ایمان نقش عظیمی دارد. هنر هنرمندانی از این گونه غیر قابل تکرار بوده و از نظر بقای فرهنگ و ادب ضرورتی غیر قابل انکار است.

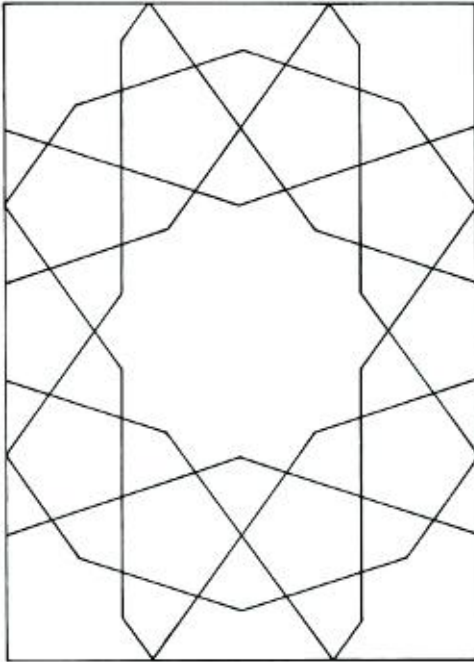
به طور کلی هنر شناسان هنرها را به دو دسته تقسیم کرده اند:
۱- هنرهایی که فقط جنبه هنری صرف دارند، که خود به دو دسته هنرهای مصور و مصوت تقسیم می شوند.

۲- هنرهای دستی؛ همان طور که از نام آن برمی آید اشیائی را شامل است که علاوه بر جنبه مفید بودن در زندگی دنیوی و روزمره، زیبایی و هنر به کاررفته در آنها نیز مطمح نظر باشد. تمام هنرهای دستی نظیر قالببافی، سفالگری، خاتم سازی، ایریشمبافی، و غیره... از این گونه اند.

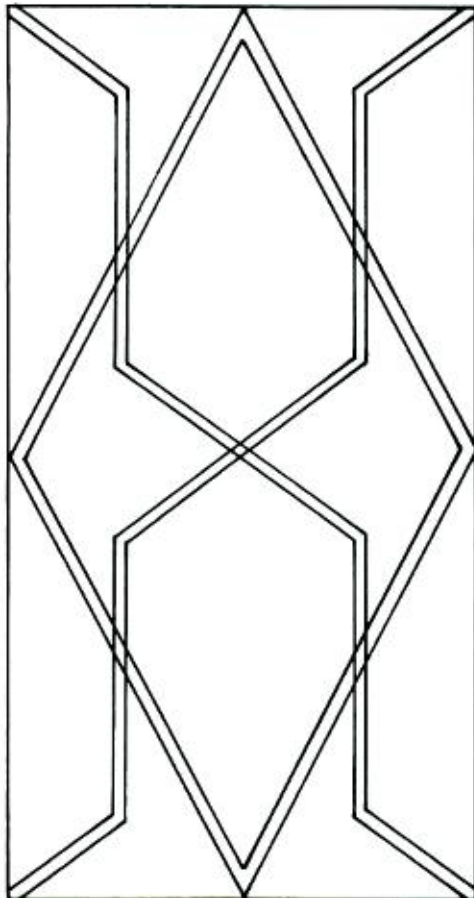
فرق دیگر این گونه هنرها با هنرهای زیبا آن است که از یک جنس و نوع می توان هزاران گونه مشابه دیگر خلق کرد، ولی در هنرهای زیبا یک طرح یا یک شکل هنری را تنها می توان برای یک بار به وجود آورد.

شاید بتوان گفت که در ایران تنوع هنرهای دستی به گونه ای است که از یک شیء، انواع آن را در سراسر مملکت می توان یافت که با یکدیگر در عین مشابهت فرق عمده ای دارند. به طور مثال فرش که در خراسان بافته می شود با فرش که در آذربایجان تهیه می گردد فرق عمده ای دارد. به دلیل این تنوع است که هنرهای دستی شخصیتی خاص خویش پیدا کرده است که از انواع مشابه خود در کشورهای دیگر هم متمایز شده اند.

تاریخچه خاتم



طرح خاتم گره کند.



طرح خاتم شش بند قمی، کار تند.

قبل از بررسی درباره تاریخچه خاتم سازی، بهتر است کمی درباره هنر ظریف گره چینی و گره کشی بحث کنیم تا به چگونگی پیدایش این صنعت دستی پی ببریم:

رسم گره عبارت است از کنده کاری ستاره ها و چندضلعیهای منظم ده و پنج ضلعی بر روی چوب که از زمانهای بسیار قدیم در ایران رواج داشته است. در ابتدا، کار گره چینی بر روی گنج و چوب بوده است، ولی بعدها در جهت تزئین بهتر و زیبایی بخشیدن به آن از رسم گره در کاشیکاری استفاده شد. در ایران، در دوران بعد از اسلام، هنر ظریف گره چینی توسط هنرمندان ویژه این کار اداره می شد و در ساختن نقوش محراب و سردر مساجد و مقابر و صندوق قبور ائمه اطهار به کار گرفته شد. گره را اصولاً به دو صورت رسم می کنند. نوع اول که با استفاده از چندضلعیهایی با زوایای متفاوت باز و بالاتر از ۹۰ درجه به دست می آید که در اصطلاح خاتم سازی به آن «کند»^۱ گویند، و نوع دوم گره هایی هستند که با استفاده از ستاره هایی با زوایای بسته و کمتر از ۹۰ درجه شکل می گیرد که در اصطلاح خاتم سازان به آن «تند»^۲ گویند. و در عمل چنین معلوم می شود که کار گره چینی به صورتی ظریفتر در خاتم پیگیری شد و در بدو ورود به محدوده این هنر اسم و مشخصات ظاهری دیگری گرفت و تعریف خاص خود را یافت.

صنعت خاتم سازی از هنرهای ظریفه ای است که سابقه و ریشه ای بسیار کهن دارد. این هنر نیز مانند سایر هنرها و صنایع دستی ایران، نمونه زیبا و پرارزشی از ذوق و هنر مردم سرزمین ایران است. درباره مخترع و مبتکر خاتم بین خاتم سازان و هنرمندان روایات گوناگونی وجود دارد، ولی آنچه قابل ذکر است آن است که به درستی معلوم نیست اولین بار خاتم سازی را چه کسی ابداع کرده است. در دایرة المعارف فارسی در این مورد آمده است: «زمان آغاز این هنر دانسته نیست، و آنچه درباره آن گفته می شود با افسانه همراه است. برخی از استادان خاتم ساز هنوز بر این عقیده اند که هنر خاتم سازی معجزه ابراهیم پیغمبر است.»^۳ در صورتی که این استناد قرین

- 1) Kond
- 2) Tond

ت باشد، هیچ گونه مدرک و سندی برای اثبات آن در دست نیست. در کتاب هنر اسلامی در مورد چگونگی به وجود آمدن خاتم آمده است: «منبر این بار نیز باعث بدعت تازه ای در حکاکی شد که پس از آن م به درها و سقفها و درپچه‌های پشت پنجره‌ها نیز سرایت کرد. ه بر این بود که چهارچوب صندوق مانند آن به مناطق نامنظمی م می‌شدند و هر قسمت با قطعات حکاکی شده و آرایش یافته بزرگ چك از همان چوب یا چوب دیگر، با استخوان و یا با عاج تزئین زدید و به این ترتیب راه برای تکامل به سوی تزئین با مواد مختلف م کاری (خاتم کاری، Intarsia) باز شد.»^۴

در کتاب صنایع اسلامی در مورد هنر خاتم‌سازی چنین نوشته شده است: «از صنایعی که به خاورمیانه نسبت داده می‌شود تزئین اسباب و صندوق و جعبه و سایر اشیائی است که با طرحهای هندسی مرکب قطعات کوچک چوب یا عاج یا استخوان یا صدف زینت یافته است. صنعت از زمان بسیار قدیم در مشرق زمین مرسوم بود و یونانیها و ها آن را اقتباس کردند. در زمان قدیم دو طریقه در این صنعت به کار فت:

خاتم کاری و ترصیع. در اولی قطعات کوچک استخوان و چوب در یک نه چوبی قرار داده می‌شد. در دومی يك عمل مفصل و مشکل به کار فت و آن عبارت بود از جمع آوری قطعات ریز که به صورت اشکال سی در می‌آمد و بعداً روی چوب چسبانیده می‌شد. صنعتگران مان مصر این روش و طریقه را مانند بسیاری از هنرها و پیشه‌های از قبطیها اقتباس کرده و به ارت بردند. چندین قطعه و لوحه که آنها با چوب و استخوان موزائیک کاری شده و شاید به تابوتی تعلق ه است در عین الصیره نزدیک قاهره و سایر مناطق در اوایل دوره م به دست آمده است، و اغلب آنها در موزه صنایع اسلامی قاهره و ن دیگر در موزه برلین^۵ وجود دارد.

یکی از عالیترین نمونه‌های این صنعت در موزه متروپولیتن است. ه آن به سه قسمت تقسیم شده، قسمت وسط مربع بزرگی را نشان هد که در مرکز آن يك طرح ترنجی از استخوان قرار دارد. در هر ه، يك ردیف مرکب از پنج گوشه موجود است که با شکل ستون از داشته و سرستونها به شکل انار است که روی آن يك جفت شکل نخلی پردار که وسط آن باز شکل انار دیده می‌شود قرار دارد. ات انار و برگ نخلی پردار از صنایع دوره ساسانی آمده که در ات دوره اوایل اسلام از آنها استفاده می‌شد. گوشه‌ها و فواصل با خاتم کاری عاج و چوب و استخوان که با شکل و طرحهای ف ساخته شده پُر شده است. این اشکال عبارت است از لوزی، خانه، مربع، ستاره و سایر اشکال هندسی شبیه موزائیکهای سنگ و ه.

۱ ارنست کونل، هنر اسلامی، ترجمه هوشنگ طاهری، (تهران، توس)، ص

5) Staatliche Museum

خاتم کاری و ترصیع در همه ادوار دردیای اسلام چه در مشرق و چه در مغرب مورد توجه بوده و رواج داشته است. در قرن سیزدهم و چهاردهم، در زمان سلاطین مملوکی در مصر و سوریه این طریقه تزئین ترقی بسیار کرد و در تزئین در و جعبه و میز و غیره به کار می‌رفت. یکی از عالیترین نمونه‌های این صنعت کرسی مرصعی است از قرن چهاردهم که در مسجد سلطان شعبان ثانی بوده و اکنون در موزه صنایع اسلامی قاهره محفوظ است.»^۶

در مورد قدمت هنر خاتم‌سازی در ایران، استاد محمد گلریز خاتم، یکی از استادان بزرگ و مشهور خاتم اصفهان، به روایتی از پدر و جد خود شنیده بود که صنعت خاتم‌سازی قبل از دوره صفویه و در عهد استیلای ایلخانان مغول بر ایران، از کشور چین به ایران آمده است. پیش از نفوذ اسلام در ایران گونه‌ای خاتم کاری رواج داشته است؛ به این صورت که خاتم کاران از چوب یکرنگ استفاده کرده و آن را در اندازه‌های چهار میلیمتر مکعب می‌بریدند و در اشکال و طرحهای مختلف روی صفحه‌ای چوبی با چسب یا میخ نصب می‌کردند. این نوع خاتم‌سازی نیز تا چند قرن بعد از نفوذ اسلام متداول بود. يك نمونه بسیار زیبای این نوع خاتم منبر مسجد جامع عتیق شیراز است که قدمت آن بیش از هزار سال است.

در کتاب سیری در صنایع دستی ایران، لطف الله هنر فر به نقل از اثر پوپ می‌نویسد: «هنر تزئین با چوب در ایران، یعنی يك طرح هندسی پیچیده که خطوط آن درهم فرو می‌رود و چندضلعیهای را به وجود می‌آورد، در سده هشتم هجری (سده چهاردهم میلادی) توسعه می‌یابد. نمونه آن سقف ایوان اصلی مسجد جامع عتیق شیراز است و این اثر را با تزئینات آجری آرامگاه اولجایتو در سلطانیه و خانقاه نطنز می‌توان مقایسه کرد. این نوع تزئین ظاهراً در دوره تیموریان به حد کمال می‌رسد. تیمورگورکان قصر رؤیایی خود به نام دلگشا را در سمرقند با درهای خاتم تزئین می‌کند و بعداً آرامگاه خود او نیز پس از مرگش در سال ۸۰۷ هجری (۱۴۰۵ میلادی) با همین نوع درها تزئین می‌شود. نمونه‌های زیبای دیگر عبارت است از درهای چوب گردو که با استخوان و چوبهای مختلف روکش شده و به وسیله هنرمندی به نام حبیب‌الله در سال ۹۹۹ هجری (۱۵۹۱ میلادی) امضاء شده است و اکنون در موزه دولتی برلین نگاهداری می‌شود و درهای مزین به اشکال هندسی گل و بته، از شهر بخارا، که در موزه ویکتوریا آلبرت موجود است و همچنین منبر چوبی مسجد کُنبان اصفهان با اشکال مختلف هندسی و اجزای نقره‌ای مورخ به سال ۱۱۱۴ هجری (۱۷۰۲ م)، نمونه‌های زیبایی از این هنر سابقه‌دار ایران است.»^۷

خاتم سازان چینی از دورنگ سیاه و سفید برای ساخت خاتم استفاده می‌کردند. پس از آنکه خاتم به ایران آمد، خاتم سازان ایرانی تغییرات و

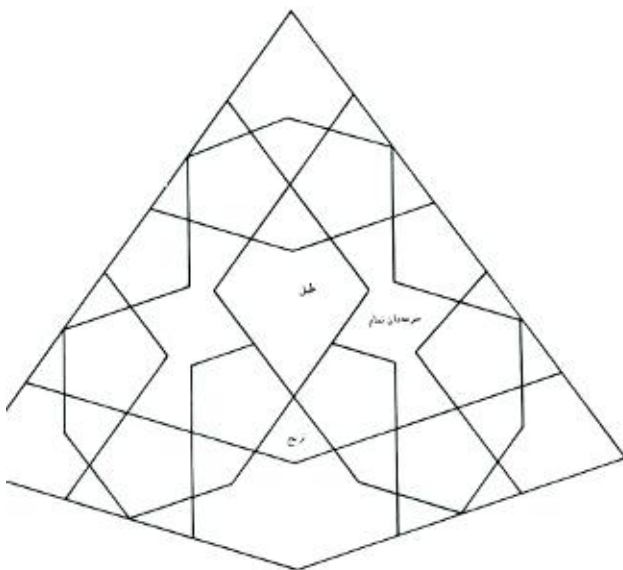
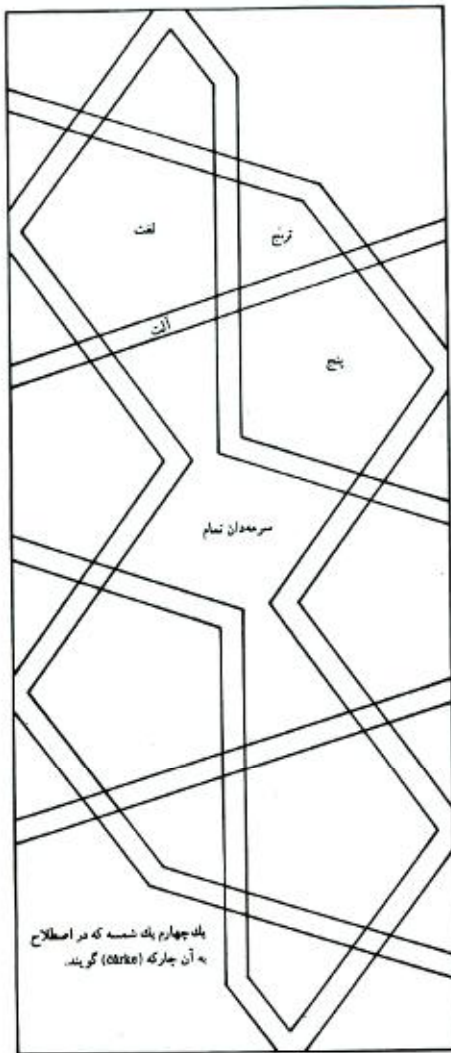
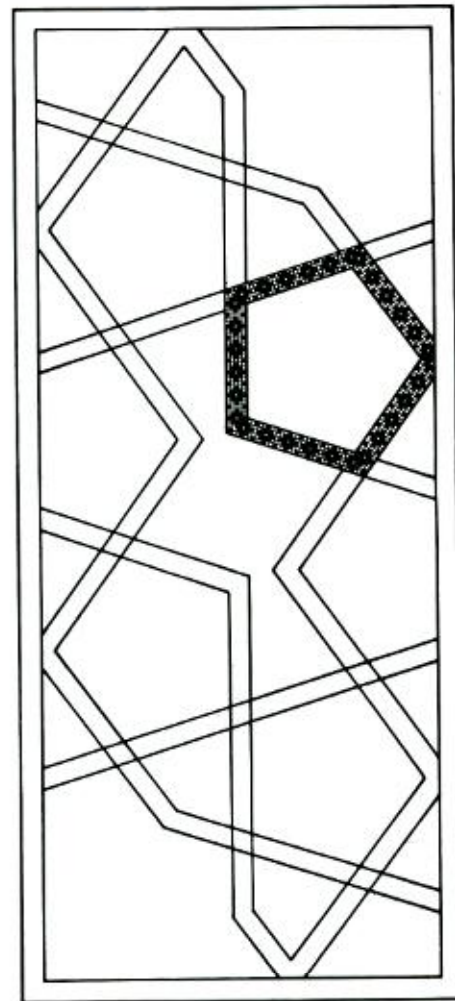
۶) س. م. دیباند، راهنمای صنایع اسلامی، ترجمه عبدالله فریار، (تهران، بنگاه ترجمه و نشر کتاب)، ص ۱۳۱ و ۱۳۲.

۷) سیری در صنایع دستی ایران، ص ۳۶۱.

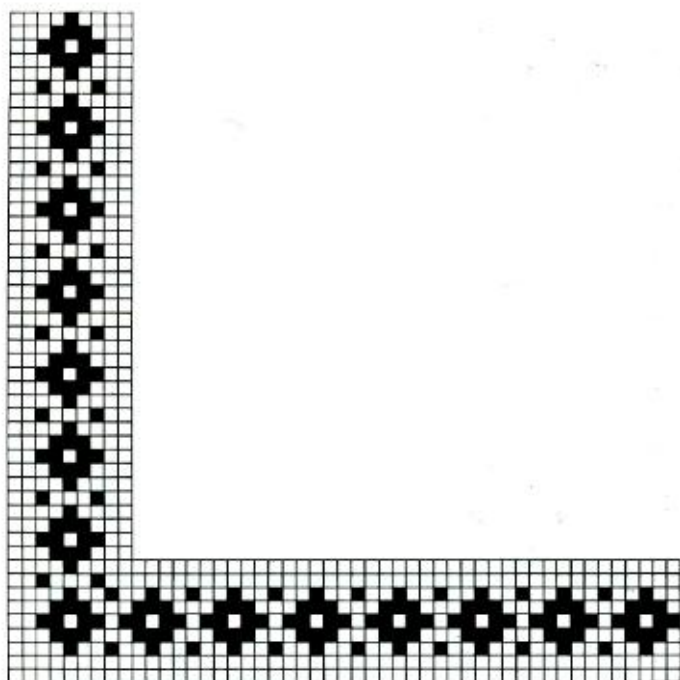
دگرگونی‌هایی در آن به وجود آوردند؛ از آن جمله رنگهای شاد و تندی چون قرمز، سبز و آبی را در تهیه خاتم مورد استفاده قرار دادند و نیز شکل هندسی خاتم را از مربع و مکعب به مثلثهایی که در ترکیب به چندضلعیهای منظم بدل می‌شدند تغییر دادند و اشکالی چون سه‌پر، پنج‌پر، هشت‌پر، ده‌پر، و دوازده‌پر را به وجود آوردند.

هنر خاتم‌سازی در دوره صفوی

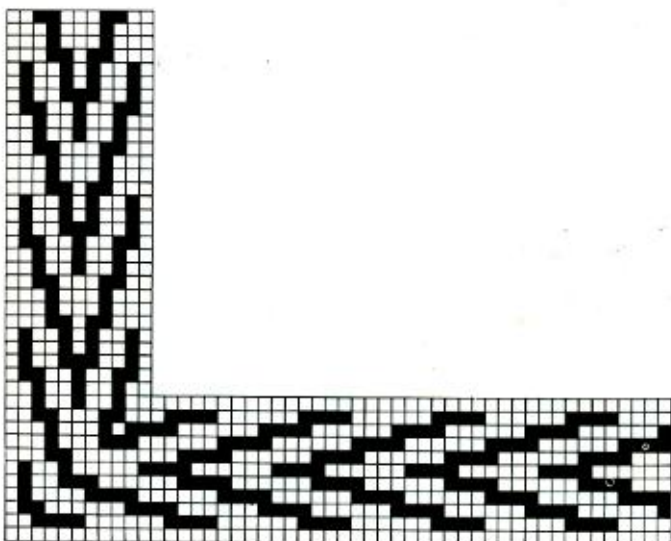
هنرهای دستی در دوره صفویه رو به تکامل نهاد و هنرمندان از هر گوشه کشور به اصفهان، پایتخت ایران در آن زمان، روی آوردند و هنرهای فراموش شده ایران را از نو پایه‌گذاری کردند که از آن میان هنر ظریف گره چینی در کاشی، منبت کاری و کنده کاری می‌باشد. در زمان صفوی کوشش زیادی برای ساختن و یا ترمیم ساختمان مقابر و بارگاهها شد. ضریح و صندوق مقابر را با استفاده از چوب عود و صندل، به خصوص برای قبور ائمه اطهار، در نظر گرفتند که در تزئین آنها از رسمهای گره چینی و منبت استفاده کردند. حتی برای تزئین بهتر، مجموعه‌ای از گل‌های خاتم را، که از همان رسم گره به وجود می‌آمدند، در وسط لغتهای منبت به صورت تک گل به کار می‌بردند.



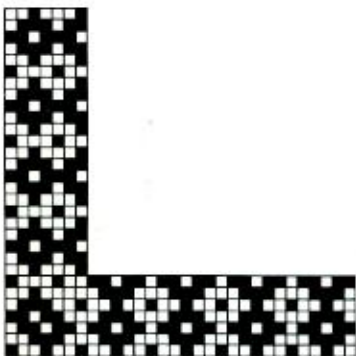
طرز خرد کردن تزیین.



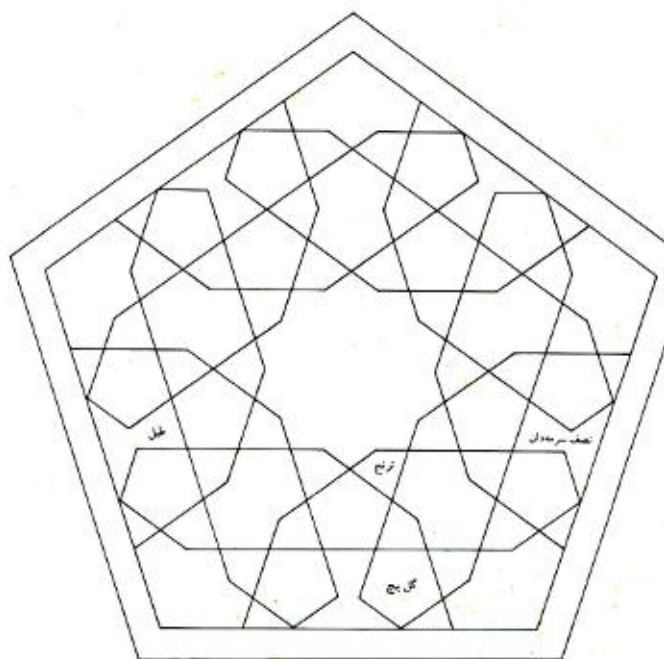
طرح خاتم چشم بلبلی.



طرح خاتم زلفك.



طرح خاتم مورد.



طرز خرد کردن يك پنج.

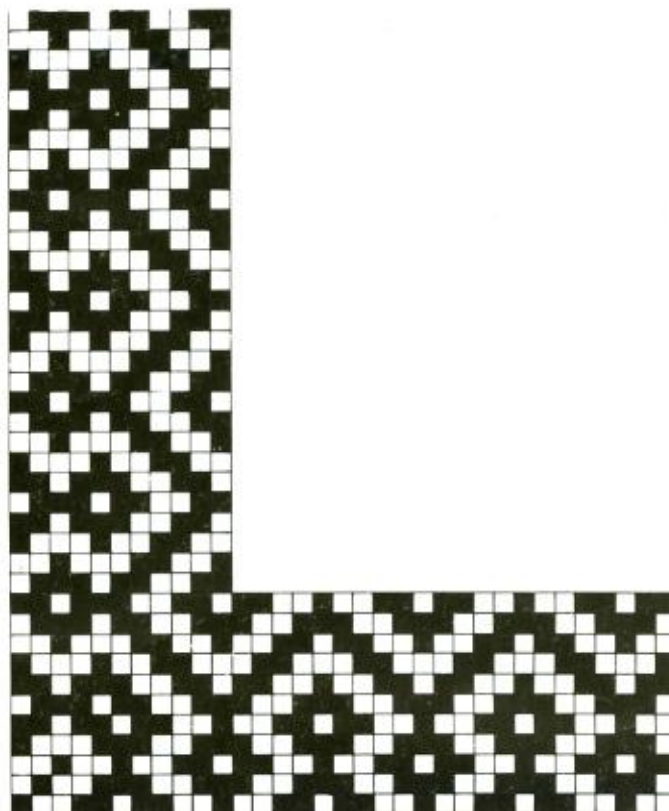
برای این کار، رسمهای مثبت شده ای را که خطوط آن به پهنای ۴ تا ۸ میلیمتر بود کنده کاری می کردند و خطوط را «آلت» و چندضلعیها «لغت» می گفتند. برای تکمیل تزیینات اولیه حاشیه از خاتم دورنگ نید و سیاه و از مربعهای کوچک که ضلع هر کدام بین ۱ تا ۲ میلیمتر و مس آن از عاج و آبنوس بود استفاده می کردند. این طرح نامهای ناوت داشت که قبلا در معماری و آجرکاری تجربه شده بود. نام شیه ها عبارت بود از: چشم بلبلی، زلفك، مورد، و مُداخل. این شیه ها در روی آلتها که چهار میلیمتر ضخیمتر از لغتها بود چسبانیده و وسط لغتها تک گل خاتم نشانده می شده بدین سبب چنین به نظر برسد که نام خاتم از همین زمان به این هنر اطلاق شده است. علت دیگر اینکه خاتم به صورت تک گل در وسط لغتها جاسازی دید، آن است که با استفاده از ریزترین رسمها بوده است. زیرا در آن آن، هر چه رسمها ریزتر بوده، ارزش و اهمیت خاتم بیشتر می شده است. و از طرفی، گره هایی که در آن زمان ساخته می شد، هر چه ریزتر د مرغوبیت آن نیز بیشتر می شد. با پیدایش خاتم، گره ها به ریزترین صهی که ممکن بود ساخته شد، و شاید هم بدین سبب نام خاتم بر آن داده اند.

دوره صفویه را می توان اوج این هنر دانست، زیرا تشویق هنرمندان طرفی و داشتن روابط بازرگانی با کشورهای دور و نزدیک از طرف گره، به گسترش این هنر افزود. در این دوره نوع آوریهایی در این

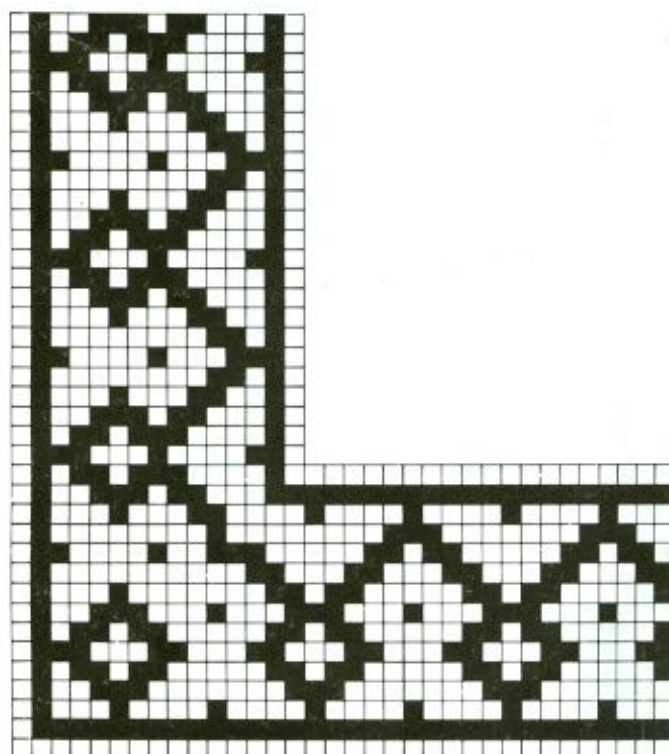
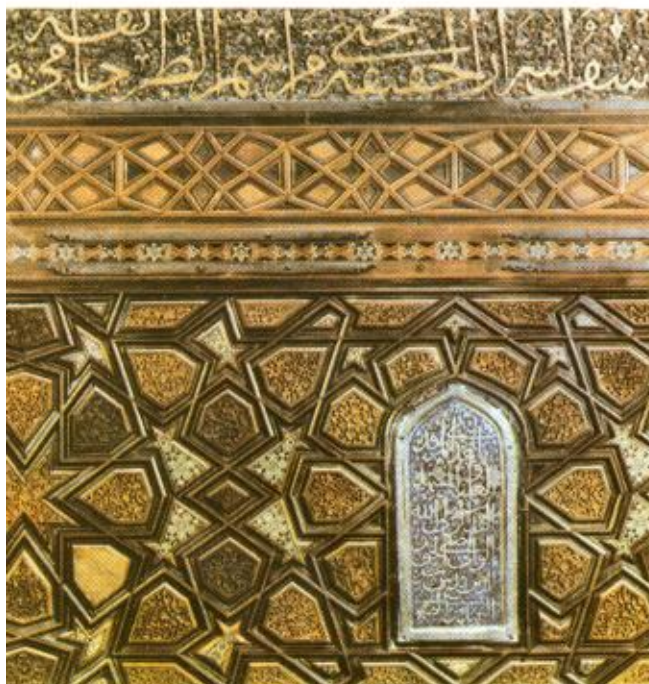
8) Zolfak

9) Mürd

10) Modâxel



طرح خاتم مورد مکرر.



قسمتهایی از صندوق منبت مقبره شیخ صفی در اردبیل که در داخل گلهای آن خاتم به گرفته شده است.

طرح خاتم مُداخل (حاشیه‌های اولیه خاتم که تا زمان قاجاریه ادامه داشت و بهترین نوع آن مربوط به دوران زندیه است).

، به وجود آمد؛ از آن جمله مواد اولیه تعدد یافت و استخوان و فلز و ای رنگی نیز در تهیه خاتم مورد استفاده قرار گرفت، و طرحها و های جدیدی به کار گرفته شد.

دوره صفویه سرتاسر بازار زرگرهای کنونی اصفهان در بازار شهر بازار خاتم سازان بود و بیشتر خریداران خاتم را مردم ها و شهرها تشکیل می داد.

دائرة المعارف فارسی در مورد خاتم دوره صفویه نوشته شده «در زمان صفویه، درهای کاخها، رحلهای قرآن، صندوقهای قبر، و بها را خاتم کاری می کردند. صندوق مرقد علی ابن ابی طالب (ع) ف ظریفترین شاهکار خاتم سازی است، که به دست استادی بی ساخته شده، و از زمان صفویه باقی مانده است. و نیز قسمتهایی دوق منبت مقبره شیخ صفی در اردبیل از خاتم است. در آن زمان خاتم سازی شهر اصفهان بود، اما بعدها که این هنر روبرو به انحطاط ت، شهر شیراز یگانه مرکز صنعت خاتم سازی شد، و ساختن ن مانند تخته نرد و شطرنج و رحل قرآن و قابهای کوچک ادامه»^{۱۱}

میای خاتم در این دوره عبارت است از: در و پنجره خاتم، قاب جای قرآن و جعبه های شصت پاره، هزاربیشه عطاری (در شیراز به ع خاتم پی تی عطاری گویند)، چوب گهواره، رحل قرآن، میز، شانه، آینه های گردان، سرخابدان، مجری^{۱۲} خاتم که معمولاً به

عروس می دادند، صندوق خاتم برای اماکن متبرکه، چپق، مقبره شیخ صفی الدین اردبیلی، آینه دیواری، ضریحهای خاتم برای امامزاده و مقابر ائمه اطهار علیه السلام، انواع قلم و قلمدان خاتم، انواع جعبه و منبر خاتم. بنا به روایتی، از دوران صفویه يك جفت پاشنه كفش عروس دیده شده که از خاتم ساخته اند.^{۱۳}

در اشعار شاعران قبل از سده نهم، هر جا نامی از خاتم برده شده به معنی و مفهوم انگشتی بوده است.

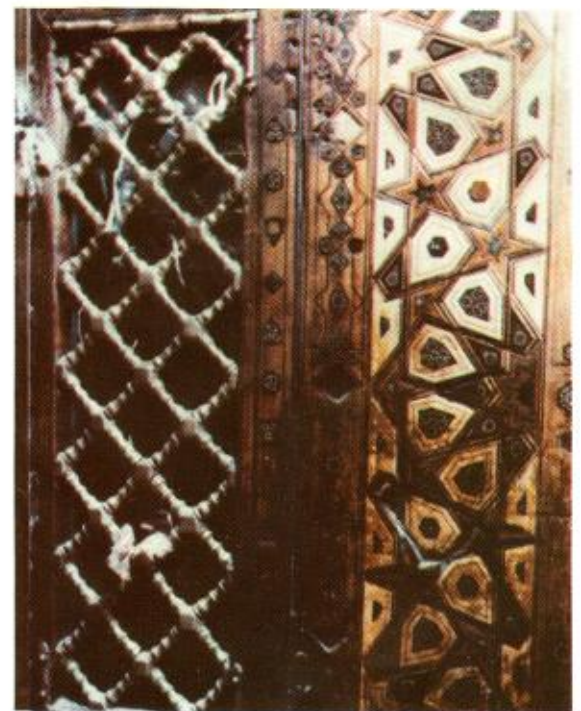
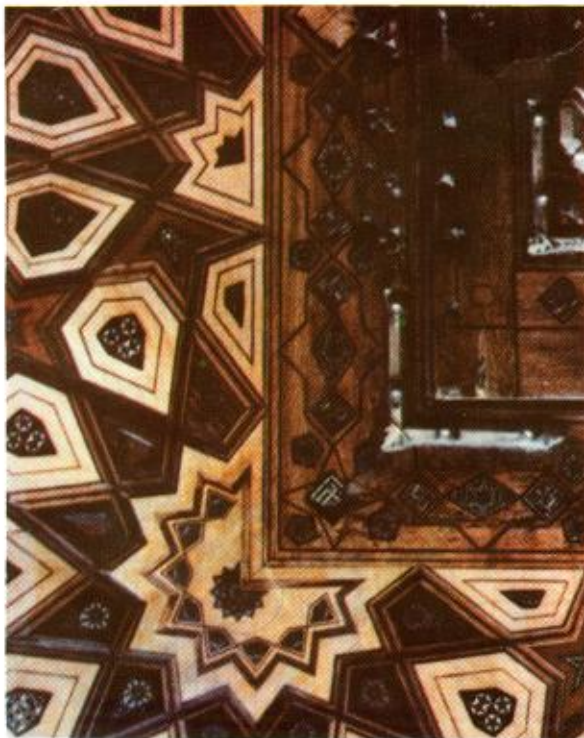
در این میان، تنها يك بیت از اشعار مفید بلخی، شاعر قرن یازدهم هجری، به معنای هنر خاتم سازی آمده است:

صد نقش بر استخوانم افکنده زداغ

گویا که لب لعل تو خاتم بند است

قدیمی ترین آثار هنری که از خاتم باقی مانده است، صندوق مرقد حضرت موسی بن جعفر و امام جواد علیه السلام در کاظمین است. این صندوق در اوایل زمان شاه اسماعیل صفوی در سال ۹۰۶ هجری قمری به دست استاد محمد جمعه ساخته شد، که اولین حاشیه خاتم زلفک در روی آلت و در وسط لغتها به صورت تک گل، خاتم شده و طرح آن به نام «خاتم تند رومی»^{۱۴} مشهور است.

دیگر از آثار خاتم قدیمی، صندوق مرقد حضرت امام حسن عسکری علیه السلام در سامره است که طرح آن به نام «تند بلوطی» مشهور است و اطراف آن به طریقه تند، دو - پنج رسم شده است. این صندوق در زمان



امامزاده سید علاء الدین حسین در شیراز.

دائرة المعارف فارسی، ص ۸۷۳.

Mojeri، در قدیم به صندوقچه جواهرات اطلاق می شد.

(۱۳) سیری در صنایع دستی ایران، ص ۳۶۳.

سلطنت شاه سلطان حسین صفوی توسط استاد جعفر ساخته شد و مشابه آن، صندوق مرقد حضرت امام علی النقی علیه السلام است که باز هم کار استاد جعفر است.

دیگر، صندوق خاتم ضریح نرگس خاتون مادر گرامی حضرت حجة (عج الله) است که طرح آن به نام «کند تمام» مشهور است و در زمان شاه سلطان حسین صفوی به اتمام رسیده و نصب گردیده است. از دوره صفویه، در مدرسه چهارباغ اصفهان، يك اثر بسیار زیبا و نفیس خاتم باقیمانده و آن درب ورودی مدرسه است که چندبار به وسیله استادان خاتم تعمیر و مرمت شده است.

از کارهای خاتم دوره صفویه در شیراز، ضریح حضرت سیدعلاءالدین حسین را می توان نام برد که دارای گره چوب و تک گل خاتم است.

از دیگر آثار هنری قدیمی، درب خاتم حضرت امامزاده شاه رضا در قمش اصفهان (شهرضای سابق) است که از دربهای قدیمی، و مربوط به زمان سلطنت شاه طهماسب صفوی است و از جمله آثار خوب و برجسته دوران صفوی به شمار می آید.

هنر خاتم سازی در دوره زندیه

در دوره زندیه نیز خاتم سازی رواج و رونق بسیار داشته است، به خصوص در زمان سلطنت کریم خان زند که در اثر تشویق هنرمندان خاتم ساز، شاهکارهای هنری متعددی خلق شد که یکی از نفیس ترین آنها، صندوق خاتم مرقد حضرت علی علیه السلام است که ساخت آن در زمان کریم خان زند شروع شد و نصب آن تا زمان لطفعلی خان به طول انجامید، و طرح آن «گره تند» کار هنرمندان شیراز است.

دیگر، صندوق خاتم مرقد حضرت سیدالشهداء علیه السلام در کربلاست که طرح روی آن تند و اطراف آن کند هشت و دوازده ضلعی است که متعلق به استادان خاتم شیراز است. از دیگر آثار خاتم صندوق مرقد حضرت ابوالفضل (ع) است که با طرح کند و تند ساخته شده است و باز هم ساخته دست استادان شیرازی به شمار می آید.

صندوق مقبره حضرت زینب (ع) در شام (سوریه)، با داشتن طرح «ترنج در ترنج»^{۱۵} و اطراف تند رومی در میان بهترین کارهای خاتم این زمان جای دارد.

همان طور که پیشتر گفته شد، خاتم در ابتدا از چندضلعیهای پنج و ده ضلعی تشکیل می شده است که این سبک در دوران زندیه به اوج خود رسید و بهترین خاتمهای گره در آن زمان در شیراز ساخته شد.

يك قاب آیینه خاتم نیز وجود دارد که در سال ۱۱۲۴ هجری قمری در کرمان ساخته شده و جزو مجموعه موزه شخصی مرحوم امین الصنایع است.

از استادان دوره زندیه که از جمله بهترین هنرمندان خاتم ساز در آن دوران بوده اند نامی نیست.

هنر خاتم سازی در دوره قاجار

هنر خاتم سازی در دوره قاجاریه رو به انحطاط گذاشت و استادان هنرمندان این هنر دستی در بدترین و سخت ترین شرایط زندگی می کردند، اما حتی چند از آنان به دلیل علاقه باطنی به این هنر و صنعه که از اجدادشان به ارث برده بودند، به طور محدود و بدون چشمداشت مادی به این کار ادامه دادند. در این دوره خاتم خریدار زیادی نداشت فقط عده ای از بزرگان و اشراف این هنرمندان را برای خاتم کاری روی وسایلی که از نظر آنها تفاخر محسوب می شد، چون میز و صندلی دیگر وسایل تزئینی، به کار می گرفتند و فقط تعدادی از این وسایل خارج صادر می شد.

در دوران قاجاریه، در خزانه حضرت عبدالعظیم (ع) با کارگر ساخته شد که در زمان ناصرالدین شاه قاجار اتمام پذیرفت. همچنین، حرم حضرت عبدالعظیم (ع)، در تهران، به وسیله دو استاد خاتم شیرازی به نام محمدجعفر و محمدکریم در زمان قاجاریه خاتم کاری شده است.

در دیگری که هم اکنون در موزه ایران باستان است از جمه ارزشمندترین آثار هنر خاتم سازی است که در زمان قاجاریه در شیر ساخته شده است. در امامزاده زید و درهای جانبی حضرت عبدالعظیم از هنرهای خاتم سازی زمان قاجاریه محسوب می شود و يك اثر دیگر در زمان فتحعلیشاه قاجار ساخته شده است و چند سال پیش بازساز آن انجام گرفته است از دیگر آثار هنر خاتم سازی به شمار می آید. البته این کارها به صورت شش ضلعی طراحی گردیده است، ولی خاتم موجود در موزه امام رضا علیه السلام، که در طرح آن از پنج و ده ضلعی استفاده شده است، از این قاعده مستثنی می نماید.

در اواخر سلطنت قاجاریه خاتم به طور کلی رو به زوال می نهاد و فقط عده معدودی هنرمند و هنرشناس و یا ثروتمند با این هنر آشنایی داشتند لذا در بین عام شناخته شده نبود و هنری مردمی به شمار نمی رفت خریداران آن را طبقه خاصی تشکیل می داد.

استاد حاج محمد صنایع خاتم در خاطرات خود می نویسد: «من قاف خاتمی می ساختم و به دربار احمدشاه قاجار می بردم و از این رهگام تشویق می شدم و یا انعام می گرفتم و از طرفی با ارائه يك کارخاتم به فلا سفیر خارجی، کوشش می کردم تا این هنر ملی و مردمی را به خارجیا معرفی کنم.»

در دایرةالمعارف فارسی در این مورد نوشته شده است: «در اواخر عهد قاجار، نجارها صندلیهایی با خاتم ناقص و بدلی می ساختند،

رنگ سیاه و بَقَم^{۲۰} برای رنگ قرمز بوده است. فلزاتی که در خاتم مورد نیاز است سابقاً نقره بوده و در حال حاضر برنج است. در خاتمهای شش ضلعی دوران قاجاریه و اوایل دوره پهلوی به جای عاج از استخوان، به جای آبنوس از چوب فوفل و به جای بَقَم از چوب عناب استفاده می کردند. خاتمهایی که در متن آن طرح شش ضلعی به کار برده شده از زمان قاجاریه مرسوم گردیده است و هنوز هم ساخته می شود، و همیشه دارای متنی با استفاده از رنگهای زیر بوده است:

۱- متن قرمز توگلو سبز^{۲۱}

۲- جو سیمی توگلو سیمی^{۲۲}

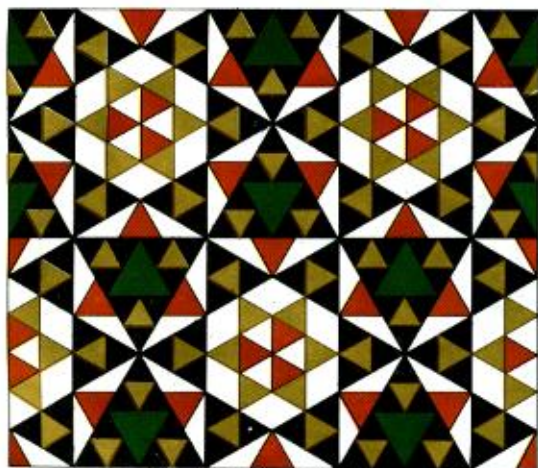
۳- بغل شش سیمی^{۲۳}

۴- توگلو سیمی^{۲۴}

۵- متن سفید توگلو سبز^{۲۵}

۶- متن سبز یا قرمز توگلو مروارید^{۲۶}

برای آشنایی بیشتر باید گفت که توگلو مروارید یک نوع پارچه ای است که به این نام مشهور است و به وسیله استادان باذوق و سلیقه در کار خاتم شش ضلعی به کار رفته است. طرح خاتم توگلو مروارید مثلث درشتی از عاج یا استخوان یکرنگ است. خاتم کارها ابتدا فواصل گل و توگلو را با ورقهای برنجی مزین می کرده اند که به نام لایه برنجی هنوز هم رایج است. سالها بعد، آنها دست به ابتکار خاتمهای ابری^{۲۷} و طاقی^{۲۸} زدند که فقط در شیراز و گاهی در تهران ساخته می شدند. در



طرح خاتم متن سفید توگلو سبز.

20) Baqam

21) Tu-gelu-sabz

22) Jo - simi-tu gelu - simi

23) Ba Ḡ al-šes-simi

24) Tu-gelu-simi

25) Tu-gelu-sabz

26) Tu-gelu-morvârid

27) Abri

28) Tâqi

نه‌هایی از آنها هنوز در خانه‌های قدیمی موجود است.^{۱۶} بعدها در زمان قاجاریه به علت عدم توجه به هنرها، این هنر نیز همانند بر هنرها از درجه اعتبار و اهمیت افتاد، و چون هنر خاتم سازی مشوق نریدار نداشت عده معدودی که این هنر را از پدران خود به ارث برده ند، به ناچار روشهای ساده تری را برای تولید آن ابداع کردند که تم شش ضلعی حاصل همین دوران رکود است. هنرمندان فن تم سازی را به عنوان کار فرعی خود قرار دادند، زیرا معیشت سخت ه بود.

بهترین خاتمهای شش ضلعی در دوران قاجاریه در تهران و شیراز خته شدند و به جز دو در خاتم، بقیه بیشتر روی قلمدان و قاب آیینه و لب قرآن به کار رفت. گرچه حاشیه‌های خاتم هنوز هم همان حاشیه رد و مداخل هستند، ولی تفاوت اساسی آن است که در آن زمان به رت نامرتب و درشت تهیه می گردیدند. با حمایت از هنرمندان فن به ی سبک آنها عوض شد و ابتدا خاتمی به نام جو سفید^{۱۷} و سیمی^{۱۸} و سپس حاشیه شش ضلعی در خاتم کاری به کار برده شد. اما تم به صورت نیمه معرق در زمان قاجاریه مرسوم گردید که در پشت نمی از قاب آیینه‌ها و ترنجهای اسلیمی^{۱۹} (با استفاده از عاج و تخوان بریده که در داخل آن خاتم جای داده شده بود) به کار گرفته شد که اکنون نیز به یادگار مانده اند. مواد اولیه‌ای که در خاتمهای ده و ضلعی به کار می رفته عموماً عاج به جای رنگ سفید و آبنوس برای



ح خاتم توگلو سیمی.

17) Jo-sefid

18) Jo-simi

19) Eslimi

(۱۶) دایرة المعارف فارسی، ج ۱، ص ۸۷۳.



طرح حاشیه خاتم پره ای.

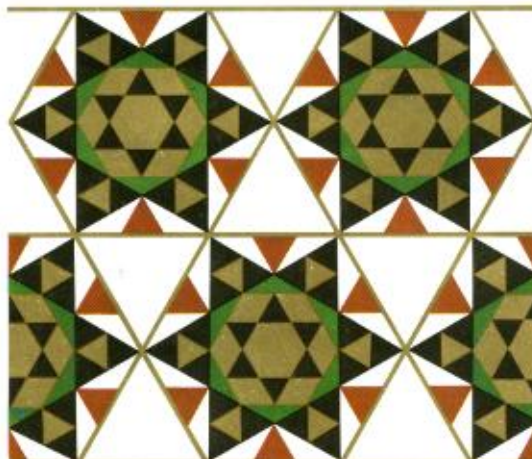
زمان ناصرالدین شاه قاجار، خاتم سازان خوبی در شیراز کار می کرد که خاتم شش را از مقتول و مثلتهای ریز پره ای^{۲۹} تهیه کردند و به جا پره چهار مثلث از نه مثلث استفاده کردند، ولی همان ابعاد و پره چو مثلته را به کار بردند. مثلث توگلوئی خاتم را که قبلاً ۱، ۷، ۱۳ و حداً ۱۶ مثلث بود به ۳۶ مثلث تغییر دادند که به نام خاتم پره وار^{۳۰} توسط استادان شیرازی رایج و معروف گردید.

در اینجا لازم است اشاره ای به منظم و مرتب بودن خاتمها که همان طور که یک دبیر و یا استاد رسم هندسی در کلاس درس به شاگرد در مقابل ترسیم یک شکل مشخص هندسی نمرات متفاوتی می دهد، کار خاتم سازان نیز درجه تمیزی کار و هنرمندانه بودن آن با رسم هندسی سنجیده می شود.

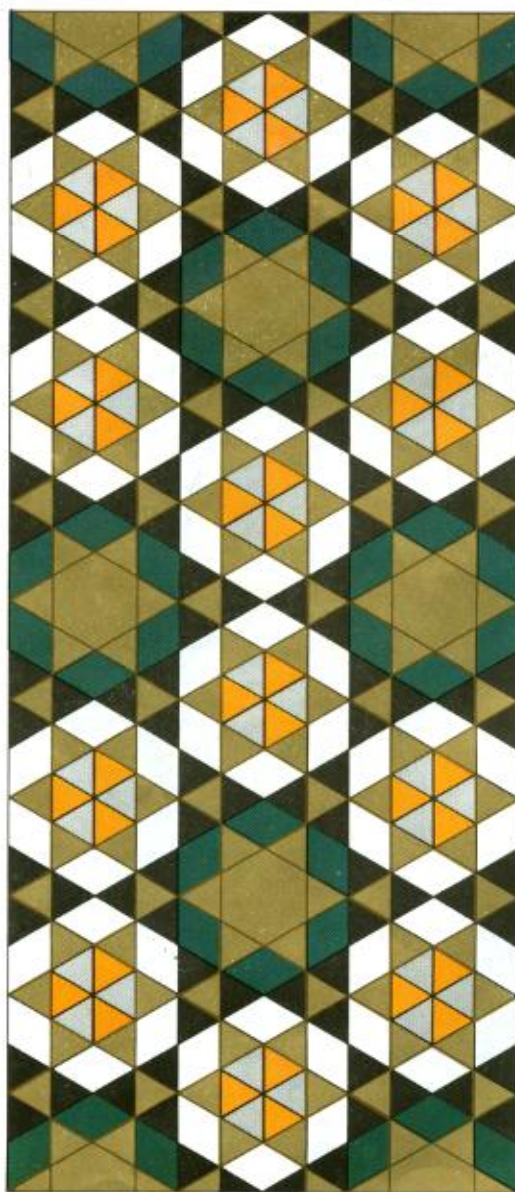
در کار خاتم سازی باید زیر سازی کامل باشد، و از نظر تهیه نیز خاتم منظم باشد. برای چسباندن خاتم بر روی اشیای مختلف لازم است خاتم ساز نهایت سلیقه و ذوق خود را به کار برد، به طوری که گوشه ها کار نیز منظم باشد. همه خاتم سازان تقریباً از یک نوع مواد اولیه استفاده می کنند. فقط نظم و سلیقه خاتم ساز است که به کاری زیبایی درخشندگی خاص می بخشد.

متأسفانه در آثار باقیمانده از این هنر، از ابتدا، هیچ گونه نام امضائی وجود ندارد که نام سازنده آن مشخص گردد. بدین سبب، تا استادان این فن در گمنامی می زیسته و از یادها رفته اند. لذا مشکل است که نام استادان گذشته این فن را با صراحت ذکر کرد. فقط در گو، صندوق مرقد موسی بن جعفر علیه السلام نام استاد محمد جمعه نق شده است و پشت یک قطعه خاتم از صندوق مرقد حضرت امام حسن عسکری (ع) که بعدها به دست استادان شیرازی تعمیر گردید این جا آمده است:

«یا امام حسن عسکری، من برای تو کار می کنم و مبلغ سه توه بدهکارم. تو برکت به دستمزد من بده تا بدهی خود را بپردازه از استادان دوره قاجاریه در تهران سه استاد قابل ذکر است: اس فلاح، استاد عمو کریم و استاد حیدر علی که کار آنان در سطحی بالاتر دیگران بوده است. در میان استادان شیرازی از کر بلائی محمد کاظم، مر حوم صنیع خاتم، و مشهدی حیدر علی، پدر خلیل گل ریز خاتمی باید



طرح خاتم تو گلو مروارید.



طرح خاتم ابری.

29) Parreyi

30) Parre-vâr

. از دیگر استادان خاتم شیرازی، مشهدی حسین، پدر غلامرضا گلریز نمی بوده است.
از استادان اصفهانی فقط استاد حیدر و سیدعباس را می توان نام برد.
خاتم سازان چون کاری ارزنده نداشته اند نامی از آنان نیست.

خاتم سازی در دوره پهلوی

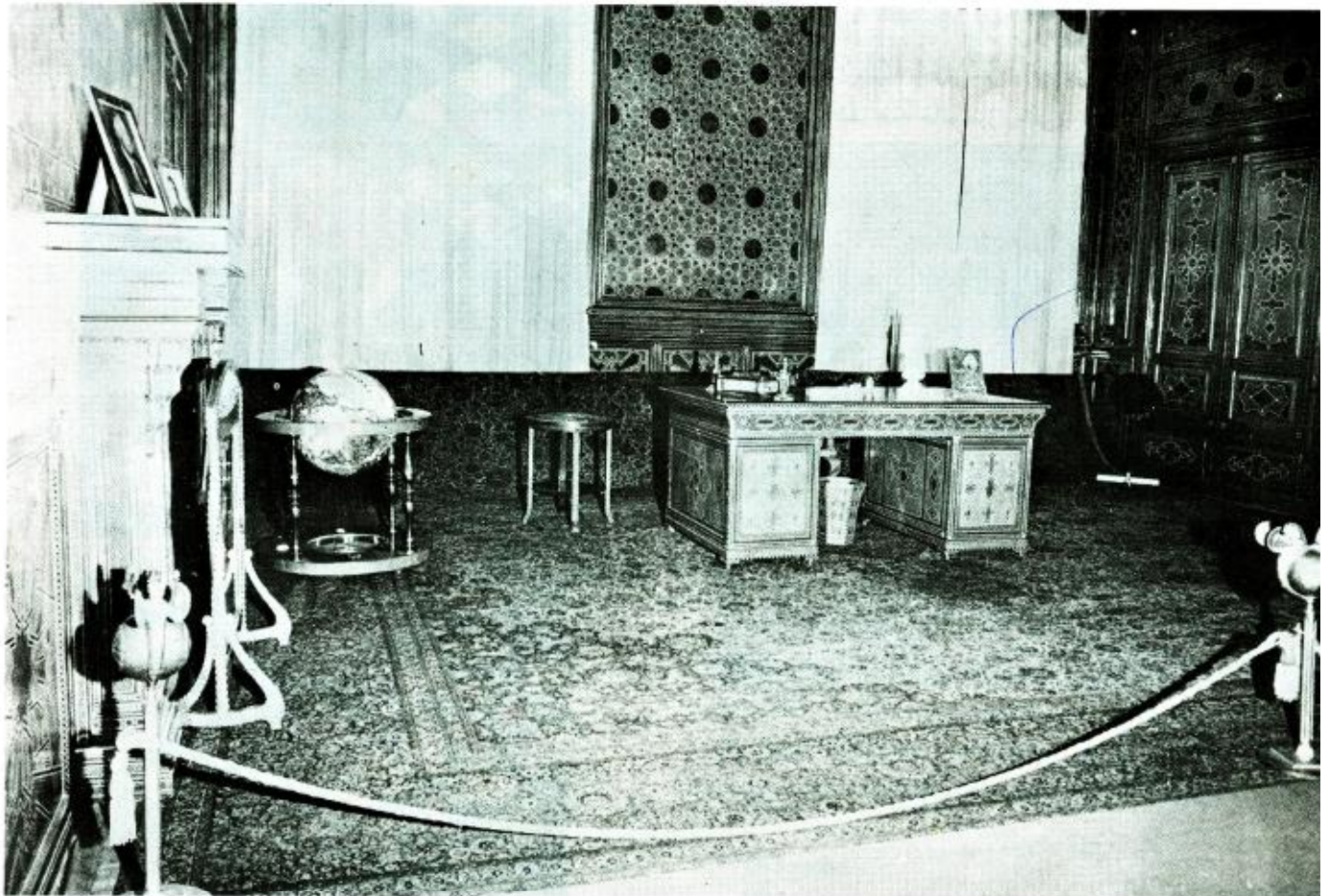
در اوایل دوره پهلوی (۱۳۰۴ هجری شمسی) دودکان خاتم سازی در راز وجود داشت که به کار خاتم سازی و فروش آن مبادرت می کردند یکی از آن دو متعلق به مرحوم محمدحسین صنایع خاتم (امین الصنایع) یگری متعلق به گلریز خاتمی بوده است که دو شریک، یعنی مرحوم مدخلیل خاتمی و غلامرضا گلریز خاتمی در اداره آن دو مغازه شرکت نهند. در همان زمان، در تهران تنها یک خاتم ساز به نام مرحوم ج محمد صنایع خاتم (صنایع دیوان) و در اصفهان دو کارگاه خاتم سازی ب و کار ضعیفی را اداره می کرده اند.
در سال ۱۳۰۷ هجری شمسی مدرسه صنایع مستظرفه به پایمردی و شش استاد محمد غفاری (کمال الملک) تأسیس شد و این هنرستان تق و توسعه ای به هنرهای دستی کشورمان بخشید.

در سال ۱۳۰۹ هجری شمسی مجتمع بزرگ هنری وزارت فرهنگ و هنر سابق به دنبال برچیده شدن مدرسه صنایع مستظرفه تشکیل شد، و در همین سال نیز کارگاه خاتم سازی و چند کارگاه دیگر در وزارت فرهنگ و هنر سابق تشکیل شد. مجتمع بزرگ به تدریج توسعه و رونق یافت و کارگاههای دیگری به دنبال آن چون کارگاه زری بافی، قلمزنی، قلمکاری، نقره سازی، سرامیک سازی، مینیاتورسازی و تذهیب کاری و غیره تأسیس شد.

مرحوم امین الصنایع در سال ۱۳۱۱ هجری شمسی از شیراز به تهران دعوت شد و به همت او کارگاه خاتم سازی، در مجتمع بزرگ هنرهای دستی شروع به کار کرد. سپس نمایشگاهی از هنر دستی خاتم در ابتدای خیابان سپه سابق زیر عنوان «نمایشگاه کالای ایران» برپا شد.

می توان گفت که قسمت اعظم توسعه و گسترش خاتم سازی در ایران مدیون کوشش و تلاش بیش از حد استادکاران خاتم در کارگاه وزارت فرهنگ و هنر سابق بوده است. اولین زحمت و هنر این استادان و هنرمندان، خاتم کاری ازاره های اتاقی در کاخ سعدآباد سابق (موزه سعدآباد فعلی) بود.

متأسفانه هنر و زحمت و کوشش خاتم سازان در این عصر بیشتر



نمای عمومی کاخ مرمر، مطالعه کاخ مرمر، نمای عمومی.

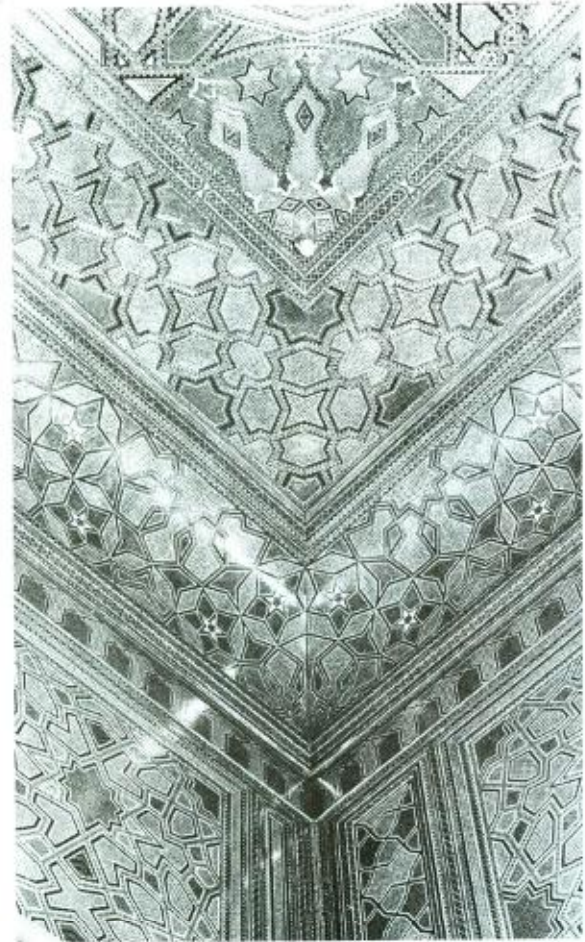
صرف خاتم‌سازی در تالارها و کاخها گردید و جنبه اشرافی و تزیینی به خود گرفت و از هنر در جهت مردمی خارج گردید.

در سال ۱۳۱۳ هجری شمسی استاد محمدخلیل گلریز خاتم به اتفاق شش نفر از استادان بزرگ خاتم، چون محمدحسین صنیع خاتم، غلامحسین گلریز، محمدملك محمدی، علی بابویه، حاج محمد صنیع خاتم و علی اکبر جوانمردی برای ساختن اتاق خاتم کاخ مرمر سابق دعوت شدند. آنان با شصت تن از خاتم‌سازان شیراز و اصفهان و تهران، با همکاری یکدیگر، اتاق را هفت‌درهفت از خاتم پوشاندند و این اولین بار بود که خاتم را، غیر از روی قلمدان و جعبه و جای سیگار، یا جعبه جواهرات و قاب آینه و عکس، یا در بزرگترین مقیاس در روی قبور و در صندوق، در جای دیگر به کار گرفتند.

خاتم‌کاری اتاق کاخ مرمر سابق در ضلع شرقی آن قرار دارد. طول این اتاق هشت متر و عرض آن شش متر است و چهار در و پنجره و دو گنجه بزرگ آن نیز تماماً خاتم‌کاری شده است. همچنین سقف و دیوارها، تمام مبیل و صندلی، میز، نیمکت، گنجه، میز تحریر و لوازم روی آن، و حتی جعبه اوراق باطله این اتاق به وسیله استادان بزرگ خاتم‌کاری شده است.

خاتم‌کاری این اتاق در سال ۱۳۱۴ با همکاری حاج محمدحسین

صنیع خاتم شروع شد. این دو برادر پس از يك سال از ادامه کار خاتم د کاخ مرمر معاف شدند و استاد محمدخلیل گلریز خاتم سرپرست خاتم‌کاری کاخ مرمر را تا سال ۱۳۱۶ هجری شمسی به عهده گرفت کار خاتم‌سازی اتاق کاخ مرمر در خردادماه همین سال به پایان رسید در دایرةالمعارف فارسی در این مورد نوشته شده است: «در زمان رضاخان، محمدحسین، خاتم‌ساز شیرازی، در اداره صنایع قدیمه تهران، به کار گماشته شد؛ و برادرش صنیع خاتم نیز به تهران آمد، و خود به ساختن اشیای خاتم، از قبیل قوطی سیگار، لوازم آرایش، و قناد عکس، و غیره پرداخت. به دستور رضاخان، مقرر شده بود که در کاخ مرمر اتاقی سراسر از خاتم با اناثه خاتم ساخته شود؛ و چون این دو برادر از عهده کار برنیامدند، استاد خلیل گلریز، همراه با شصت تن خاتم‌ساز از شیراز احضار شد؛ و پس از چهارسال، خاتم‌کاری اتاق خاتم، و نیز ازاره تالار آینه کاخ مرمر را به پایان رسانید. در خاتمهای ازاره تالار آینه به جای برنج، نزدیک به يك تن نقره به کار رفته است. برای ساختن این خاتمها از شیوه زمان صفویه پیروی شده، بدین معنی که طرحها همه به صورت اشکال منظم هندسی است که از تلفیق مثلثهایی کوچک و ظریف به وجود آمده. پس از پایان کار، استاد خلیل گلریز خاتم در هنرستان اصفهان به تربیت شاگرد پرداخت. یکی از شاگردان برجسته او به نا



نمایی از کتیج تالار خاتم کاخ مرمر.



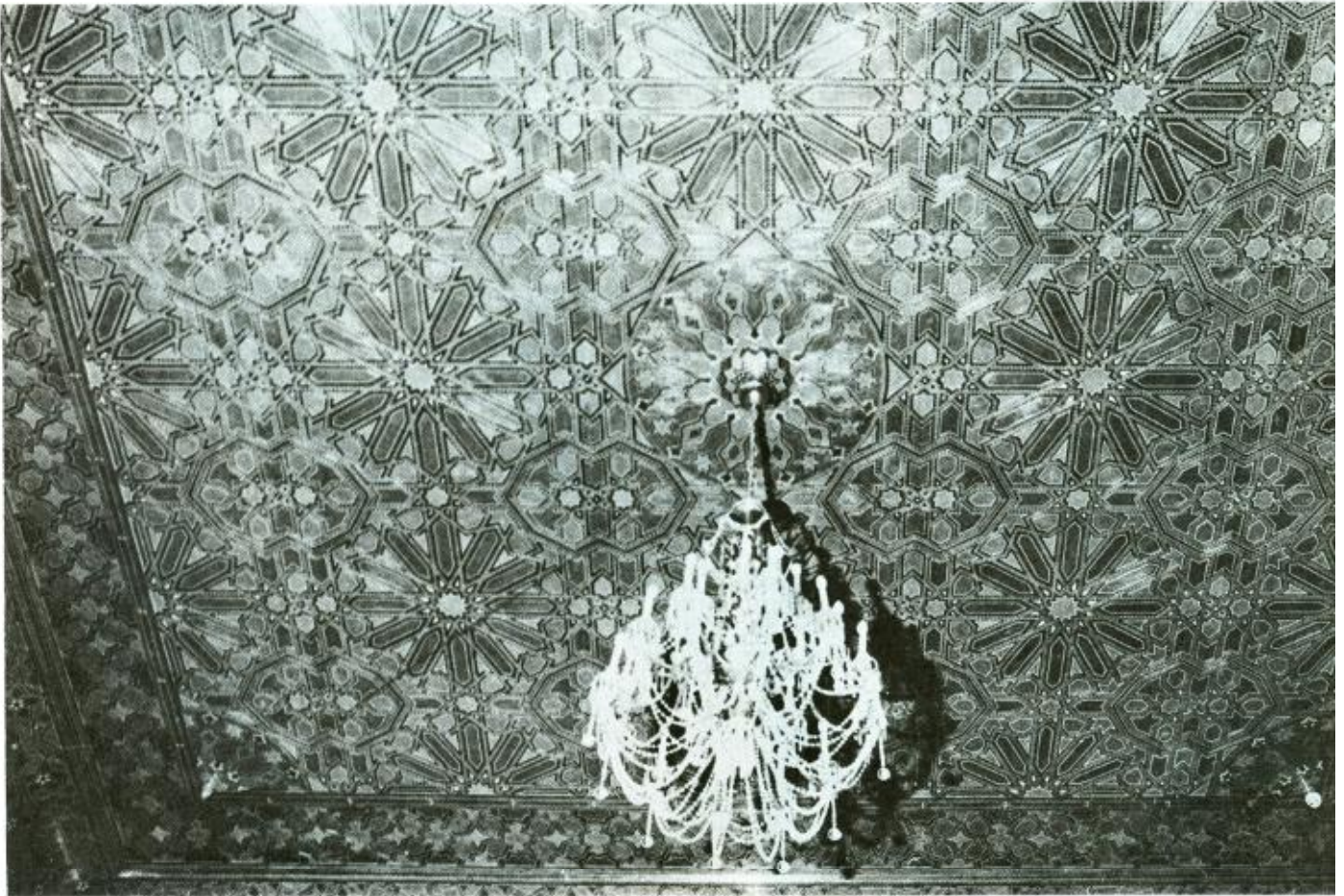
نمایی از درب ورودی اتاق خاتم کاخ مرمر.



میز کار خاتم کاخ مرمر در محل جدید، موزه هنرهای تزئینی.



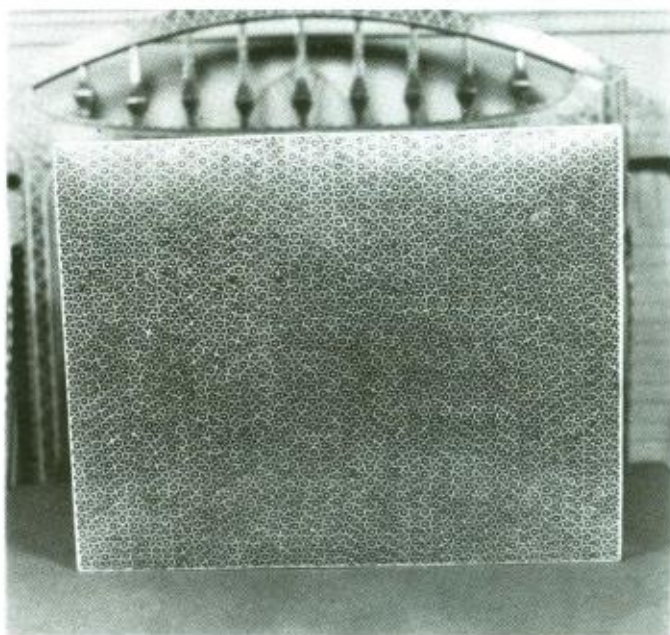
کتابخانه خاتم کاخ مرمر.



اتاق خاتم کاخ مرمر.



جعبه خاتم مخصوص نگهداری قرآن، تزیینات روی میز خاتم، کاخ مرمر.



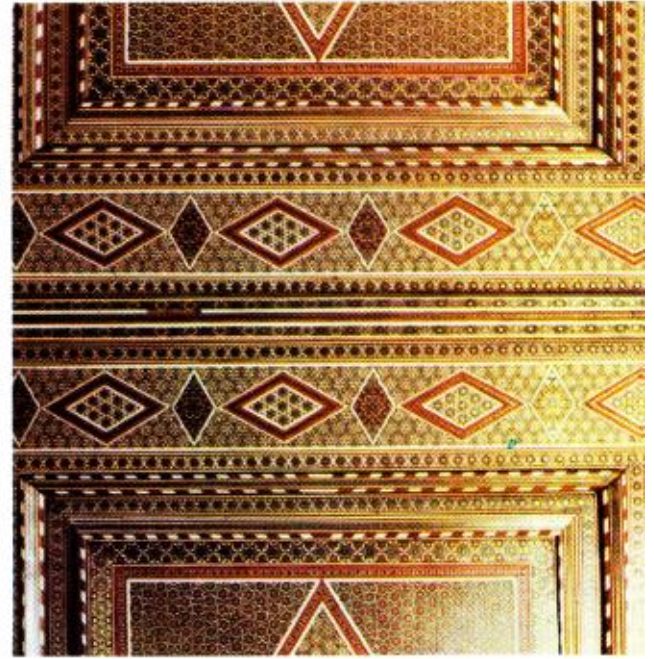
جعبه خاتم، تزیینات روی میز خاتم، کاخ مرمر.



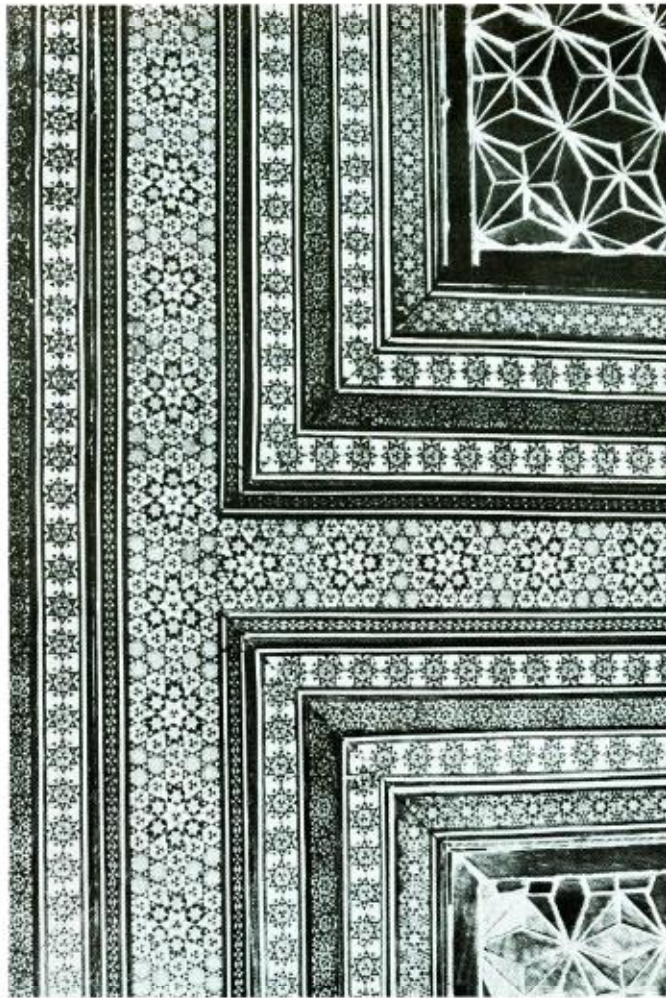
میز تحریر خاتم، اتاق مطالعه کاخ مرمر.



جزئیات کار خاتم موجود در روی کتابخانه اتاق کاخ مرمر.



مخاتم، کتابخانه کاخ مرمر.



نمونه‌ای از خاتم نقره که در تالار آینه کاخ مرمر به کار رفته است.

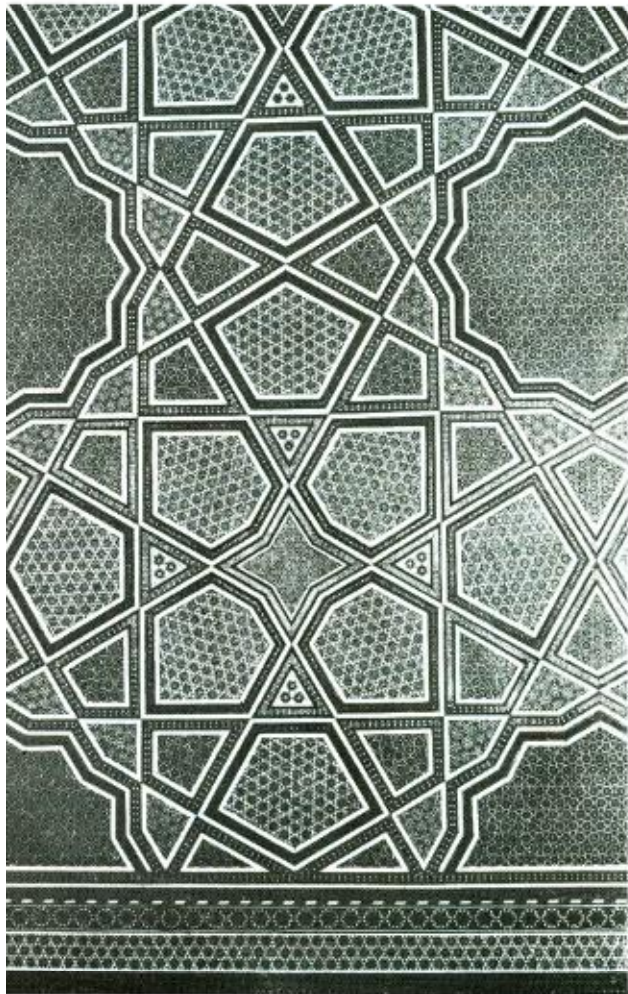


ی خاتم کاری شده میز کنار دیوار، اتاق کار کاخ مرمر.

اصفهانی گذاشته شد. گرچه خاتم آن همان خاتمهای شش ضلعی بود ولی طرح و رسم استادحسین کاشی تراش رونق و زیبایی خاصی به بخشید که کار خاتم او را در مقام مقایسه برتر از همه کارهای قبلی از شده نشان داد.

کار خاتم این اتاق از تعداد زیادی مثلثهای متساوی الاضلاع تشکیل شده است و طرح و تزئین آن تنوع، زیبایی و درخشندگی خاصی در میان چندضلعیهای خاتم انواع گره‌ها چون گره تند، کند، درویشی و غیره وجود دارد. مواد اولیه‌ای که در این اتاق مورد استفاده قرار گرفته، انواع چوبهای طبیعی در رنگهای مختلف و مواد طبعی چون عاج و استخوان شتر است و فقط رنگ سبز به کار رفته مصداق تهیه گردیده است. در ساختن خاتم این اتاق استاد گلریز از شیوه طرحهای صفویه استفاده کرده و همان اشکال هندسی را به وجود آورده است.

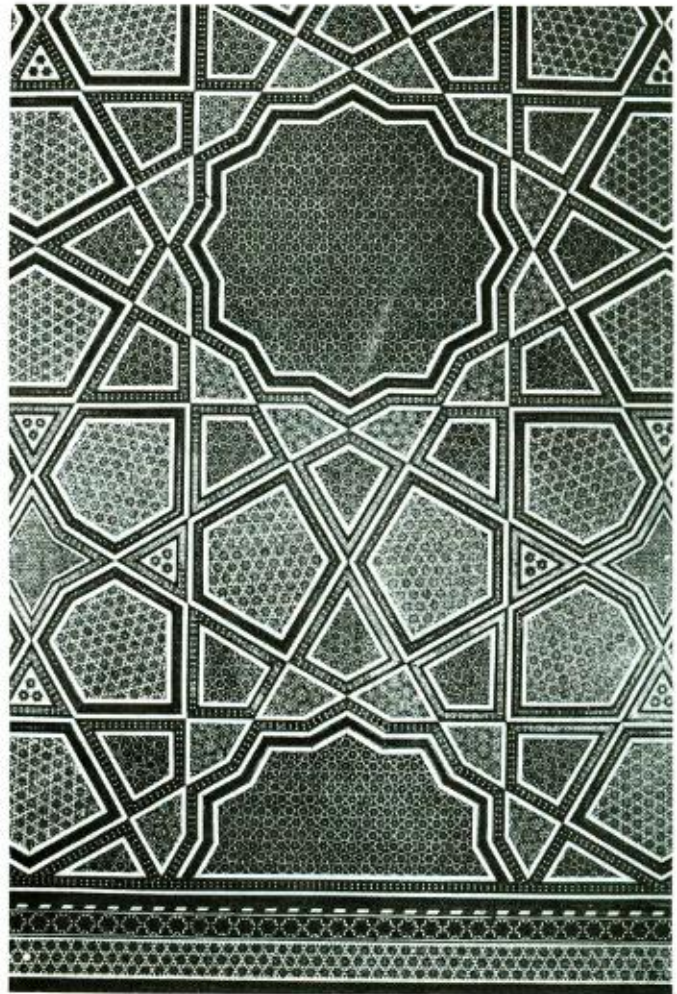
کار خاتم‌سازی اتاق کاخ مرمر سابق مجموعاً چهارسال به اتمام رسید. هنرمندانی که در ساختن این اتاق شرکت داشتند، مر حاج محمد صنایع خاتم و مرحوم محمدحسین صنایع خاتم بودند.



طرح خاتم شش و دوازده، کار کند، پشت میز تحریر، کاخ مرمر.

آقانعمت [مرحوم علی نعمت] در اداره کل هنرهای زیبای کشور در تهران، و دیگری، به نام رضا جفاری در هنرستان اصفهان به ساختن خاتم و تربیت شاگرد مشغولند. در سال ۱۳۳۴ هـ ش، عیسی بهادری، با ساختن طرحی که شکل هندسی نداشت، تحولی در کار خاتم‌سازی پدید آورد. این طرح بر اساس نقشهای اصیل قدیمی، و مرکب از یک اسلیمی ماری دوسره، دو قراول، و دو جوجه، با چندگل بود. از آنجا که استادان خاتم‌ساز به ساختن خطوط منحنی و نقوش غیر هندسی با مثلثهای خاتم آشنا نبودند، بهادری، با صرف شش ماه وقت، طرح خود را به شکل نقشه عملی کار در آورد، و آقانعمت، به یاری ۱۶ تن از شاگردان خود، پس از یک سال کوشش، آن را بر سطح میزی، که پایه‌های آن به سبک قدیم خاتم‌کاری شده بود، منتقل کرد. این میز در سال ۱۳۳۸ هـ ش به آیزنهاور، رئیس جمهور وقت امریکا، که به تهران آمده بود، هدیه شد. میز دیگری به همین سبک، با نقشه بهادری، به دست استاد گلریز، در هنرستان اصفهان ساخته شده، که اینک [در زمان نگارش] در موزه هنرهای زیبای تهران محفوظ است.^{۳۶}

طرح و رسمهای کاخ مرمر به عهده مرحوم استادحسین کاشی تراش



۳۶ «خاتم‌سازی یا خاتم‌کاری»، دایرة المعارف فارسی، ص ۸۷۳.

شاگردان مرحوم حاج محمد صنیع خاتم همه خاتم سازان تهران را تشکیل می دادند. حاج محمد صنیع خاتم در شناساندن خاتم، به عنوان هنری ارزشمند به مردم، فعالیت زیادی کرد و نیز در معرفی این صنعت و هنر به کشورهای خارج سهم بسزایی داشت.

خاتم سازان شیرازی و شاگردان مرحوم محمدحسین صنیع خاتم:

- ۱- اصغر طاهرپور
- ۲- حسن قهرمانی
- ۳- مرحوم ماشاء الله صنیع خاتم
- ۴- محمود صنیع خاتم
- ۵- محمود صنیع خاتم فرزند مرحوم صنیع خاتم
- ۶- علی اصغر صنیع خاتم، برادر مرحوم صنیع خاتم

شاگردان مرحوم محمدخلیل گلریز خاتم:

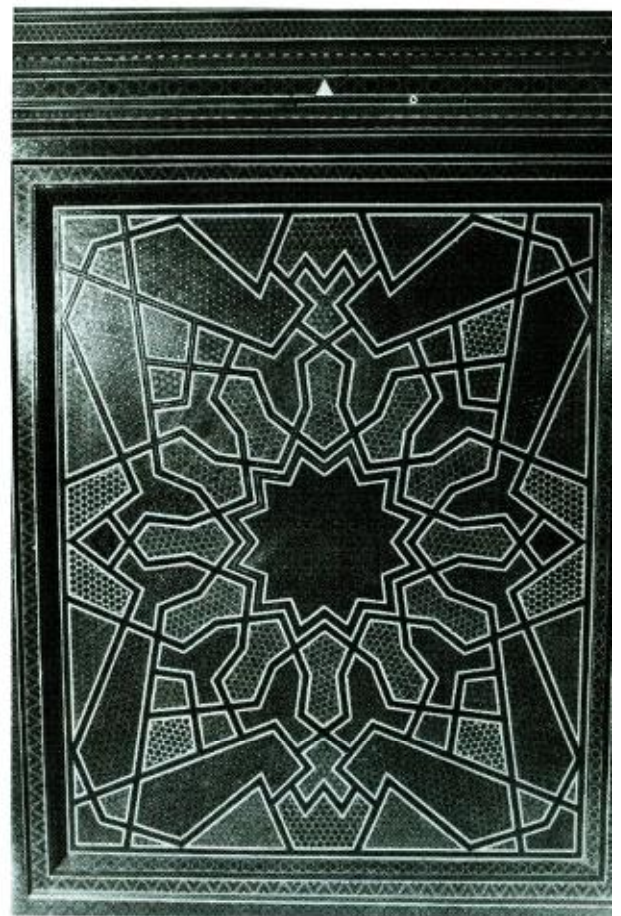
- ۱- مرحوم علی گلریز خاتم
- ۲- مرحوم حسین گلریز خاتم
- ۳- جلیل گلریز خاتم
- ۴- مرحوم محمد مشکل گشا
- ۵- مرحوم حسین زیانی
- ۶- مرحوم حسین ستایش
- ۷- کریم جواهری

شاگردان غلامحسین گلریز خاتم:

- ۱- استاد جلال مطلع
- ۲- مرحوم حسین مطلع
- ۳- قنبر گلریز خاتم
- ۴- مرحوم علی نعمت
- ۵- مرحوم اصغر ستایش
- ۶- نصر الله محمدی

شاگردان مرحوم محمدملك محمدی:

- ۱- عباس شهیدپور
- ۲- کریم شاکرپور
- ۳- ابوالقاسم ملك محمدی
- ۴- سیدابوالحسن قریشی
- ۵- علی مسکوکی
- ۶- سردار خداخواست
- ۷- مصطفی کعبه پرست

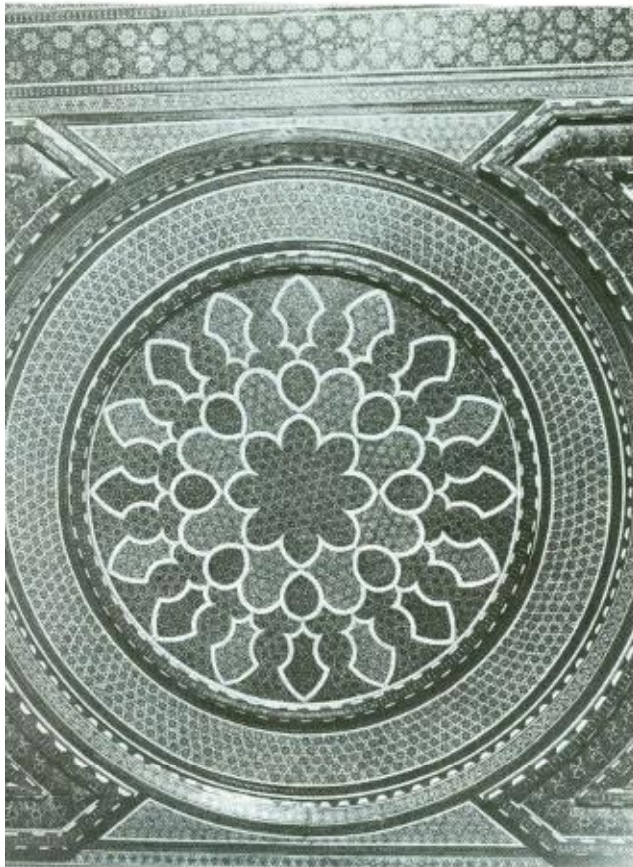


خاتم گره کلاه درویش، کار انحصاری استاد حسین کاشی تراش، کاخ مرمر.

ام هفت استادی که در ساختن خاتم اتاق کاخ مرمر شرکت داشتند، اهمیتشان، و نام شاگردان با در نظر گرفتن سمت استادی و شاگردی، و تاخر در این صنعت، بدین شرح است:

شاگردان حاج محمد صنیع خاتم:

- ۱- حسین شفقت
- ۲- محمود گرامی
- ۳- محمد خرمی
- ۴- احمد مسکوکی
- ۵- ابوالقاسم جلوه
- ۶- امیر گرامی
- ۷- اسماعیل شیروانی
- ۸- مرتضی قانع زاد
- ۹- علی سلیمی
- ۱۰- اکبر طلوع
- ۱۱- رضا هژیر
- ۱۲- رضا اخباری



وسط درب ورودی کاخ مرمر که خاتم معرق محسوب می شود.

بهرتر ساختن آن کوشیدند که پیشگام بارز آنها استاد جلال مطلع بود
مقام مشخصی در این میان دارد. دیگری استاد حسین شفقت بود که ا
اصالت کار خود را حفظ کرد.

پس از پایان جنگ جهانی، تعداد کارگاهها زیاد و زیادتر شد، تا
که در شیراز حدود ۵۰ کارگاه و مغازه و در اصفهان بیش از ۶۰ کارگاه
وجود آمد. در تهران هم در حدود ۳۰ کارگاه خاتم سازی وجود داشته
بزرگترین و مجهزترین آنها کارگاه وزارت فرهنگ و هنر سابق؛
پس از اتمام کار اتاق کاخ مرمر سابق، مرحوم حاج محمد صنیع
با شاگردانش، که بهترین آنان حسین شفقت، مرحوم محمود گرا
محمدباقر حکیم الهی بودند، از طریق ساختن صندوقهای حضرت،
(ع)، حضرت عبدالعظیم (ع) و حضرت رقیه (ع) به کار خود ادامه
و مرحوم حسین صنیع خاتم که ریاست کارگاه خاتم سازی هنرهای ز
کشور را به عهده داشت، و استاد محمد گلریز خاتمی با چند نا
شاگردانش ابتدا به مرمت صندوقهای حضرت ابوالفضل (ع) و حف
سیدالشهداء (ع) و صندوق امام حسن عسکری (ع) پرداختند و
محل کار خود را به اصفهان منتقل ساختند.

شاهکارهای هنر خاتم سازی اکثراً از قدیم باقیمانده اند و بیش
قبورائمه اطهار اختصاص دارند که از طرف ایرانیان متدین طی

شاگردان اکبر جوانمرد:

- ۱- محمود وطن دوست
- ۲- ماشاالله آب خیز
- ۳- محمدباقر حکیم الهی

شاگردان مرحوم علی آقا بابویه:

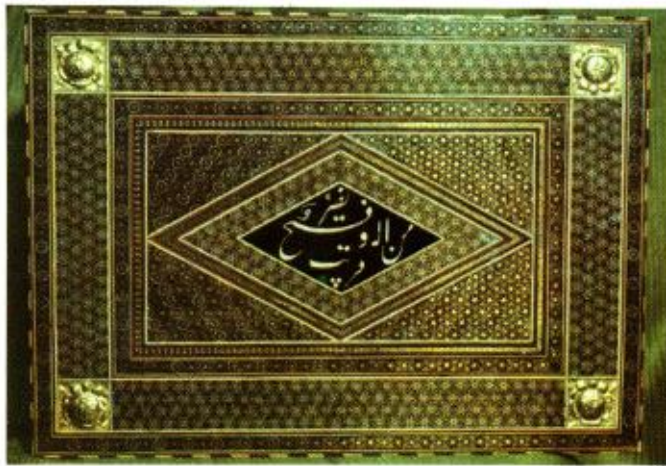
- ۱- مرحوم محمد بابویه
- ۲- مرحوم محمود بابویه
- ۳- فرج وثوقی
- ۴- مرحوم حاج مرتضی صادقی
- ۵- علی رضا حقیقت

استادان و شاگردان اصفهانی:

- ۱- مرحوم استاد حسین کاشی تراش (طراح)
- ۲- مرحوم استادعباس
- ۳- مرحوم سیداسماعیل موسوی
- ۴- فضل الله خیامیان
- ۵- حسن ترکان
- ۶- حیدر ترکان
- ۷- رضا ترکان
- ۸- سیدعلی موسوی
- ۹- احمد مضمون
- ۱۰- کاظم اهتزاز
- ۱۱- مرحوم بابارضا

این نام تعدادی از هنرمندانی است که در اتاق خاتم کاخ مرمر سابق
مدت دو سال کار کردند. البته ممکن است نام چندتن از هنرمندان از قلم
افتاده باشد که بدین وسیله پوزش می طلبیم.

چهارسال بعد از اتمام خاتم کاری اتاق کاخ مرمر جنگ جهانی دوم
آغاز شد و هنر خاتم سازی نیز مانند تمام هنرها و مشاغل دیگر دچار رکود
و نابسامانی شد. از این زمان، استفاده از مواد اصلی در کارگاههای
خاتم سازی فراموش شد و مواد مصنوعی در این صنعت راه یافت. برای
مثال، چوب گردو را رنگ سیاه زدند و به جای چوب آبنوس و چوب
فوفل به کار بردند. همچنین چوب نارنج را به رنگ قرمز درآوردند و به
جای چوب عناب در خاتم به کار گرفتند. چوب نارنج را رنگ سبز زدند و
به جای استخوان که سابقاً به رنگ سبز می آغشتند به کار گرفتند، و از
آنجا که مفتول برنج نایاب بود، اغلب مفتول مسی به جای مفتول برنج
کار می شد. پس از جنگ، در اکثر کارگاهها از مواد رنگی استفاده می شد.
رهایی از جنگ و دوران بعد از آن، به تدریج به هنر خاتم جنبه تجاری
بخشید و باعث شد که روز به روز تولید و مصرف آن زیادتر شود. در این
میان علی رغم تمام مشکلات و هزینه های کمر شکن برای تهیه مواد اولیه،
تنها بعضی از استادان و هنرمندان اصالت هنر خود را حفظ کردند و در



آن مرحوم محمود صنیع خاتم گذاشته شد. در اواخر سال ۱۳۳۴ ریاست کارگاه را مرحوم علی نعمت عهده دار شد. در این موقع، تعداد کارکنان به شش نفر می‌رسید که نام آنها به ترتیب عبارت بود از: علی امیری، غلامرضا روزی طلب، ابوالقاسم نامی، تقی رضایی، ضیاءالدین بنی‌هاشمی و محمد عبایی. سپس به تعداد آنها افزوده شد و در سال ۱۳۳۵ آقایان حسینی، مرحوم رحیم آبرویز، محمدباقر حکیم‌الهی، غلامعلی داریوش، محمود وطن‌دوست، کریم شاکرپور، مرحوم رحیم چاپچیان، مرحوم یدالله رستمیان، حسین خزاعی، مرحوم جواد قلیچ، صمد بلقویی، محمدباقر رضایی، اصغر راج‌پوت، عطاءالله حاج غلامعلی، عباس صفری، حیدر اسدی، خلیل شاکرپور و رحمان شاکرپور به آنان افزوده شدند که اکثراً از استادان بودند.

در این موقع، فعالیت‌های دامنه‌داری شروع شد و سبک خاتم‌سازی عهد قاجاریه تغییراتی حاصل کرد و علت آن بود که خاتم از نیمه معرق به صورت تمام معرق درآمد و چون بریدن و جای دادن خاتم‌های گل درشت در معرق کاری ناقص بود، لذا خاتم‌های گل ریز به مفهوم پره‌ای به وجود آمد که ابتکار جالبی نیز در رنگ و ساخت آنها ابداع شد.

معرق کاری را می‌توان بدین صورت تعریف کرد:

معرق کاری عبارت است از ایجاد نقوش و طرح‌های مختلف بر روی چوب، و در صورتی که این هنر با خاتم آمیخته گردد آن را خاتم معرق گویند.

معرق کاری بر دو نوع است: معرق برجسته، و معرق تخت یا صاف.

در معرق برجسته نقش و طرح مورد نظر را بالاتر از سطح چوب قرار می‌دهند و سپس اطراف آن را تزیین می‌کنند؛ ولی در معرق تخت یا صاف ابتدا نقش و طرح مورد نظر را بر روی سطح چوب قرار می‌دهند و داخل طرح را خالی می‌کنند و سپس نقش انتخاب شده را با چوب‌های رنگی و یا با صدف می‌پوشانند.

در فرهنگ معین معرق کاری چنین تعریف شده است: «۱- ساختن

کاشیهای معرق ۲- نصب کاشیهای معرق.

معرق کاری در قرن ۶ هـ. (۱۲ م.) یعنی دوره سلجوقیان به سمت



خاتم . شاهجراغ.

لف ساخته و به اماکن مقدس فرستاده شده است که در محل قبور ، گردیده اند.

بر این میان، از صندوق مرقد حضرت مسلم (ع) در کوفه نام می‌بریم. مع این خاتم «کند گره تو گره»^{۳۲} است که به دست استاد حسین شفقت نادان مرحوم آقامیر و محمود گرامی، و به سرپرستی حاج محمد مع خاتم ساخته شده است.

از صندوق خاتم حضرت رقیه (ع) در سوریه نیز تحت نظر صنیع خاتم و حسین شفقت به انجام رسیده است.

ز صندوق‌های خاتم بسیار زیبا و مهم که در ایران قرار دارد صندوق رت عبدالعظیم (ع) در ری است که به سال ۸۰۰ هجری قمری بنه شده و در حدود ۳۰ سال پیش روی آن یک حاشیه خاتم دیگر فیه گردیده و تعمیر و مرمت شده است، که انجام این کار نیز زیر نظر مع خاتم و به دست حسین شفقت بود.

دیگر، صندوق حضرت حمزه بن موسی در ری است که اگرچه از نظ هنری همسان دیگر صندوقها نیست، ولی به دست دوتن از نندان این فن یعنی احمد مسکوک و ابوالقاسم جلوه ساخته شده ، که ذکر نامشان ضروری می‌نمود.

و صندوق دیگر نیز مربوط به حضرت شاهجراغ و امامزاده میر محمد است که صندوق شاهجراغ در سال ۱۳۴۹ هجری شمسیندوق امامزاده سید میر محمد در سال ۱۳۵۵ هجری شمسی در شیراز ست استاد مرحوم عبدالعلی سالک نژاد و استاد اصغر ستایش زیر نظر نوم علی نعمت ساخته شدند.

ریاست کارگاه خاتم‌سازی وزارت فرهنگ و هنر سابق (که در سال ۱۲ هـ. ش. تأسیس شده بود) از همان ابتدا بر عهده مرحوم ،الصنایع نهاده شد. در سال ۱۳۳۱ هجری شمسی، که مرحوم ،الصنایع درگذشت، ریاست کارگاه به مدت چهار سال به عهده پسر

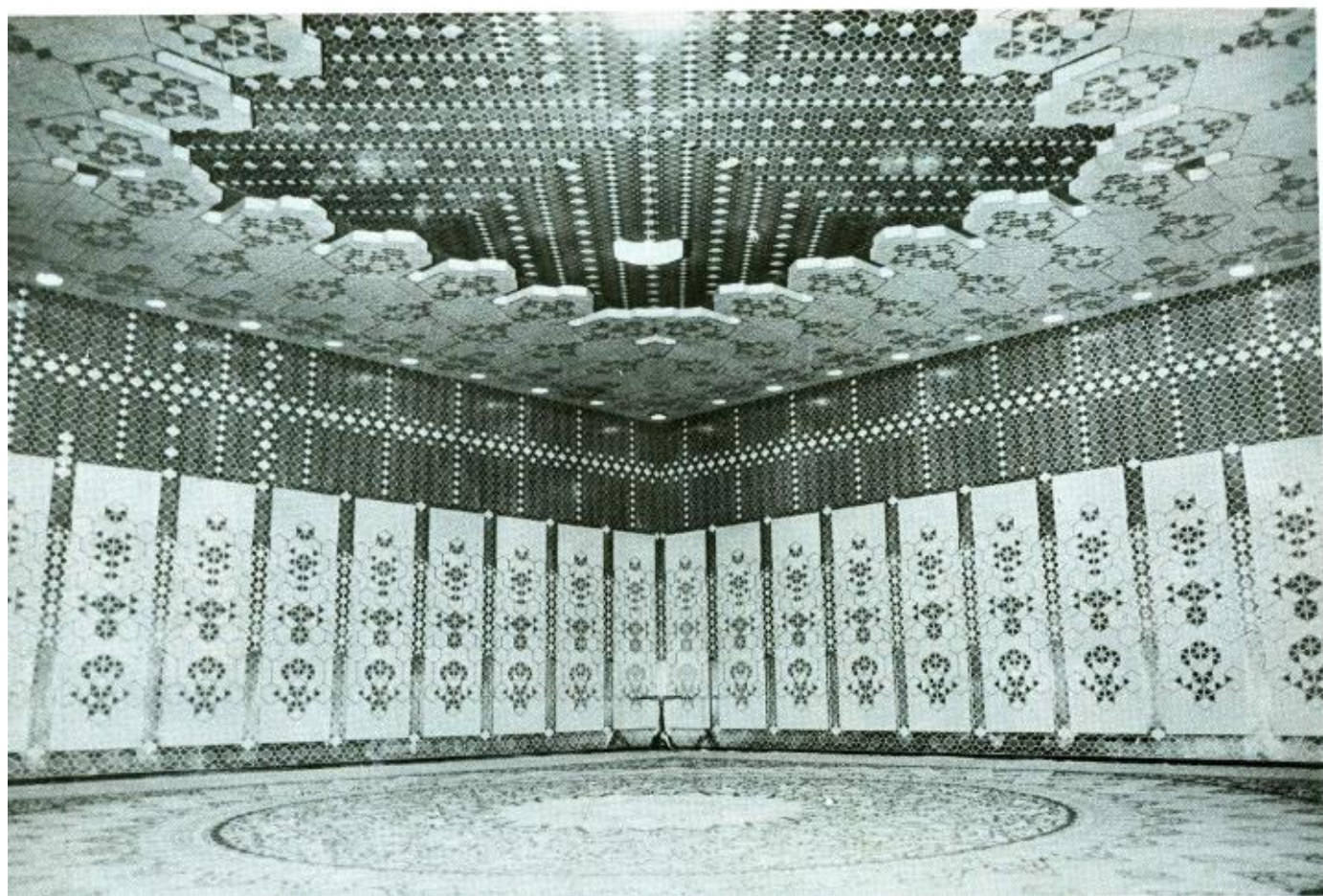
کمال رفته و بسیار متداول گردید. در قرن ۸ هـ. (۱۴ م.) هنرمندان معرق کار به مراتب از هنرمندان سلجوقی جلو افتادند. در این قرن موفق شدند اجزائی را که اشکال معرق از آنها تشکیل می‌یابد کوچکتر کنند و لطیفترین و زیباترین اشکال بنایی و هندسی را در مجموعه‌ای از رنگهای زیبا و براق که جز در فنون و صنایع شرقی - خصوصاً ایرانی دیده نمی‌شود، نمایش دهند. مخصوصاً ارزانی معرق بیشتر موجب شیوع آن گردید، زیرا هزینه ساختن معرقهای لعاب صدفی دار به مراتب کمتر از هزینه آجرهای کاشی مینایی بود و علت این امر واضح است، زیرا در کاشی لازم بود پس از کشیدن رنگ و نقش یک بار دیگر آن را در کوره گذارند و این عمل گذشته از هزینه اضافی که داشت چندان مورد اطمینان نبود، چه ممکن بود کاشیها از کوره سالم بیرون نیایند. صنعت معرق کاری در قرنهای ۹ و ۱۰ هـ. (۱۵ و ۱۶ م.) به منتهای ترقی خود رسید. در این دوره مراکز مهم معرق سازی شهرهای اصفهان، یزد، کاشان، هرات، سمرقند و تبریز بود.^{۳۳}

اولین کار معرق، میزی بود که در عصر پهلوی از طرف حکومت وقت به آیزنهاور، رئیس جمهور وقت امریکا هدیه شد. این میز در نمایشگاه بروکسل مدال طلا گرفت. پایه‌های این میز از خاتم سبک دوره صفوی و زنده بود، که با همکاری هنرمند خاتم ساز، محمدباقر حکیم الهی پیمان

گرفت. پس از آن، میز دیگری در همین کارگاه با زحمات شبانه‌روز، هنرمندان ساخته شده بود که از طرف حکومت وقت به ملکه انگلند تقدیم شد!

در همین ایام در کارگاه شاهکارهای دیگری ساخته شد که به تدریج تخته نرد، سرویس لوازم التحریر و میزکاری بود که پس از ماهها خلاقه به دست آمد و هنرمندان و کارگران در تهیه آنها از جان خود گذاشتند. نتیجه همه این ایثارگریها آن شد که اکنون هیچ کدام ر خزانه دولتی نداریم، زیرا که هر کدام به نحوی به رسم هدیه به ترتیب ملکه ژولیاننا، رئیس جمهور وقت ایتالیا و انورالسادات رئیس‌جمهور سابق مصر داده شده است.

در سال ۱۳۴۶ هجری شمسی طرح ساختن تالار خاتم مجلس شورای ملی سابق آغاز شد. خاتم کاری این تالار تحت نظر مرحوم نعمت به انجام رسید و علاوه بر هنرمندان وزارت فرهنگ و هنر سه هنرمندانی نیز از شهرهای اصفهان و شیراز به کار دعوت شدند. ساختن تالار خاتم مجلس شورای ملی سابق از سال ۱۳۴۶ تا ۵۲ هجری شمسی به طول انجامید. این تالار با تلاش و کوشش و خستگی ناپذیر بیش از شصت تن از هنرمندان و استادکاران ورزیده - به انجام رسید. هنرمندانی که شش سال از عمر خود را بلاوقفه بار و



نمای عمومی تالار خاتم مجلس شورای ملی سابق.

ده ساعت کار و فقط سه روز تعطیل در سال صرف خاتم کاری این کردند.

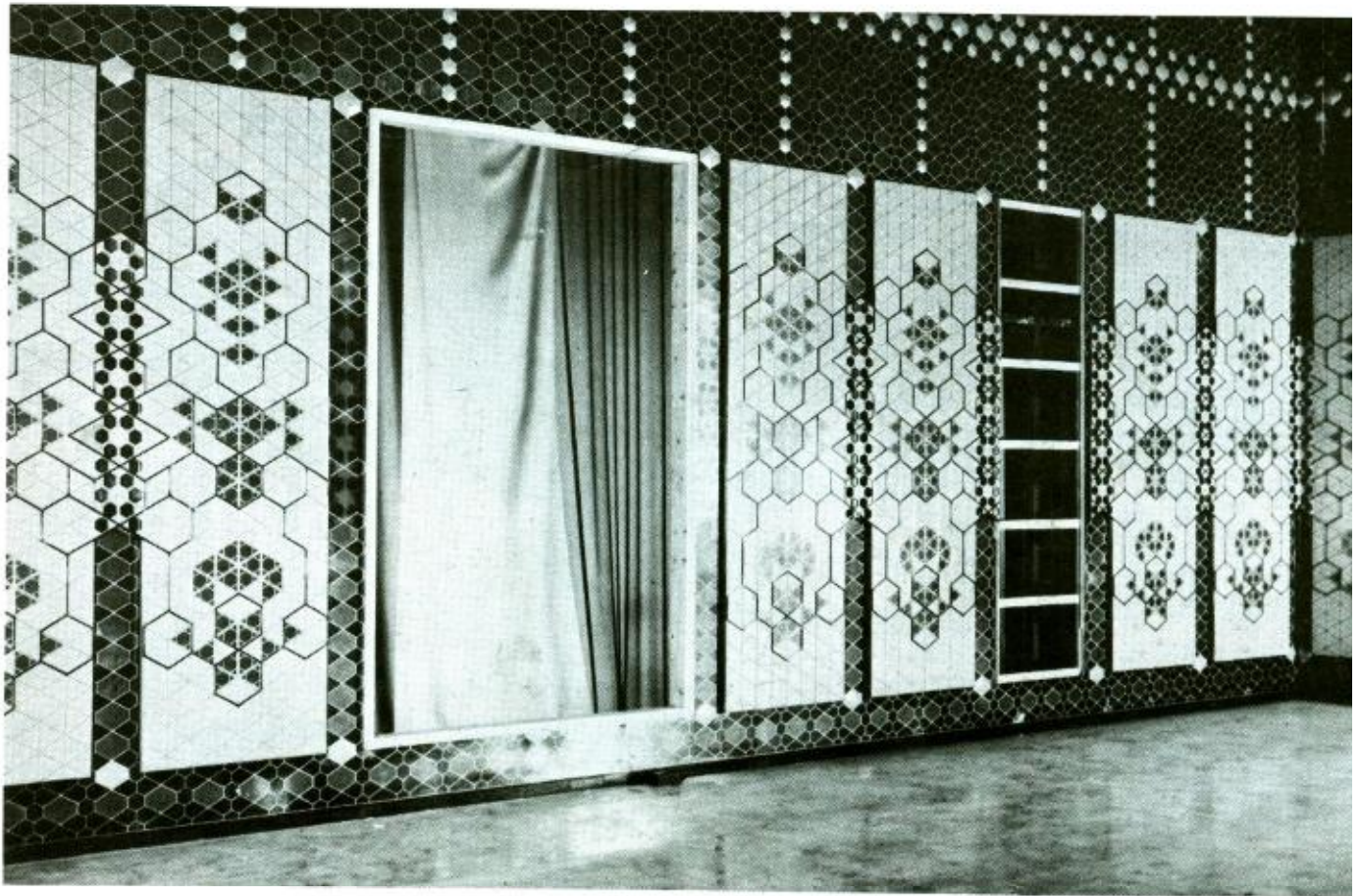
الار خاتم مجلس شورای ملی سابق نمایانگر ذوق و استعداد ندان این کشور است و می توان ادعا کرد که این تالار در زیبایی، هنر التی که در خاتم کاری آن به کار رفته است در میان هنرهای دستی جهان غیر است و شاید همانند نداشته باشد.

این تالار در حدود ۴۰۰ متر مربع خاتم به کار رفته و تمام مواد اولیه لیبی، و با کیفیت عالی در رنگهای اصلی خود انتخاب شده است. در قرار بود که تنها دیوارها خاتم کاری شده و سقف فقط آینه کاری . اما بعداً طرح یکبارچه شدن خاتم در دیوارها و سقف تحت الشعاع گرفت.

کار این تالار به سرپرستی مرحوم علی نعمت بود. عملیات سازی به وسیله غلامعلی داریوش و محمد مظلومی انجام گرفت و مهیای آن که از نظر رنگ و فرم ویژگی خاصی دارد در کارگاه وزارت نگ و هنر سابق تهیه شد. در ساختن خاتم تالار مجلس از چهار رنگ بی استفاده شد که رنگ سیاه آن از چوب فوفل و رنگ قرمز و ه ای روشن خاتم از چوب عناب، مفتول برنجی و رنگ سفید آن از مصنوعی است. علت اینکه عاج طبیعی یا استخوان در خاتم به کار

گرفته نشد آن بود که در صورت استفاده از عاج طبیعی، مبلغ گزافی ارز از کشور خارج می شد و یا شاید تهیه عاج طبیعی به آن مقیاس مقدور نبود و تهیه استخوان هم برای رنگ سفید یکنواخت مشکل می نمود، زیرا حتی یک قلم استخوان شتر دارای رنگهای متفاوتی در چهار طرف است؛ مثلاً قسمت پشت محکمتر و سفیدتر و کف آن نرمتر و دارای سوراخهای ریز است، و چنانچه کنار یکدیگر به کار برده شوند نقش خاتم سیر و روشن نشان داده می شود. اگر به جای یک مثلث استخوان چوب به کار رود، در اندک مدت تمام اطراف خود را سیاه رنگ خواهد کرد. بنابراین با اطمینان می توان گفت عاج مصنوعی، که در داخل خاتم با چسب سرد به کار برده می شود، تاکنون هیچ گونه اشکالی تولید نکرده است. تقریباً در موارد مشابه کوچکترین نقصی در خاتمهایی که بیش از ده سال سابقه دارند مشاهده نشده است. مثلهایی که در خاتم تالار مجلس شورای ملی سابق به کار برده شده است به وسیله ماشین بوده، و هنوز بر روی آنها روغن جلا و پوششی به کار نرفته است.

چوب عناب که برای رنگ قرمز خاتم تالار به کار رفته است توسط خاتم سازان از مشهد و قم و سرستان فارس خریداری شده است. از میان تقریباً ۵۰۰۰ کیلو چوب عناب در حدود ۳۰ کیلوی آن انتخاب و مناسب تشخیص داده شد. از چوب فوفل برای رنگ قهوه ای در خاتم



ی از دیوار جانی تالار خاتم مجلس شورای ملی سابق (هر یک از ستونها شامل ۱۲ طرح است).

این تالار استفاده گردیده است. این چوب بسیار کمیاب و گرانبهاست. مقداری از چوب فوفل مورد استفاده با زحمات بسیاری از هندوستان خریداری شد و برای به کار بردن مقداری دیگر از این چوب از تختخواب، میل، صندوق و دیگر وسایلی که با چوب فوفل در گذشته در هندوستان ساخته شده بود استفاده کردند که به وسیله تجار از هندوستان به ایران آورده شده بود.

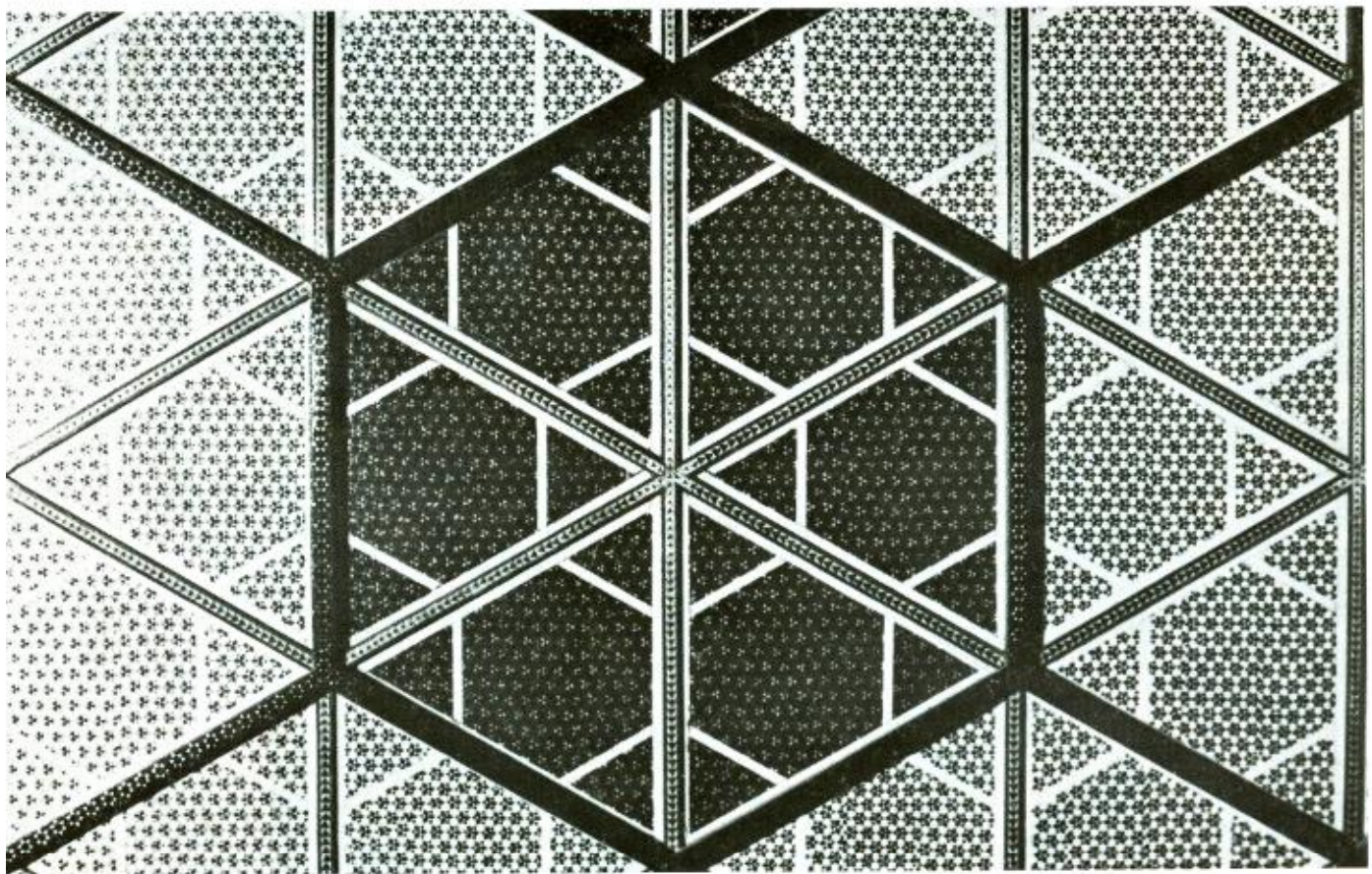
در تالار خاتم مجلس هیچ گونه رنگ سبزی وجود ندارد، زیرا رنگ سبز می بایست به صورت مصنوعی تهیه می گردید و بدین سبب سعی وافر به عمل آمد تا حتی المقدور از رنگهای طبیعی استفاده گردد. ابتدا در این تالار سه پنجره نورگیر وجود داشت که این اشکال بزرگی در تابش نور بر روی خاتم در تالار ایجاد می کرد و موجب پدیدگی رنگ آن می شد. بدین سبب هر سه پنجره به یک پنجره تبدیل شد.

از دیگر مواردی که در ساخت خاتم این تالار به کار رفته است آنکه قطعات خاتم به فاصله ده سانتیمتر از دیوار اصلی تالار بر روی تخته های محکم و قطور نصب شده است. این اقدام موجب جریان یافتن هوا از پشت و روی خاتم به طور یکسان و هماهنگ می گردد و مانع پوسیدگی تدریجی خاتم می شود و بدین وسیله عمر خاتم افزایش می یابد. تخته هایی که قطعات خاتم بر روی آن چسبانده شده، به وسیله

میله های آهنی به دیوار نصب و متصل شده است. در پشت تخته ها ر ضدموریانه زده شده است تا از نفوذ حشرات به داخل آن جلوگیری شود.

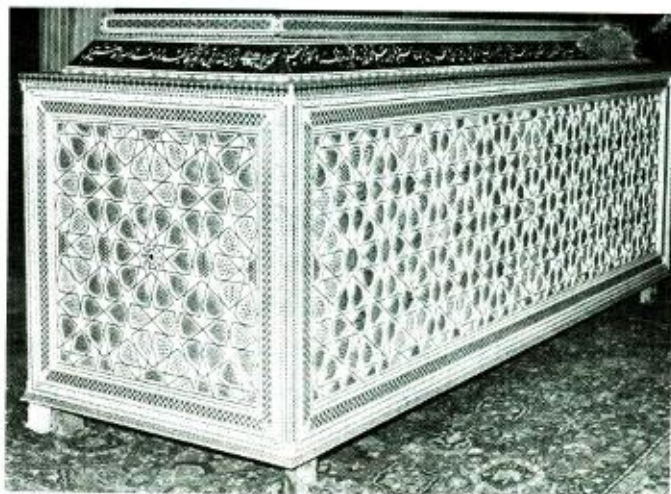
تالار خاتم مجلس در سال ۱۳۴۶ به وسیله مهندس مؤید عهد طرا شد و به وسیله مرحوم استاد علی نعمت به اجرا درآمد. کسانی که ساختن خاتم تالار مجلس شورای ملی سابق همکاری داشتند عبارتند از: استاد غلامرضا روزی طلب، استاد علی امیری، استاد مه وطن دوست، مرتضی ریاحی، محمد صادقی، محسن ستایش، رح شاکر پور، جمشید صفا و امیر سعیدی که تهیه مصالح خاتم با آنان است؛ و نیز صفر سامی، عبدالله مهره کش، حسن کریمی، کاظم کلا، اسماعیل حسینی، اصغر زاهد و محمد رانض که پیچیدن خاتم بر ع آنان بوده است؛ علی شکرانه، رسول دانا، سیروس گلریز، حسین زاه اکبر هدایت که خاتم را بر روی دیوار می چسبانده؛ و محسن ستایش نقش مهمی در ااره داری یعنی تهیه مصالح اولیه با ماشین داشته است سرپرستی داخلی هنرمندان به عهده علی امیری بوده است.

از دیگر هنرمندانی که در ساختن خاتم تالار مجلس شورای سابق شرکت داشتند غلامعلی داریوش، کریم شاکر پور، رحیم آپرو تقی رضایی، باقر رضایی، عطاء الله حاج غلامعلی، عباس صفری، ح

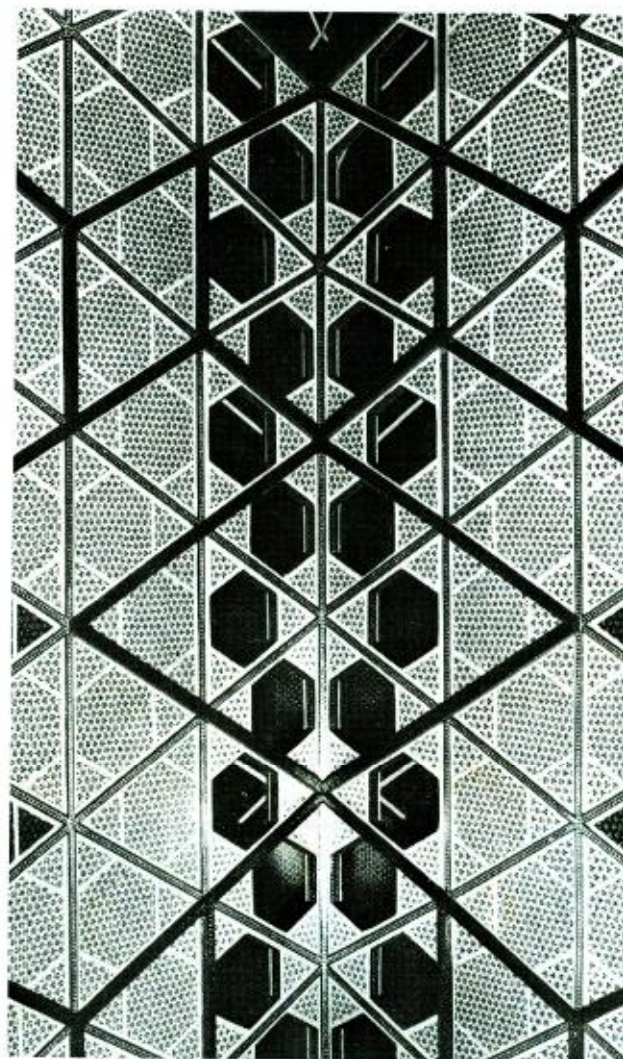


نمایی از گره های تالار خاتم مجلس شورای ملی سابق که شش ضلعی آن از خاتم عتاب و به اصطلاح بره ای است.

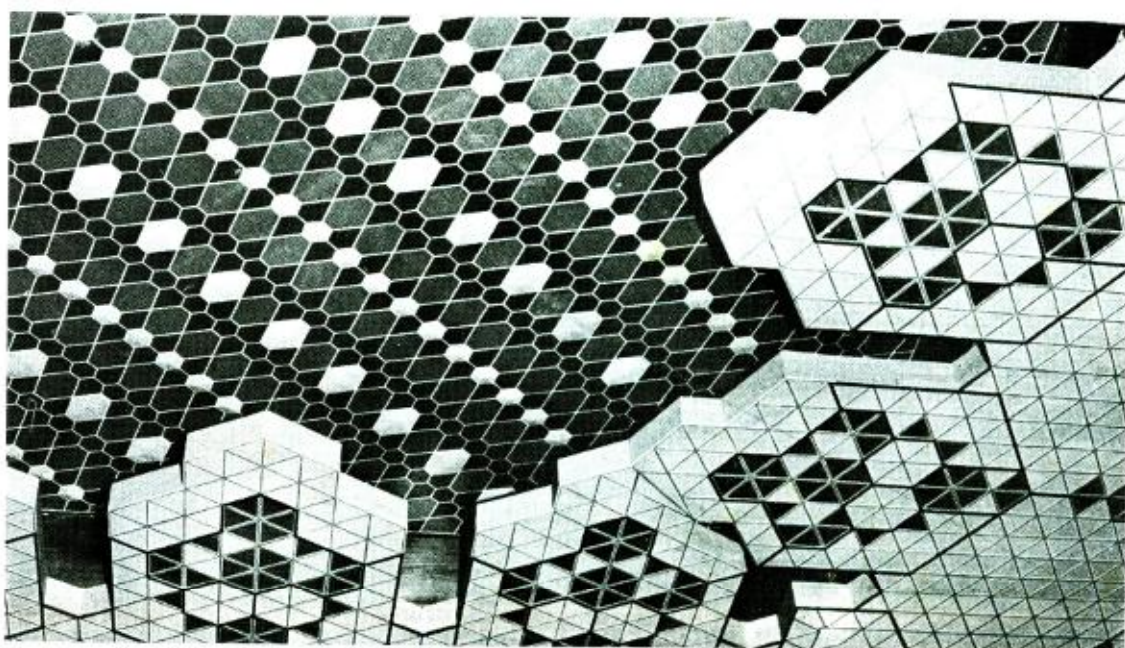
اسدی، ضیاءالدین بنی‌هاشمی، رحیم شاکری، محمد مظلومی، و سیروس کفاش را می‌توان نام برد. از دیگر آثار ارزشمند خاتم در این دوره، صندوق خاتمی است که توسط هنرمندان این فن به سرپرستی حسین شفقت ساخته شد که برای نصب آن را به کربلا فرستادند.



صندوق خاتم ۷۲ تن، کار حسین شفقت و دو فرزندش حسین و مهدی شفقت. ساخت این صندوق در سال ۱۳۵۰ شروع شد و در سال ۱۳۵۲ به اتمام رسید و در سال ۱۳۵۶ در حرم حضرت سیدالشهداء نصب گردید.



زنالار خاتم مجلس شورای ملی سابق که طرح اولیه آن متعلق به مهندس مؤید عهد



ی از سقف تالار خاتم شورای ملی سابق که طرح لن به مهندس مؤید عهد لبت ساخت خاتم آن به عهد م علی نعمت بوده است.

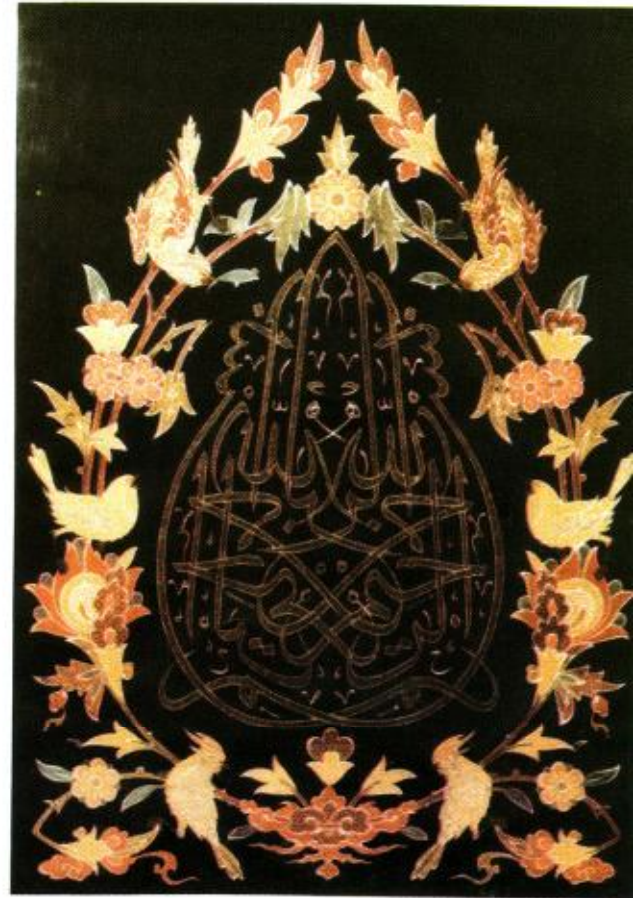
هنر خاتم سازی بعد از انقلاب اسلامی ایران

هنر خاتم سازی بعد از انقلاب در کارگاه خاتم سازی وزارت فرهنگ و هنر سابق، تحت نام و مسئولیت جدیدی با وابستگی به وزارت فرهنگ آموزش عالی ادامه یافت. اما با توجه به بازنشسته شدن تنی چند از استاد و کم شدن تقاضا، مخصوصاً مسکوت ماندن روش قدیمی هدیه دادن از نظر

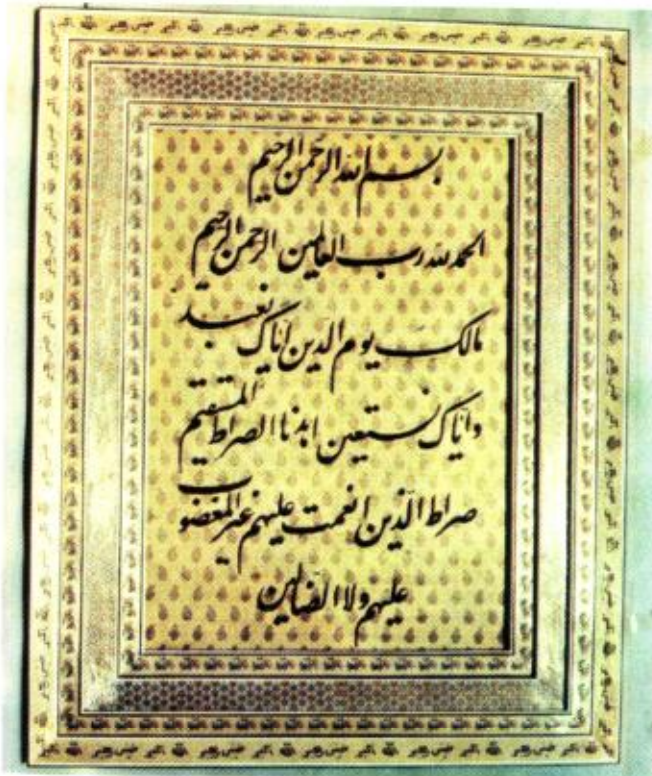
بعد از انقلاب اسلامی ایران، هنر خاتم سازی در شیراز و اصفهان و تهران، و به طور پراکنده در برخی از شهرهای کوچک ایران ادامه پیدا کرد. هنرمندان و استادکاران این هنر در سالهای اخیر دستاوردهایی از خود به یادگار گذاشته اند که از نظر کیفیت هنر آنان قابل تحسین است.



نمونه ای از خاتم بعد از انقلاب که با وارد شدن خط و نوشته و با الهام از روح تعالیم اسلامی در آنها توجه بیشتری معطوف سنت گرایان شده است.



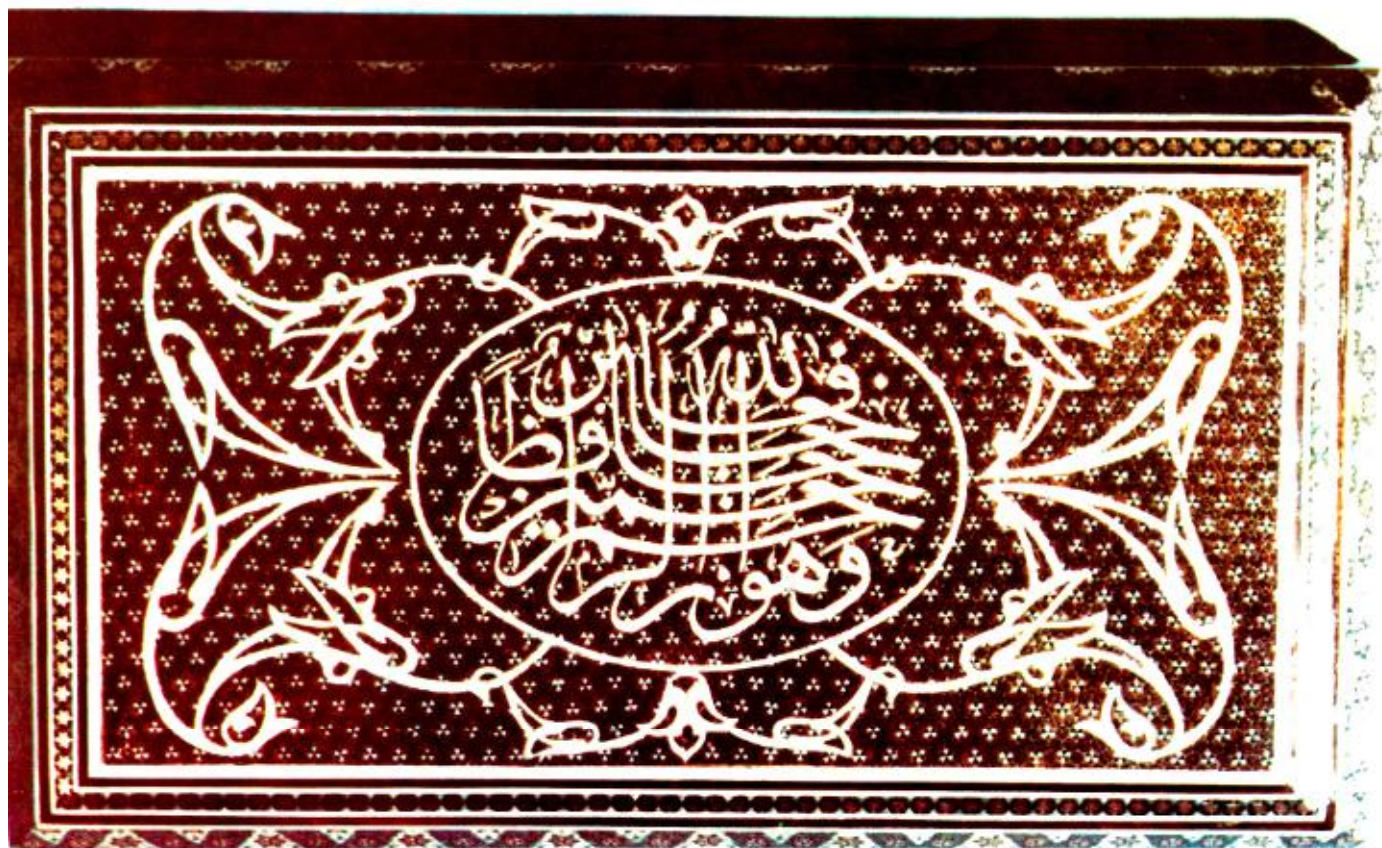
نه‌هایی از خاتم معرق بعد از انقلاب.



امات و مسئولین به همتهای خارجی و احساس مسئولیتی که در قبال ستاوردهای هنرمندان به عنوان ثروت ملی به منصف ظهور رسیده بود، رمندان باقیمانده و شاغل کارهای کمتری از نظر تعداد به وجود آوردند، کیفیت همانند سابق حفظ شد. در حال حاضر، هنرمندان و استادکاران ن هنر به سرپرستی استاد کریم شاکری مشغول کارند و در سالهای اخیر، اخته‌های هنرمندان این کارگاه در چند نمایشگاه هنرهای دستی در نورهای ایتالیا، آلمان، اسپانیا و ژاپن شرکت داده شده است و بار دیگر به لب دستداران ایران و هنر پراج آن موفق شده است.

غلامعلی داریوش، حیدر اسدی، عباس صفری، اکبر هدایت، باقر نایی، رحمان شاکرپور، صفر سامی، امیرسعید گتگی، مصطفی مطفوی، محمدباقر رضایی، فیض الله احمدیان، منوچهر افجه‌کندی و بیب الله مهره کش هم اکنون در کارگاه مشغول به کار هستند.

در بررسی خاتم ساخته شده در سالهای بعد از انقلاب اسلامی ایران وجه می‌شویم که طرح تا حدودی تغییر پیدا کرده است و با حذف رجهای خارجی توجه بیشتری معطوف سنت‌گرایی گشته است و با هم از روح تعالیم اسلامی، برای اولین بار، خط و نوشته وارد خاتم شده و

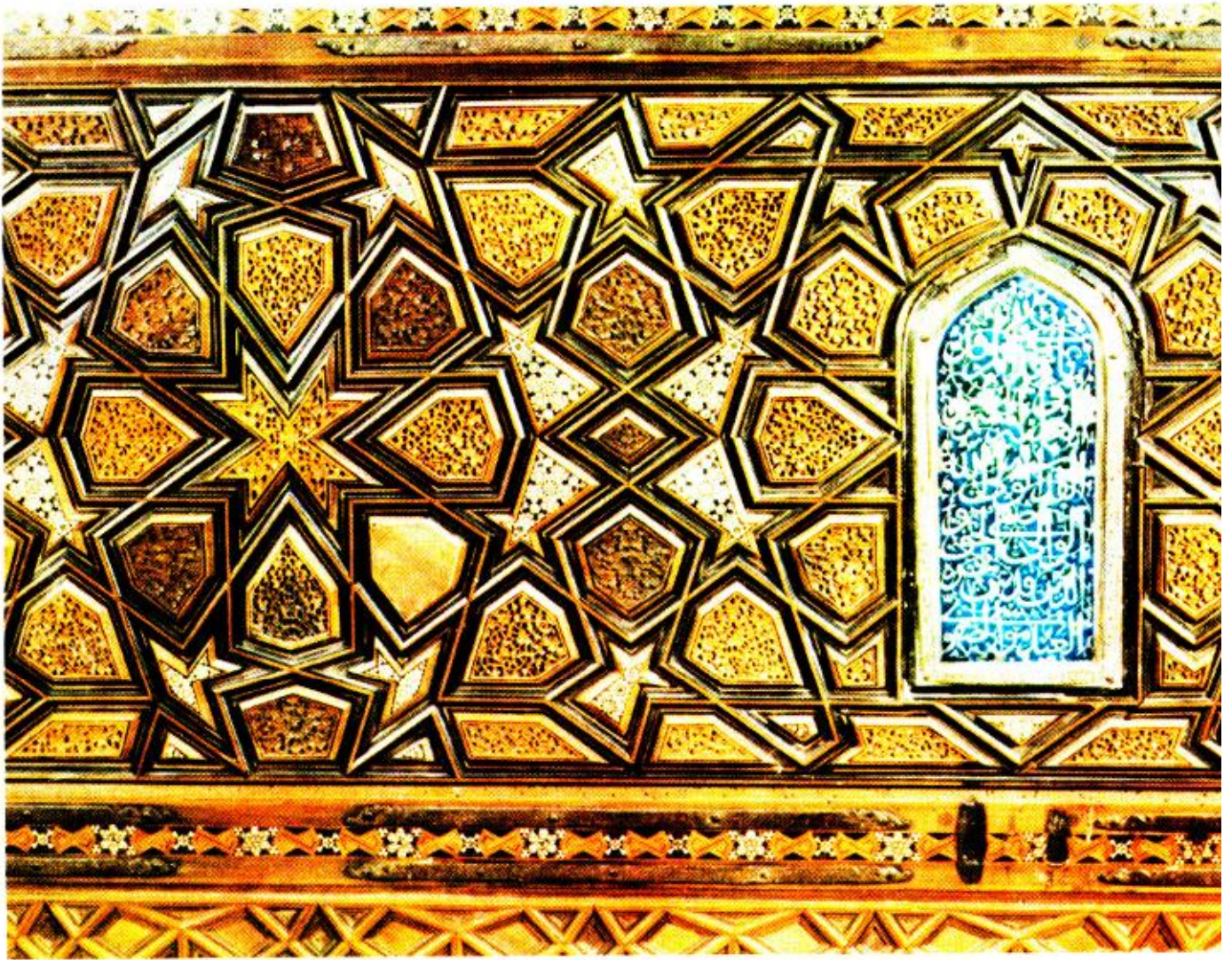


جمعه قرآن، کار خاتم بعد از انقلاب.

جملات و کلماتی نظیر «الله اکبر»، «الله» و آیاتی از قرآن کریم و به کلی آرم جمهوری اسلامی ایران و برخی از شعارهای انقلابی و تصاویر از لاله های انقلاب چه در متن و چه در حواشی کارهای هنرمندان ظ گشته است. خلاصه آنکه بعد از انقلاب اسلامی، بیشتر سعی بر آن است که شعارهای مردمی در قالب خاتم فرود تا برای همیشه به عن گنجینه ای تاریخی حفظ شود. همچنین برای اولین بار طرحه بته جقه ای را چه در متن و چه در حاشیه مشاهده می کنیم و در برخی از اش خاتمی تصویری از لاله های انقلاب، نشانگر خون شهیدان راه وطن، د می شود.

از جمله کارهای عظیم و با ارزشی که مقدمات آن پیش از انقلاب فرا شده بود و در سه سال اول انقلاب با تلاش شبانه روزی هنرمندان خاتم تکمیل گردید، میز بزرگ خاتمی است که طرح آن از فرشچیان نقاش، طر و مینیاتورست معروف است و مشابه میزی است که دولت وقت در دور پهلوی به رئیس جمهور سابق مصر هدیه داد و قرار بود که آن را به ک سلطنتی منتقل نمایند، اما اکنون تصمیم بر این است که در یکی از موزه ه کشور برای بازدید علاقه مندان به نمایش گذاشته شود.





مروزه طرح خاتم کاری بیشتر بر روی جعبه قرآن، رحل قرآن و قاب بهای مختلف است و کارهای تزیینی بیشتر در کارگاههای خصوصی با سفارش قبلی صورت می گیرد.

ر مورد رحل و ابتکاری که بر روی طرح گره و انواع خاتم آن در پای اخیر شده است یاد استاد غلامرضا روزی طلب هنرمند بازنشسته اه خاتم سازی را با دیدن رحلی که جزء جزء آن را خود طراحی کرده ، گرامی می داریم و برای آشنایی بیشتر عنوان می کنیم که چوب این بسیار نفیس افرایده که به صورت یک تکه، پس از برش شامل ۵ لولا است که در پایه ها همین سطوح منتهی به پنج «لا» شده اند. ساخت آن به دست هنرمندان خاتم کاری که اسامی آنها ذکر شد امکانپذیر و طرح سطوح جانبی رحل با نوشته «لا اله الا الله» و «الله اکبر» از اکرم السادات حسینی است. و نیز تا حد امکان سعی شده است از شش ضلعی در آن استفاده نشود و ستاره های ۴، ۸، ۱۰ و ۱۲ پر به

فرآوانی در سطح کار دیده می شود. طرح اصلی خاتم این رحل گره نام دارد که با توجه به کار خاتم گره که در روی آن انجام شده اصطلاح گره تو گره را پیدا کرده است.

از ساخته های باارزش دیگری که قابل ذکر است يك کار خاتم همراه معرق است که معرق آن بر روی خاتم چسبانیده شده و سوره حمد بر آن اضافه گردیده است. همچنین کارهای تکمیل شده ای از فرشچیان زینت بخش دیوارهای کارگاه است و در کمدها و گنجه های چوبی جانبی آن شاهکارهای جدیدی نهفته است که قاب خاتم بته جقه ای با داشتن سوره حمد در متن و نوشته «الله اکبر» در حاشیه و قاب خاتمی دیگری دارای سه ردیف حاشیه و دوردیف «الله اکبر» مجزا از هم با ردیف باریکی از لاله های سرخ از آن جمله اند. امید هنرمندان آن است که این اشیاء به همراه میزی که ذکرش رفت هر چه زودتر در موزه های ایرانی در معرض دید عموم هموطنان قرار گیرد.

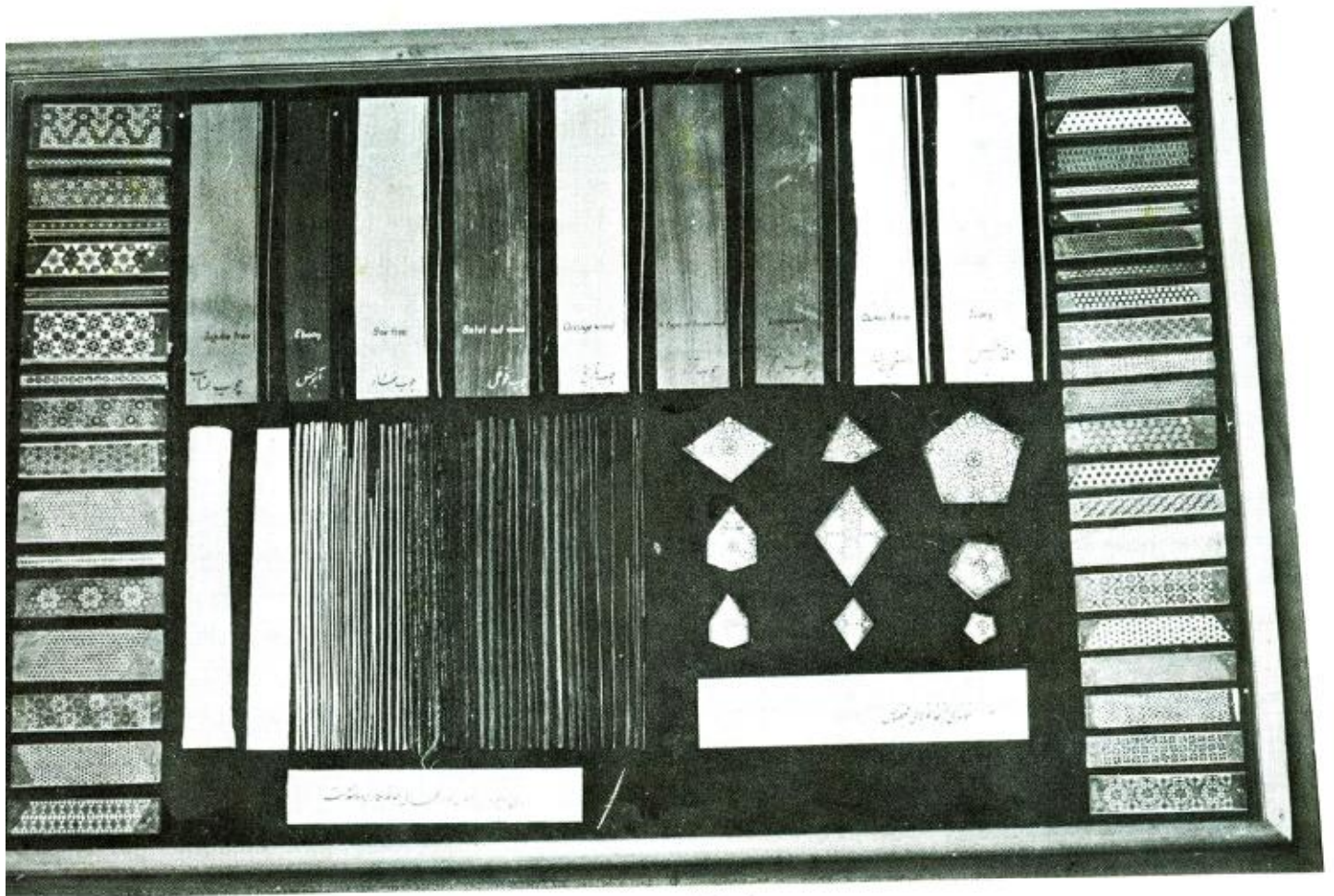
مواد اولیه در ساخت خاتم

انواع چوب

چوب آبنوس. در قدیم، برای تهیه مثلنهای سیاه‌رنگ در خاتم چوب آبنوس استفاده می‌شد. این چوب استحکام زیادی دارد و به سبب، قیمت آن گران و در بازار کمیاب است. این چوب که اکثر هندوستان تهیه می‌شود، به تدریج به علت گرانی و مشکلات حمل‌ونقل بازار خود را از دست داد، به طوری که امروزه خاتم‌سازان به ندرت این چوب استفاده می‌کنند.

در تهیه خاتم مواد اولیه زیر به کار می‌آید که بر چند نوع است:

- انواع چوب
- استخوان
- مفتولهای فلزی
- صدف
- نخ پرك
- سریشم
- لاک



انواع چوب و مواد اولیه و خاتم در طرحهای مختلف.

1) Parak

چوب فوفل^۲ در اثر گرانی و کمبود چوب آبنوس، به تدریج سازان از چوب فوفل برای رنگهای سیاه و قهوه‌ای تیره استفاده می‌کنند. در حال حاضر، چوب فوفل نیز کمیاب شده و خاتم‌سازان برای ست آوردن این چوب از میز و صندلیهای قدیمی که از چوب فوفل تهیه شده و دیگر اشیائی که چوب فوفل در آنها به کار رفته است استفاده می‌کنند. در مقام مقایسه باید گفت که خاتم‌سازان از این ماده نیز کمتر استفاده می‌کنند. زیرا این چوب هم بیشتر در هندوستان می‌شود. استفاده از چوب فوفل بیشتر در قسمت حاشیه خاتم رایج است.

چوب گردو در حال حاضر اکثر خاتم‌سازان از چوب گردو برای مثلتهای سیاه رنگ استفاده می‌کنند؛ بدین صورت که پس از بریدن آنها را با رنگهای شیمیایی به رنگ سیاه در می‌آورند.

چوب بقم^۳ سابقاً خاتم‌سازان برای تهیه مثلتهای قرمز رنگ از چوب استفاده می‌کردند. چوب بقم دارای رنگ طبیعی قرمز است و در استحکام بیشتری نسبت به انواع مشابه دارد. این چوب در حال حاضر کمیاب و گرانقیمت است و در هند یافت می‌شود.

چوب عناب. در اثر کمبود و گرانی چوب بقم، خاتم‌سازان به جای ز چوب عناب، که رنگ قهوه‌ای روشن مایل به قرمز دارد، استفاده می‌کنند. پوسته این چوب به رنگ زرد است. چوب عناب بیشتر در استان و شیراز و اطراف آن، یزد و اطراف آن، قم و چهارمحال باری یافت می‌شود. این چوب را اکثراً با رنگهای مصنوعی و بایلی به رنگ قرمز در می‌آورند.

چوب نارنج. چوب نارنج به رنگ طبیعی قهوه‌ای روشن است، که از بریدن مثلث، آن را با رنگهای شیمیایی به رنگهای زرد، سیاه و سبز در می‌آورند و در خاتم به کار می‌برند. این چوب اکثراً در شیراز و مازندران و آذربایجان یافت می‌شود.

چوب افرا. رنگ طبیعی این چوب قهوه‌ای است، و پس از بریدن بای خاتم، آن را با رنگهای مصنوعی و شیمیایی به رنگ قرمز و یا زرد در می‌آورند.

چوب کهمک^۴ یا کرگم^۵ یا کیکم^۶. این چوب از نوعی درخت ملی به دست می‌آید که در میان چوبها و هیزمی که برای درست کردن چوب استفاده می‌شود. از چوب کهمک بدین صورت استفاده می‌شود که ابتدا بر روی چوب شیار به شکل مثلث به وجود می‌آورند و باییدن مثلثها و بغل ششها از آن استفاده می‌کنند. یعنی در واقع، بای بریده را درون شیار مثلثی شکل قرار می‌دهند و با سوهان اف مثلثها را صاف می‌کنند و آن گاه آن را صیقل می‌دهند. در واقع از چوب برای ریختن قالب مثلثها و بغل ششها استفاده می‌کنند.

چوب تبریزی یا کبوده. این چوب بسیار نرم و رنگ آن سفید است. قسمت پشت خاتم، یعنی در واقع آستر آن، از این چوب تهیه می‌شود. چوب تبریزی به علت آن که نرمی و انعطاف پذیری فوق العاده‌ای دارد به عنوان آستر خاتم به کار برده می‌شود. قطر آستر در حدود یک میلیمتر است، و با ااره شیارهای باریکی در آستر ایجاد می‌کنند تا حالت نرمی بیشتری داشته باشد و خاتم‌ساز بتواند خاتم آماده را به هر شکلی که مورد نظر است درآورد و بر روی اشیاء بچسباند.

چوب شمشاد. این چوب دارای استحکام زیادی است و رنگ طبیعی آن زرد است. چوب شمشاد در مناطق سرسبز و جنگلی مازندران یافت می‌شود.

استخوان

استخوان و عاج فیل. سابقاً برای تهیه رنگ سفید در خاتم از عاج فیل استفاده می‌کردند ولی در حال حاضر، به سبب گرانی، کمتر در خاتم به کار برده می‌شود. عاج به علت استحکام، زیبایی و جلالتی که به خاتم می‌بخشد هنوز در خاتمهای درجه یک به کار برده می‌شود. عاج استوانه‌ای شکل را از وسط به دو نیم می‌کنند و از هر نیمه لایه‌هایی به ضخامت ۲ و گاهی ۳ میلیمتر به صورت پارک می‌برند، و سپس آن را به شکل مثلتهای مختلف فرم می‌دهند. ولی در حال حاضر، اغلب خاتم‌سازان از عاج مصنوعی استفاده می‌کنند. عاج طبیعی بیشتر در هند و آفریقا یافت می‌شود.

استخوان شتر. رنگ طبیعی استخوان شتر سفید است و از آن برای تهیه مثلتهای مختلف استفاده می‌کنند و آن را با رنگهای شیمیایی به رنگهای گوناگون در می‌آورند و در خاتم به کار می‌برند. پس از کشتن یک شتر، هشت قلم استخوان را که متعلق به چهار دست و پای حیوان است در می‌آورند. طرز استفاده از استخوان شتر بدین صورت است که پس از بریدن هشت قلم شتر، آنها را به وسیله محلول آب آهک تمیز و پاک می‌کنند و به مدت شش ماه در آب آهک قرار می‌دهند تا مواد زاید و چربی استخوان گرفته شود؛ به صورتی که استخوان کاملاً سفید گردد. سپس آن را با تیشه مخصوصی می‌تراشند و پس از آن، مثلثها و لایه‌هایی از آن می‌برند که در خاتم، در کنار چوبها و فلزات دیگر، به کار برده می‌شود. از استخوان شتر یا به صورت رنگ طبیعی در خاتم استفاده می‌شود و یا اینکه آن را با رنگهای شیمیایی به رنگ سبز در می‌آورند و آن گاه در خاتم به کار می‌برند.

استخوان اسب. رنگ طبیعی استخوان اسب سفید است. این استخوان نیز مانند استخوان شتر از هشت قلم اسب به دست می‌آید که چهار قلم دست و چهار قلم پای اسب است. از استخوان اسب نیز یا به

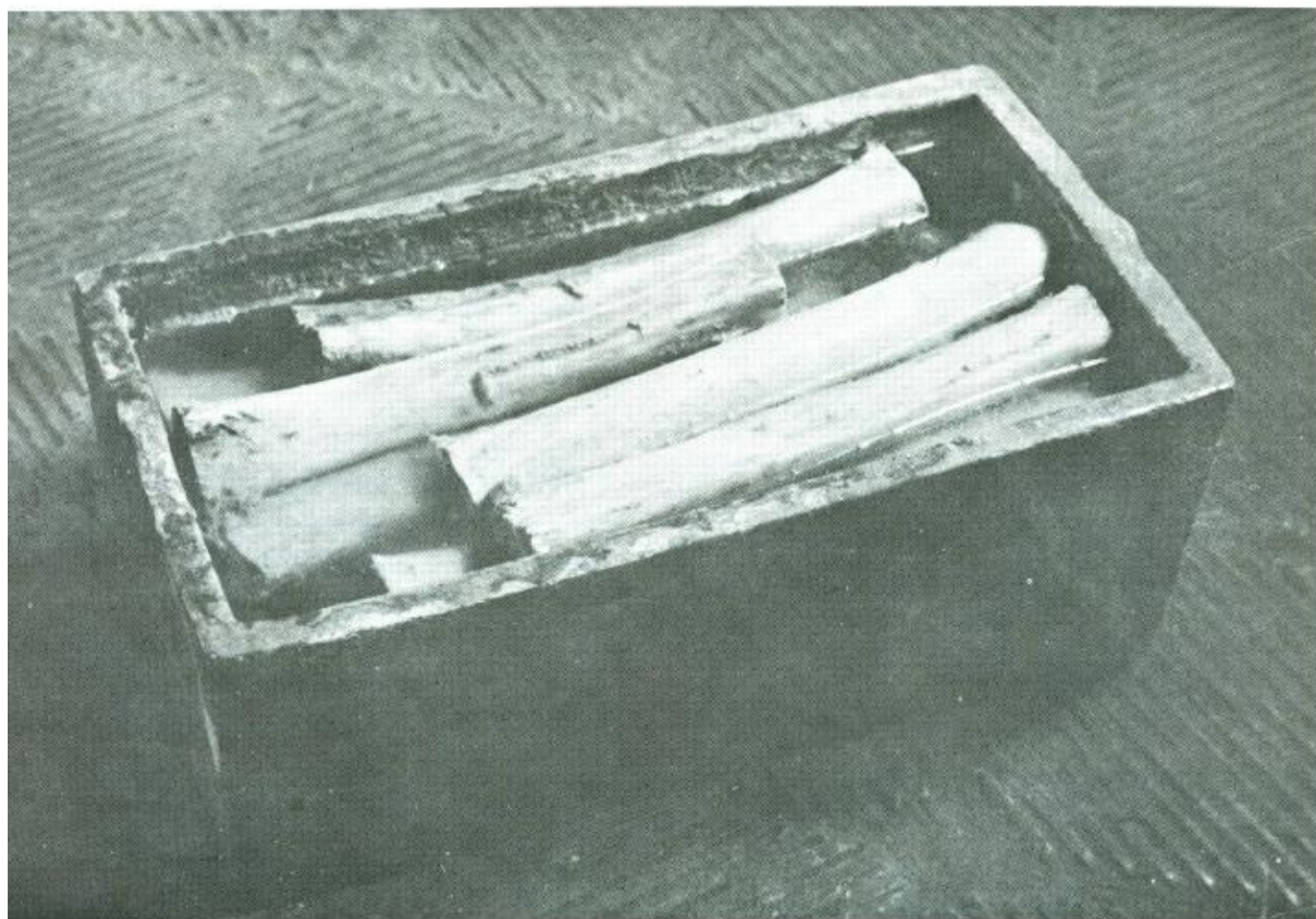
5) Karkom

۶) این چوب در جنگلهای سرسبز مازندران می‌روید و نام محلی آن کیکم (Keykom) است.

2) Fufel

3) Baqam

4) Kahkom



تغار استخوان.

نوردهایی که به شکل مثلث است برای شکل دادن مثلثها استن می کنند. پس از آنکه مثلثها را از نورد خارج کردند، مفتولها مثلثی شکل آماده را در اندازه های معین می چینند و در شیارهای چ کهکم قرار می دهند. سپس مفتولها را با سوهان می ساینند و بر می کنند. سابقاً برای تهیه رنگ زرد طلایی مس را به کار می گرفتند ثبات رنگ و استحکام ندارد. ولی اکثر خاتم سازان در حال حاضر بر تأمین رنگ زرد طلایی مفتولهای برنجی به کار می برند که پس از ما زنگ می زند.

صدف

در خاتمه های درجه يك و عالی از صدف نیز برای تأمین رنگ س براق استفاده می شود که به صورت تکه های بزرگ در نقشهای مختلف کار می رود. صدف را خاتم سازان از بنادر و جزایر جنوبی خلیج فارس

(۷) این دستگاه دارای سوراخهایی است که مفتول برنجی را در آن شکل می و بیرون می آورند.

رنگ طبیعی استفاده می کنند و یا با استفاده از رنگهای شیمیایی آن را به رنگهای گوناگونی به خصوص رنگ سبز درمی آورند و آن گاه با مثلثهای دیگر مخلوط می کنند. استخوان اسب حالت رنگ پذیری بیشتری نسبت به استخوان شتر دارد، و به همین دلیل استفاده از آن بیشتر است.

مفتولهای فلزی

در خاتم، جهت تهیه رنگ زرد طلایی و براق از فلز برنج استفاده می شود. سابقاً به ندرت در خاتم کاری از طلا استفاده می شده است. در بعضی انواع خاتم از مفتول نقره و گاهی نیز از آلومینیوم استفاده می شود. به عنوان نمونه، از مفتول نقره در ساختن دیوارهای خاتم تالار آیینه کاخ مرمر سابق استفاده شده است. برای تهیه مثلث، از مفتولهای برنجی برای رنگ زرد طلایی، و مفتولهای نقره ای برای رنگ سفید براق استفاده می شود. سابقاً برای تهیه مثلثهای مفتولی، به وسیله دستگاهی به نام حدیده^۷ آن را به فرم و شکل سه پهلو درمی آوردند و در روی سندان با چکش مخصوصی بر روی آن می کوبیدند تا مفتول دلخواه را برای جاسازی در خاتم آماده کنند. ولی در حال حاضر از

بر عمان وارد می کنند. به کار بردن صدف در خاتم موجب زیبایی و تر شدن کیفیت خاتم می گردد، اما به سبب گرانی قیمت و کمپایی کمتر رداستفاده قرار می گیرد.

نخ پرك

در تهیه خاتم، برای پیچیدن مثلثها و پره ها و گلها از نخهایی استفاده می شود که ضخامت انواع آن با یکدیگر متفاوت است. معروفترین و بهترین آنها نخ به نام پرك و نیز نخهای دیگری هستند که ضخامت ها مانند نخ كوك است.

ریشم

در تهیه اشیای خاتم و به جهت چسباندن خاتم بر روی ظروف و سیای گوناگون از چسب سریشم استفاده می شود. چسب سریشم از پیه ست پای گوسفند یا گاو گرفته می شود. این پیه دارای خاصیت سیندگی زیادی است و استحکام و دوام آن بیش از چسب صنعتی است. اغان پیه پشت پای گوسفند و یا گاو را می گیرند و به سریشم پزها فروشند. این چسب را فقط هنگام مصرف باید گرم کرد، زیرا گرم دن مجدد آن از قدرت چسبندگیش می کاهد. برای گرم کردن چسب، را در داخل ظرف دوجداره قرار می دهند. جدار اول ظرف گرم شود و چسب در داخل جدار دوم به صورت مایع و نیمگرم درمی آید و می سوزد. در صنعت خاتم سازی از چسب دیگری نیز استفاده می شود چسب سفید نام دارد و به صورت سرد به مصرف می رسد. از چسب نید برای چسباندن استخوانی که در گوشه های ظروف و اشیای اتمی کار گذاشته می شود كمك می گیرند. چسب سفید دارای استحکام دوام زیادی است که به صورت طبیعی از صمغ درختان و نیز به صورت نهتی و شیمیایی تهیه می گردد.

ك

پس از تکمیل خاتم و چسباندن آن بر روی اشیاء، سطح خاتم را داخت می کنند و صیقل می دهند و سپس در سه نوبت سطح خاتم را با ك مخصوص می پوشانند.

نوبت اول از موادی چون تینر و کیلر به نسبت ۶۰٪ و ۴۰٪ استفاده می شود.

نوبت دوم و سوم باز از همان مواد به نسبت ۵۰٪ از هر کدام استفاده می شود.

لاک بر روی تمام سطح خاتم باید به طور یکسان و هماهنگ زده شود برجستگی و فرورفتگی در سطح آن ایجاد نگردد، زیرا عدم رعایت این شله موجب از بین رفتن ارزش، زیبایی و استحکام خاتم می گردد.

وسایل و ابزار کار در هنر خاتم‌سازی

- انواع اره‌ها
- انواع سوهان
- انواع رنده‌ها
- پرس

هنر خاتم‌سازی به وسایل و ابزار زیادی احتیاج دارد و در حدود ۱۳۰ نوع وسیله و ابزار کار برای ساخت خاتم مورد استفاده قرار می‌گیرد. ابزار خاتم‌سازی را می‌توان به دو دسته تقسیم کرد: یکی ابزار و وسایل عمومی است که غیر از خاتم‌سازی در هنرهای ظریفه دیگر نیز از آنها استفاده می‌شود؛ مانند چکش، اره، دریل و انواع مته‌ها. دوم ابزارهایی که خاص ساخت خاتم است و تعداد آنها بسیار زیاد است که برای سهولت می‌توان ابزار اصلی و مخصوص خاتم را به چهار دسته تقسیم کرد:



مجموعه ابزار و وسایل کار در هنر خاتم‌سازی.

ع اره‌ها

۱- اره دست. همان اره معمولی است که در نجاری مورد استفاده می‌گیرد، با این تفاوت که تیغه آن نازک و دنده‌های آن ریزتر، و صاف لم است؛ زیرا برای بریدن چوبهای محکم و سفت در صورتی که های اره یکسان باشند نیاز به فعالیت بیشتری است تا بتوان چوب را داد.

۲- اره چهارچوبه دار. این نوع اره از تیغه باریکی به عرض ۱ تا ۳ سانتیمتر و به طول ۳۰ تا ۴۰ سانتیمتر تشکیل شده است که به هنرمندان خاتم و یا با سفارش مخصوص آنها ساخته می‌شود. های آن منظم و یکسان است. این نوع اره دارای دودسته است و صاف دارد که به تیغه ای متصل می‌شود که زه در هنگام بریدن مانع شدن اره می‌شود. از این اره جهت مثلث بری و بغل شش بری داده می‌شود.

۳- اره دیگری هست که از آن برای جوی بری^۱ و قاطعی بری^۲ داده می‌شود و از نظر شکل ظاهر شبیه به اره چهارچوبه دار است. ۴- اره جداگانه‌ای نیز برای بریدن استخوان به کار می‌رود. ۵- اره برش زنی. برای بریدن و برش دادن خاتم به کار برده می‌شود رای دنده‌های ریز و منظم است.

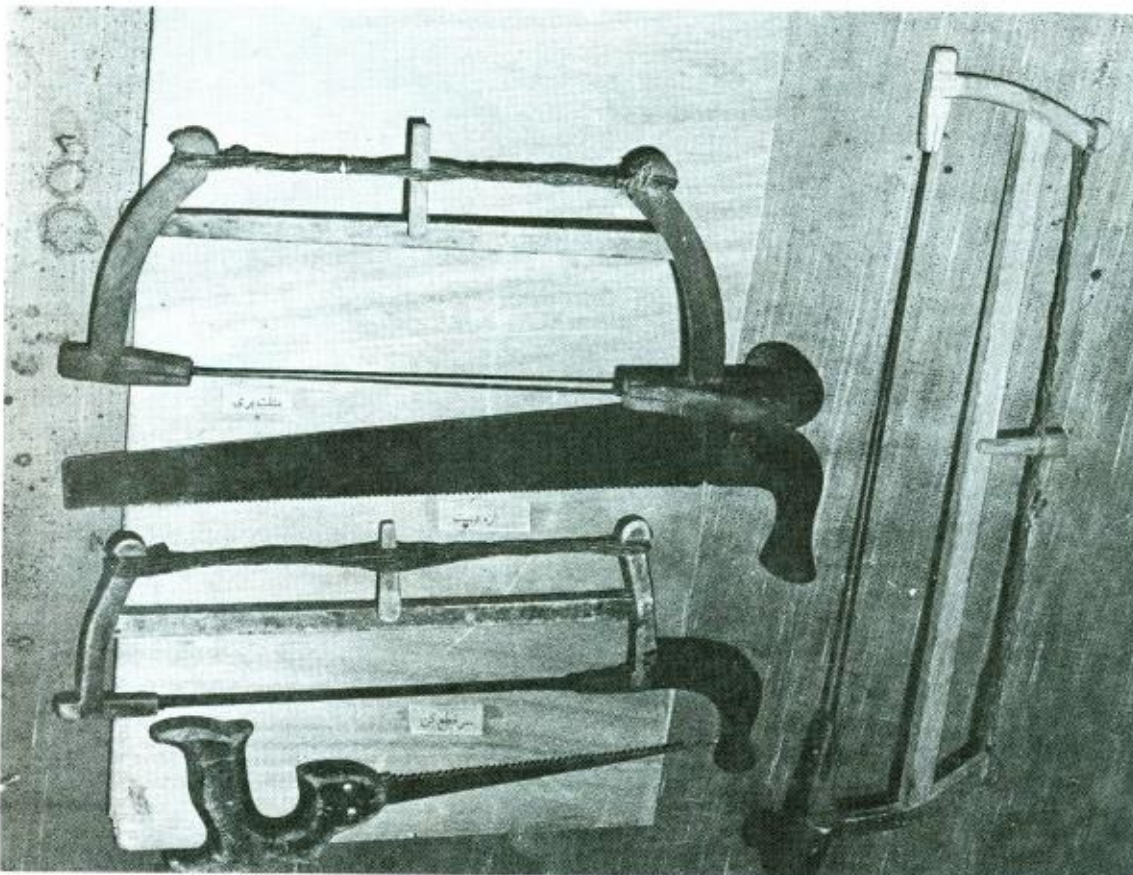
ع اره دستی.

۶- اره دوزایه کنی^۳. این اره نیز برای بریدن خاتم به کار می‌رود، بدین صورت که پس از آنکه قطعات بزرگ خاتم تهیه شد، به وسیله اره دوزایه کنی، خاتم را در قطعات دو میلیمتری از یکدیگر جدا می‌کنند. دنده اره دوزایه کنی از نظر فرم و شکل همانند اره سرقطع کن است.

۷- اره سرقطع کن. این وسیله برای بریدن تکه‌های خاتم و برش دادن خاتم در روی اشیای مختلف به کار برده می‌شود. اره سرقطع کن از دو قسمت فلزی و چوبی تشکیل شده که قسمت فلزی آن فنی است به شکل اره که دارای دندانه‌های ریز است. دسته این اره از چوب ساخته شده و فتر به وسیله زهی از روده گوسفند به قسمت چوبی و دسته متصل است.

هنگامی که اره سرقطع کن یا اره‌های دیگر کند می‌شود، به وسیله استادکاران و خاتم‌سازان با سوهانی به نام دودم^۴ تیز می‌گردد. در حال حاضر، بیشتر خاتم‌سازان به جای اره سرقطع کن از اره برقی برای بریدن خاتم بهره می‌گیرند. ولی استادان و هنرمندانی که معتقد به ساخت خاتم اصیل هستند هنوز از وسایل قدیمی و اولیه برای ساخت خاتم استفاده می‌کنند.

۸- اره مویی. این اره جهت بریدن معرق و خاتمهایی که سر آنها به شکل منحنی باید قطع شود به کار می‌آید، و همچنین خاتمه‌های بسیار ظریف را با این اره می‌برند.



3) Do-zâye koni

4) Do-dam

1) Jovi-bori

2) Qâte i-bori

انواع سوهان

در هنر خاتم‌سازی، سوهان بیش از هر ابزاری مورد مصرف دارد. چه، تمام مثلتهای مختلفی که بریده می‌شود، اعم از استخوان و چوب و حتی فلز باید با سوهان صاف گردند و صیقل داده شوند. سوهان انواع مختلف دارد:

۱- سوهان چوب‌ساب. سوهانی است که دندانه و عاج درشت دارد. این وسیله در ایران ساخته می‌شود که بعضی از انواع آن به صورت پشت‌گرد دندانه‌دار و عاج‌دار است. از این سوهان، در زمانی که نو و تیز است، جهت ساییدن استخوانهای مختلف استفاده می‌شود، و آن‌گاه که در اثر استفاده به تدریج کند شد، بر حسب ضرورت در مراحل دیگر تولید خاتم به کار گرفته می‌شود.

۲- سوهان دو قلمه و سه‌پهلوی. از این سوهان جهت ساییدن کنار و سطح خاتم استفاده می‌شود، و پس از کند شدن آن را برای ساییدن مثلتهای چوبی نیز به کار می‌برند.

۳- سوهان تخت‌ساب یا سوهان فرنگی. دندانه‌های این سوهان بسیار ریز و نرم است و در واقع خاتم آماده، به وسیله این سوهان برآق می‌گردد و صیقل داده می‌شود.

۴- سوهان شترک.^۵ جنس این سوهان از فلز است. دسته آن، جدا از قسمت اصلی سوهان، به شکل نیم‌دایره در قسمت فوقانی آن قرار گرفته است و در واقع دسته سوهان عمود بر سطح آن است.

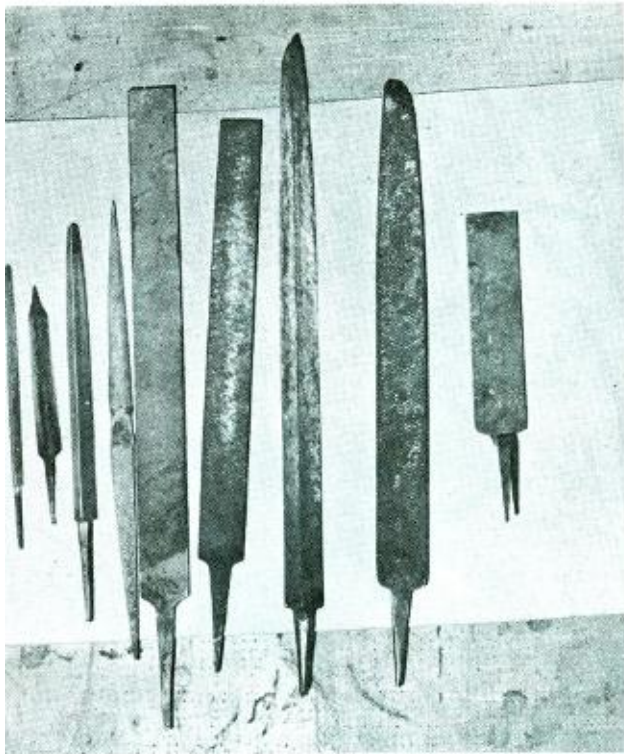
انواع رنده‌ها

در هنر خاتم‌سازی، رنده‌های مختلف، با تیغه‌هایی در اندازه‌های متفاوت، به کار گرفته می‌شود که عبارتند از:

۱- رنده پشت‌گیر. که تیغه آن خَش دارد و از این وسیله برای شیاردادن پشت خاتم استفاده می‌کنند. این عمل موجب می‌شود که خاتم در موقع چسبانیدن بر روی چوب استحکام بیشتری نشان دهد.

۲- رنده قاشی.^۶ از این وسیله برای شکل دادن و گود کردن چوب استفاده می‌شود. قسمت اصلی این وسیله از چوب ساخته شده که تیغه‌ای فلزی را دربر گرفته است و با این تیغه چوب را صیقل می‌دهند. پشت تیغه محدب و گرد است و بر روی آن دسته‌ای از چوب قرار گرفته است.

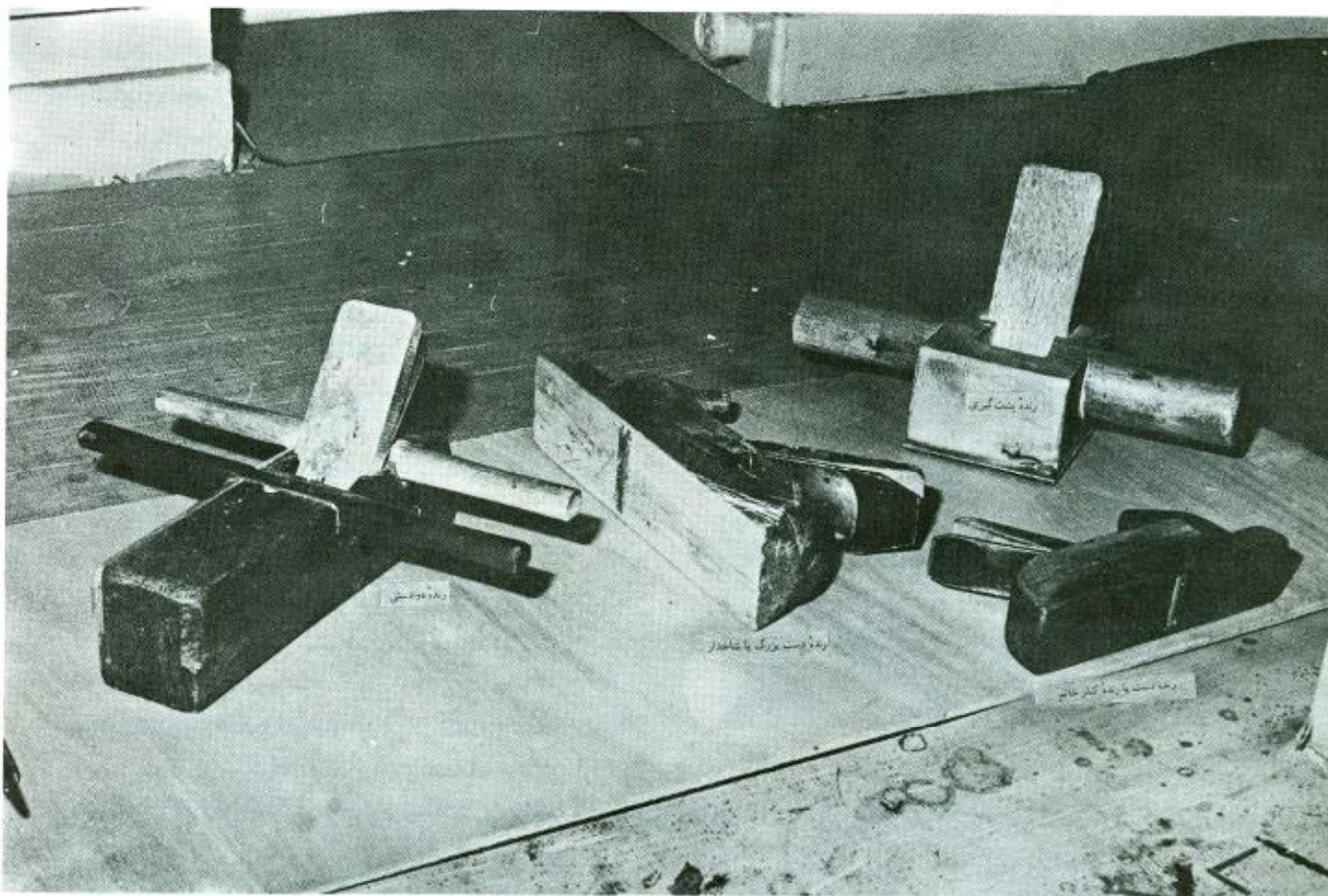
۳ و ۴- رنده دودستی و رنده کنارکُنی. این دو رنده نیز در مراحل مختلف تهیه خاتم مورد استفاده قرار می‌گیرد.



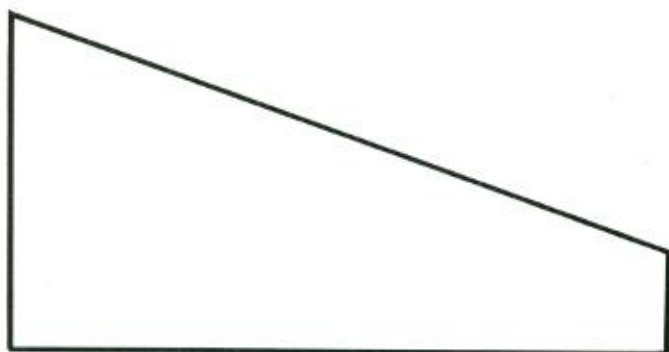
انواع سوهان.

5) Šotorak

6) Qāši



یکدیگر قرار گیرند. در حال حاضر، از پرسهایی که از قطعه‌ای آهن و دو پیچ ساخته شده است استفاده می‌شود، و یکباره بیست تا سی خاتم دو میلیمتری را پرس و آستر می‌کند که در اصطلاح، خاتم‌سازان به این مرحله از کار «توره»^۹ می‌گویند.



9) Tureh

پرس یا فشار یا به قول خاتم‌سازان قدیمی تنگ‌زنجیر^۷ وسیله‌ای است که برای چسباندن تخته و خاتم به یکدیگر مورد استفاده قرار گیرد. بدین صورت که میان دو لایه خاتم و تخته را چسب می‌زنند و آن بیان پرس قرار می‌دهند تا دو لایه در یکدیگر فشرده و محکم شوند. ن بر دو نوع است: یکی مخصوص فشار خاتم و دیگری مخصوص نر کردن خاتم.

در گذشته، جهت پرس کردن خاتم از کُنده درختی به قطر ۳۰ تیمتر و به طول یک متر استفاده می‌کردند، بدین صورت که وسط کُنده فت را حدوداً به طول ۳۵ سانتیمتر و عرض ۱۰ سانتیمتر و قطر ۵ تیمتر می‌بریدند و خاتم را در وسط آن قرار می‌دادند، این وسیله قیده^۸ بده می‌شد. طرز استفاده از آن بدین صورت بود که دو چوب را مطابق تل زیر برعکس کنار یکدیگر می‌گذاشتند و در جای بریده درخت قرار دادند و با چکش آن را می‌کوبیدند تا دو چوب در نتیجه فشار، کنار

7) Tang-zanjir

8) Qid

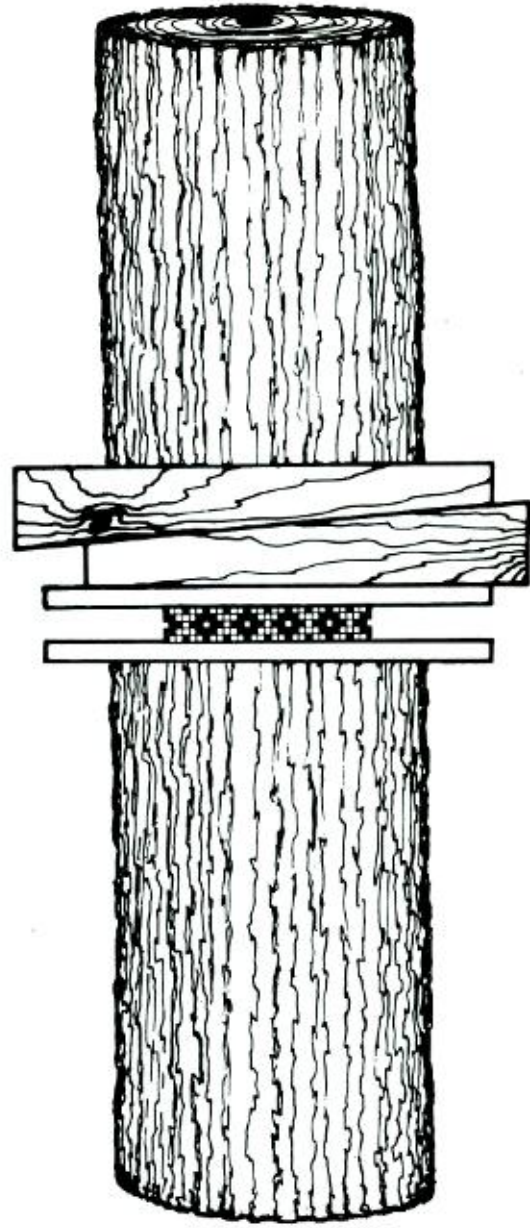
تخت رند^{۱۰} از این وسیله برای قرار دادن اشیاء بر روی آن ها ساییدن و یا ساختن اشیای خاتمی استفاده می شود. تخت رند، آن چه که از نامش پیداست، از تخته و چوب ساخته می شود و در حدود سانتیمتر طول و ۱۰ الی ۱۲ سانتیمتر عرض دارد. خاتم سازان بر ساییدن مثلتهای مختلف و مفتولهای برنجی، و برای اره کردن چوب شکل دادن اشیای خاتمی از آن استفاده می کنند. تخت رند اندازه متفاوت دارد؛ دارای طولی ثابت و عرضی با فاصله چند سانتیمتر تا است.

گازانبر. وسیله دیگری است که در ساخت خاتم از آن استفاده می کنند. گازانبر برای کشیدن میخ از چوب و یا برای مسطح کردن بر از قسمتهای چوب مورد نیاز است.

مُقار^{۱۱} یا شفره^{۱۲} وسیله دیگری که در کار ساخت خاتم م استفاده است شفره یا مقار نام دارد. می دانیم که دو قطعه خاتم و چوب وسیله سریشم به هم چسبانیده می شوند و معمولاً روی خاتم را سر می زنند تا خاتم سفت و محکم بر روی چوب قرار بگیرد. برای تمیز کردن و پاک کردن سریشمهای اضافی روی خاتم از شفره استفاده می کنند. یک قطعه چوب محکم است که در کارگاه در مقابل استادکار روی زمین نصب می گردد و جای آن معمولاً ثابت است. استادکاران مراحل گوناگون ساخت خاتم از این وسیله استفاده می کنند، بد صورت که تخت رند و یا هر وسیله دیگری را بر روی آن قرار می دهند و می کنند. در واقع، تکیه گاه و جایگاه اصلی خاتم سازان است.

دریل. وسیله دیگری است که از آن در ساخت خاتم استفاده می شود. این وسیله برای سوراخ کردن چوب به کار می رود. ظرف سریشم. عبارت است از ظرف استوانه ای شکل که سریشم در داخل آن حل می کنند. ظرف سریشم از دو ظرف که در داخل یکدیگر است تشکیل می شود. درون ظرفی که در زیر قرار دارد آب است و واقع انبار آب است و در ظرف داخل سریشم می ریزند. علت دیگری دو ظرف برای سریشم در نظر گرفته می شود آن است که سریشم نسو، چون ابتدا حرارت آتش به آب برخورد می کند بعد به سریشم می رسد بدین سبب وجود آب مانع سوختن سریشم می شود.

خط کش قفل. این وسیله شامل دسته ای است که در آن زائده ای نام میخ وجود دارد که به شکل میخ است و در قسمت بالای میخ تکه چوب کوچکی به شکل افقی از میان دسته چوب رد شده است. ا چوب متحرك است و فاصله اش نسبت به میخ کم و یا زیاد می شود، و کم و زیاد کردن فاصله چوب افقی نسبت به میخ، قسمت میخ دار چوب بر روی چوب خاتم قرار می دهند و در هر اندازه ای که مورد لزوم و نا باشد اندازه گیری می کنند، و به وسیله میخ خط می کشند و سپس مح



پرس یا تنگ زنجیر، وسیله ای برای چسباندن تخته و خاتم به یکدیگر.

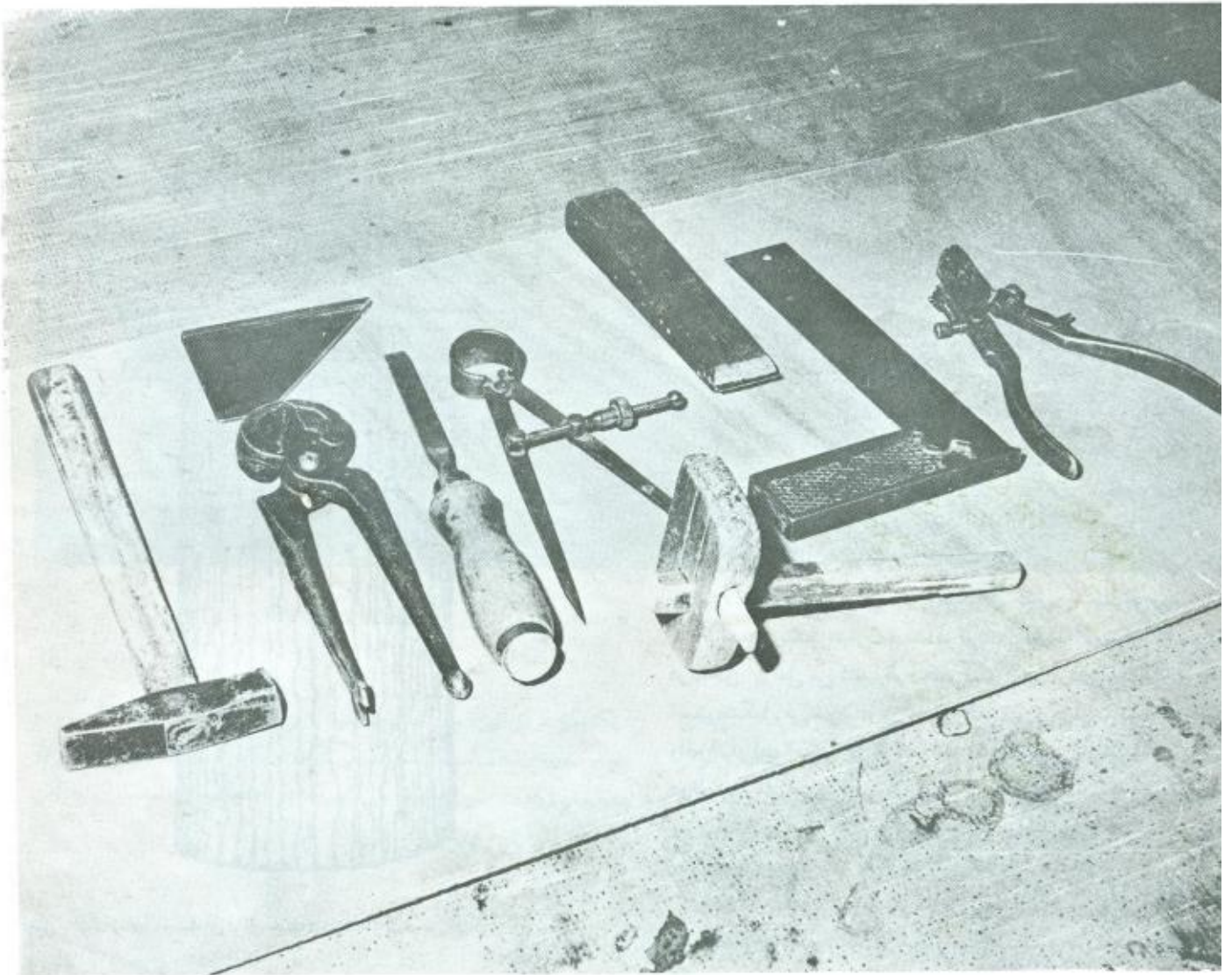
پرس یا تنگ. قالبهایی هستند که از دو قسمت آهنی تشکیل شده است و هر کدام در حدود ۲ تا ۲/۵ سانتیمتر قطر دارند. دو بیج در دو طرف آن قرار گرفته است که کار فشردن دو قسمت آهنی را انجام می دهد. در به هم فشردن خاتم از این وسیله استفاده می کنند؛ بدین صورت که پس از آنکه میان دو لایه چوب و خاتم سریشم زده شد، خاتم را در میان تنگ قرار می دهند و با پیچاندن بیجها، خاتم در چوب سفت و محکم می شود. دیگر وسایلی که در خاتم سازی مورد مصرف قرار می گیرند عبارت است از:

10) Taxte-rand

11) Moqâr

12) Şafre

کشی شده را با سوهان می‌برند. این وسیله موجب می‌گردد که
 های خاتم صاف و موازی و در یک اندازه بریده شوند. این وسیله به
 کار نیز مشهور است.
 دیگر وسایل مورد استفاده در ساخت خاتم، تیشه، گونیای آهنی،
 قیچی و آهنربا را می‌توان نام برد.



خاتم از راست به چپ :
 ۱. مخصوص چپ و راست کتی ۲. گونیای زاویه قائم ۹۰ درجه ۳. تیغ برداخت ۴. خط کش قفل یا خط کش تیغه دار ۵. برگار ۶. مقار ۷. گازانبر ۸. گونیای نیم چهارسو با زاویه ۴۵ درجه
 ۹. قیچی ۱۰. آهنربا

تعریف و تشریح لغات مصطلح در خاتم سازی

طبق تعریفی که موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی از نحوه کار و تولید خاتم به عمل آورده است، اصطلاحات زیر در خاتم سازی به کار می‌رود:

مثلت. عبارت است از منشورهای باریک به بلندی ۳۰ تا ۴۰ سانتیمتر از جنس چوب، استخوان، یا برنج و یا مقطع سه پهلو برابر که پهلوهای آن ۱ تا ۲ میلی‌متر است.

پره^۱. عبارت است از مجموع شش منشور فوق‌الذکر به طوری که رأس آنها به طرف داخل و قاعده آنها به طرف خارج بوده و تشکیل یک شش ضلعی منظم را بدهد. این شش منشور می‌تواند منحصراً از برنج یا از چوبهای گوناگون و استخوان ساخته شود. به منشورهای از جنس برنج معمولاً مفتول گفته می‌شود.

بغل شش^۲. عبارت است از منشوری با مقطع مثلث دوپهلوی برابر که زاویه رأس آنها باز باشد.

توگلو^۳. عبارت است از پهلوهای هم‌قرار گرفتن چهار پره که بین گل‌های خاتم را پر می‌کند.

کاردی^۴. عبارت است از منشوری با مقطع مثلث دوپهلوی برابر که زاویه رأس آن تند، یعنی کمتر از ۹۰ درجه باشد.

پره وار^۵. عبارت است از خاتمی که به جای چهار مفتول در هر توگلوئی آن نه مفتول به کار رفته است.

جووی^۶. عبارت است از لوزیهای کوچکی که بین مثلثها قرار می‌گیرند و اضلاع مثلثی را که پره‌ها روی آن واقع شده پر می‌کنند.

لایه^۷. صفحه‌های برنجی به نازکی ۱/۰ یا ۲/۰ میلی‌متر هستند که به شکل نوارهای باریک بریده شده و بین گل‌های بعضی از خاتمها به کار می‌رود، این خاتم را لایه‌دار نیز می‌گویند.

قاطعی^۸. عبارت است از نوار استخوان که برای اتصال قطعات مختلف خاتم در سرتاسر لبه‌اشیای خاتمی کشیده می‌شود.

گل. عبارت است از نقشی که در اطراف شش به وسیله جوویها، پره‌ها و بغل ششها محاط شده باشد.

گل حلقه شده. عبارت است از نقشی که در آن اطراف شش پره‌ها و بغل ششها و مثلثها محاط شده باشد.

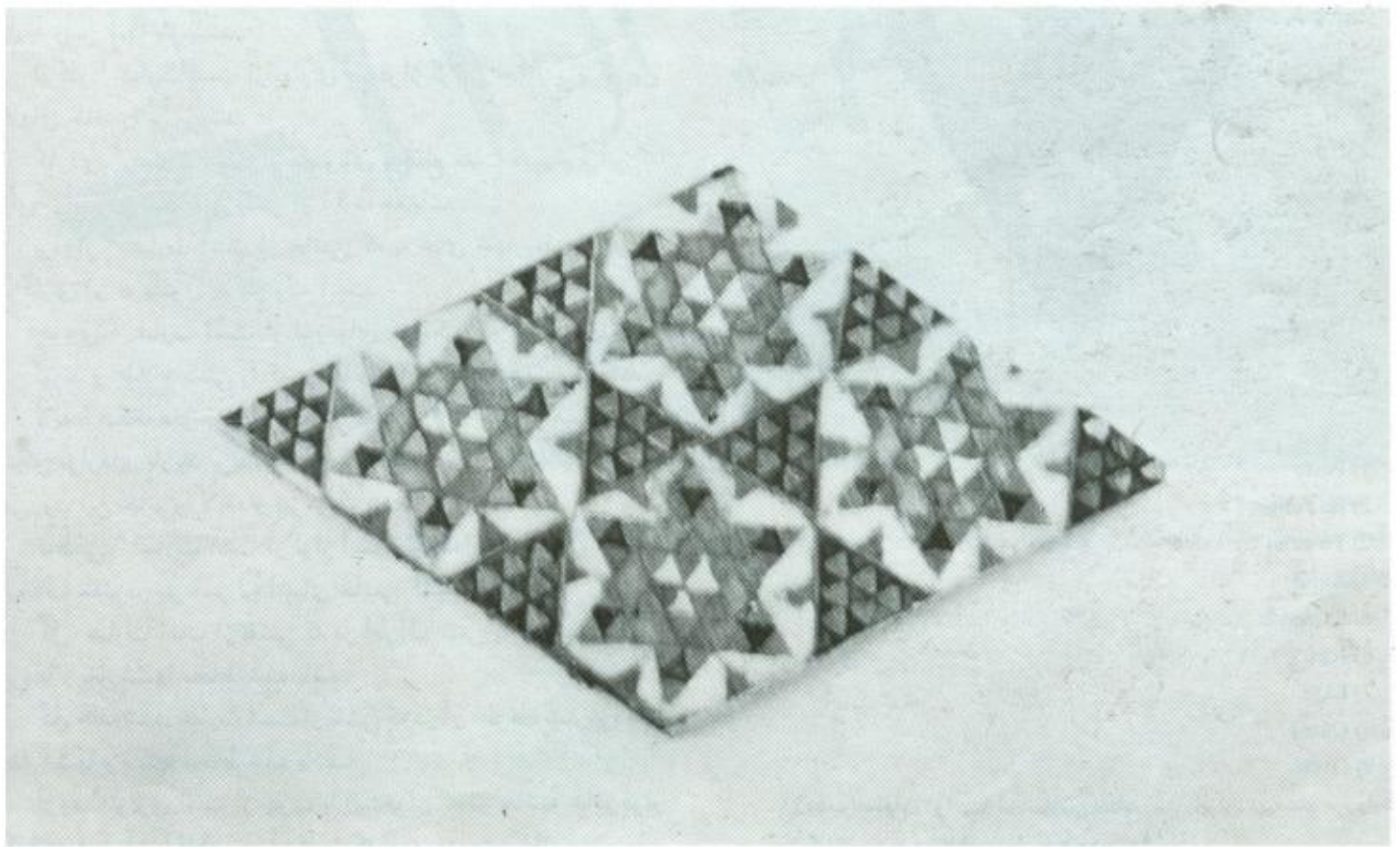
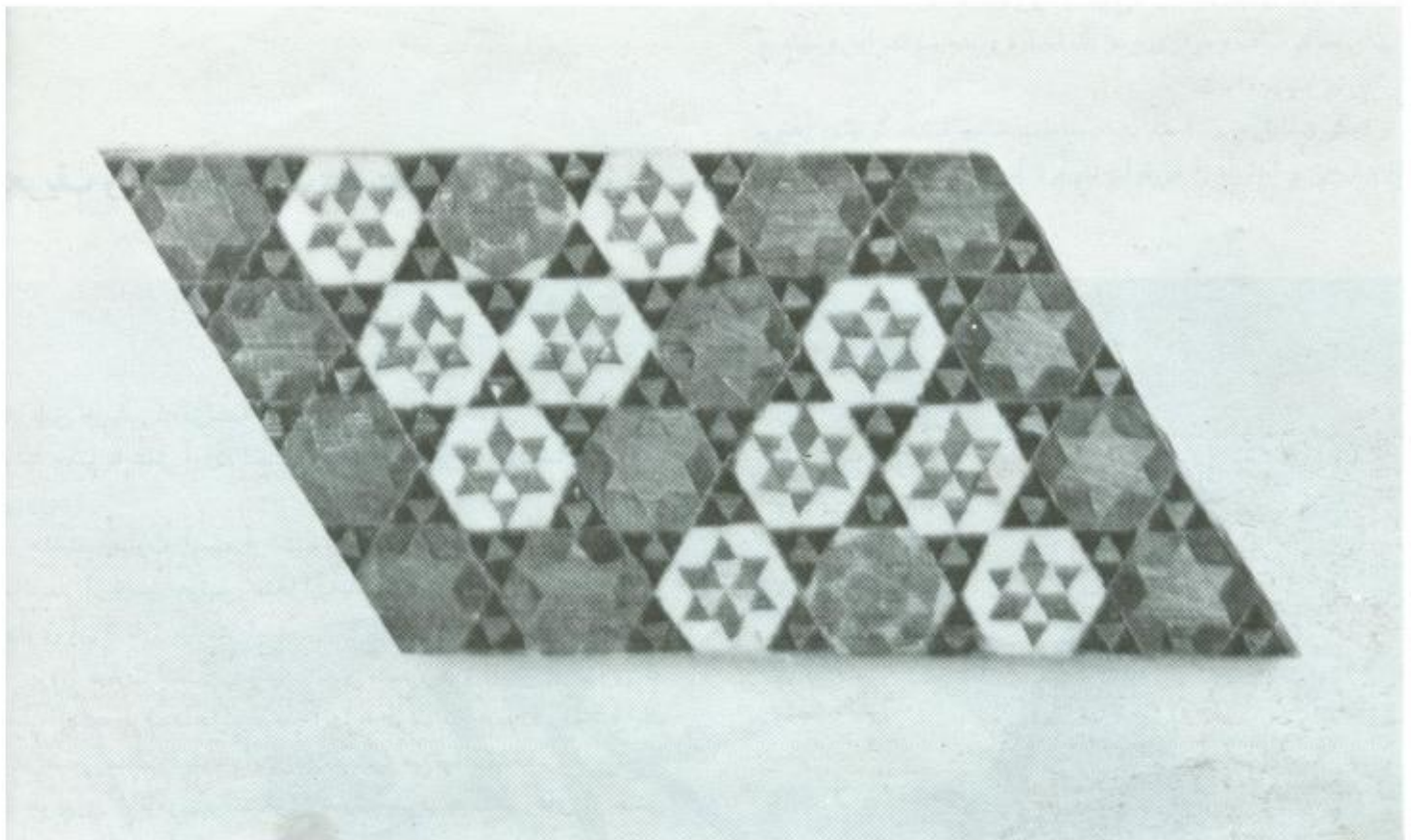
اووه^۹. نواری است از چوب یا استخوان که در حاشیه خاتم قرار گرفته و فرق آن با قاطعی در آن است که اووه جزء متن خاتم است، ولی

قاطعی پس از ساخت به اطراف خاتم نصب می‌شود.^{۱۰}



Parre
Ba'yal-šeš
Tu-gelu
Kârdi
Parre-vâr
Jovi
Lâye
Qâte i
Oveh

۱۰. کتاب اصفهان، از انتشارات سازمان صنایع دستی ایران، تهیه شده در عمومی، گزارش شماره ۱۷۳ سازمان صنایع دستی ایران.



مراحل تولید خاتم



طرز لایبری چوب عناب.
بریدن لای ۱/۵ میلیمتری جهت تهیه منلت به کمک اره دست.

تهیه خاتم مراحل مختلفی دارد از این قرار:
ابتدا انواع چوبها و استخوانهایی را که ذکر نام آنها گذشت بر روی وسیله‌ای به نام خط کش قفل یا میخ کار قرار می‌دهند و قطعاتی به طول ۳۰ سانتیمتر و عرض ۲ سانتیمتر و قطر ۱ تا ۲/۵ میلیمتر می‌برند. مثلنها و بغل ششهایی که با استخوان تهیه می‌شوند باید قبل از برش مدتی در آب آهک قرار داده شوند تا نرم و انعطاف پذیر گردند. در ضمن برش مثلنهای استخوانی تا زمانی امکانپذیر است که رطوبت در آن وجود داشته باشد. خاتم سازان به قطعاتی که در این اندازه از چوب یا استخوان بریده می‌شوند اصطلاحاً «لا» گویند. سپس لاهای مختلف را بر روی تخت رند قرار می‌دهند و به آن شکل مثلث و مثلث سه‌یخ^۱ می‌دهند. در صورتی که مثلث متساوی‌الساقین باشد، در اصطلاح خاتم سازان به آن کاردی گویند. اگر به شکل لوزی باشد آن را جووی و مثلث منفرجه را در اصطلاح بغل شش گویند.

مثلنها و در واقع لاه یا با همان رنگ طبیعی مورد استفاده قرار می‌گیرند و یا اینکه آنها را با رنگهای شیمیایی به رنگ دلخواه درمی‌آورند. سپس مثلنهای آماده را بر روی تخت رند قرار می‌دهند. در سطح تخت رند شیاری مثلثی شکل وجود دارد که مثلث را درون شیار قرار می‌دهند و با سوهان مثلنها را می‌سایند و صیقل می‌دهند. این کار موجب می‌گردد که ناهمواریها از بین بروند و مثلنها یک شکل و یک اندازه شوند.

مفتولها به صورت استوانه از کارخانه به دست خاتم سازان می‌رسد. مفتولها را پس از گداختن به اندازه ۶۰ سانتیمتر قطع می‌کنند و سپس در شیاری که به شکل مثلث است در روی سندان قرار می‌دهند و با ضربه‌های مداوم چکش، مفتول گرد را به صورت مثلث درمی‌آورند. سپس برای بار دوم مفتولهای مثلثی شکل را از زیر چکش بیرون می‌آورند و در روی آتش گداخته می‌کنند تا محکم شوند.

مفتولهای برنجی را نیز به وسیله اره و یا ماشین به صورت مثلث درمی‌آورند. مفتولهای فلزی را برای آنکه از حالت سفتی و شکنندگی درآید روی آتش قرار می‌دهند. این امر موجب می‌گردد که فلز نرم و

۱) Lā

۲) مثلث سه‌یخ کمی بزرگتر از مثلنهای معمولی است.



طرز بریدن مثلث از لای ۱/۵ میلیمتری چوب فوفل به وسیله اره مثلث بُری.

قبل از چسباندن خاتم بر روی چوب، آسترهای آن را در اندازه‌هایی که مورد نظر است می‌برند. سپس خاتمهای آماده را که در واقع لوزیهای به هم پیوسته هستند در لای آسترهای چوبی قرار می‌دهند و به آنها سریشم می‌زنند و به یکدیگر می‌چسبانند. دو طرف مستطیل را چوبی می‌گذارند که در اصطلاح خاتم‌سازان به آن «اووه» گویند و با سریشم اووه را به مستطیل متصل می‌کنند و سپس نخ پُرک به اطراف آن می‌پیچند. در هر یک از قطعات به هم چسبیده، ممکن است بین پنج تا هفت حاشیه خاتم لای آسترها باشد. سپس آن را در تنگ قرار می‌دهند تا چوب و خاتم در یکدیگر فشرده و محکم گردد.

در حدود دو شبانه‌روز وقت لازم است تا قطعات به هم چسبیده خوب خشک شوند و به هم بچسبند. قطر هر یک از حاشیه‌های خاتم در حدود یک میلیمتر است. سپس با خط‌کش قفل، قامه‌ها را در اندازه ۱ تا ۱/۵ میلیمتر خط‌کشی می‌کنند و از روی خط به وسیله اره دوزا به کنی خاتم را

ف‌پذیر شود. مفتولهای برنجی مثلث شکل را با سوهان می‌سایند و می‌دهند تا صاف و یکدست شود.

رای درست کردن خاتم، ابتدا، طرح اشکالی که مورد نظر است به استادکار کشیده و مشخص می‌گردد. مفتولهای فلزی اساس کار سازی است. بدین ترتیب که مفتول فلزی مثلث شکل را سریشم‌ند و بر روی سه ضلع مثلث آماده از چوب و استخوان به اشکال ف‌قرار می‌دهند و به وسیله سریشم آنها را به یکدیگر می‌چسبانند و ف‌آن را با نخ پُرک می‌پیچند. پس از آنکه سریشم در اصطلاح سازان خودش را گرفت و خشک شد، نخ دور مثلثها را باز می‌کنند. مرحله از کار را «پره» می‌گویند. پیچیدن نخ در اطراف پره‌ها موجب بود که مثلثهای چوب و استخوان و عاج به مفتولهای فلزی محکم .. به وجود آمدن پره‌ها در واقع اساس کار خاتم‌سازی است. سپس حله بعد، چهار عدد پره را در کنار یکدیگر قرار می‌دهند و سریشم‌ند و با نخ اطراف آن را می‌پیچند. این مرحله از ساخت خاتم را «لو» گویند.

مرحله بعدی به نام «گل‌پیچی» مشهور است. در این مرحله از کار، بزرگ‌گرد را به شکل شش گوشه درمی‌آورند که در اصطلاح، سازان به آن «شمسه»^۳ گویند. در اطراف هر ضلع ششمه، شش سیم سیله سریشم چسبانده می‌شود، و سپس اطراف آن را نخ می‌پیچند و از خشک شدن سریشم، نخ را باز می‌کنند. این مرحله از کار ساخت را «گل‌پیچی یا شش‌پیچی» گویند، که ساده‌ترین و رایجترین نوع است. شکل این مرحله به صورت ستاره است. بدین صورت که دو را کنار یکدیگر قرار می‌دهند و به شکل لوزی درمی‌آورند. سازان در اصطلاح به آن «شش‌جو»^۴ گویند و هر یک از لوزیها را «جو» گویند.

فنگامی که مثلثها کنار یکدیگر قرار می‌گیرند، به سبب شش گوشه، میان گل‌های مثلثی شکل یک گل فاصله می‌افتد، و بدین سبب میان را با چسباندن دو مثلث پُر می‌کنند. به مثلثهایی که در میان دو گل قرار گیرند در اصطلاح خاتم‌سازان «توگلو» گویند.

خاتمهای لوزی شکل آماده را درون وسیله‌ای به نام «تنگ»^۵ یا پرس می‌دهند و معمولاً یک شبانه‌روز زیر فشار قرار می‌دهند تا گل‌های به توگلوها بچسبند.

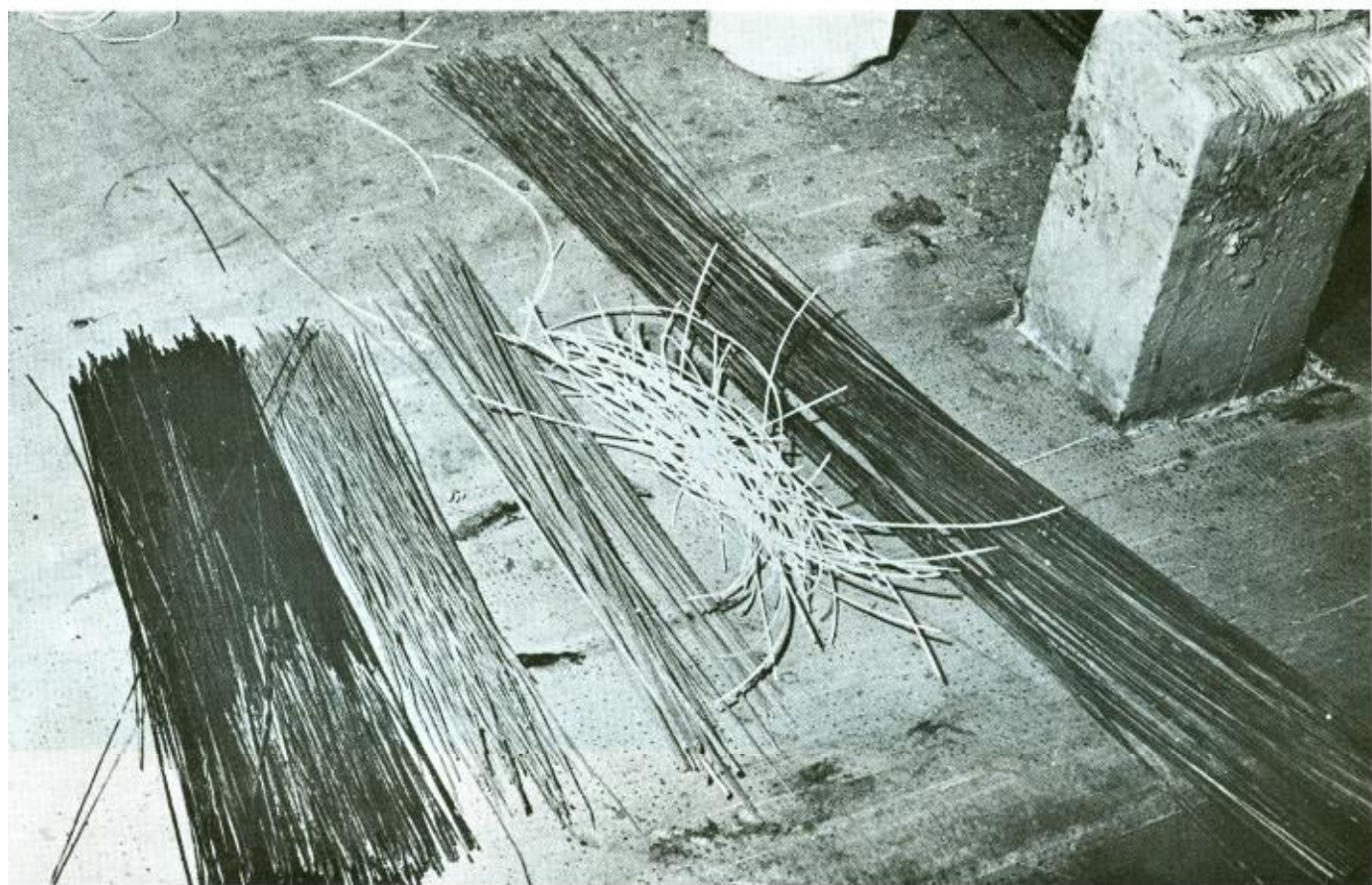
لوزیهای آماده را در کنار هم می‌گذارند و به شکل مستطیل آورند که طولی در حدود ۳۵ و عرضی در حدود ۱۰ سانتیمتر دارد. م‌آماده را با سریشم به آستری که از چوب درخت تبریزی است چسبانند. این مرحله از کار ساخت خاتم را «توره»^۶ گویند.

3) Sams

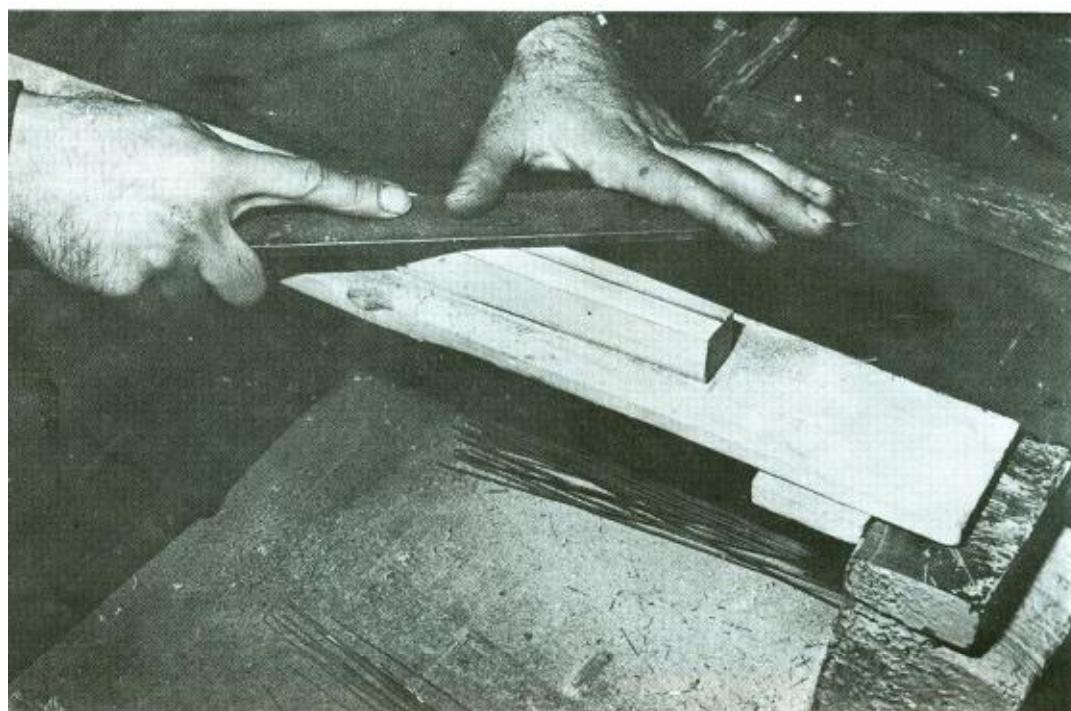
4) Šeš-jo

5) Tang

6) Tureh



مثلتهای آماده: مثلث سیاه، سیم گل پیچی شده سفید، و عناب.



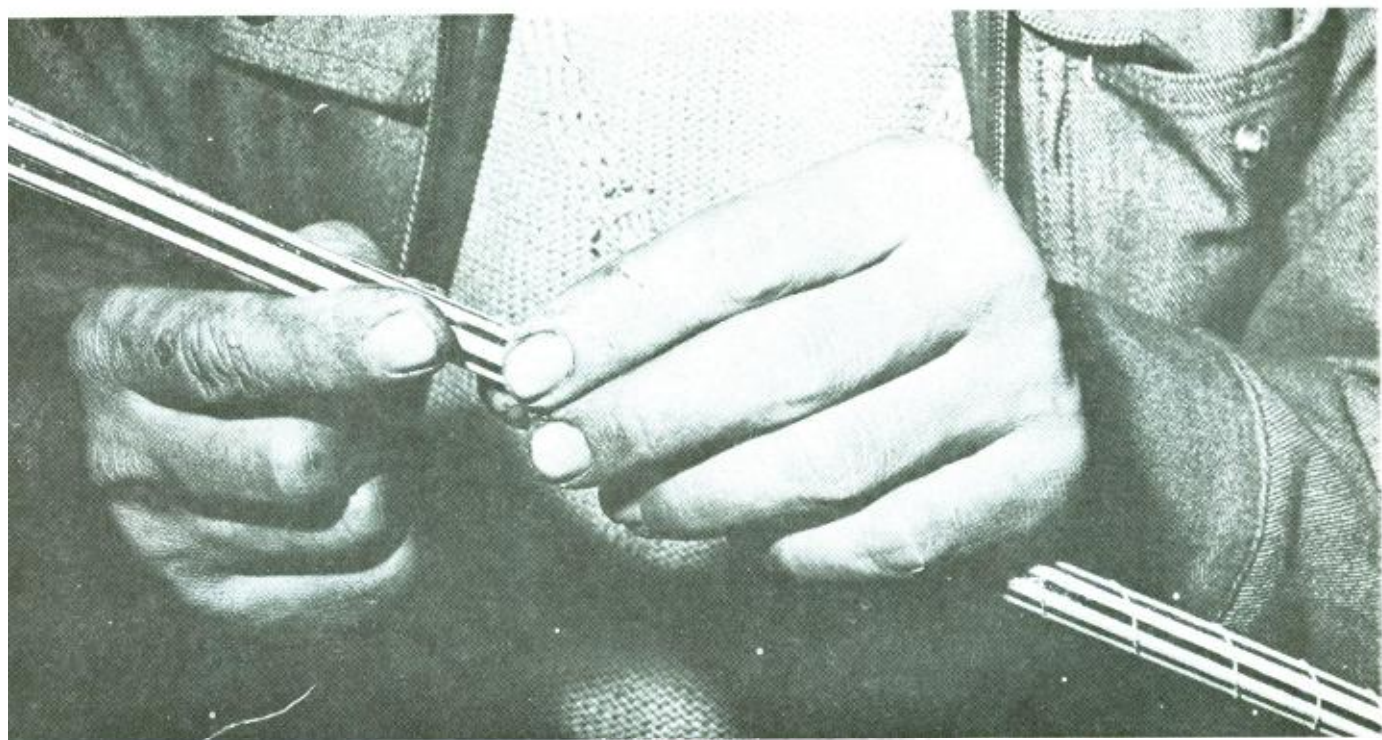
طرز ساییدن مثلث به وسیله
سوهان دو قلمه و تخت رند مخصوص
مثلث سایی.



چیدن پره در مراحل اولیه خاتم.



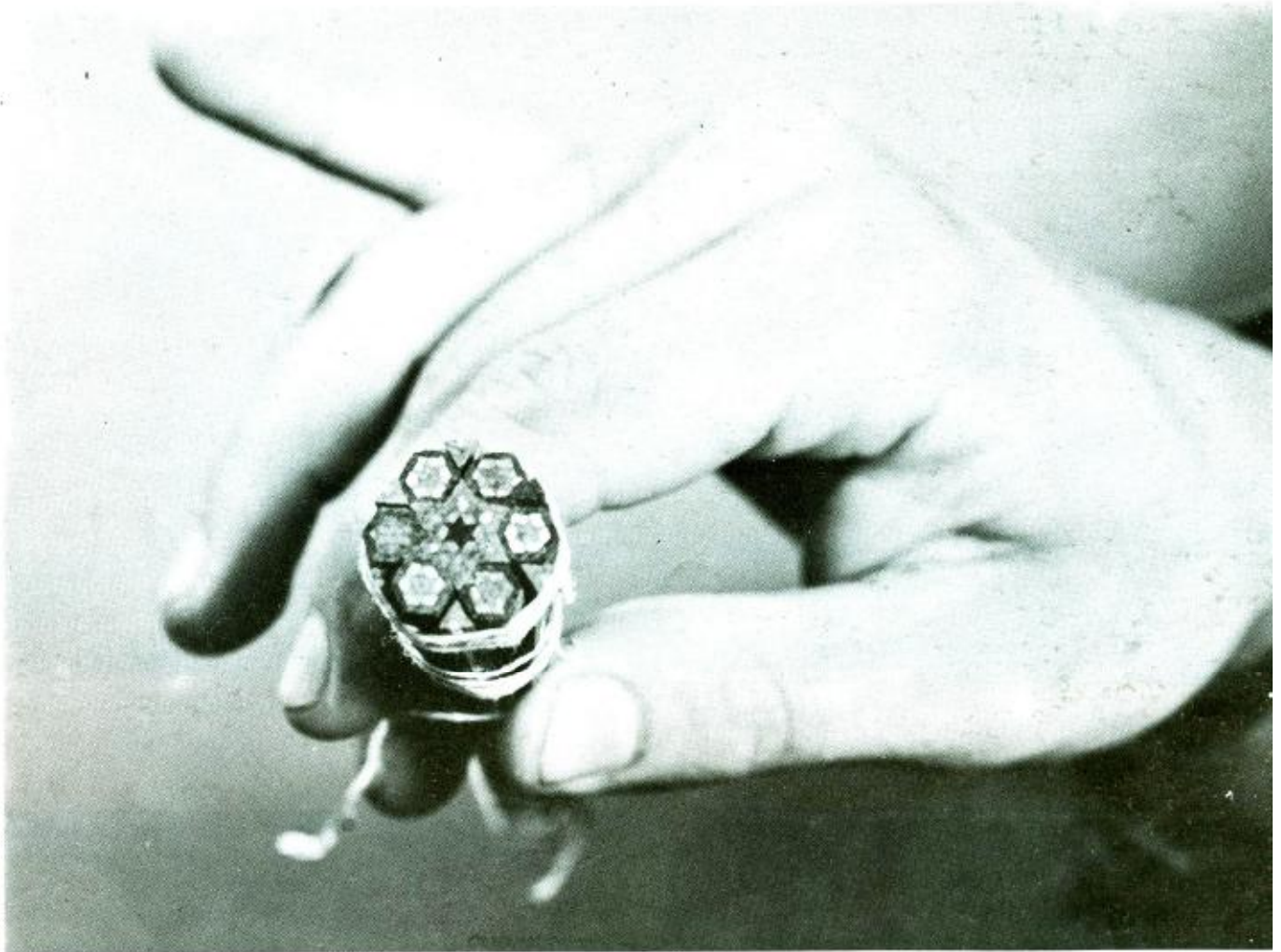
ع شش و پره بیجیده شده.



طریقه گل بندی خاتم (که در اصطلاح گل پر کردن گویند و به وسیله نخ انجام می گیرد).

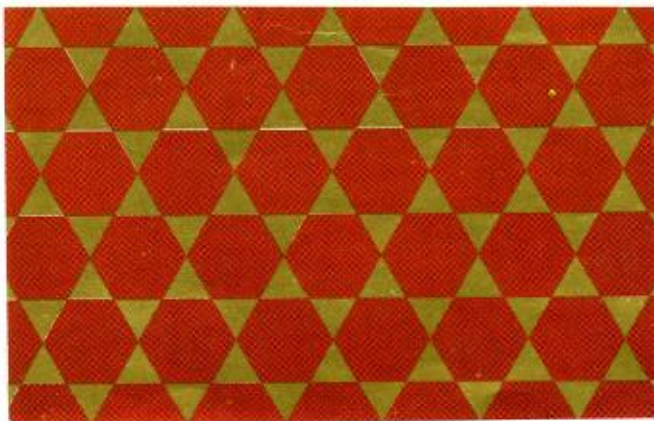


نمونه ای از خاتم برش داده شده.



ته‌ای از خاتم گل پرداخت شده.

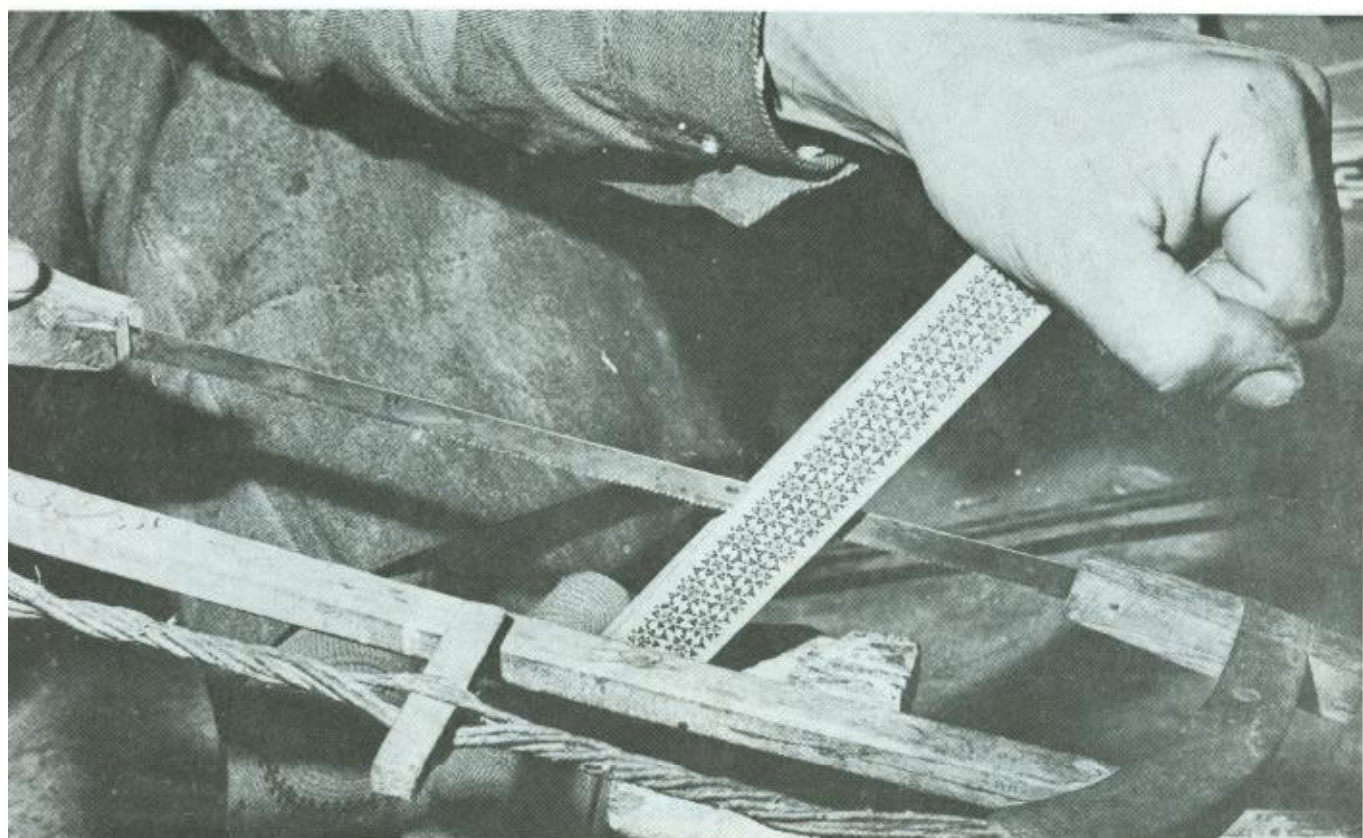
ن می‌دهند. این مرحله از کار را «قامه»^۷ و برشهای خاتم را «دوزایه»^۸ می‌گویند. هر قامه به بیست عدد خاتم دوزایه بدل می‌گردد. پس از ن دادن قامه، پشت و آستر جویی خاتم به وسیله تخت رند صاف و قل می‌شود و سپس به وسیله اره مویی آستر را شکافهای کوچکی دهند. این کار بدین سبب انجام می‌گردد که خاتم برای چسباندن ی و انعطاف داشته باشد و به راحتی بر روی اشیاء چسبانیده شود. از آماده شدن برشهای خاتم، به آستر آن سریشم می‌زنند و خاتم را روی اشیاء می‌چسبانند. این مرحله از کار ساخت خاتم احتیاج به ت و حوصله زیادی دارد و معمولاً استادکاران مجرب و ماهر این مرحله کار را شخصاً به عهده می‌گیرند و باید حداکثر دقت و ظرافت برای بناندن خاتم به کار برده شود. پس از خشک شدن با سوهانی به نام



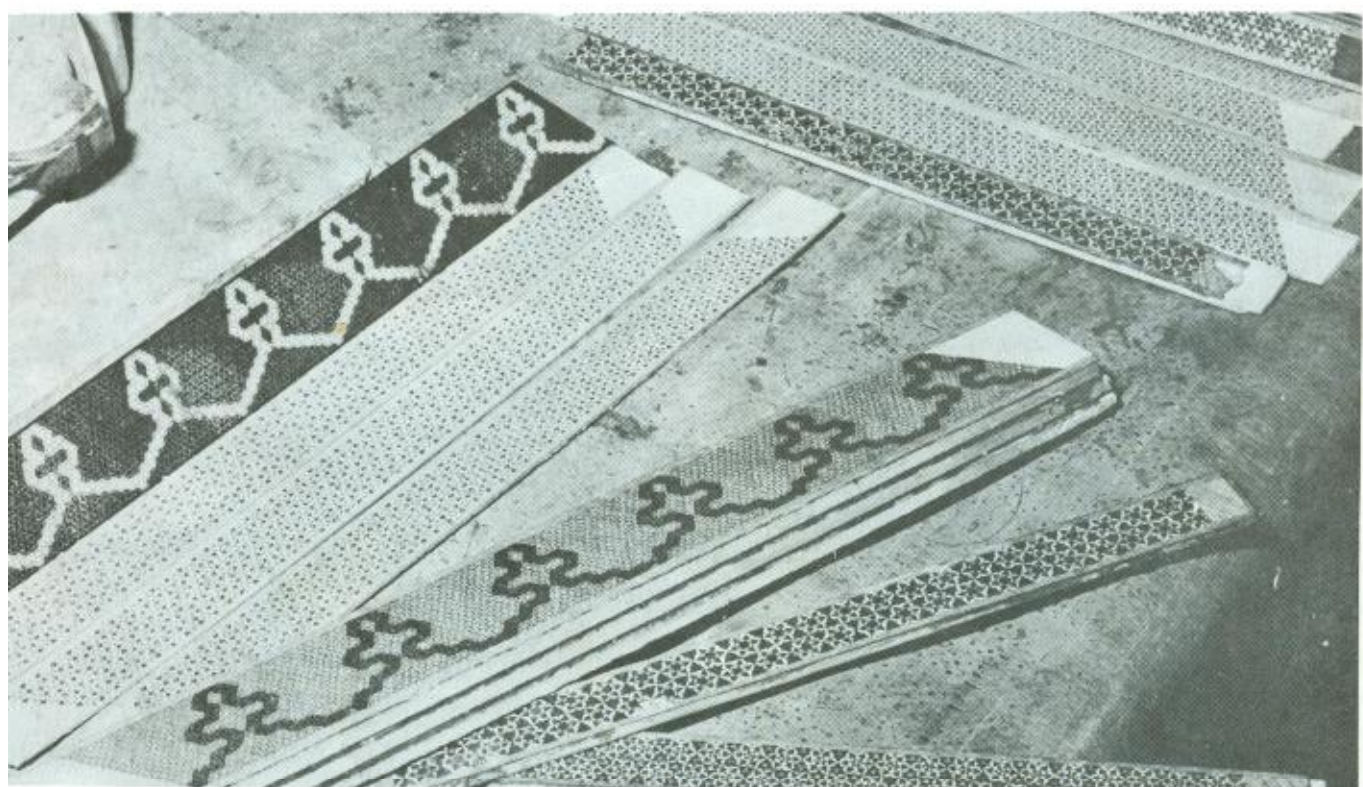
طرح خاتم ساده.

7) Qâme

8) Do-zâyeh



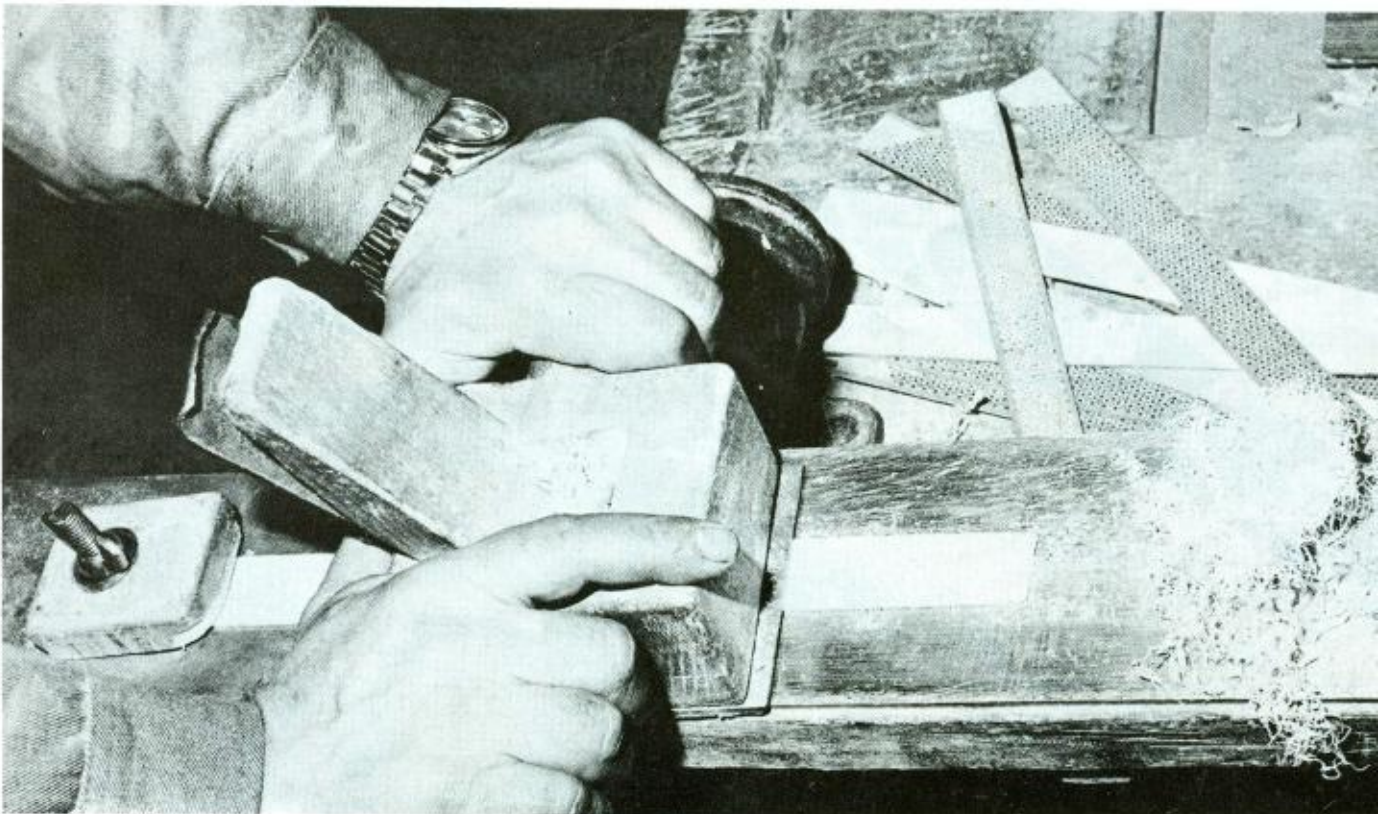
طرز برش زنی خاتم به وسیله اره برش زنی.



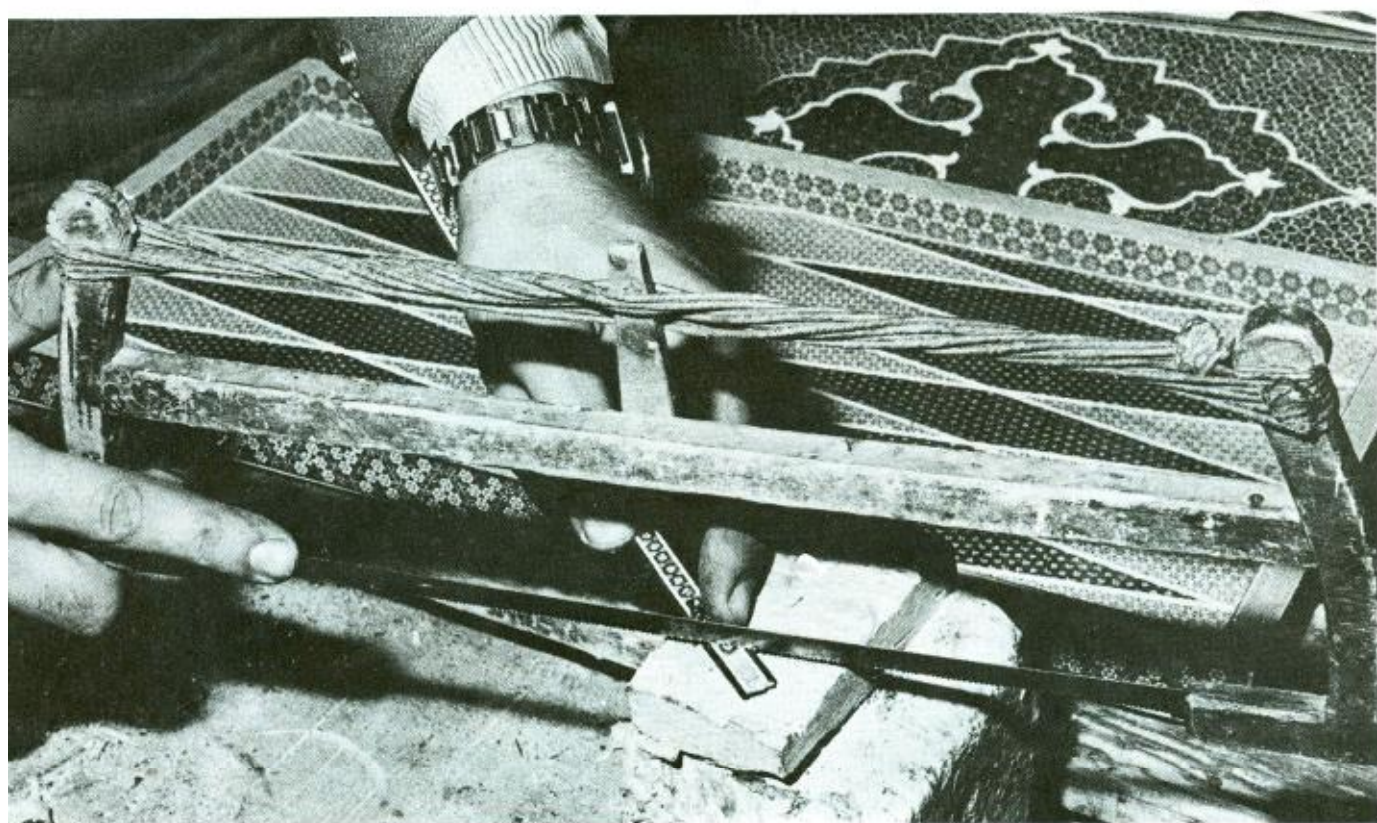
چند نوع از خاتمهای برش داده شده.



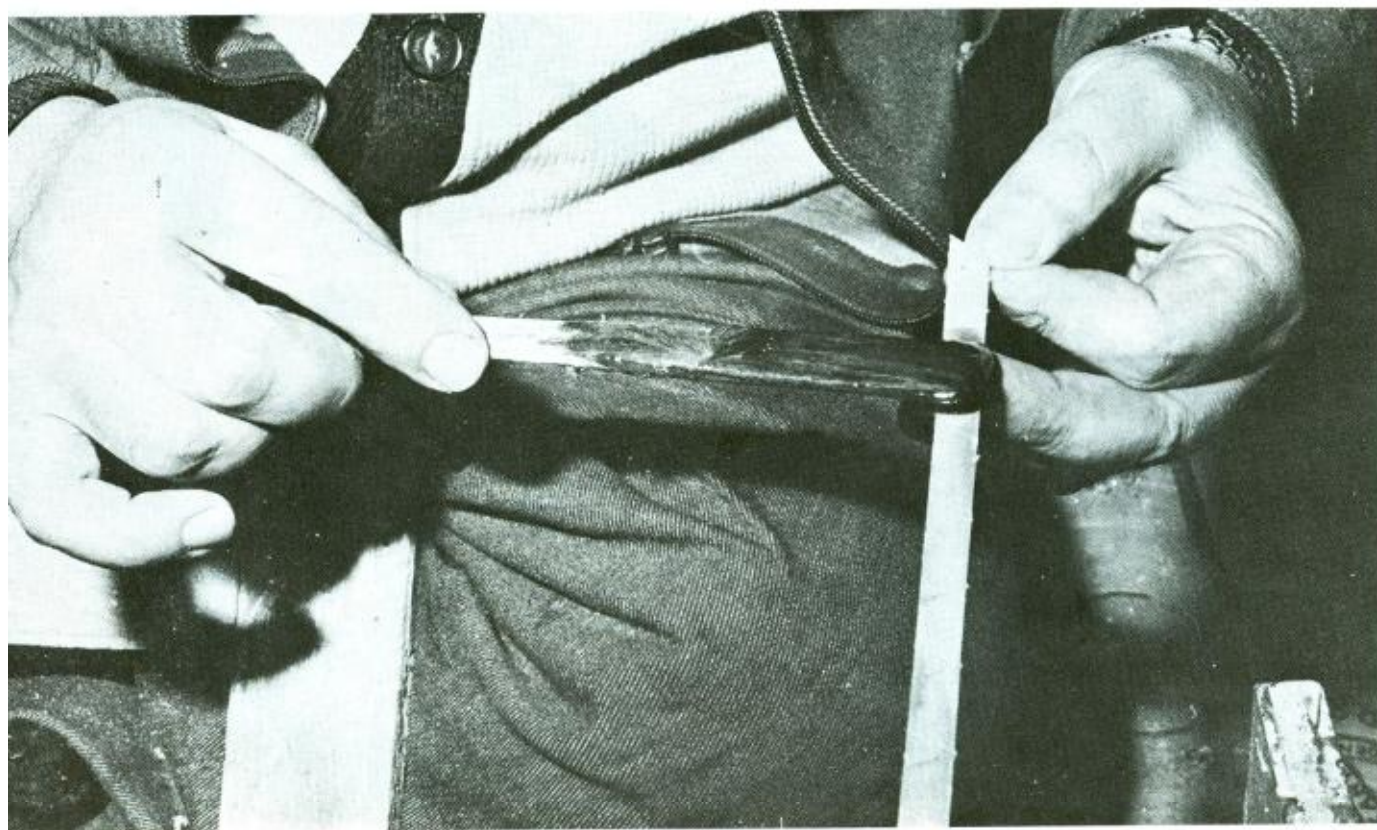
ره کردن پشت خاتم: پشت خاتم را به وسیله اره سر قطع کن برش می دهند تا خاتم از روی شیء ور نیاید و انعطاف داشته باشد.



ن پشت خاتم جهت صاف کردن و یک اندازه نمودن آن که به کمک تخت رند مخصوص و رنده پشت گیری انجام می شود.



طرز بریدن گوشه های خاتم به وسیله اره سر قطع کن.



طرز سریشم مالیدن پشت خاتم جهت چسباندن آن در روی اشیاء.

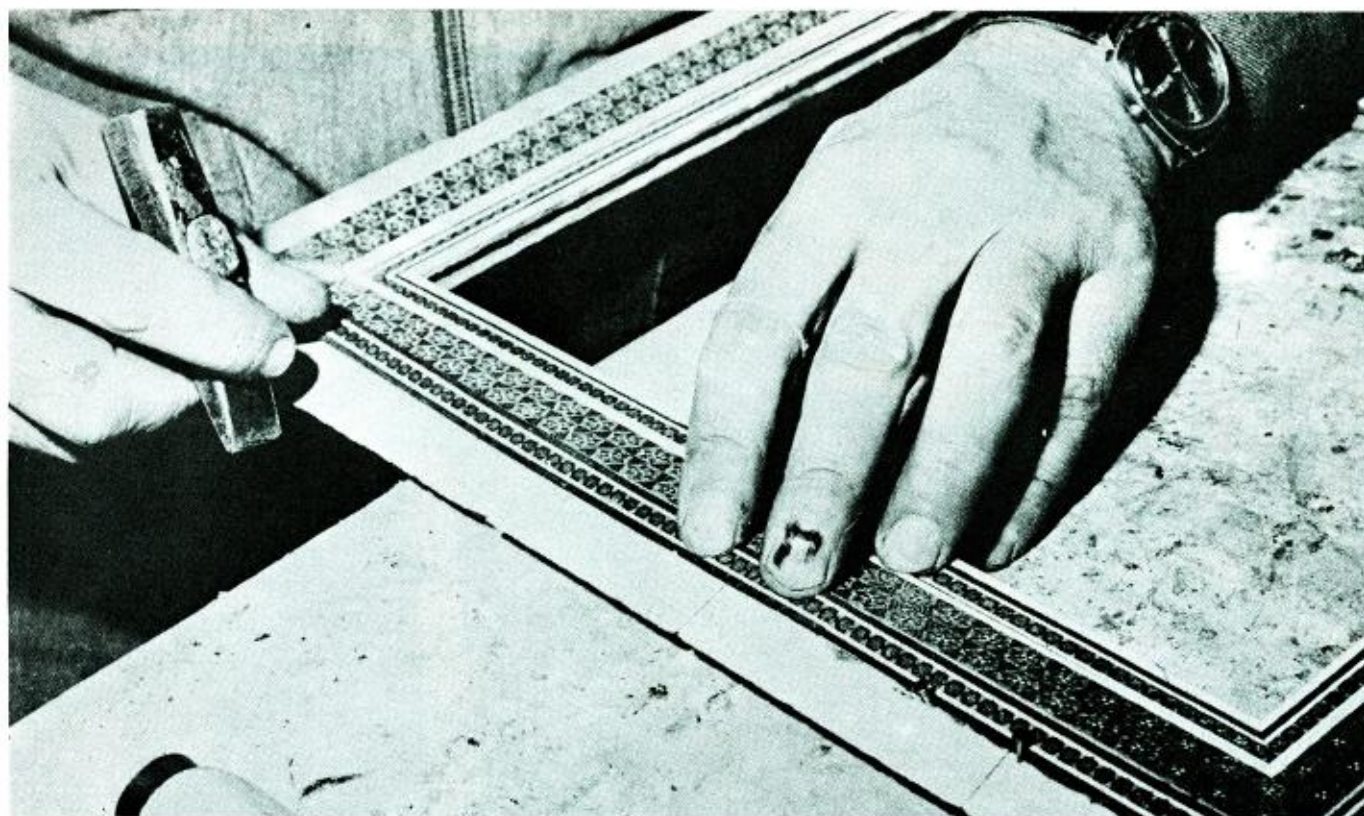
«دوقلمه»⁹ روی خاتم را می‌سایند و صیقل می‌دهند و سپس با کاغذ سمباده خاتم را براق می‌کنند و ناهمواریهای آن را از بین می‌برند. برای اینکه حاشیه اشیاى خاتمی به یکدیگر متصل گردد، قطعات باریکی از گلهای خاتم، یا عاج و چوب، و یا استخوان را به قطر تقریبی یک میلی‌متر می‌برند و برای پُر کردن حاشیه‌ها به کار می‌برند. در هنگام ساییدن و صاف کردن سطح خاتم، مقداری از گلهای خاتم از جا درمی‌آید. پس از آنکه روی خاتم صاف و صیقلی شد، جاهای خالی را با مثلتهایی پُر می‌کنند. این مرحله از کار خاتم‌سازی را «جازنی»¹⁰ گویند.

برای براق شدن خاتم، روی آن را روغن جلا و یا روغنی به نام پولیستر می‌زنند. روغن موجب جلا و زیبایى خاتم می‌گردد. علاوه بر آن، پوششی جهت حفاظت خاتم است تا هوا در آن نفوذ نکند، و باعث دوام و ثبات خاتم می‌گردد. برای جلوگیری از جدا شدن و برآمدن خاتم از سطح مصنوعات خاتمی، هنرمندان از ماده مخصوصی به نام فرمالین استفاده می‌کنند.

البته در اینجا لازم به تذکر است که خود لوازم و اشیاى خاتمی نیز به وسیله خاتم‌سازان ساخته می‌شود، و در واقع یک خاتم‌ساز، نجار خوبی نیز باید باشد. زیرا درست کردن اشیاى مختلف و شکل دادن آنها که به وسیله رنده و سوهان انجام می‌شود، تنها کار یک نجار خوب و ماهر است.



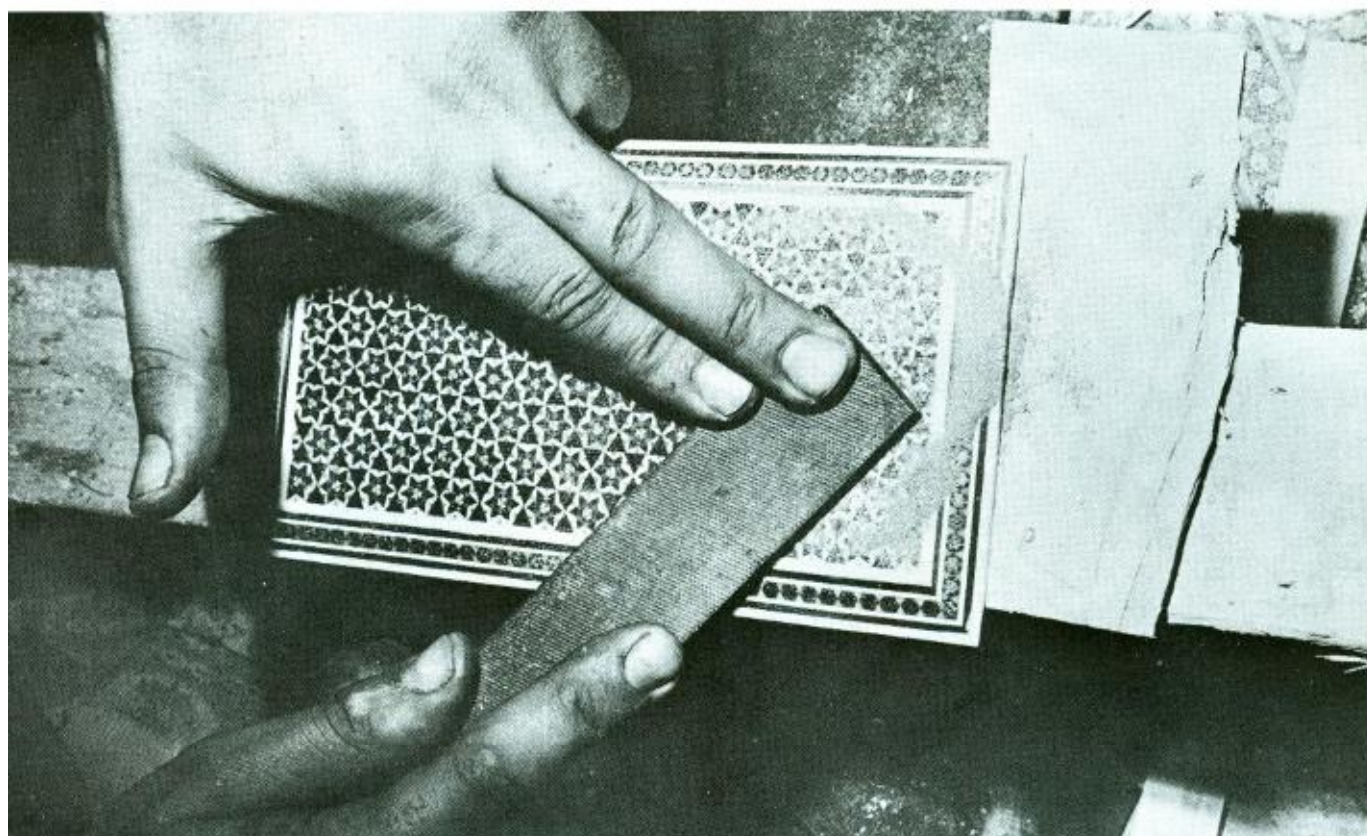
دقت در چسباندن خاتم.



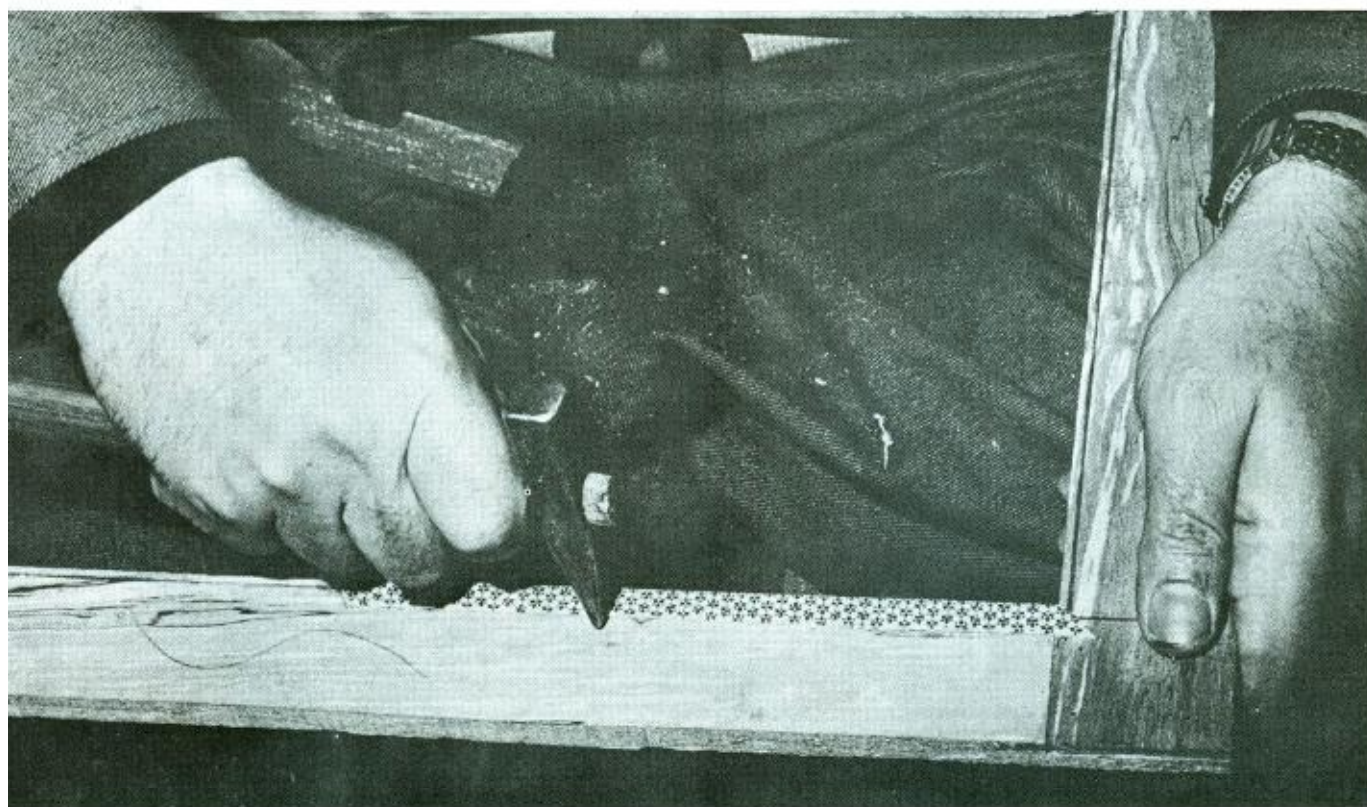
9) Do-qalame

10) Jā-zani

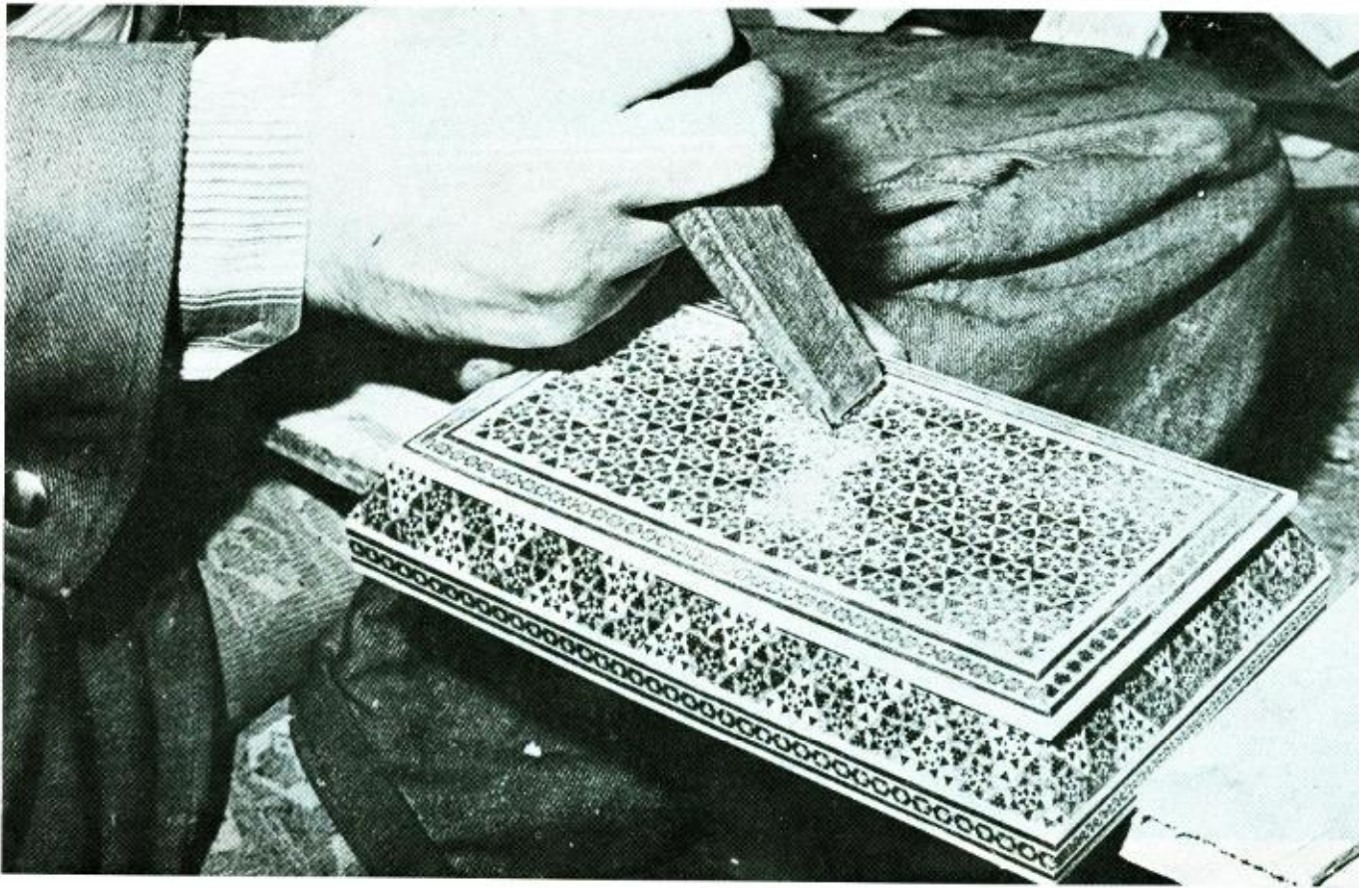
سپاندن حاشیه خاتم بر روی قاب عکس.



پس از چسباندن خانم بر روی چوب و خشک کردن آن، به کمک سوهان دو قلمه سطح آن را صیقل می دهند.



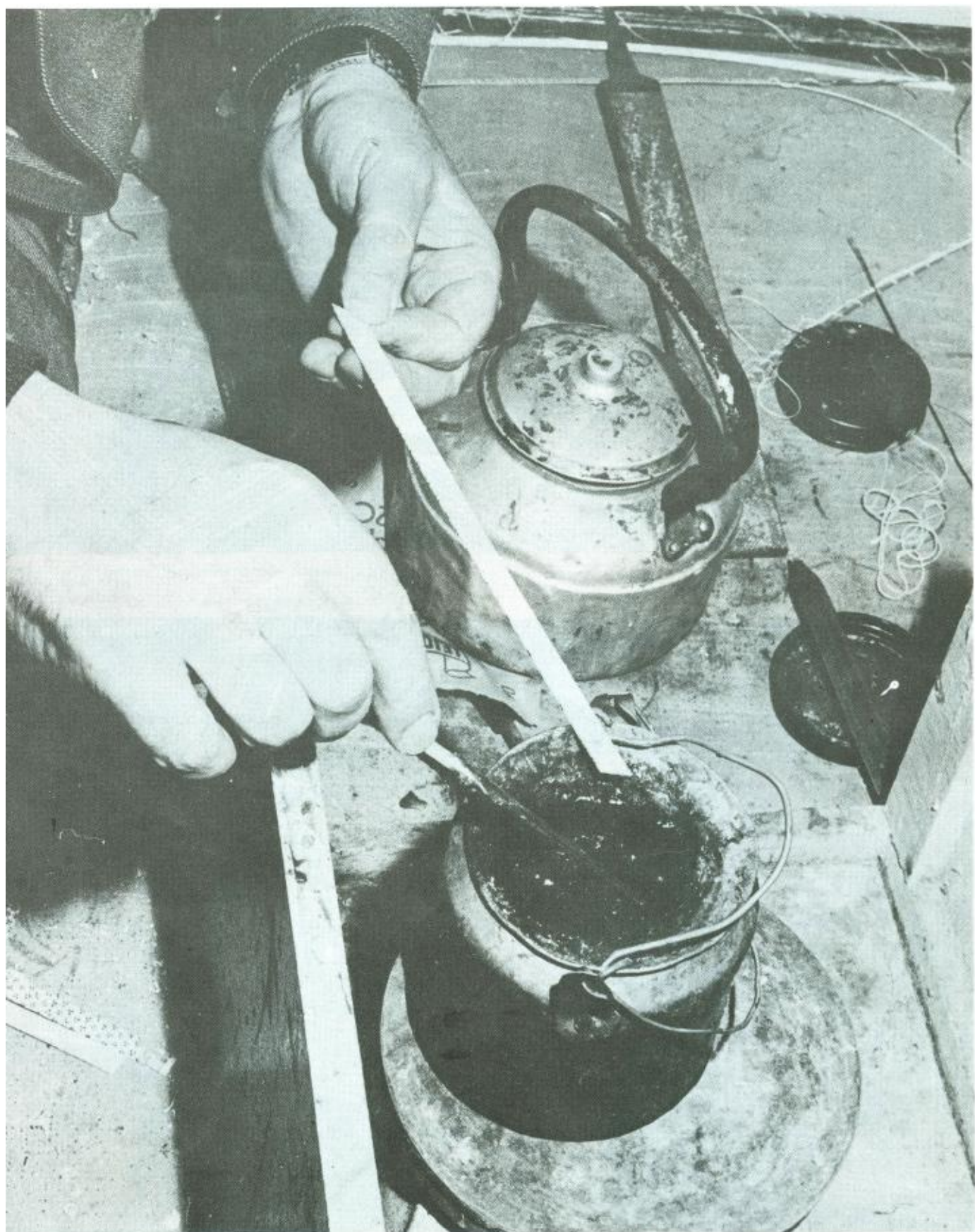
پس از چسباندن خانم بر روی اشیاء با چکش روی آن کوبیده می شود تا محکم گردد.



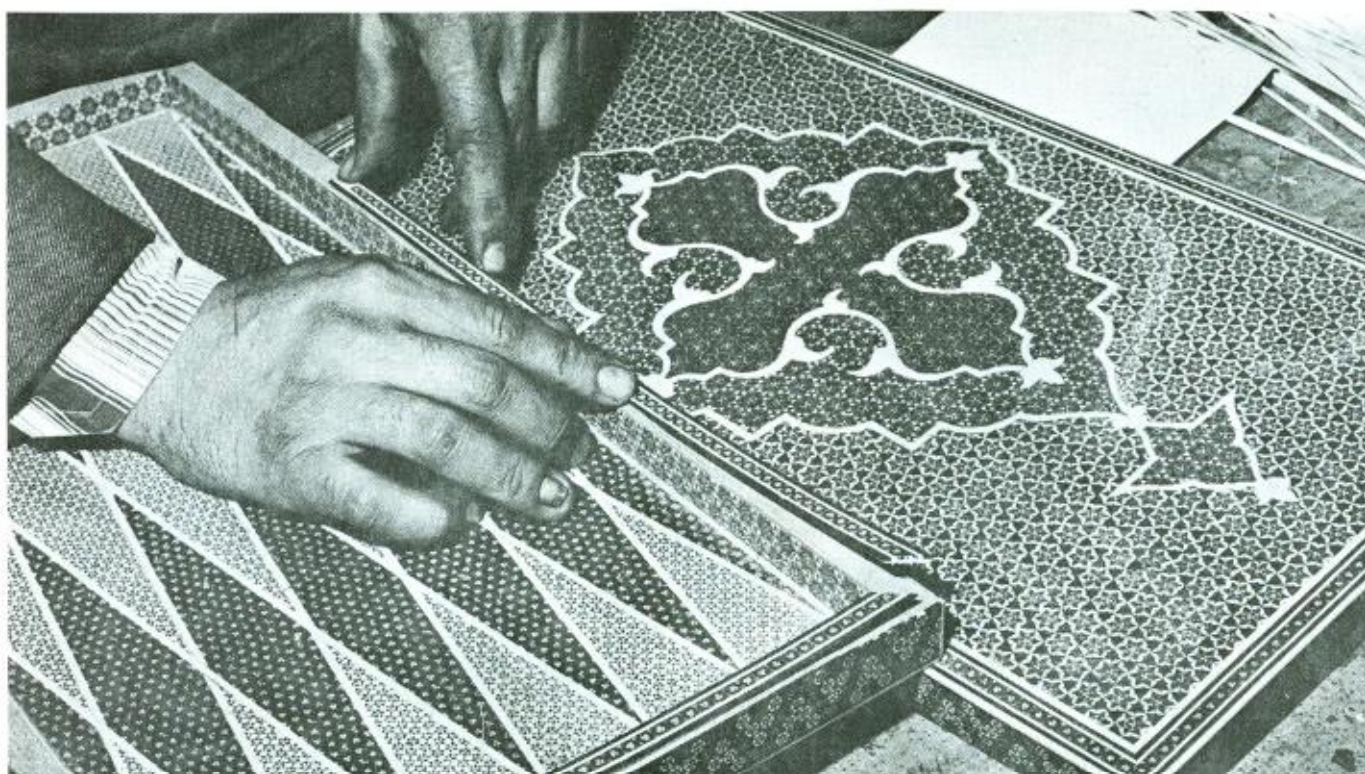
از استفاده از سوهان دو قلمه گاهی از تیغ پرداخت هم برای صاف کردن سطح کار استفاده می شود.



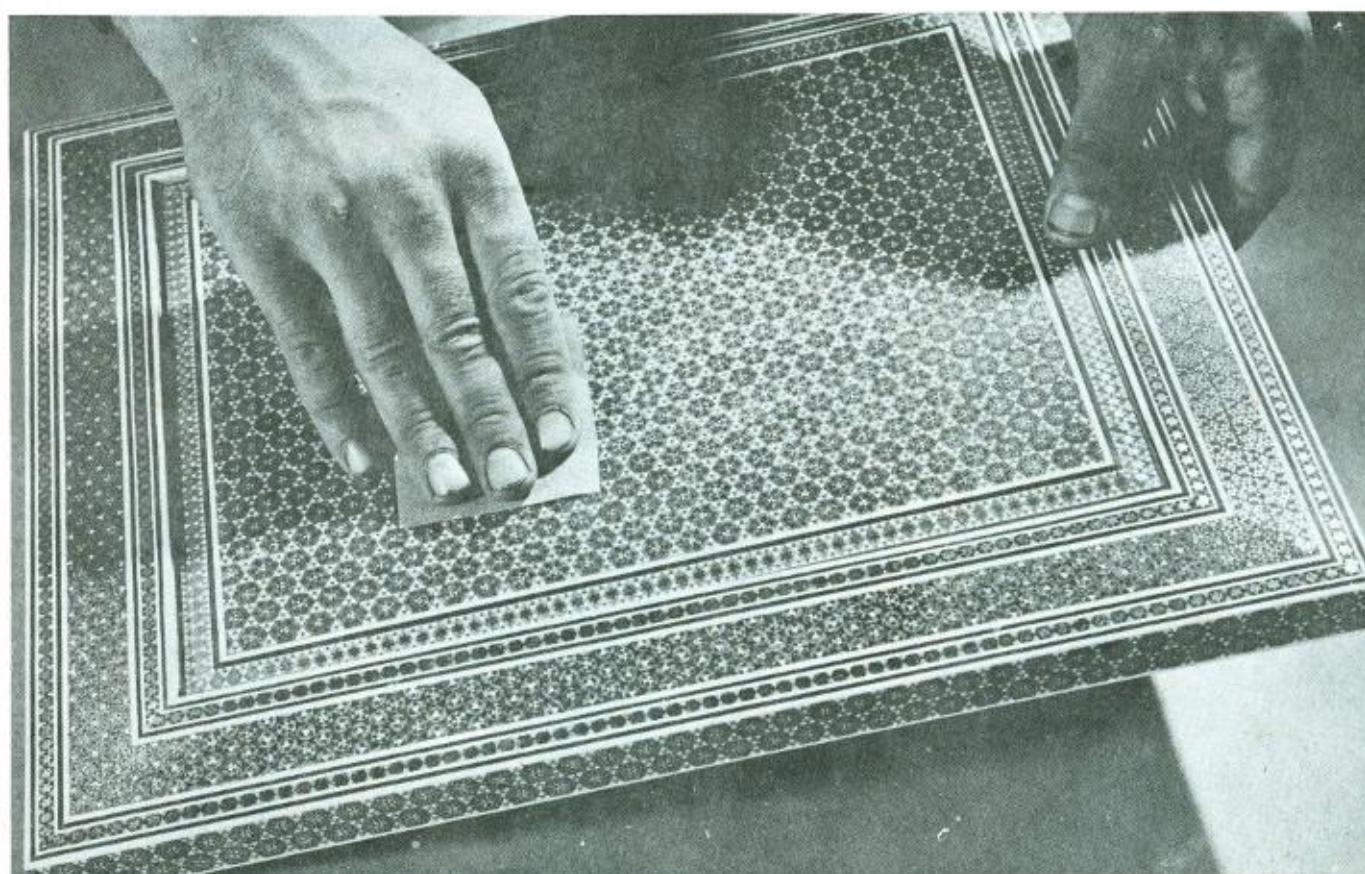
کشیدن سمباده: برای آخرین پرداخت سطح کار را با کاغذ سمباده می سابند. کشیدن کاغذ سمباده موجب از بین رفتن خشها و ناهمواریهای نهایی موجود در روی خاتم می گردد.



طرز سریشم مالیدن پشت خاتم جهت چسباندن آن بر روی اشیاء.



چسباندن حاشیه خاتم.



ای از سطح کار که پرداخت آن در حال انجام است.

نقش و طرح و رنگ

آن چنان که گفته شد، نقشهای خاتم اکثراً مثلثی شکل و شش ضلعی است. در نقوش خاتم بیشتر از اشکال هندسی چون مثلث، لوزی و نیمدایره استفاده می‌گردد. خاتم‌سازان اشکال هندسی را به صورت گلها و نقشهای زیبایی درمی‌آورند و با به کار بردن رنگهایی چون سبز، قرمز، سیاه، سفید و قهوه‌ای جلوه و زیبایی اشکال هندسی خاتمی را صد چندان می‌کنند.

در اصل خاتم را می‌توان به دو نوع تقسیم کرد: ۱- متن ۲- حاشیه. در متن و حاشیه، نحوه و ترتیبی که مثلثها را در کنار یکدیگر می‌چسبانند مختلف و دارای اسامی زیر است:

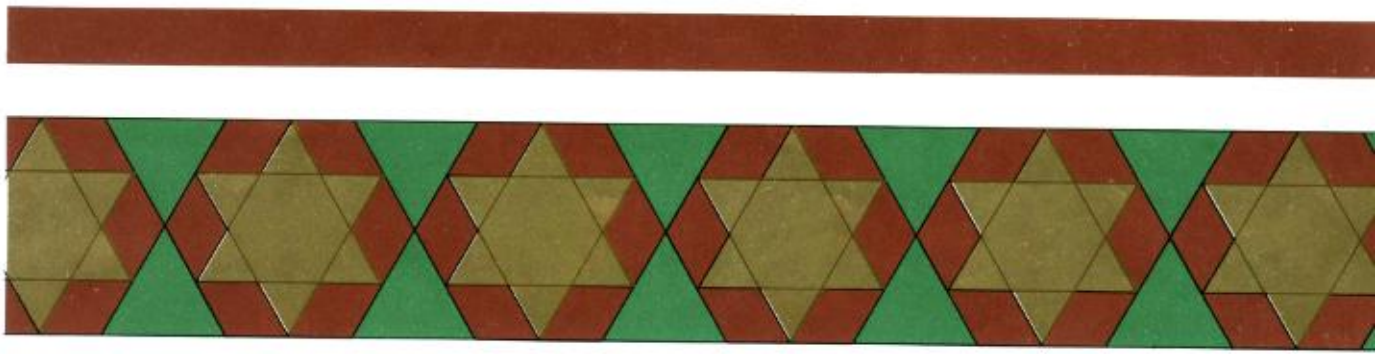
- ۷- حاشیه لوزی
- ۸- حاشیه طاقی
- ۹- حاشیه جویی
- ۱۰- حاشیه جوسیمی
- ۱۱- حاشیه شمشه‌دار
- ۱۲- عالم زر
- ۱۳- ابری
- ۱۴- نیم طره
- ۱۵- گُبه‌ای
- ۱۶- پنج لایی
- ۱۷- شش لایی
- ۱۸- طرح حاشیه توگلو استخ
- ۱۹- طرح خاتم متن شش سیمی شمشه‌دار لایه‌دار.

مرغوبیت و کیفیت خاتم به نقشهای ریز آن وابسته است، یعنی هر نقشها ریزتر باشند قیمت آن بیشتر و نوع جنس مرغوبتر است. مواد اولیه مصرفی و مهارت استاد هم در این مسئله تأثیر قطعی دارد. خاتم‌سازان برای رنگ کردن نوارهای خام خاتم، نوارهای آماده بریده شده را، که به شکل مثلثهای متساوی الاضلاع درآورده‌اند،

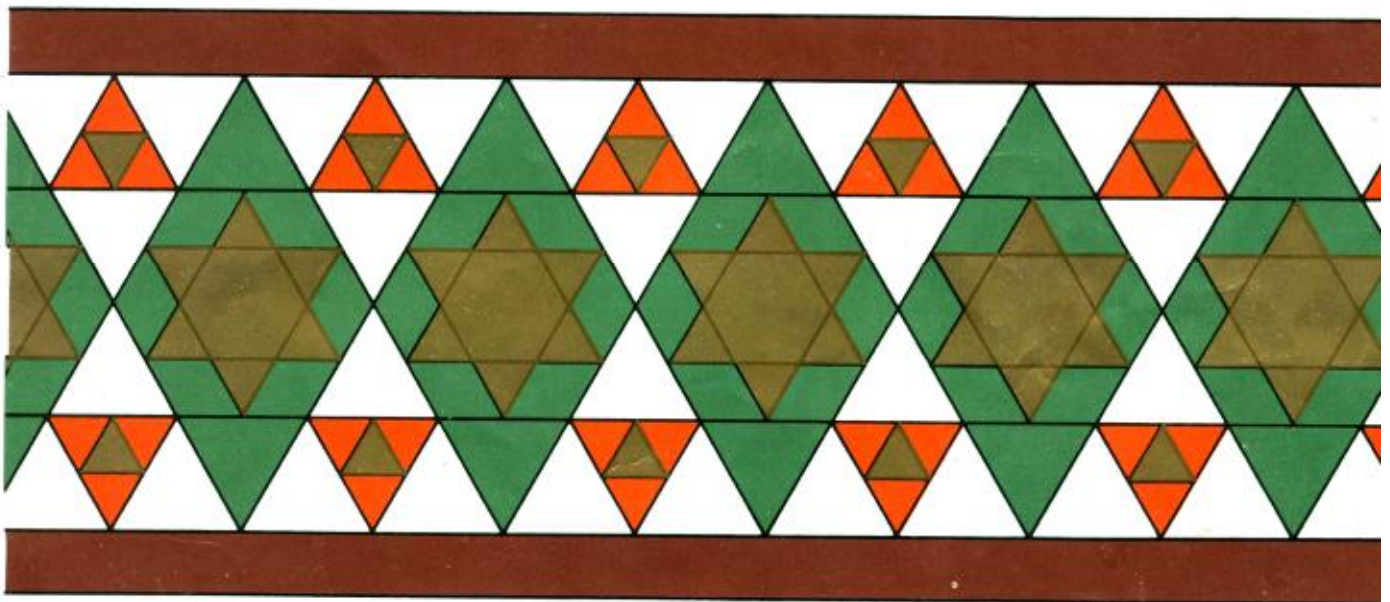
- ۱- زنجیر سیمی
- ۲- طاقی بیست
- ۳- پره شانزده تایی
- ۴- توگلو سبز
- ۵- زنجیر سیمی شمشه‌دار
- ۶- طرح خاتم پره‌وار و شمشه‌دار



طرح خاتم طاقی بیست.



حاشیه زنجیر سیمی شمشه دار.



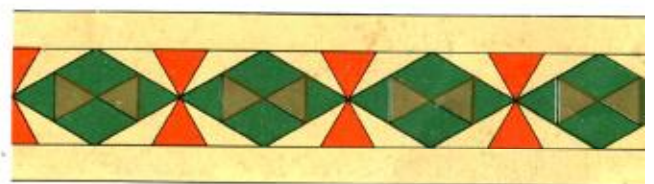
حاشیه لوزی.

ظروف و پاتیل‌های رنگرزی (رنگهای شیمیایی و یا طبیعی) ریخته و نوارها را می‌جو شانند. پس از آن که چوبها و نوارها رنگ مورد نظر را به خود جذب کرد، آنها را از پاتیل بیرون آورده با آب شستشو داده و سپس خشک می‌کنند. بدین ترتیب نوارهای رنگین خاتم برای ساخت آماده می‌گردد.

تهیه رنگ سبز در خاتم. از شروع هنر خاتم سازی، چوب و یا فلزی که رنگ سبز طبیعی داشته باشد شناخته نشده است، بلکه در تمام خاتمهایی که از قدیم باقیمانده، رنگ سبز مصنوعی بدون استفاده از مواد شیمیایی به کار رفته است. بدین صورت که مثلتهای مختلف و آماده را، که بیشتر از استخوان شتر و اسب بود، در تغارهای سفالین قرار می‌دادند و بر روی آن سرکه و براده مس می‌ریختند، و جهت تسریع کار، کمی نشادر به آن می‌افزودند. در مدتی نزدیک به شش ماه، مثلتهای رنگ سبز به خود می‌گرفتند که پُررنگی و یا کمرنگی سبزی مثلتهای به مدت زمانی که درون محلول قرار داده می‌شد بستگی داشت. این رنگ را رنگ سبز طبیعی می‌گویند. زیرا بدون استفاده از رنگهای شیمیایی تهیه می‌شد.



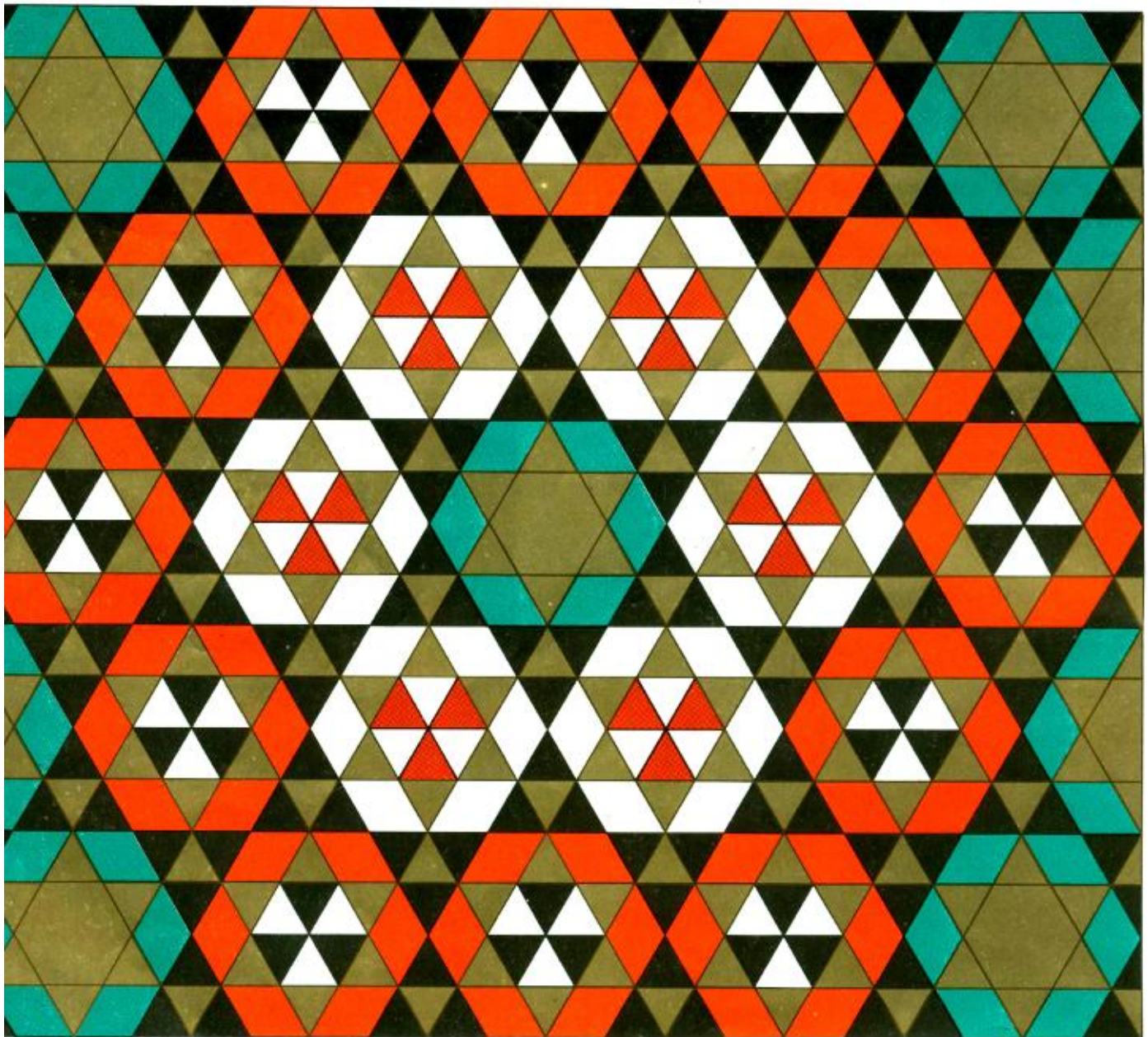
حاشیه طاقی.



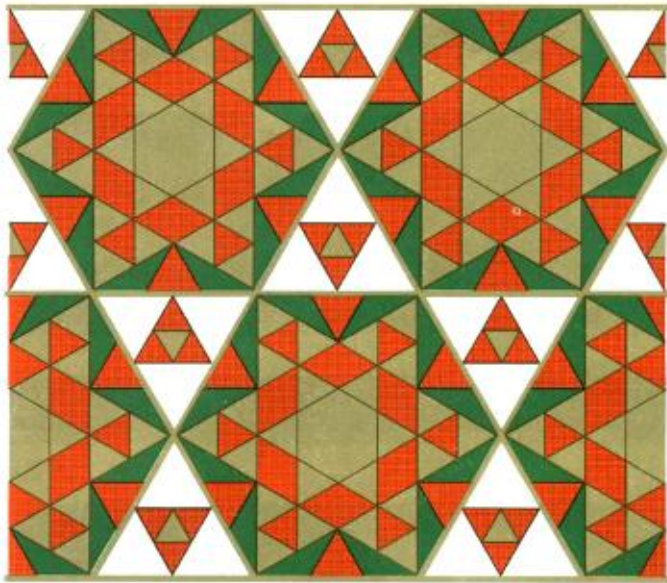
حاشیه جویی.



طرح حاشیه جوسیمی.



طرح خاتم ابری.



طرح خاتم متن شش سیمی شمسه دار لایه دار.

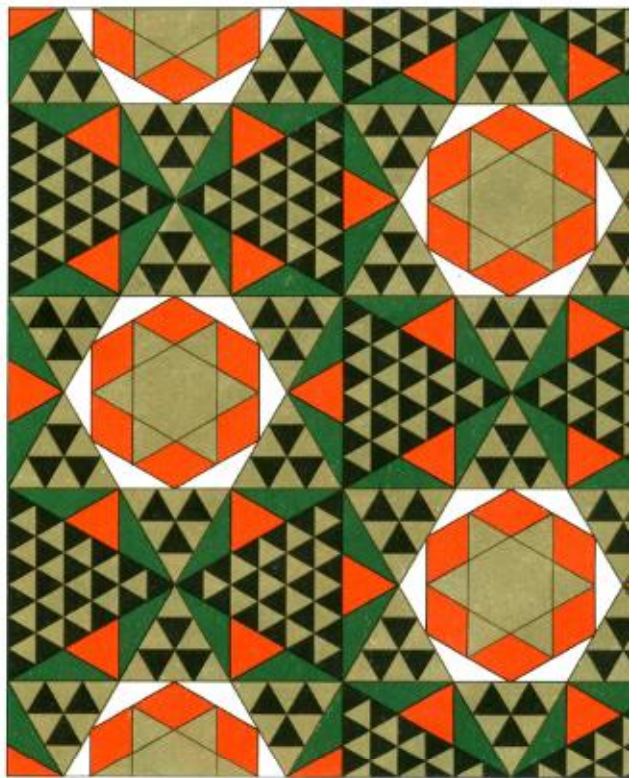
البته لازم به تذکر است که استخوان شتر و اسب را قبل از رنگ کردن می باید در آب آهک خوابانید تا تمام چربی و اضافات استخوان زدوده شود. رنگی که بدین وسیله به دست می آید دوام و ثبات زیادی دارد. اکثر خاتم سازان کنونی برای تهیه مثلنهای سبز از چوبهای نارنج و افرا و شمشاد استفاده می کنند و به وسیله رنگهای شیمیایی آنها را به رنگ سبز در می آورند. رنگ کردن شیمیایی بین سه الی چهار ساعت به طول می انجامد و این چوبها باید درون رنگ شیمیایی جوشانده شوند تا به رنگ سبز در آیند.



ماشیه نیم طره.



ماشیه تو گلو استخوان.



خاتم پره وار و شمسه دار.

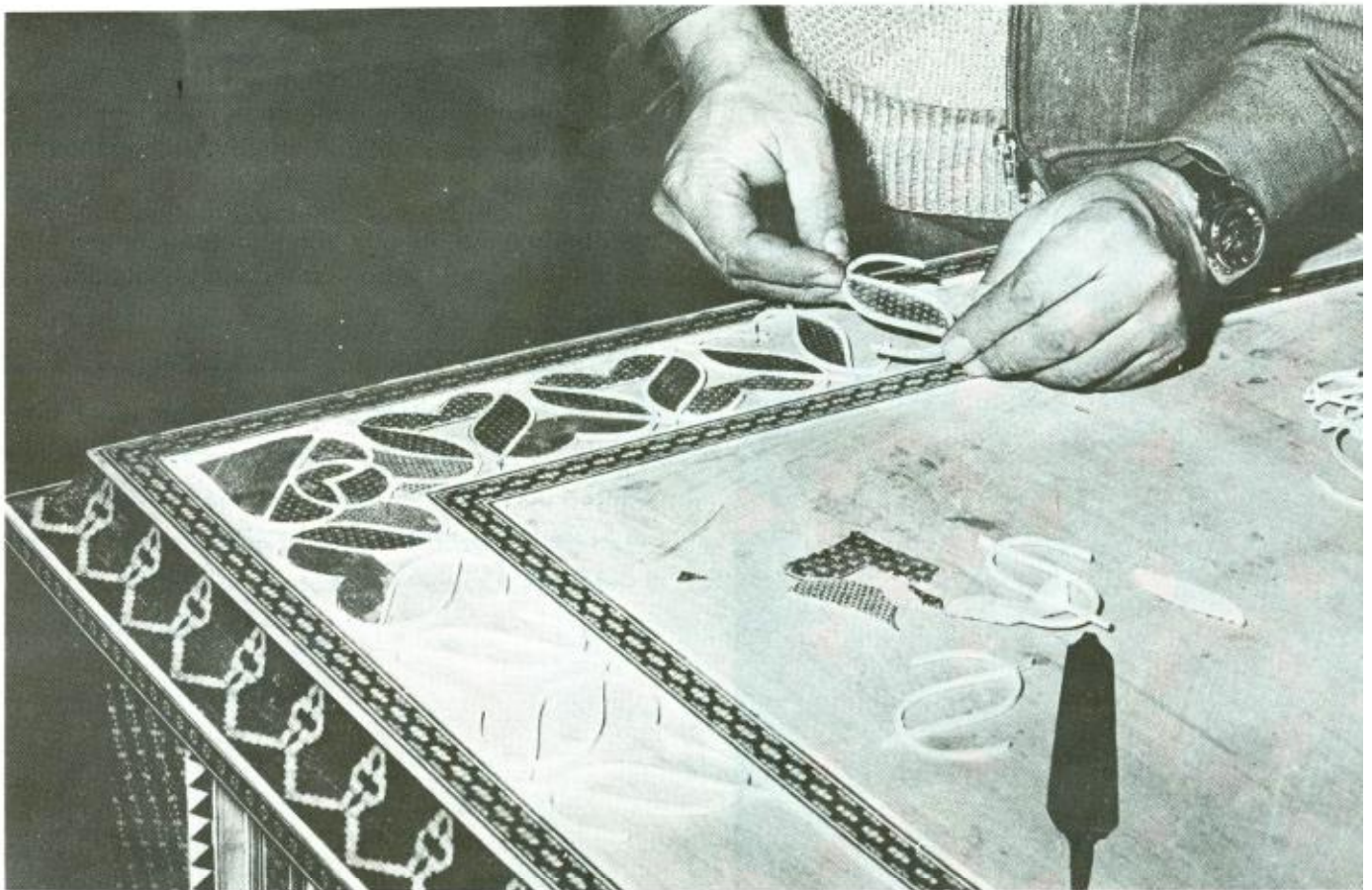
خصوصیات محصولات خاتم مرغوب

- محصولات خاتم مرغوب باید از خصوصیات زیر برخوردار باشد:
- ۱) سطح چوبی و محلی که خاتم روی آن قرار می‌گیرد باید کاملاً صاف باشد و اتصالات به یکدیگر جذب شده و هیچ‌گونه جای خالی وجود نداشته باشد.
 - ۲) رنگ تمام چوبهای مثلثی شکل در خاتم سازی باید کاملاً ثابت و یکدست باشد و هیچ‌گونه تغییری در آن پیدا نشود.
 - ۳) برشهای خاتم باید به نحوی روی اشیای چوبی چسبانیده شود که سطح خاتم کاملاً صاف بوده و هیچ‌گونه برجستگی احساس نشود.
 - ۴) بتونه کاری حفره‌های استخوان و یا چوب روی خاتم باید به طریقی انجام گیرد که شکل مثلثها را تغییر ندهد و حتی المقدور دیده نشود. این میزان نباید از $\frac{1}{3}$ سطح هر مثلث تجاوز نماید.
 - ۵) گلها در قسمت گوشه و پهلوئی خاتم باید با هم کاملاً قرینه و مساوی باشند.
 - ۶) ساختمان نجاری اشیای خاتم از نظر مهندسی و ابعاد باید کاملاً قرینه باشد.
 - ۷) ناهمواری و درزهای قابل لمس و رؤیت در گوشه‌ها، یا پهلو و یا در سطح خاتم نباید وجود داشته باشد.
 - ۸) تمام رویه و سطح اشیای خاتم باید با لاک مخصوص پوشانده شود. لاک کاری خاتم باید با دقت کامل به عمل آید تا نقطه‌ای از آن بدون لاک باقی نماند، زیرا در غیر این صورت رطوبت و هوا به داخل خاتم نفوذ می‌کند و موجب پوسیدگی سریع آن می‌گردد.
 - ۹) قاطعی و اووه‌های چوب و استخوان خاتم باید طوری به یکدیگر چسبانیده و جذب باشد که در درازا و گوشه‌ها ناهمواری ایجاد نگردد.
 - ۱۰) نقشها و مثلثهای خاتم هرچه کوچکتر و ریزتر باشد کیفیت و ارزش و زیبایی آن بیشتر است.

مهمترین مراکز خاتم سازی

اصفهان نیز یکی دیگر از مراکز ساخت خاتم است که هم از نظر کمیت و کیفیت و هم از جهت اقتصادی اهمیت زیادی کسب کرده است. مراحل تولید و ساخت خاتم در شیراز و اصفهان و تهران همانند یکدیگر است. تنها تفاوت خاتم شیراز با خاتم اصفهان در برخی از رنگها و نقشا مشاهده می شود. در نقشهایی که در خاتم اصفهان به کار برده می شود، اکثراً از چندضلعی و مثلثهای بزرگتر استفاده می گردد. در اصفهان بر روی اشیای خاتمی بیشتر نقشهایی از مینیاتور دیده می شود و بعضی از مصنوعات خاتم آن با نقاشی، نقره کاری و میناسازی توأم است که در شیراز چنین مواردی وجود ندارد. مصنوعات خاتم

در حال حاضر مهمترین مرکز خاتم سازی شیراز است. خاتم سازی را از نظر کیفیت و مرغوبیت کار در درجه اول اهمیت قرار دارد و به خاتم با نام شیراز آمیختگی دارد. خاتم سازی شیراز به علت اصالت هنری و سابقه طولانی سیر ترقی طی کرده است. هر کدام از کارگاههای خاتم سازی شیراز به تهیه می محصولات خاتم می پردازند. فعالیتهای مرکز صنایع دستی در اسانندن بیشتر این محصولات به بازارهای داخلی و خارجی سبب دید که مقدار تولید صنایع خاتم سازی افزایش یابد. برخی از گاههای خاتم سازی در شیراز، فروشگاه و نمایشگاه نیز هستند.



ز نصب قطعات خاتم ممرق.

مراکز فروش و خریداران خاتم

اشیای خاتمی که به دست هنرمندان شیرازی و اصفهانی و تهران ساخته می‌شود خریداران و خواستاران زیادی در داخل و خارج کش دارد. عده زیادی از ایرانیان و تعدادی از خارجیان خریداران اشیای خاتمی هستند که اجناس خاتم را از شیراز و اصفهان و تهران و همچنان سایر نقاط ایران خریداری می‌کنند. خارجیان اشیای خاتمی را عنوان سوغات برای خویشاوندان و دوستان خود می‌برند. برخی ایرانیانی که فرزند و یا بستگانی در کشورهای خارج دارند، در ایام نور و یا به مناسبت‌های مختلف برای آنان اشیای خاتمی می‌فرستند. مهمترین مراکز فروش و بازار خاتم در شیراز، اصفهان و تهران است. مقدار زیادی از اشیای خاتمی از مراکز خاتم‌سازی به شهرهای دیگر فرستاده می‌شود. همچنین مقدار زیادی از اشیای خاتمی کشورهای خارجی صادر می‌گردد. قسمتی از اجناس خاتمی از طریق شرکت خاتم‌سازان به مراکز صنایع دستی ایران فروخته می‌شود و از طریق این مرکز به فروش می‌رسد.

اصفهان عبارتند از: آلبوم‌های عکس که با حاشیه خاتم ساخته می‌شوند؛ جعبه‌های خاتم که رویه و سطح آن نقاشی مینیاتور است؛ قاب عکس که حاشیه آن خاتم و متن آن نقاشی و تذهیب کاری و نقره کاری است؛ دیگر، قلم و قلمدان، جاسیگاری و غیره.... تفاوت دیگر خاتم اصفهان با خاتم شیراز در رنگ آن است. زیرا در خاتم اصفهان از رنگ‌های تند و شاد مانند قرمز، آبی و سبز بیشتر استفاده می‌گردد. در تهران و شیراز برخی اوقات خاتم را با هنر معرق آمیخته می‌کنند که حاصل آن به نام هنر خاتم معرق مشهور است. تهران نیز یکی از مراکز مهم هنر خاتم‌سازی است که اکثر خاتم‌سازان آن شیرازی و یا اصفهانی هستند که به تولید و ساخت خاتم اشتغال دارند.

منابع و مآخذ مورد استفاده

- اخوی، احمد. «بررسی صنعت خاتم‌سازی در ایران»، گزارش مرکز صنایع دستی ایران، نشریه شماره ۱۷۳ (شهریور ۱۳۵۴).
- استفاده از آرشیو روزنامه اطلاعات و کیهان.
- بختیار، فرح‌دخت. «خاتم و صنایع چوبی»، مهر، ش ۱۸ (آبان ۱۳۵۵).
- «بررسی صنایع دستی استان فارس»، قسمت بررسی امکانات توسعه صنایع دستی ایران (اسفند ۱۳۵۶).
- حکمت، علی اصغر. کتاب *ایران‌شهر*، تهران، دانشگاه تهران، کمیته ملی یونسکو در ایران، ۱۳۴۳، ج ۲، ج ۲.
- «خاتم میراثی به ظرافت اندیشه»، دستاورد، سال اول، ش اول (آذر ۱۳۵۵).
- دستاورد، ش ۱۰ (مرداد ۱۳۵۷).
- دستاورد (شهریور ۱۳۵۷).
- دیماند، س. م. *راهنمای صنایع اسلامی*، ترجمه عبدالله فریار، تهران، گاه ترجمه و نشر کتاب.
- رامپوری، غیاث‌الدین محمدبن جلال‌الدین بن شرف‌الدین. *بیات اللغات*، به کوشش محمد دبیرسیاقی، تهران، کانون معرفت، ۱۳۳۷، ج ۲، ج ۱.
- شاد، محمد پادشاه فرزند غلام محی‌الدین. *فرهنگ آندراج*، زیر نظر محمد دبیرسیاقی، تهران، خیام، ۱۳۳۶، ج ۲، ج ۲.
- «طرح پیشنهادی استاندارد کردن خاتم»، نشریه مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی و سازمان صنایع دستی ایران (۱۳۴۵).
- فرهنگ معین، تهران، امیرکبیر، ۱۳۶۱، ج ۶، ج ۱ و ۳.
- کتاب *اصفهان*، تهران، سازمان صنایع دستی ایران، روابط عمومی. کونل، ارنست. *هنر اسلامی*، ترجمه هوشنگ طاهری، تهران، توس.
- «گزارش بررسی صنعت خاتم‌سازی در ایران»، صنایع دستی ایران، سمت طرحها و بررسیها، با همکاری کارشناسان فنی سازمان صنایع دستی ایران، ش ۱۷۳ (خرداد ۱۳۴۵).
- «گزارش بررسی وضع صنایع دستی استان اصفهان»، وزارت اقتصاد، ازمان صنایع دستی ایران (۱۳۵۰).
- «گزارش بررسی وضع صنایع دستی استان فارس»، وزارت اقتصاد،
- مرکز صنایع دستی، قسمت طرحها و بررسیها (بهمن ۱۳۵۲).
- «گزارش بررسی وضع صنایع دستی استان مرکزی»، قسمت اقتصادی مرکز صنایع دستی ایران، ش ۱۳۲ (مهر ۱۳۵۲).
- «گزارش مطالعاتی شماره ۳»، مرکز صنایع دستی ایران، قسمت طرحها و بررسیها (اردیبهشت ۱۳۴۸).
- «گزارش مقدماتی بر صنایع دستی اصفهان»، سازمان صنایع دستی ایران (۱۳۴۵).
- لغت‌نامه دهخدا*، تهران، مؤسسه لغت‌نامه دهخدا، ۱۳۶۱، شماره مسلسل ۵۵.
- مصاحبه و گفتگو با خاتم‌سازان شیراز و اصفهان و هنرمندان کارگاه خاتم‌سازی وزارت فرهنگ و هنر سابق.
- نقش و نگار، ش ۲ (۱۳۴۱).
- هنر فر، لطف‌الله. *سیری در صنایع دستی ایران*، ویراسته جی. گلاک، سومی هیراموتو گلاک و کارل جی. نپتون، تهران، بانک ملی ایران، ۱۳۵۵.
- هنر و مردم، ش ۲ (اردیبهشت ۱۳۳۶).
- یادگار یوسفی، علی. «هنر خاتم‌سازی»، هنر و مردم، ش ۱۶۸ (۱۴ مهر ۱۳۵۵).