

## گلابتون‌سازی «هنر فراموشی شده»

بتول ریاحی دهنوی

### مقدمه

گلابتون‌سازی از زمره هنرهای سنتی کشورمان است که به استناد متون تاریخی ساخت آن، به گذشته‌های باستانی ایران برمی‌گردد و از دیرباز مردم با آن آشنا بوده‌اند. در گستره تاریخ، زینت‌بخش لباس پادشاهان و درباریان بوده است و جهانگردان توصیفات بسیار زیبایی را از این هنر در سفرنامه‌های خود آورده‌اند. اوج پیشرفت آن را می‌توان در دوره صفویه دانست. پس از آن، در سایر ادوار تاریخی سیر نزولی یافته و امروز، در هاله‌ای از غبار فراموشی فرو رفته است. هدف از گزینش موضوع، بررسی مواردی چون واژه‌شناسی، تاریخچه، روش ساخت و انواع نخهای گلابتون است که به دو روش کتابخانه‌ای و میدانی انجام گرفته است. مطالب بخش میدانی با مصاحبه با آقای عباس فولادگر- تنها هنرمند گلابتون‌ساز در اصفهان- فراهم شده است. این شغل در خانواده ایشان موروثی و حدود چهارصد سال است که از پدر به پسر به ارث می‌رسد.



### واژه‌شناسی

گلابتون، ابریشم غاز کرده و به صورت پنبه مخلوج در آمده، رشته زر و سیم ناظم‌الاطباء و کیف حبیب به ریسمان زر رشته که آن را گلابتون نیز خوانند طلائی باشد که از حدیده کشیده به هیئت ریسمانهای باریک ساخته باشند و آن را اکنون در ایران «گلابتون» گویند. به عبارت دیگر، می‌توان آن را نوعی نخ به‌شمار آورد که از طلا و نقره و نوعی ابریشم طبیعی به دست می‌آید که بنا به مصرف نخ گلابتون ضخامت و نوع ابریشم آن تغییر می‌کند در این نوع نخ ۸۵٪ نقره - ۳٪ طلا به صورت روکش بر روی ابریشم که به مقدار ۱۲٪ در این نخ به کار می‌رود قرار می‌گیرد.

### تاریخچه

از دوره ایلامیها، نشانی از تزئینات زربفت لباس در دست نیست ولی در دوره مادها سوزن‌دوزی روی لباس با نخ زرین یا سیمین رایج بوده است اما چگونگی ساخت این نوع نخ بر ما پوشیده است. امستد در کتاب خود به قلابدوزی زر روی لباسهای پادشاهان هخامنشی اشاره کرده است و چنین می‌نویسد:

«شاه با مویی که به لبه آن فر زده شده و گوشواره‌های زر گوهرنشان، جامه سندسی بر تن دارد که به ارغوان گرانهای فنیقی رنگ شده و قلابدوزی زر که بازها یا غولهای جنگلی را نشان می‌دهد. این سندس روی کتان ارغوانی با خالهای سفید، که ویژه شخص شاه بود، پوشیده می‌شد، لوگیان نیز نگاهی گذرا به استفاده از لباس زر دوز یا سیم بافت در دوره اشکانیان داشته است.»

ساسانیان نیز از سوزن‌دوزیهای زربفت روی لباسهای خود استفاده می‌کردند اما اینکه چگونه این نخها را حدیده می‌نمودند در پرده ابهام است، از دوره تاریخی بعد از ظهور اسلام، دوران صفویه را می‌توان نقطه اوج این هنر دانست.

عصر طلائی بافندگی در ایران از این دوره آغاز می‌شود. زندگی درباری فرمانروایان صفوی بسیار مجلل بود و شاهزادگان و بزرگزادگان، متقاضی جامه‌های گرانها بودند و این باعث حرکتی ناگهانی در هنر بافندگی شد. کمال فنی پارچه‌های ابریشمی زربافت و مخمل، که در کارگاههای سلطنتی کاشان و شاید یزد تولید می‌شدند، به علت سازماندهی عالی کارگاههای بافندگی تحت

نظارت هنرمندان درباری بود. مخملهای دوره صفویه غالباً با تارهای زر و سیم نقش‌دوزی شده‌اند. در این پارچه‌ها از شکلهای انسانی و حیوانی استفاده می‌شد اما در نقشهای گلدار صور طبیعت گرایانه زنبق، میخک و گل سرخ جای آرایه‌های برگ نخلی را گرفت. پارچه‌های زرباف و مخمل سده یازدهم به جامه‌ها، آویزها و فرشها اختصاص داده شد.

شاردن شرحی جالب در صنعت نساجی و انواع مختلف بافته‌های ایرانی به دست می‌دهد. ایرانیها آن را «زرباف» می‌نامند. صدها نوع ساده، انواع دو رویه و نوع مخملی زرباف وجود دارد. مخملهای زری، که در ایران بافته می‌شوند، بسیار زیبا هستند امتیاز خاص این پارچه‌های زیبا آن است که گویی تا ابد دوام دارند و اینکه زر و سیم آنها همان قدر بادوام است که تار و پودشان که همواره درخشش و رنگ خود را حفظ می‌کنند. در جایی دیگر می‌افزاید: «بر روی قبا بالاپوشی بر تن می‌کنند که برحسب فصل سال کوتاه و بی‌آستین است که «کردی» می‌نامند و یا لبه‌دار و با آستین است که «کاتبی» می‌نامند. برش این بالاپوش‌ها بمانند قبا است؛ یعنی در قسمت پایین پهن و در قسمت بالای تن باریک و به شکل زنگ است. این لباس را از ماهوت یا زربفت اطلس ضخیم می‌دوزند و با توری و یراق زرین یا سیمین می‌آریند یا اینکه قلابدوزی می‌کنند. در دوره افشاریه و زندیه نیز لباسهای زنانه از پارچه‌های زربفت گرانها با حاشیه و گلدوزی زیبا دوخته می‌شد به‌ویژه شلوار آنان که از پارچه‌های زری یا ابریشم دوخته شده غالباً با مرواریدهایی تزئین می‌شود».

### مراحل ساخت نخ گلابتون

امروزه آماده کردن نخهای زر و سیم در دو مرحله و اگر برای رسیدن نخ به کار برده شود در سه مرحله انجام می‌شود.

۱- مقتول کشیدن؛ ۲- سیم کشیدن؛ ۳- نخ کوبیدن، سیم کوبیدن.



## روش ساخت

### ۱- مفتول کشیدن

نقره خام با عیار صد را در کوره ذوب می‌کنند و آن را در قالبی به نام ریجه می‌ریزند (تصویر ۱) و به صورت شمش درمی‌آورند. شمش به دست آمده را با آهنگری به میله گرد تبدیل می‌کنند و روی آن را سوهان می‌زنند به صورتی که شیارهای سوهان بر روی نقره بماند سپس طلای ۲۴ عیار را با سندان و چکش (تصویر ۲) به صورت سستی مانند ورق به ضخامت چهار میلی‌متر در می‌آورند. طلای به دست آمده را روی نقره مفتول شکل با حرارت چهارصد درجه سانتیگراد و به کمک سنگ‌یشم می‌کشند که در اصطلاح این عمل یعنی چسباندن طلا روی نقره را «مهر کردن» می‌گویند (تصویر ۳).



تصویر ۱- عمل ذوب نقره خام و ریختن آن به داخل ریجه برای تشکیل شمش‌های نقره‌ای



تصویر ۲- تصویر چکش سندان به جهت آهنگری بر روی طلا و نقره

شمش به دست آمده که به صورت مفتول با روکش طلا، ۳٪ طلا و ۹۷٪ نقره را با آهنگری و حرارت کوره به طول دو متر می‌رسانند که اندازه قطر این مفتول در این مرحله چهار میلی‌متر است. طویل کردن شمش در مرحله اول، که در بالا گفته شد، به این صورت است. دو نفر در دو طرف شمش می‌ایستند و نفر اول با چکش ضربه اول و نفر دوم با چرخاندن شمش ضربه دوم را وارد می‌کند و این کار را ادامه می‌دهند تا طول مفتول به دو متر برسد.



تصویر ۳- مراحل مختلف تبدیل نقره خام به مفتول نقره‌ای با روکش طلا

الف- نقره خام؛ ب- شمش نقره‌ای؛ ج- مفتول نقره‌ای؛ د- مفتول نقره با روکش طلا؛ ه- سنگ  
 یشم برای کشیدن ورقه طلا بر روی مفتول و ورقه طلا به جهت کشیدن روی مفتول نقره‌ای.  
 پس از به دست آمدن شمش دو متری با قطر چهار میلی‌متر آن را از سوراخهای حدیده که  
 در آن سوراخهایی با قطر متعدد و مختلف وجود دارد عبور می‌دهند (تصویر ۴) این کار یعنی  
 عمل حدیده کردن را تقریباً هفتاد مرتبه انجام می‌دهند تا مفتول به سیم بسیار نازک تبدیل شود.  
 انجام این کار به این صورت است که شمش را از سوراخ اولی با قطر بزرگ‌تر به ترتیب تا  
 سوراخ آخری، که کمترین قطر را دارد، عبور می‌دهند تا اینکه در مرحله آخر یعنی گذشتن مفتول  
 از آخرین سوراخ حدیده، قطر مفتول به اندازه هشتاد میکرون و طول آن به اندازه دو هزار متر  
 می‌رسد. کاهش ضخامت مفتول یا به عبارتی قطر حدیده‌ها به این صورت است که از اولین  
 سوراخ به طرف آخرین سوراخ به ترتیب از ۲۰٪ تا ۱۵٪ باریک‌تر می‌شود و در سوراخهای آخری

از قطر شمش ۱٪ یا کمتر کاسته می شود که این امر به دلیل ظریف و ضعیف شدن سیم در مراحل آخرین حدیده است.



تصویر ۴- سوراخهای حدیده با قطرهای متفاوت

کشیدن مفتول از سوراخهای حدیده باعث می شود تا مفتول طویل و به سیم تبدیل شود و ادامه حدیده کردن به اسم سیم کشیدن و در دستگاهی به نام سیم کشی انجام می شود. لازم به تذکر است که مرحله اول کشیدن مفتول از حدیده های درشت در دستگاهی به نام «دستگاه ضخیم کشی» انجام می شود (تصویر ۵). کشیدن سیم درون ایستگاه از حدیده ها به این صورت است که استادکار با سیم کش پشت چرخ سیم پیچی به نام منجر می نشینند و دسته آن را می گردانند. دو میله آهنی به نام «مشغاز» حدیده را نگه می دارند، ابتدا مفتول را با گازانبری که به یک زنجیر متصلی به قلاب که به منجر وصل است کشیده و یک دور به دور چرخ دنده می چرخانند. این چرخ دنده

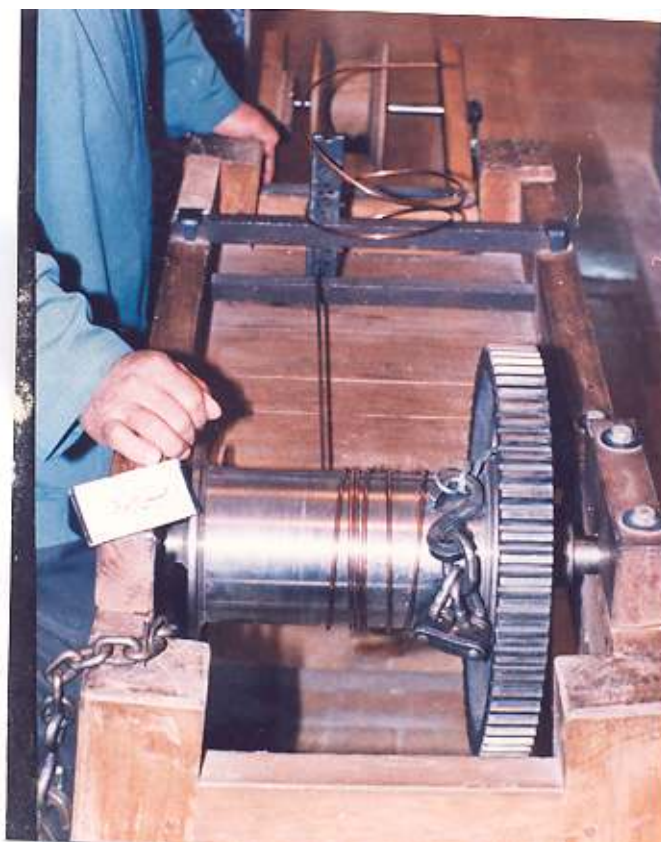


هرز و نام آن «سبک چرخ» است و از آنجا از میان حدیده روی منجر پیچیده می‌شود. چرخ‌دنده‌ها بوشهای مفرغی لوله‌ای دارند تا کشیدن سیم بهتر انجام شود (تصویر ۶) حدید سیم‌کشی از فولاد پرکربن، که در عین حال خشک نیست، ساخته شده است. اگر این سوراخها بر اثر ساییدگی گشاد شود آن را با مغارهایی ریز و نوک‌تیز به نام برقو و چکش و سندان به اندازه دلخواه ترمیم می‌کنند.



تصویر ۵- دستگاه ضخیم‌کشی به جهت عبور مفتول نقره‌ای از داخل سوراخهای حدیده

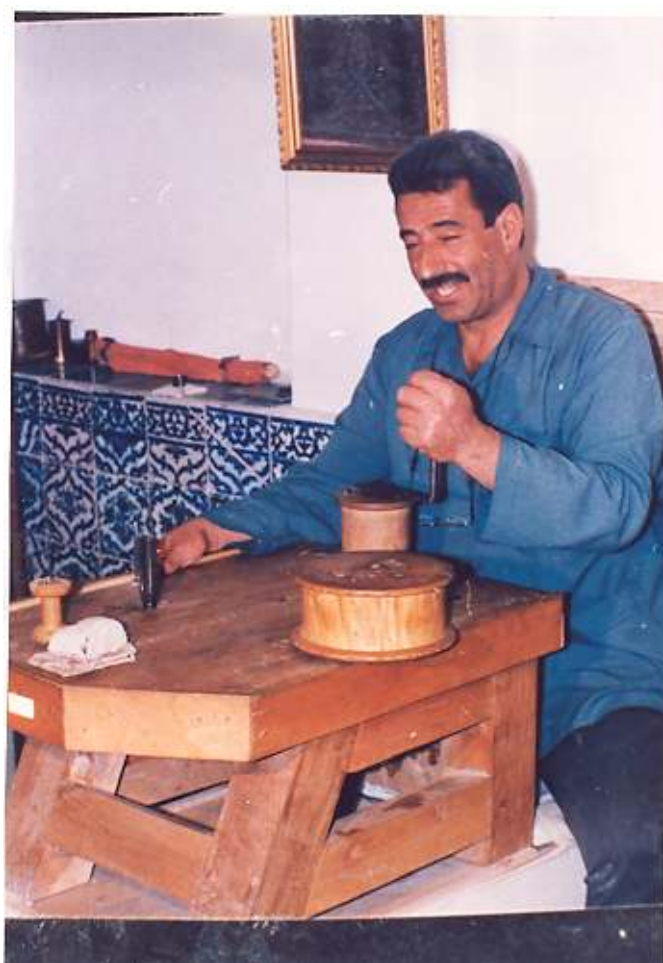




تصویر ۶- دستگاه ضخیم‌کشی «نشان دادن منجر و مشغاز»

## ۲- سیم‌کشی

مرحله سیم کشیدن هم مانند مرحله اول یعنی مفتول کشیدن است با این تفاوت که به علت کم شدن قطر مفتول و ظریف شدن سیم، این عمل با ظرافت و حوصله بیشتر و در دستگاهی دقیق‌تر و ظریف‌تر و با حدیده‌هایی با قطر بسیار کوچک انجام می‌شود.



تصویر ۷- دستگاه سیم‌کشی و تصویر استاد عباس‌علی فولادگر در حال کشیدن سیم از داخل سوراخ  
حدیده

### ۳- نخ کوبیدن

تا اینجا سیمی که کشیده شده مقطعی دایره‌ای و گرد دارد که در این صورت برای پیچیده شدن روی نخ نمی‌توان سطح آن را پوشاند به این ترتیب، این سیم را به ضخامت بسیار باریک و پهنای ۰/۰۷۷ سانتی‌متر تخت می‌کنند با در نظر گرفتن ضخامت این سیم و پهنای آن، استحکام قابل توجهی دارد.

## روش تخت کردن

سیم نقره‌ای با روکش طلا را، که به صورت سیم بسیار نازک با مقطع دایره‌ای به دست آمده است، روی چند ماسوره کوچک به نام «مغاره» منتقل می‌کنند. عمل انتقال با دستگاه ریسندگی یا چرخ ریسندگی صورت می‌گیرد. ماسوره روی میله‌ای به نام کفگیرک قرار می‌گیرد و سیمی از نوعی قلاعی «گوشواره» که به کوک وصل شده است از میان دو نورد فولادین پرداخت شده درخشان به نام چرخ نخ‌کوبی عبور داده می‌شود (تصویر ۸).

این چرخ نخ‌کوبی روی دو میله چرخشی حرکت می‌کند فشار این دو غلطک با میله آهنی درازی به اسم «لنگر» که سر آن شبیه قاشق است و «کفگیرک لنگر» فشاری روی یک جفت کنده چوبی به اسم گوشه وارد می‌کند در نتیجه، سیم نرم طلا و نقره با ضخامت دلخواه تخت می‌شود. این ضخامت بسته به نوع دوخت و پارچه مورد نظر تنظیم می‌شود.



تصویر ۸- دستگاه نخ‌کوبی به جهت تخت کردن سیم زرین



پس از گذشتن تمام سیم از زیر غلطکها آن را بر روی قرقره منتقل می‌کنند و محصول نقره و طلا در این مرحله آماده و برای منتقل کردن بر روی نخ ابریشم به دستگاه دیگری برده می‌شود. طریقه منتقل کردن سیم بعد از گذشتن از بین غلطکها بر روی قرقره با ظرافت خاصی انجام می‌شود. به این صورت که پس از اینکه سیم تخت شده از میان غلطکها گذشت آن را از زیر قرقره راهنمایی به نام «راه‌گاس» می‌گذرانند و روی میله فولادی نازکی به نام «میله راه‌گاس» حرکت می‌دهند و روی قرقره‌ای به نام «نقره‌پیچ» به عنوان محصول نهایی منتقل می‌کنند. این قرقره روی میله‌پیچ، که از فولاد است، در میان دو ستون بالشتک قرار می‌گیرد و حرکت می‌کند؛ این میله‌پیچ، کنده و بند قرقره بزرگ‌تری را به نام قرص‌بند، که به میله غلطک متصل است، حرکت می‌دهد. برای اینکه سیم تخت را به‌طور مساوی روی قرقره بپیچند قرقره راهنما با حرکت نوسانی خود باعث می‌شود که نخ بر روی تمام قرقره به‌صورت مساوی پیچیده شود به این صورت که میله این قرقره به خاری بیرون از مرکز به نام هرزه‌گرد که روی قرقره دیگری است وصل، و با طناب به قرقره‌ای که در ته کنده و سر میل چرخ است متصل و کشیده می‌شود که در تصویر ۹ کاملاً مشخص است.



تصویر ۹- دستگاه نخ‌کوبی و چگونگی انتقال سیم زرین بر روی قرقره

نسبت سرعت قرقه‌ها به طریقی تنظیم شده است که سرعت پیچیده شدن قدری بیش از سرعتی است که سیم از روی قرقه خارج می‌شود؛ بنابراین، سیم تخت شده کششی دارد که برای پیچیدن یک چنین سیم ظریف و لطیفی بسیار لازم و به‌جا است.

### گلابتون‌سازی یا گلابتون‌پیچی

آخرین و ظریف‌ترین مرحله تولید گلابتون، پیچیدن فلز تخت شده دور نخ ابریشم است که آن را «گلابتون‌پیچی» می‌گویند. این کار روی دستگاه چرخ زری یا چرخ نخ‌تابی انجام می‌شود. مهم‌ترین قسمت چرخ، سر چرخ یا دوکی است که در این چرخ استفاده می‌شود.

این دوک در یک بالشتک به‌نام «آروچک» می‌گردد که با یک جفت گوه به دروازه وصل است. ریسمان یا ابریشم از میان مرکز مجوف دوک می‌گذرد. جلوی دوک یک جفت بال یا پروانک قرار دارد که سرهای آن از هر طرف به چنگالی به‌نام عقربک وصل است. قرقه سیم طلایی گردان، که «مغاره» نامیده می‌شود به دوک وصل است. سیم طلایی از قرقه روی یکی از عقربکها گذشته و روی نخ تابیده می‌شود. سپس دوک به حرکت درمی‌آید و همین‌طور که سیم تخت دور نخ ابریشم ریسیده می‌شود ابریشم به آهستگی از میان دوک می‌گذرد و سرعت آن طوری تنظیم شده است که سیم تخت دور نخ ابریشمی یا پنبه‌ای را می‌پوشاند و هیچ‌جا روی هم قرار نمی‌گیرد و جای خالی هم نخواهد داشت که ارزش این دستگاه از نحوه عملکرد آن مشخص است. در آخر، لازم به ذکر است که تمام این دستگاهها، که در این کارگاه استفاده می‌شود، در زمان صفویه ساخته شده و از آن زمان تا به‌حال به‌صورت کاملاً سالم باقی مانده است که بر نحوه ساخت و جنس مرغوب چوب به‌کار رفته در آنها دلالت می‌کند.

بعد از پیچیده شدن تمام نخ با سیم زرین آن را به روی قرقه‌های مخصوص منتقل می‌کنند و برای مصرف به بازار ارائه می‌دهند.



تصویر ۱۰- دستگاه گلابتون‌ساز یا گلابتون‌پیچ (تصویر استاد عباس‌علی فولادگر)

### انواع مصرف نخ گلابتون

این نخ بسته به نوع مصرف انواع گوناگونی دارد که عبارتند از:

۱. نخ گلابتون: بدون ابریشم که در پارچه‌هایی با بافت درشت استفاده می‌شود و به نام «نقره‌دوزی» معروف است.

۲. گلابتون‌دوزی: که محصول اصلی است و بر روی پارچه‌ها مصرف می‌شود.
۳. زنجیره‌بافی یا (یراق): که کمی از گلابتون ضخیم‌تر است و بیشتر بر روی پارچه‌های ضخیم و پرتراکم از نظر تعداد تار و پود دوخته می‌شود.
۴. ملیله فلزی یا گلابتون پیچیده: که به صورت تابانیدن دو نخ گلابتون (نوع شماره ۱) به دور هم است و ضخامت و استحکام قابل توجهی دارد.
۵. ده یک دوزی: که از تمام انواع به غیر از مورد چهار می‌توان استفاده کرد. روش دوخت به این صورت است: محل مورد دوخت را با پنبه به ضخامت تقریباً ۱ تا ۱/۵ سانتی‌متر ارتفاع می‌پوشانند و نخ گلابتون (مورد شماره ۲) را به صورت تابانیدن به دور ابریشم و دوختن به پارچه مصرف و پارچه را گلابتون‌دوزی می‌کنند. نمونه‌هایی از پارچه‌های گلابتون‌دوزی شده به روش گلابتون‌دوزی و نخ گلابتون و زنجیره‌بافی در تصویرهای شماره (۱۱-۱۲) نشان داده شده است.



تصویر ۱۱- حنابند گلابتون شده مخصوص عروس مربوط به اصفهان در آغاز سده ۱۴ق که هم‌اکنون در موزه هنرهای تزئینی اصفهان است که نخ گلابتون به دو روش گلابتون‌دوزی و زنجیره‌بافی بر روی آن به کار رفته است.



تصویر ۱۲- تصویر پارچه‌های مختلف گلابتون شده که مصارف گوناگون از قبیل پارچه قندی، سفره، روکش بالشت و مخده و ... داشته‌اند. که به روش گلابتون‌دوزی و ده یک دوزی و زنجیربافی تهیه شده و مربوط به سده ۱۴ق در اصفهان است.

### نتیجه‌گیری

همان‌گونه که گذشت گلابتون‌سازی ریشه در دوره باستان ایران دارد و نخ گلابتون از دیرباز تا دوره قاجاریه زینت‌بخش لباس پادشاهان و اشراف بوده است. ولی متأسفانه این نیز چونان هنرهای سنتی دیگر به ورطه فراموشی افتاده است. خوشبختانه در چند ساله اخیر، رشته صنایع دستی به‌عنوان رشته‌ای دانشگاهی جایی بین سایر علوم برای خود گشوده است و مسئولان امر نسبت به احیای هنرهای سنتی توجه بیشتری مبذول داشته‌اند و ای کاش این هنر از یاد رفته نیز جایگاه خود را در بین صنایع دستی می‌گشود تا رونق گذشته را بازیابد.



**منابع**

- ابراهیم‌زاده، سیروس، صنایع دستی کهن ایران، تهران.
- دهخدا، علی‌اکبر، لغت‌نامه، تهران، ناشر مؤسسه دهخدا، ۱۳۷۷.
- شاردن، ژان، سفرنامه، ترجمه اقبال یغمایی، تهران، انتشارات توس، ۱۳۷۴.
- ضیاءپور، جلیل، پوشاک ایرانیان از کهن‌ترین زمان تاکنون، تهران، انتشارات ارشد، ۱۳۴۹.