

پژوهشی در هنر خاتم‌سازی

محمد گلریز خاتمی

اینجانب محمد گلریز خاتمی فرزند محمدخلیل گلریز خاتمی در دهم اردیبهشت ماه ۱۳۰۹ش در شیراز پا به عرصه وجود گذاشتم. در پنج سالگی به مکتب‌خانه علم‌دار، که نزدیک محل سکونت ما بود، رفتم. چند ماهی نگذشت که پدرم را برای ساخت اتاق خاتم در کاخ مرمر تهران دعوت کردند و ایشان به اتفاق سایر هنرمندان شیراز راهی تهران شدند. چندی بعد، من همراه مادرم و برادر بزرگ‌ترم، مرحوم جلیل و دیگر برادرم محمدرحیم، که نامبردگان هم از هنرمندان خاتم‌سازی هستند، راهی تهران شدیم و بعد از ورود به تهران چون من به سن قانونی برای رفتن به مدرسه نرسیده بودم پدرم مرا با خود به کاخ مرمر می‌برد که در آن زمان مشغول نصب خاتم‌کاری آن بود. روبه‌روی کاخ مرمر چند خانه بود که برای کارگاه و خوابگاه کارگران از آن استفاده می‌شد و نگهبان کاخ از رفت و آمد من بین کاخ و کارگاه ممانعت نمی‌کرد. در کارگاه پلیسی را گمارده بودند تا بر کارگرا نظارت نماید و به اصطلاح جلو کم‌کاری آنان را بگیرد و وی نیز با شلاق از آنها پذیرایی می‌کرد. در آن موقع نمی‌دانستم که برای چه آنها را تنبیه می‌کنند، فکر می‌کردم که لازمه کار چنین است در صورتی که این‌طور نبود. مطلب چیز دیگری بود که بعدها فهمیدم. حال به عقب برگردیم. معمولاً وقتی شهری پایتخت می‌شود، که حال نیز چنین است، هنرمندان را به خود جلب می‌نماید. اجداد ما نیز در زمان قاجار به تهران مهاجرت کرده



بودند. چند سال قبل از ساختن کاخ مرمر مرحوم محمد صنیع خاتم به تهران می‌رود و در آنجا مشغول کار می‌شود. چون مشتریان هنر خاتم از متمکنان و متنفذان هستند در آنجا مشتریانی پیدا می‌کند که تعدادی از آنها هم درباری بودند و کارهایی را که برای آنها ساخته می‌شد به رضاشاه هدیه می‌دادند و رضاشاه نیز از هنر خاتم خوشش می‌آید و آنها نیز به رضاشاه ساخت اتاق خاتم را پیشنهاد می‌کنند و او نیز قبول می‌نماید. فوراً آقای سهیلی که رئیس اداره محاسبات دربار بود در تاریخ آبان ماه ۱۳۱۴ش صنیع خاتم را احضار می‌کند و قراردادی بین او و اداره محاسبات دربار به نمایندگی آقای سهیلی بسته می‌شود که مساحت تقریبی آن سیصد مترمربع تخمین زده بودند و کار از نوزدهم آذرماه ۱۳۱۴ش شروع و قرار شد در آبان ماه ۱۳۱۶ تحویل داده شود و چنانچه در موعد مقرر تمام نشود روزی یک هزار ریال خسارت بپردازد. مرحوم صنیع خاتم بعد از بستن قرارداد متوجه می‌شود نمی‌تواند کار را در موعد مقرر تمام کند. در نتیجه، به شیراز مراجعت می‌کند تا پدر مرا با سایر هنرمندان خاتم‌ساز به تهران بیاورد.

ذکر این نکته ضروری است که یکی از سنتهای دیرینه که تا به امروز در بعضی از هنرها شاهد آن هستیم مورثی بودن هنر است که از پدر به پسر منتقل می‌شود و غیر را در آن راهی نبوده است و طی تاریخ در اختیار عده‌ای خاص بوده، پدر من این سنت دیرینه را در خاتم‌سازی شکست. اواخر سلسله قاجار، که رفت و آمدهای خارجیان در ایران زیاد می‌گردد رونقی در کار خاتم‌کاری ایجاد می‌شود. در نتیجه، عرضه کم و تقاضا زیاد می‌گردد پدرم ابتدا چند نفر از بستگان خود و تنی چند از سایر اقشار را در کارگاه خود می‌پذیرد و به آموزش آنها همت می‌گمارد. تا قبل از اینکه این سنت شکسته شود در شیراز دو کارگاه وجود داشت: یکی کارگاه پدرم و دیگری کارگاه صنیع خاتم، که تعداد آنها از سه چهار نفر بیشتر نبود. طولی نمی‌کشید، سه یا چهار سال بعد، تعداد کارگاهها به هفت عدد می‌رسد که در آنها خاتم آموزش داده می‌شود. در اندک زمانی، حدود شصت تا هفتاد نفر استادکار ماهر و نیمه ماهر به وجود می‌آید.

صنیع خاتم به شیراز آمد تا از پدرم بخواهد که علاوه بر کارگاه خودش آن شش کارگاه دیگر را هم تعطیل نماید و برای ساخت اتاق خاتم به تهران بروند. پدرم مشکلات کارگرها را مطرح می‌کند، اینکه آنها زن و بچه دارند و مدت طولانی نمی‌توانند در تهران بمانند. ولی صنیع

خاتم مخالفت می‌کند و به تهران مراجعت می‌نماید و با حکم دولتی، که سهیلی به وی داده بود، به شیراز برمی‌گردد و جملگی را اجباراً به تهران می‌آورد. در اصفهان نیز دو کارگاه نیمه‌فعال وجود داشت، کارگرهای آنها را نیز به تهران می‌فرستند.

ساخت اتاق خاتم شروع شد، کار به کندی پیش می‌رفت. صنایع خاتم با اجبار و زور از کارگرها می‌خواست تا بر سرعت کار بیفزایند و چون در این کار موفق نشد از دوستان خود در دربار کمک گرفت. وی در دربار دوستانی داشت که می‌توانست از موقعیت آنها استفاده نماید؛ یکی از این دوستان افسری بود به نام یاورحسین‌خان. شخص مزبور از نزدیکان رضاشاه بود و سرپرستی ساختمان کاخ مرمر برعهده ایشان بود. صنایع خاتم از فرد مذکور کمک گرفت و وی ماموری بسیار خشن و سنگ‌دل را بر کارگرها گمارد که کارگرهای بیچاره جرئت نفس کشیدن نداشتند. هرچه پدرم صنایع خاتم را نصیحت کرد تا دست از این کارها بردارد سودی نداشت. صنایع خاتم به خاطر دوستانی که در دربار داشت به غرور بیش از حد دچار شده بود و فشار کار را بیشتر کرد تا جایی که کارگرها را مجبور کرد تا از ساعت ۶ صبح تا ۹ شب کار کنند و حتی جمعه‌ها هم تا ساعت دو بعدازظهر مجبور به کار بودند.

شکنجه جسمانی و روحی کارگرها از یک طرف و نپرداختن حقوق سه ماهه آنها از طرف دیگر، باعث شد تا کارگرها طغیان کنند. پدرم برای اینکه جلو طغیان کارگرها را بگیرد پیشنهاد کرد که خودش هزار تومان و صنایع خاتم هم دو هزار تومان بپردازند تا به کارگرها پولی داده شود تا صدای آنها خاموش شود ولی صنایع خاتم زیر بار این کار نرفت و در نتیجه، چند نفر از کارگرها تصمیم گرفتند در خفا جلسه‌هایی تشکیل دهند و همه را دور خود جمع نمایند تا جلوی این بی‌عدالتی را بگیرند. بالاخره به این نتیجه رسیدند که عریضه به رضاشاه بنویسند. در نتیجه، عریضه بلند بالایی تنظیم کردند مبنی بر نپرداختن حقوق سه ماهه و شکنجه و آزار جسمانی و روحی صنایع خاتم با کمک یاورحسین و همه ذیل آن را امضا کردند و به‌دست یکی از کارگرها، که در کاخ کار می‌کرد، دادند تا موقعی که رضاشاه به کاخ می‌رفت به او بدهد ولی شاه از گرفتن نامه خودداری کرد. کارگرها بسیار وحشت کردند که مبادا نامه به‌دست صنایع خاتم و یاورحسین‌خان بیفتد؛ در نتیجه، شخصی به نام سلیمان‌خان بهبودی را، که در دربار خدمت می‌کرد،



با دادن رشوه و هدیه تطمیع کردند تا نامه را روی میز ناهار شاه بگذارد. شاه بعد از خواندن نامه، یاورحسین خان را می‌خواهد و از وضع کارگراها و استادکاران سؤال می‌نماید و از حقوق آنها جويا می‌شود و او می‌گوید هر هفته پرداخت می‌شود. شاه سپس از او می‌خواهد لیست آنها را بیاورد. چون لیستی در کار نبود فوراً با دست خود درجه او را می‌کند و دستور می‌دهد که محاکمه صورت بگیرد.

فردای آن روز کارگراها را همراه با صنیع خاتم و یاورحسین خان به دادگستری بردند و کارگراها ماقع را بیان کردند و صنیع خاتم و یاورحسین محکوم شدند و به زندان افتادند. بعد از این، بلافاصله از پدرم خواستند که سرپرستی کار را به‌عهده بگیرد. پدرم از درباریان خواست تا پلیس را از کارگاه بردارند و چنین شد. پدرم کارگران و استادکاران را جمع کرد و به ایشان گفت این کار به‌عهده ماست و ما تا کار را تمام نکنیم دست از سرما بر نمی‌دارند. آنها هم مردانه تلاش کردند تا کار به اتمام رسید. چندی پیش از رادیو شنیدیم که تندیس از مرحوم صنیع خاتم در پارک ملت کار گذاشته‌اند و موجب تعجب ما شد. این پدر من بود که سنت موروثی بودن هنر خاتم‌سازی را شکست و استادانی تربیت کرد که توانستند اثر بهتری به‌وجود آورند ولی دیگران از آن بهره‌مند شدند. چرا باید چنین شود؛ ناگاه به ذهنم رسید که چون مرحوم صنیع خاتم در آن زمان به زندان افتاده بود اکنون که کمتر کسی از آن دوران اطلاع دارد فکر کرده‌اند این هنرمند مورد ظلم و ستم قرار گرفته است و از مخالفان آن زمان بوده، درحالی‌که ایشان از سرسپرده‌گان رضاشاه و پسرش محمدرضا بود. این است تاریخچه ساخت اتاق خاتم که کمتر کسی فعلاً از آن آگاهی دارد. شاید دو سه نفری در قید حیات باشند که عن‌قریب آنها هم رفتنی هستند. لازم بود از این فرصت که در اختیار اینجانب گذاشته‌اید استفاده نمایم و ماقع را بنویسم تا آیندگان از آن اطلاع پیدا کنند.

تاریخچه هنر خاتم‌سازی

دقیقاً مشخص نیست که این هنر از چه زمانی به وجود آمده ولی قدر مسلم این است که این هنر از زمانهای قدیم وجود داشته است. دو دلیل عمده نبود هنر خاتم‌کاری طی تاریخ، یکی موروثی بودن این هنر و دیگری نابودی سریع آن است. مهم‌ترین آن، موروثی بودن این هنر است که در اختیار عده محدودی بوده و رشد زیادی پیدا نمی‌کرده است. از نظر تاریخی، ایران قبل از دوران صفویه حکومت‌های مختلف داشته است که دوران هریک از این حکومتها طولانی نبوده است و بیشتر مواقع در جنگ و نزاع بوده‌اند و هنرمند نیز زمانی رشد می‌کند و می‌تواند آثاری خلق نماید که ثبات و امنیت وجود داشته باشد. در نتیجه، ما از دوران قبل از صفویه آثار خاتم‌کاری بسیار کم داریم. موروثی بودن آن نیز باعث می‌شد که چندان رشدی نداشته باشد. علت دیگر آن آفت‌پذیر بودن خاتم است، چون می‌دانیم که خاتم از اضلاع بسیار ریز تشکیل شده است که با چسبی به نام سریشم به همدیگر چسبانده می‌شود تا به امروز هم چیزی بهتر از سریشم گرم برای ساخت خاتم درست نشده است. این چسب در هوا و نواحی خشک مانند تهران، اصفهان، شیراز و خراسان دوام می‌آورد ولی در هوای مرطوب به سرعت از بین می‌رود.

خاتم‌کاری در دوران صفویه کمی رشد داشت و در زمان زندیه هم تا حدودی رونق یافت. ولی در زمان قاجاریه به انحطاط کشیده شد. اگر هم در زمانهای گذشته توانستند آثاری به وجود آورند به دست غارتگران از بین رفته است و آثار هنرمندان گمنام آن دوران در اماکن متبرک نجف و کربلا و امامزاده‌ها در شیراز و نیز درب مدرسه چهار باغ، که چند سال پیش به کلی از بین رفته بود و ما آن را مثل اول درست کردیم. آثاری در اردبیل در مقبره شیخ صفی موجود است و اینها آثاری است که نام هنرمندان آن ذکر نمی‌شود.

همچنین آثار خاتم دیگری از عصر صفویه وجود دارد که از طریق آنها می‌توان به قدمت این هنر پی برد. این آثار در مت‌های تکامل و پیشرفت ساخته شده‌اند و با اینکه از آن تاریخ حدود پنج قرن می‌گذرد کمتر کسی به ساخت چنان خاتم‌کاریهایی قادر است. از دوران صفویه، چندان آثار زیادی موجود نیست و این می‌رساند که تعداد آنها کم بوده است و آثار زیادی از خود نمی‌توانسته‌اند برجای بگذارند. در اواسط حکومت قاجاریه می‌بینیم که در تهران دو کارگاه وجود



داشت، در یکی از آنها فقط یک یا دو نفر گویا به نام ام‌کریم و ام‌جعفر، که گویا با هم برادر بوده‌اند، و کارگاه دیگر، به نام مشهدی حسین که از اجداد ما است به خاتم‌سازی مشغول بودند که از جمله آثار آنها می‌توان به دربی از ام‌کریم و درب دیگری از مشهدی حسین، اشاره نمود که در مرقد شاه‌عبدالعظیم درست کرده بودند. همچنین در شیراز عصر قاجاریه کارگاه حیدرعلی که از بستگان ما و حاج محمد گلریز خاتمی که جد ماست و نیز کارگاهی به نام محمدکاظم که پدر صنایع خاتم بود، وجود داشته است. در اصفهان هم یک یا دو کارگاه بیشتر وجود نداشته است یکی به نام سید عباس و دیگری سید اسماعیل که آن دو نیز برادر بودند. ملاحظه می‌کنید که تا قبل از عصر جدید تا اواخر قاجاریه در شیراز، اصفهان و تهران بیش از پنج یا شش کارگاه وجود نداشته است آن‌هم با یکی یا دو نفر در اواخر قاجاریه، که گفتیم به همت پدرم سنت موروثی بودن هنر شکسته شد و استادان زیادی به وجود آمدند که امروزه بیش از صدها کارگاه در اصفهان، شیراز و تعدادی هم در تهران وجود دارد. اما باید به عرض برسانم که خاتمه‌هایی که در زمان صفویه ساخته و پرداخته می‌شد با چنان دقت، ظرافت و استحکامی بود که در عصر حاضر کسانی که بتوانند چنین خاتمه‌هایی بسازند به تعداد انگشتان دست هم نمی‌رسد.

یکی از کارهایی که بعد از کاخ مرمر در ۱۳۲۳ش و در بحران جنگ جهانی ساخته شد و از همان خاتمه‌های عصر صفویه استفاده گردید که به اصطلاح خاتم‌سازان از هشت، ده و دوازده ضلعی تشکیل می‌شد از دوران قاجاریه تا به امروز دیگر ساخته نشده است. بعد از صفویه، خاتمه‌ها شش ضلعی شد که نسبتاً آسان‌تر است و همچنین حاشیه‌هایی به نام مورد، مداخل و چشم بلبل تا اواسط عصر قاجاریه درست می‌شد و بسیار پیچیده و مشکل بود که دیگر ساخته نمی‌شود.

در ۱۳۱۰ش قبل از ساخت کاخ مرمر یکی از مرفهان شیراز به نام معدل‌السلطنه که از مشتریان پدرم بود به پدرم می‌گوید شما مثل قدیمی‌ها نمی‌توانید کار کنید. پدرم می‌گوید ما می‌توانیم بهتر از آنها هم بسازیم ولی گران تمام می‌شود و کسی حاضر نیست آن را بخرد. ایشان پانصد تومان پول آن روز که مبلغ قابل توجهی هم بوده است به پدرم می‌دهد و ایشان چندین رقم از آن خاتمه‌ها را می‌سازد که نمونه‌های آن در اختیار ماست تا به امروز کسی مانند آنها را

نساخته است. حال این پرسش برای من پیش می‌آید که چرا هنر خاتم‌سازی عده زیادی را در برنمی‌گرفته است، یکی به جهت گران تمام شدن کار هنری و دیگری خریدار نداشتن آن. همین امروز که نسبتاً هنرمندان زیاد شده‌اند بسیاری از کارهای هنری روی دست آنها مانده است و موفقیت به دست استادکاران نیمه‌ماهر افتاده است که کارهای بازاری انجام می‌دهند و مراجعی هم نیست که آنها را بخرد و عن‌قرب کارهای بازاری را هم خواهیم دید که رو به زوال می‌نهند.

مراحل تولید مواد اولیه و ساخت خاتم

در ابتدا لازم است که از طرز تهیه سریشم یاد شود که تا به حال ماده‌ای بهتر از آن برای به هم پیوستن خاتم سراغ نداریم. برای تهیه این ماده، پوستهایی را که در اطراف استخوان به نام «پی» است (به اصطلاح خاتم‌سازها) جدا می‌کنند و آن را در مکانی می‌گذارند تا خشک شود. پس از خشک شدن آن را در حوضچه‌ای دور از شهر می‌خیسانند تا نرم شود. به خاطر بوی بد این ماده کسی تاب تحمل آن را ندارد، جز افراد حرفه‌ای که کارشان این است، البته در زمانهای قدیم خود خاتم‌سازان و تجار این کار را انجام می‌دادند. ولی امروزه به علت بوی بد این جسم، که از کیلومترها آزاردهنده است آن را در دیگ یا پاتیل می‌ریزند و زیر آن آتش می‌افروزند تا به جوش بیاید و آب آن بخار شود. پس از آن ماده‌ای مثل ژلاتین به دست می‌آید که دیگر بوی زننده آن از بین رفته است و قابل تحمل می‌گردد و آن ماده ژلاتین مانند را از روی آتش برمی‌دارند تا سرد شود و به حالت دلمه با سیمهایی آن را به صورت ورقه به کلفتی سه یا چهار میلی‌متر می‌برند و از نخهایی که سوراخی در آن تعبیه شده است می‌گذرانند و آن را آویزان می‌نمایند تا خشک شود. چندین هفته طول می‌کشد؛ آنگاه آن را در ظرفی که از جنس مس یا برنج یا فلز دیگر است قرار می‌دهند و مقداری آب به آن اضافه می‌کنند تا سریشم آب شود و ذرات خاتم را که قبلاً آماده نموده‌اند با سریشم رقیق شده می‌چسبانند و تا به امروز هم چسبی برای جایگزین کردن آن نیافته‌ایم اما این چسب در هوای خشک قابل استفاده است مثل تهران و اصفهان و مناطق خشک دیگر و در سایر نقاط مثل شمال که آب و هوای مرطوب دارد و بنادر جنوب به سرعت از بین می‌رود.



چندین سال قبل، شاید در حدود ۱۳۴۰ش اداره پیشه و هنر اصفهان متخصصی را از ژاپن به اصفهان آورد تا هنر خاتم را و تریپروف نماید و از کلیه هنرمندان خاتم کار اصفهان دعوت شد؛ در آن زمان، شاید ده تا پانزده کارگاه که امروز از صد کارگاه هم تجاوز می کند در آن اداره حاضر شدند تا تکنیکی را بیاموزند که ایشان ارائه می کرد. قبل از اینکه ما را به آن اداره دعوت نمایند این متخصص سری به بعضی از کارگاهها زده و طرز کار ما را دیده بود. ایشان اولین ایرادی که گرفت، که درست هم بود، و ما تا آن زمان نمی دانستیم گرم کردن سریشمی بود که در روی منقل می جوشید. دستور داد تا ظرفی تهیه نماییم دو جداره، که در جدار اولی آب و در جدار دومی سریشم ریختیم. آب در جدار اولی و سریشم در جدار دومی گرم می شد. ایشان معتقد بود که وقتی سریشم می جوشد نصف چسب خود را از دست می دهد و نظر ایشان درست بود ولی تا آن زمان در ایران صنف تجار و خاتم ساز متوجه این موضوع بسیار آموزنده نشده بودند. بعداً برای ضد آب کردن یا به اصطلاح و تریپروف این چسب از ماده شیمیایی به نام فورمالین که شصت درصد بود استفاده می شد که تازه آن فورمالین را در ظرفی که سه قسمت آن آب و یک قسمت فورمالین باشد، مخلوط می کردیم. پس از آنکه خاتم را برای چسبانیدن روی شیئی آماده می نمودیم با قلم مو آن ترکیب و فورمالین را روی قاب و جعبه می کشیدیم و خاتم را که آماده کرده بودیم روی آن سریشم می مالیدیم و روی آن شیئی می چسبانیدیم که فوراً چسبیده می شد و جابه جا کردن آن مشکل می شد که بسیار ارزنده بود و خاتم ضد آب و رطوبت می گردید. بوی زننده فورمالین ناراحت کننده بود ولی باید ساعتها آن را تحمل می کردیم و چون خاتم کاری را نمی توان با دستکش انجام داد لاجرم با وضعی که ما فورمالین را با قلم مو روی شیئی می مالیدیم خواه ناخواه دست ما به آن ماده آلوده می شد و چون سریشم هم به دست ما آغشته می شد شستن و زدودن آن مشکل بود و این عیب باعث شد که مورد اقبال واقع نگردید و زود منسوخ شد. تازه سریشم سرد هم به بازار آمده بود که فعلاً چند سالی است که از این چسب استفاده می شود و این هم به هیچ وجه جوابگو نیست؛ زیرا این چسب هم در هوای مرطوب باز می شود و در مکانهای مرطوب نمی شود از آن استفاده کرد. تازه سریشم گرم سستی خودمان در هوای مرطوب بیشتر از سریشم سرد دوام می آورد و عمر آن زیادتر است. این است که به مجردی که خاتمها را به اروپا یا

کشورهایی که آب هوای مرطوب دارند می‌برند ذرات ریز خاتم از هم پاشیده می‌شود و دیگر تعمیرکردنی هم نیست.

یکی از بدعتهایی که امروزه خاتم‌سازان اصفهان از آن پیروی می‌نمایند، که بسیار مخرب و زیان‌آور است، برداشتن آستر خاتم است که از چوب سپیدار بود و زیر خاتم کشیده می‌شد و خاتم را مستقیماً روی شی نصب می‌کنند؛ البته سرعت کار را برای انبوه‌سازی سه برابر می‌کند و دوام آن را بسیار پایین می‌آورد. با آستر و سریشم گرم که بود چندی طول می‌کشید تا خراب شود ولی الان به مجردی که به اروپا می‌رسد از هم پاشیده می‌گردد و نتیجه آن، این است که الان فروش خاتم برای اروپا و جاهای مرطوب بسیار کم شده و خطر از بین رفتن این هنر در آینده نزدیک حتمی است و اگر مراجعی جلوی این کار را نگیرند فروش آن در داخل هم ناممکن می‌شود؛ زیرا بعضی از مشتریها که از این کارها برای خود یا برای فرزندان خود، که در خارج از ایران هستند خریداری کرده‌اند و از بین رفته است وقتی می‌خواهند خاتم بخرند می‌گویند چسبانکی نباشد؛ زیرا آنها از طرز ساخت خاتم اطلاعی ندارند. چون ما قبلاً خاتم را می‌سازیم بعد روکش قطعات آن را روی شی نصب می‌نماییم؛ آنها فکر می‌کنند که در قدیم اینها را دانه دانه روی شی مذکور می‌کوبیدند پس می‌گویند چسبانکی و روکش نباشد. این هم تمهید بعضی از فروشندگان خاتم در بعضی از این فروشگاههاست که مردم را اغفال کرده و کلمه چسبانکی و روکش را به آنها گوشزد کرده‌اند که بسیار اغواکننده و خطرناک است.

پس از سالها، عده زیادی که بدین کار مشغول بودند بر اثر تبلیغ نادرست بیکار شده‌اند؛ البته باید مرجعی قوی جلوی این کار آستر نکردن خاتم در اصفهان را بگیرد تا نقصانی در این هنر به وجود نیاید؛ البته این درست است که آستر کردن خاتم از سرعت عمل خاتم‌کاران نیمه‌ماهر می‌کاهد و کار آنها را به نصف یا حتی کمتر تقلیل می‌دهد ولی به نفع آینده آنهاست. حالا عرضه زیاد و تقاضا کم ولی در آینده تقاضا زیاد و عرضه کم باشد برای فروش آنها بهتر است و می‌توانند نسبت به زمان بیشتری که صرف ساخت آن می‌کنند به قیمت آن بیفزایند.

چندی قبل، در یکی از مجلات خواندم که هنر در خدمت طاغوت است که من فکر می‌کنم این حرف درست نباشد؛ زیرا هنرمندان انگشت‌شمارند تازه آنکه بتواند اثر هنری به خلق عرضه



نماید بسیار کم است مثلاً فرض کنیم یک استاد نقاش مینیاتورساز چندین ماه و حتی سالها روی تابلویی کار می‌کند، آیا مردم کوچه و بازار می‌توانند آن را بخرند؟ در هر زمانی اکثریت مردم آنهایی هستند که به سامان دادن زندگی معمولی خود قادر نیستند و هنرمندان هم جزء آنها هستند می‌توانند اثر ارزنده را خرید نمایند. تازه از آن اقلیت مرفه، درصدی ذوق هنری دارند و اکثر آنها ذوق هنری ندارند چه در گذشته و چه در حال. پس چه باید کرد؟ باید فاتحه هنر را خواند و به تولید کارهای پیش‌پافتاده بازاری و معمولی اکتفا کرد؟

پس از خاتمه کار کاخ مرمر پدر مرا برای احیای این هنر به اصفهان، که در آن همه هنرها جزء هنر خاتم‌سازی جمع بود، فرستادند. وی در هنرستان مشغول کار شد و شاگردانی تربیت کرد. کسانی دیگر نیز در همین هنرستان برای احیا و ابقای هنرشان دعوت شده بودند و ۲۵ سال وقت خود را صرف کردند که یکی از آنها کارگاه زیبایی بود که به هیچ‌یک از شاگردانش این هنر را نیاموختند و همچنین یکی از هنرهایی که تا چند سال پیش در اصفهان استادانی داشت ولی آنان کار خود را به کسی آموزش ندادند و هنر خود را به گور بردند صنعت سوخت بود که از این قرار است که تکه‌های چرم مثل معرق را که با چوب درست می‌کنند با چرم درست می‌کردند و آنها را پهلوی هم می‌چسبانند و تابلوی زیبا به وجود می‌آوردند. یکی از این استادان مرحوم ذوالفنون بود که این هنر را می‌دانست و تا اول حکومت پهلوی هم بود و دیگری حاج میرزا آقای امامی بود که از ایشان دختری باقی ماند به نام زینت امامی که یکی از هنرمندان برجسته رشته مینیاتور است و گمان می‌کنم در سوخت هم وارد باشند و مرحوم حسین خطایی که ایشان هم شاگرد حاج میرزا امامی بود و در ساخت سوخت مهارت کاملی داشت و دیگری آقای خوشنویس‌زاده است که چند سال قبل به رحمت ایزدی پیوست و فعلاً یکی از برادرزاده‌های ذوالفنون هستند که ایشان هم دوران کهولت را می‌گذرانند و عن‌قرب از این هنر دیگر اثری نخواهد ماند.

حال، ساخت خاتم را شرح می‌دهیم که چه مراحل را باید طی کند: خاتم‌ساز تا چهل سال قبل از تمام فنون کار اطلاع داشت که عبارت بود از: اول برای زیرسازی خاتم باید نجار خیره بود که وقتی خواست هنر خاتم را روی آن پیاده کند بسیار دقیق و عالی باشد بعد از نجاری، مصالح

خاتم است که عبارت بود از استخوان شتر و چوب فوفل، که از هندوستان وارد می‌شود، و چوب عناب، که در داخل کشور خودمان در کوهپایه‌های اصفهان و شیراز و مشهد وجود دارد، و چوب نارنج، که در شمال و جنوب ایران هست، و استخوانها را از شترکشا می‌خریدند که تعداد آنها دوازده عدد بود. بلندترین قسمت، استخوان دست بود که بین خاتم‌سازها به «شاه قلم» معروف بود. دو بند بعدی بعد از شاه قلم را دست می‌گفتند و دو بند دیگر، استخوانی صاف و کوتاه بود که در آخرین قسمت دست قرار داشت و به آن «تورانی» می‌گفتند. استخوان کوتاه‌تر از شاه قلم دست را که یک طرف آن تقریباً سه گوش بود «سه سوک» می‌گفتند و دو تا تیر بعدی میچ پا و دو بند بالای میچ پا را، که استخوانی نسبتاً کوتاه و قطور بود که در ران قرار داشت «تورونی» می‌گفتند؛ البته به جهت کوتاه و ناهموار بودن آن، کمتر مورد استفاده قرار می‌گرفت و از همان ده قلم بیشتر استفاده می‌شد.

استخوانها را از شترکشا می‌خریدند و به کارگاه می‌آوردند؛ اول سر قامه آن را قطع می‌کردند و آن قامه‌ها را دور می‌انداختند. سپس در مغز استخوانها ماده سفیدرنگی بود که باید فوراً از آن خارج می‌شد چون چرب بود و به داخل استخوان نفوذ می‌کرد و لوله‌هایی مثل ناودان درست کرده بودند و مغز آن را در می‌آوردند. از استخوان اسب و الاغ هم استفاده می‌کردند. نکته جالب توجه درباره استخوان شتر یا اسبهای بارکش است که بر اثر بارکشی و کار زیاد در مغز استخوان چربی نداشتند که برای خاتم‌سازی بسیار مفید و باصرفه بود؛ زیرا در همان موقع می‌توانستیم از آن استفاده کنیم که اکثراً استخوانهای آن موقع چنین بود و چربی نداشت و مغز آن مثل ژله بود. ولی حالا مخصوصاً در این چهل سال اخیر چون آنها را برای پروارنمودن آماده می‌کنند مغز آن پر از چربی است. ناگفته نماند که دیگر در این سی چهل سال استخوان اسب هم وجود ندارد و فعلاً از استخوان شتر استفاده می‌شود.

پس از درآوردن مغز استخوان قدهای بزرگی داریم که آنها را پر از آب می‌کنیم و استخوانها را درون آن قرار می‌دهیم و تا مدت یک هفته مرتباً از استخوانها خونابه خارج می‌شود که دور ریخته و دو مرتبه آب پاک روی آن می‌ریزیم تا تمام خونابه آن خارج شود و سپس آب پاک با مقداری آهک روی آن می‌ریزیم و چند ماه طول می‌کشد تا چربی آن گرفته شود. سپس



استخوانها را از آب آهک در آورده با تیشه مخصوص روی آن را تراش می‌دهیم تا صاف شود و با سوهانی به نام چوب‌ساب، که کار هنرمندان اصفهان است، می‌ساییم. بعد به ضخامت یک میلی‌متر و دو میلی‌متر آن را با اره‌ای می‌بریم که خود آن را درست می‌کنیم. سپس استخوانها را مجدداً در قلع آب می‌ریزیم و بعداً آن را به اشکال هندسی سه‌گوش و زاویه منفرجه در می‌آوریم و در قالبی که از چوب شمشاد یا کهکم، که بسیار سخت است، خطی در می‌آوریم و برای یکنواخت کردن آن را مانند زاویه منفرجه به‌طور یکنواخت می‌ساییم؛ بعد مفتول برنج را که گرد است در سندان‌هایی که خطی در وسط آن تعبیه شده با چکش می‌کوبیم تا سه‌گوش شود بعد سیمها را به‌طول تقریبی هشتاد سانتی‌متر قطع و سه‌گوش می‌کنیم و تعداد آنها را که سیصد تا چهارصد عدد است دور آن مفتول آهنی می‌پیچیم که در موقع تاب دادن آب نشود. بعد از تاب دادن می‌گذاریم سرد شود و آنها را هم مثل استخوانها، که در قاب چوبی درست کرده‌ایم، با یک سوهان بسیار نرم می‌ساییم تا شیاری از خش سوهان در تنه آن به‌وجود آید و برای چسبیدن آماده شود.

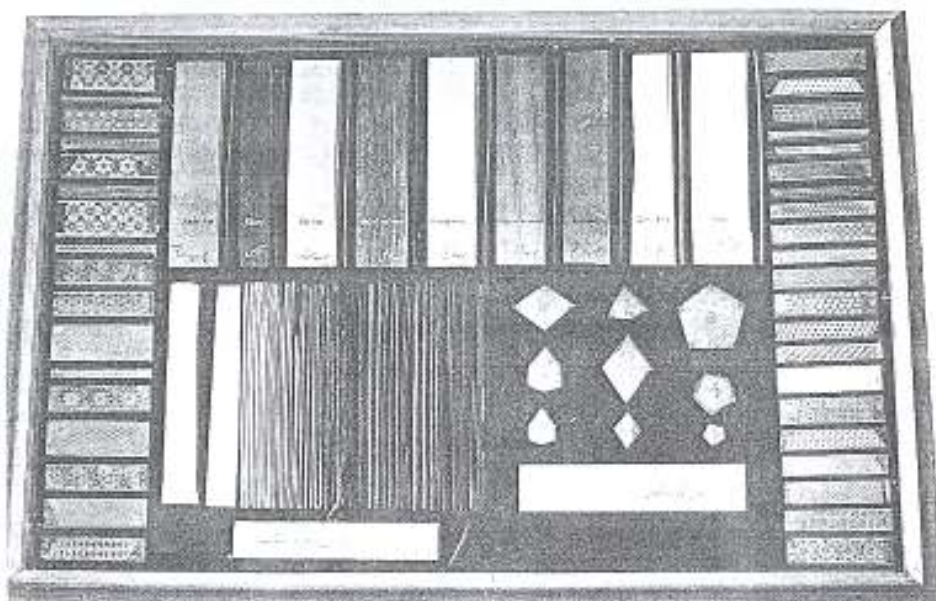
از مراحل دیگر اینکه چوب فوفل و عناب و نارنج را از درختهایی که بار نمی‌دهد می‌برند و برای فروش عرضه می‌دارند آنها را که قطر آن سی تا چهل سانتی‌متر است می‌خریم و به کارگاه می‌آوریم و به‌طول پنجاه تا شصت سانتی‌متر قطع و سپس آن را از وسط دو نیم می‌کنیم. بعد از تنه آن از قطر چهار پنج سانت می‌بریم که آن «تره» می‌گوییم. سپس مثل همان استخوان از روی آن به قطر یک و یک‌ونیم می‌بریم و مجدداً آن لایه‌ها را مثل استخوانها به‌صورت اشکال هندسی سه‌گوش و زاویه منفرجه در می‌آوریم و در قالب مخصوص می‌ساییم که هم سیم و استخوان و هم چوبها یکنواخت شوند. از این مرحله به بعد کار پیچیدن خاتم شروع می‌شود چون مصالح اولیه به‌دست آمده است. (یک مرحله، بریدن لایه چوب و استخوان؛ یک مرتبه ساییدن و یکنواخت کردن آنها، در مرحله سوم پیچیدن و به هم پیوستن خاتم شروع می‌شود. بعضی مواقع برای کارهای متفاوت از یک سیم و سه مثلث یا سه سیم و یک مثلث، سپس سریشم رقیق تهیه می‌کنیم سیم را با آن سریشم آغشته می‌نماییم و ریسمان باریکی را در سرتاسر آن می‌پیچیم تا به هم چسبیده شود و یک مثلث سه میلی‌متری تشکیل دهد. مجدداً ریسمان دور

آن را که پس از ساعتی خشک شده است باز می‌نماییم و در قالبی می‌ساییم تا روی آن صاف شود شش عدد از این مثلث‌ها را دوباره با سریشم آغشته می‌کنیم و دو مرتبه نخ‌ی را در سرتاسر آن می‌پیچیم تا یک کثیرالاضلاع تشکیل بدهد، مجدداً نخ آن را باز می‌کنیم و سوهانی روی آن می‌کشیم تا صاف شود، دوباره مثل چهارتایی که اول پیچیدیم روی شش پر آن قرار می‌دهیم و یک ستاره شش پر تشکیل می‌گردد و از این به بعد، باید از استخوانها که به اشکال مختلف درآورده‌ایم، استفاده شود. دوازده عدد از استخوانهایی که به شکل زاویه منفرجه که به اصطلاح خاتم‌سازان به آن «بغل شش» می‌گویند روی هر یک از پر ستاره‌ها می‌پیچیم و شش مثلث در اطراف آن می‌نشانیم و سرتاسر آن را با ریسمان باریکی می‌پیچیم حال یک گل خاتم به وجود آورده‌ایم. سروه آن را در سریشم فرو می‌کنیم و می‌گذاریم کمی خشک شود. بعداً مقداری آب روی آن می‌ریزیم تا تمام سریشمهای آن از اول تا آخر، که گل‌بندی تمام شده، تمیز شود، سپس مثل زمانی که می‌خواهیم کباب یا جوجه کباب درست نماییم گل خاتم را روی آتش قرار می‌دهیم، بر اثر خیس خوردن خود گل تا انتهای مغز آن، سریشم نرم می‌شود و ریسمانی را که قطر آن دو میلی‌متر است دور آن می‌پیچیم تا تمام اضلاع آن در هم پکیده شود. بعد از ۲۴ ساعت ریسمان قطور را از دور آن باز می‌نمائیم. در این مرحله، چهار عدد گل و هشت عدد مثلث را که از ۳۶ مثلث ریز تشکیل شده و گل آن، که از ۷۸ عدد مثلث و زاویه منفرجه تشکیل شده، (آن مثلث ۳۶ تایی را «توگلو» می‌گوییم)، در هم می‌پیچیم و یک لوزی تشکیل می‌دهیم که از ۶۱۲ عدد مثلث چوب و سیم برنج و استخوان دو سانتی‌متر در دو سانتی‌متر تشکیل می‌شود و یک ورق خاتم به طول ۲۵×۲ سانتی‌متر از ۷۴۴۴ عدد اضلاع مختلف تشکیل می‌شود. حال این لوزی را با پرگار اندازه می‌گیریم و به هشت قسمت مساوی تقسیم می‌نماییم و دو گل را هم بدین طرز به چهار قسمت تقسیم می‌کنیم و دوازده قد تقریباً ۷×۲ می‌شود و آنها را به ردیف پهلوی هم می‌چسبانیم تا به طول ۲۵ سانتی‌متر درآید چون در چنین حالتی که اطراف خاتم سخت است ورقه از چوب به عرض هشت سانتی‌متر و به طول ۲۵ و به قطر ۲ میلی‌متر روی آن بچسبانیم و سروه آن را در دو قطعه چوب که سابقاً از چوب قطور و حال از آهن درست می‌کنند قرار داده و آن را در پرس قرار می‌دهیم و از چهار طرف فشار می‌دهیم تا تمام این اجزا ۷۴۴۴ به هم متصل

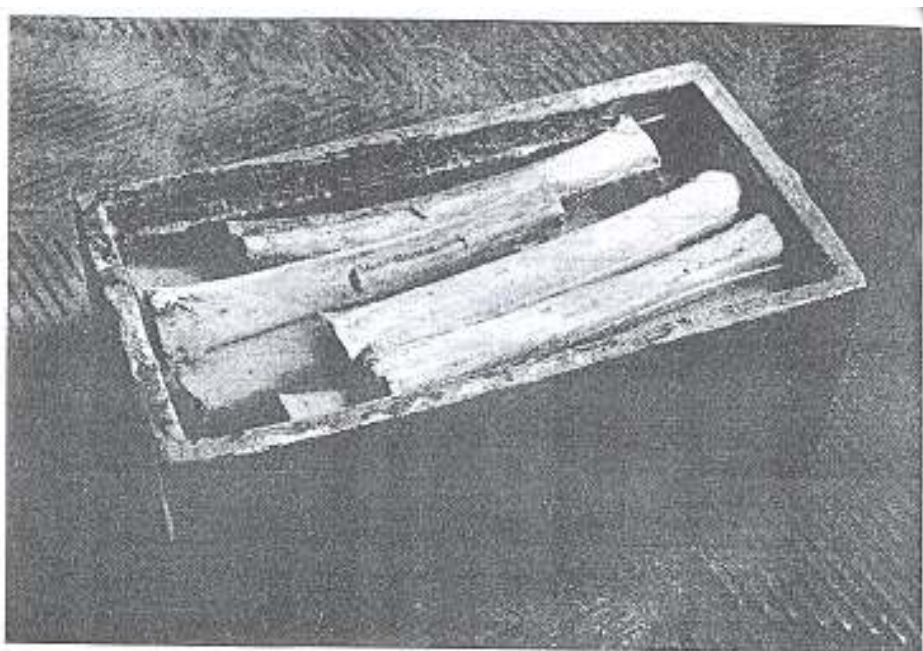


شود، مثل اینکه از اول یکپارچه بوده است. پس از ۲۴ ساعت آن را از لای پرس در می‌آوریم و با اره مخصوص، که آن را هم خود درست می‌نماییم، به قطر دو میلی‌متر می‌بریم بعد مجدداً این دو میلی‌متریهای چوبی را که باید از جنس چوب سپیدار کهنه باشد، به اندازه طول و عرض آن درست می‌کنیم و چوبها را پس از صاف و رنده کردن به دو طرف آن می‌چسبانیم و با ریسمان قطوری که به کلفتی دو سه میلی‌متر است دور آن می‌پیچیم و می‌گذاریم تا خوب خشک شود؛ وسط آن را با اره مخصوص دو نیم می‌نماییم، در این هنگام خاتم آماده شده است و آن را روی هر شیئی که بخواهیم می‌توانیم بکشیم.

چند سالی است که در اصفهان از به‌کار بردن آستر خودداری می‌شود. خاتم را از اول به قطر یک میلی‌متر و کمتر می‌برند و روی کار می‌کشند و این امر دوام کار را پایین می‌آورد و با این شیوه بدون آستر، سرعت کار بیش از سه برابر بالا می‌رود. در نتیجه، دوام آن را در هر آب و هوایی پایین می‌آورد. این بود شرح کار خاتم‌سازی که از قدیم تا بیست سال قبل ادامه داشت. پس یک خاتم‌ساز اول باید نجار بسیار قابلی باشد و دوم مواد اولیه آن را دقیق بسازد؛ بعد گل‌بندی و پیچیدگی آن را، که از اصطلاحات خاتم‌سازان است، آماده نماید و سپس، خاتم آماده شده را روی کار بیاورد. ولی امروز به جهت سرعت بخشیدن، کار خاتم از هم تفکیک شده، نجار کس دیگری است، مصالح اولیه خاتم را فرد دیگری درست می‌کند، مفتول برنجی آن را یکی به وجود می‌آورد و گل‌بندی و پیچیدگی آن را دیگری و برش خاتم را شخص دیگری انجام می‌دهد و بعداً شخص دیگری خاتم را روی کار می‌آورد. هرکدام از این استادها، کار خود را انجام می‌دهند و هیچ‌کدام کار دیگری را نیاموخته‌اند و در این میان، کسی که پیدا و هویداست آن است که خاتمها را روی کار می‌آورد. اگر از خود پرسیم استادکار کیست؟ کسانی که مراحل کار را انجام می‌دهند گمنام می‌مانند در صورتی که تا بیست- سی سال پیش، همه این هنرها در یک نفر جمع بود که چند نفری از ایشان باقی مانده است که دوران کهولت را می‌گذرانند و دیری نخواهد پایید که اثری هم از آنها نماند.



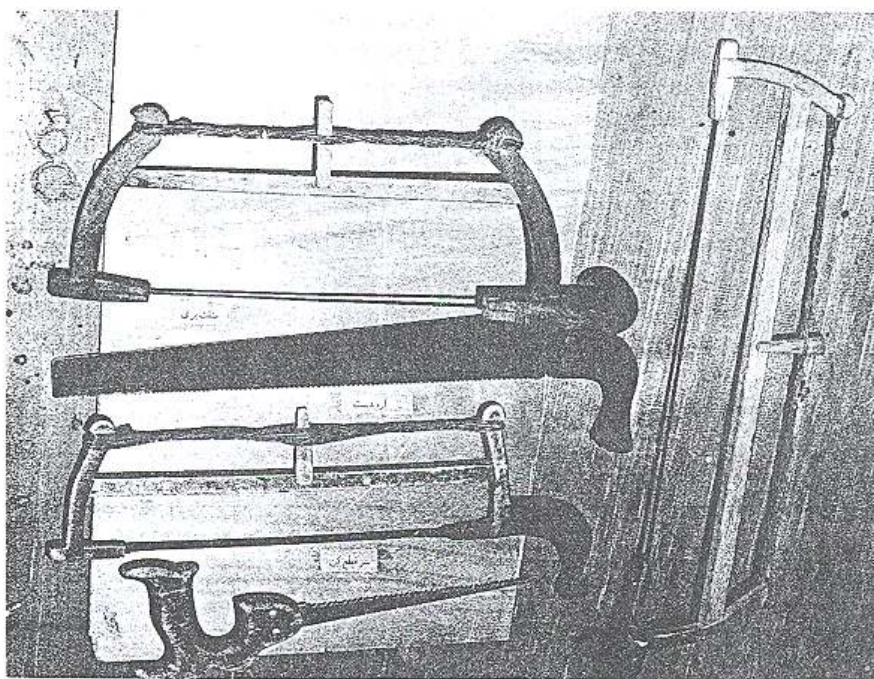
انواع چوب و مواد اولیه و خاتم در طرحهای مختلف



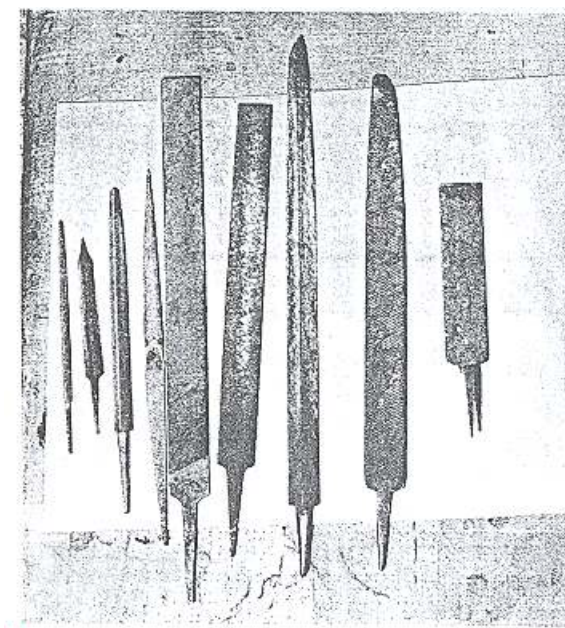
تغار استخوان



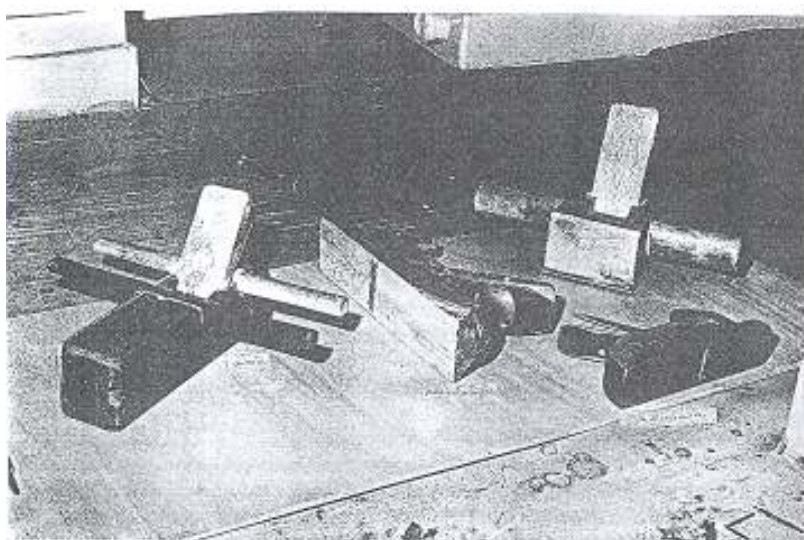
مجموعه ابزار و وسایل کار در هنر خاتم‌سازی

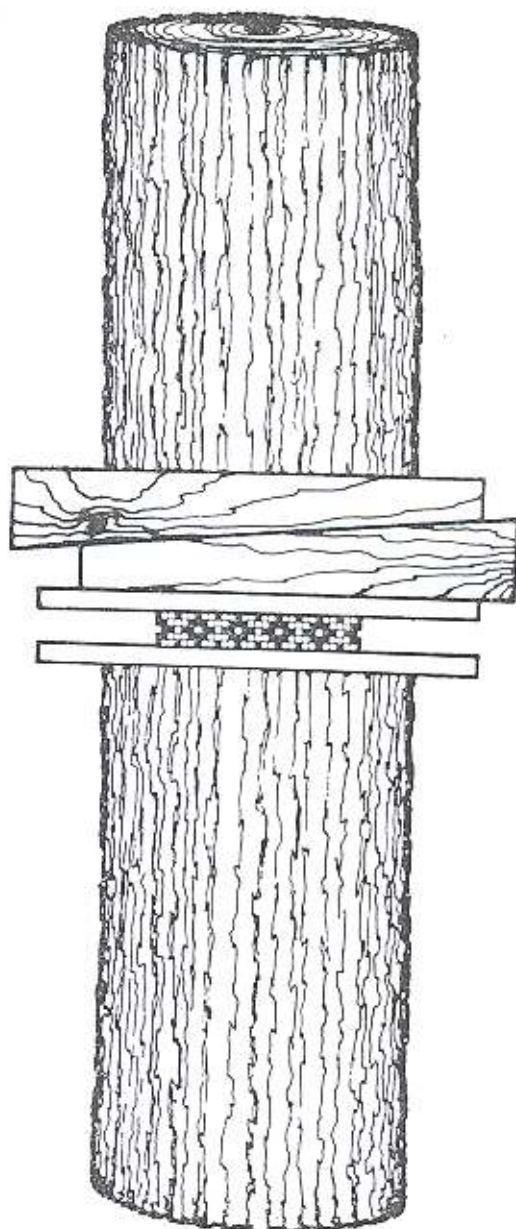


انواع اره دستی

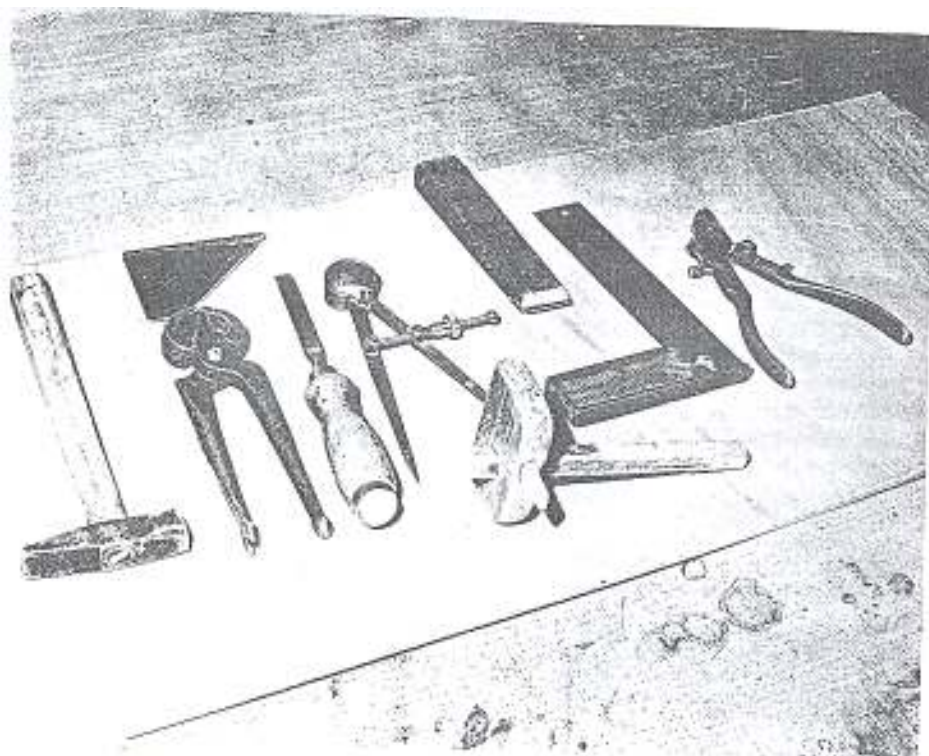


انواع سوهان



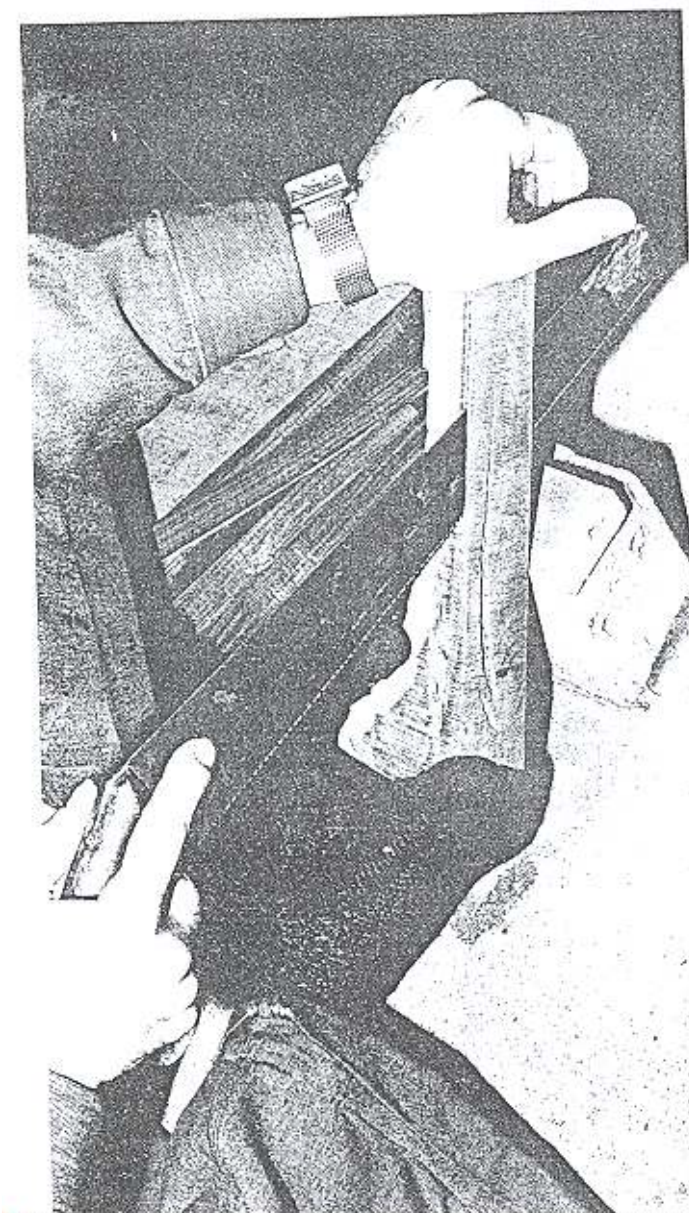


رس یا تنگ زنجیر، وسیله‌ای برای چسباندن تخته و خاتم به یکدیگر

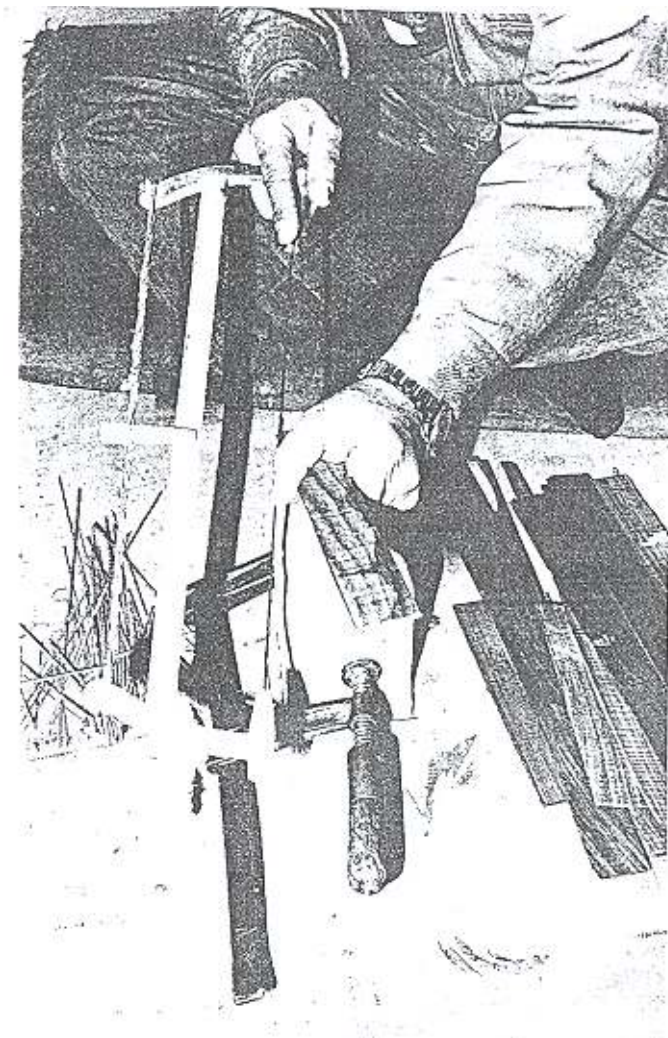


ابزار خاتم از راست به چپ:

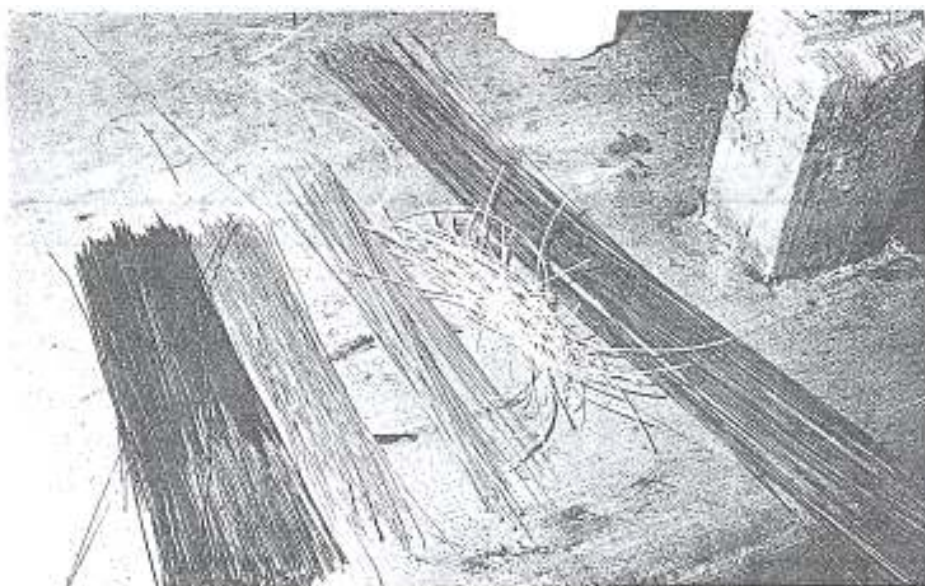
۱. ابزار مخصوص چپ و راست‌کشی
۲. گونیای زاویه قائم ۹۰ درجه
۳. تیغ پرداخت
۴. خط‌کش قفل یا خط‌کش تیغه‌دار
۵. پرگار
۶. مقار
۷. گاز انبر
۸. گونیای نیم چهارسو با زاویه ۴۵
۹. چکش



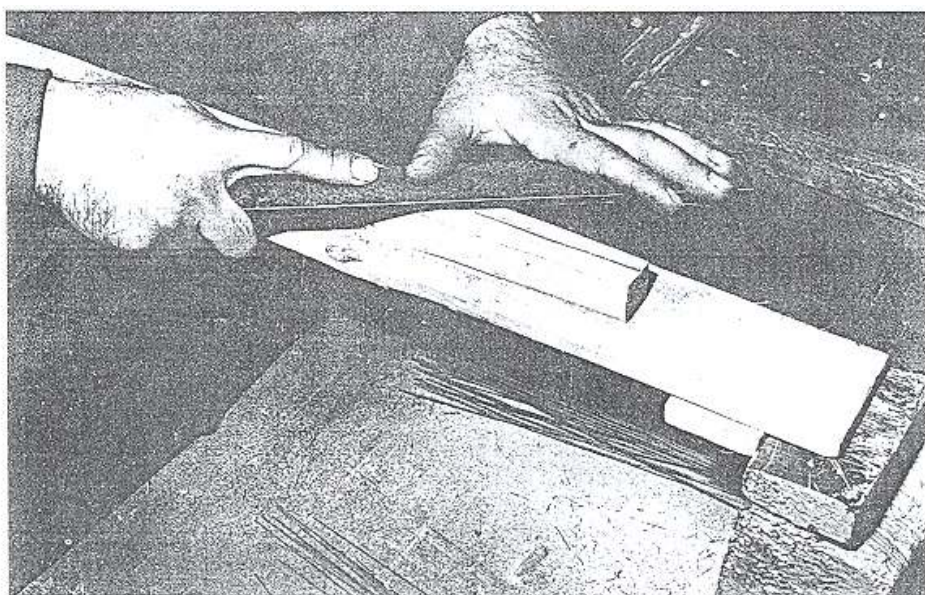
طرز لابی چوب عناب
بریدن لای ۱/۵ میلی متری جهت تهیه مثلث به کمک اره دست



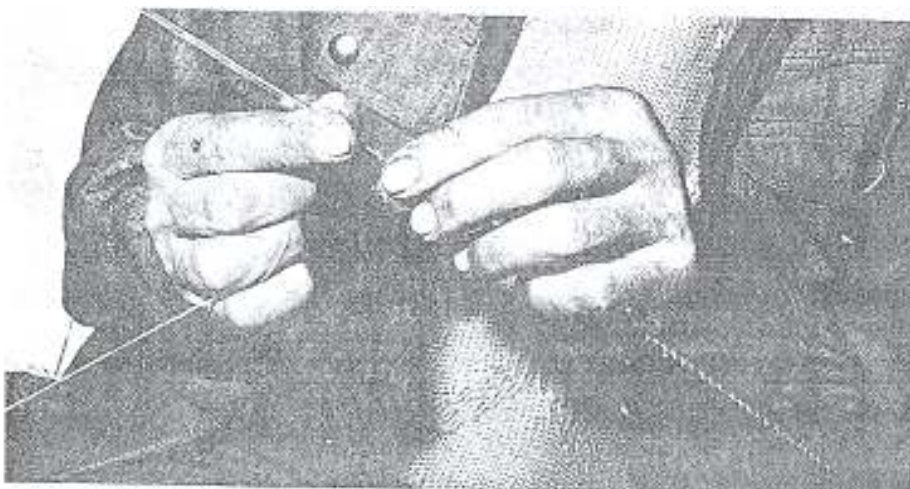
طرز بریدن مثلث از لای ۱/۵ میلی‌متری چوب فوفل به وسیله اره مثلث‌بری



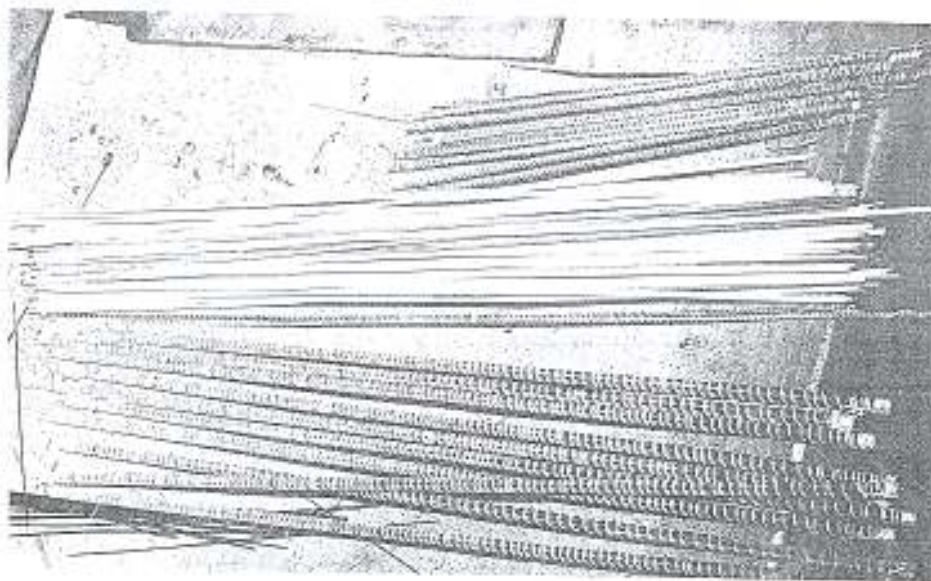
مئل‌های آماده: مئل سیاه، سیم گل پیچی شده، سفید و عناب



طرز ساییدن مئل به وسیله سوهان دو قلمه و تخت رند مخصوص مئل‌سازی



طرز پیچیدن پره در مراحل اولیه خاتم



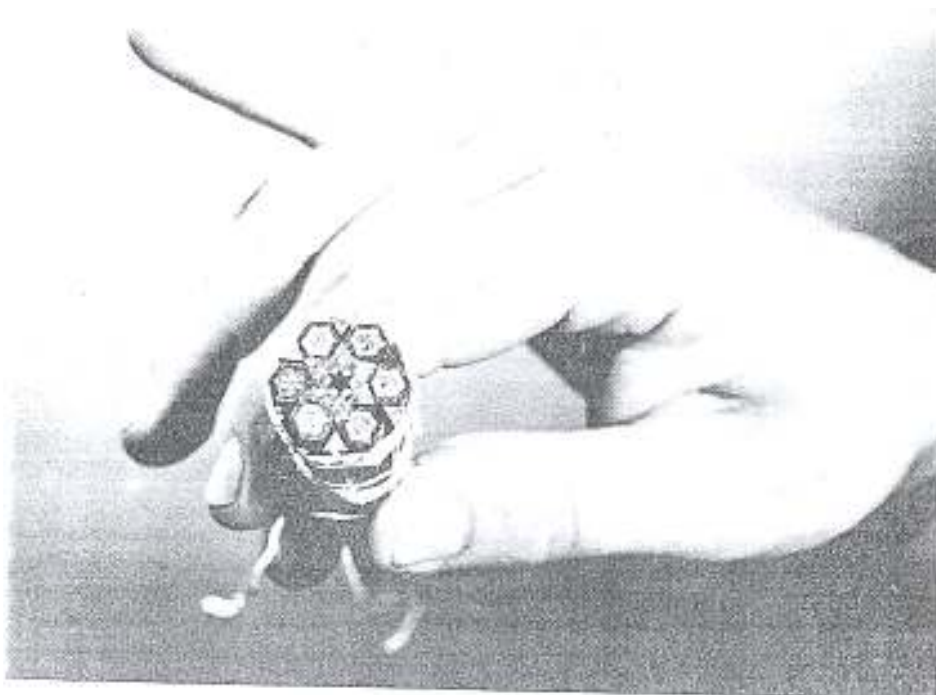
چند نوع شش و پره پیچیده شده



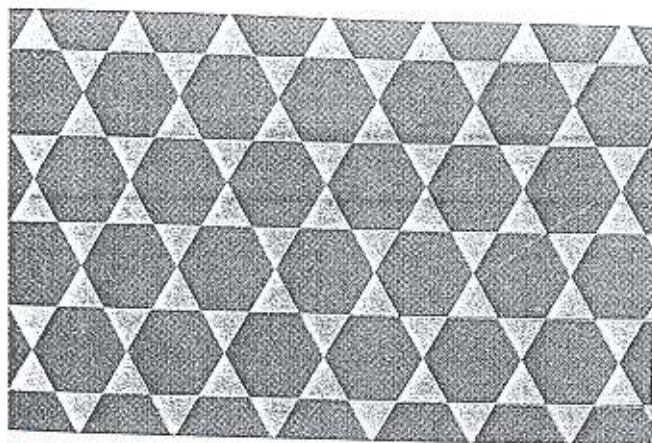
طریقه گل‌بندی خاتم (که در اصطلاح گل پر کردن گویند و به وسیله نخ انجام می‌گیرد)



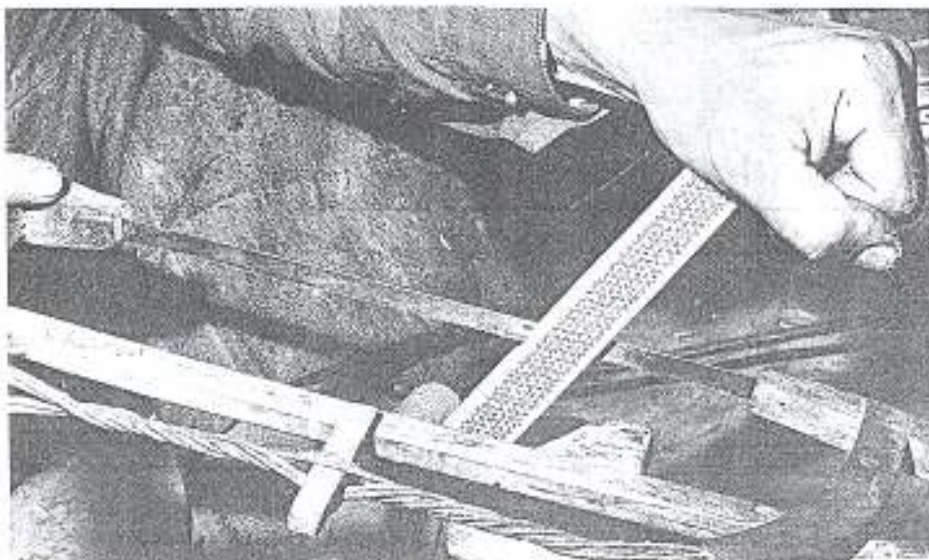
نمونه‌ای از خاتم برش داده شده



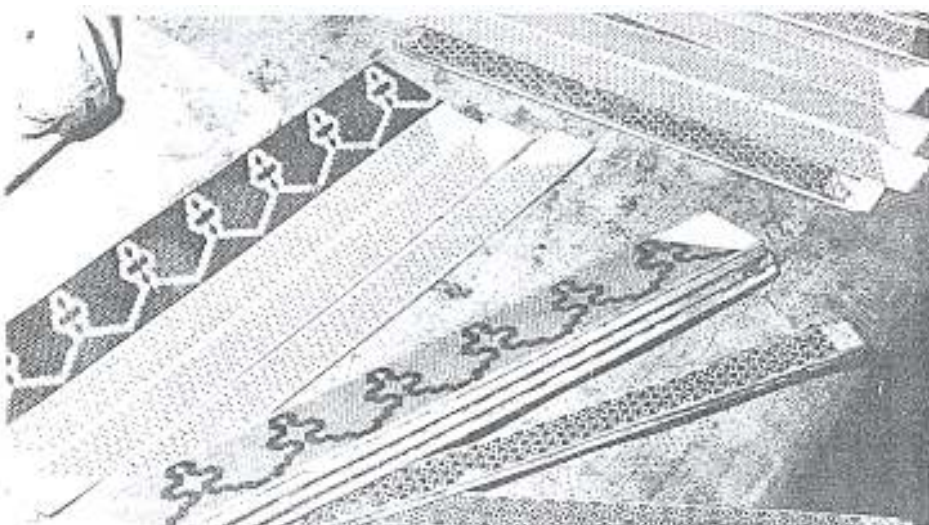
نمونه‌ای از خاتم گل پرداخت شده



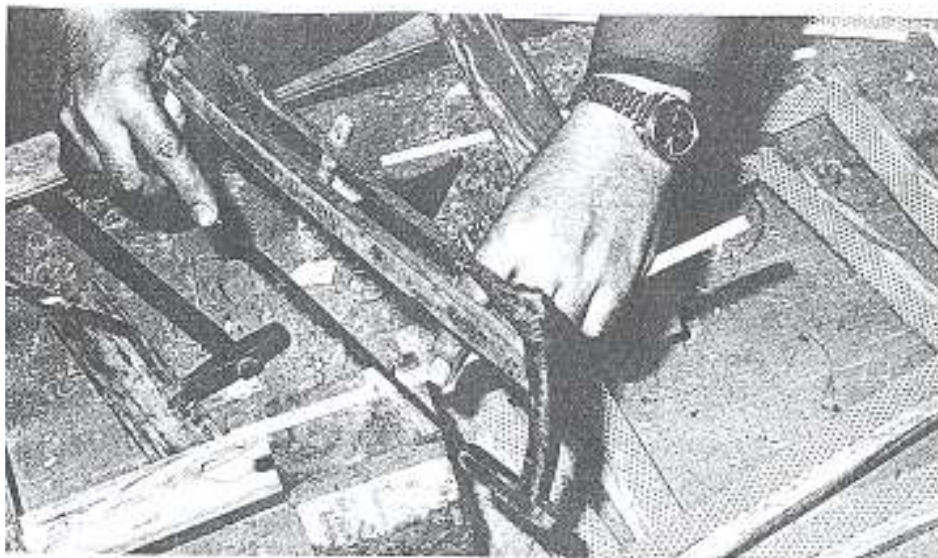
طرح خاتم ساده



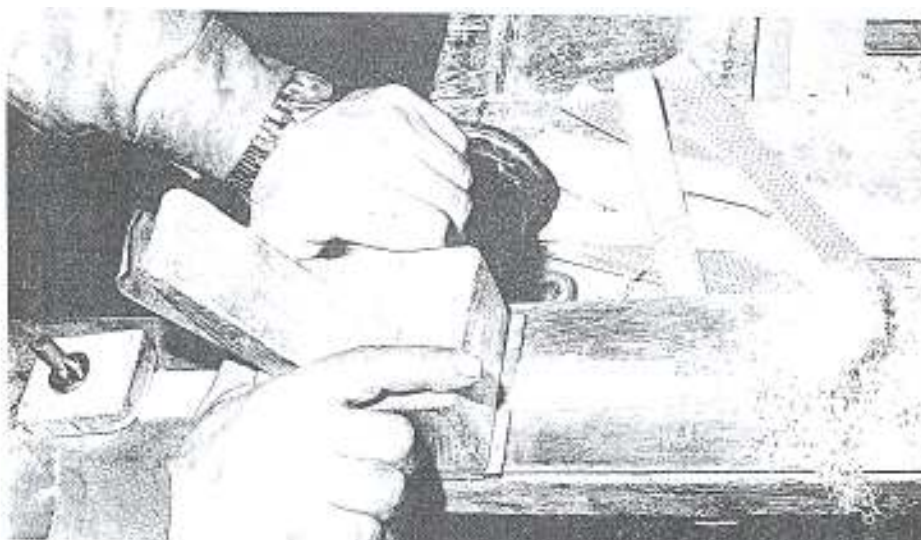
طرز برش‌زنی خاتم به وسیله اره برش‌زنی



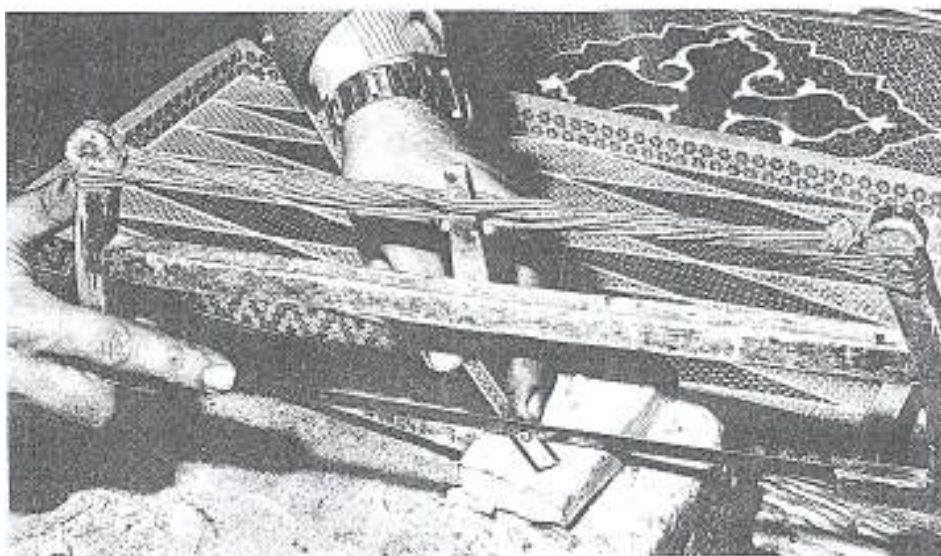
چند نوع از خاتم‌های برش داده شده



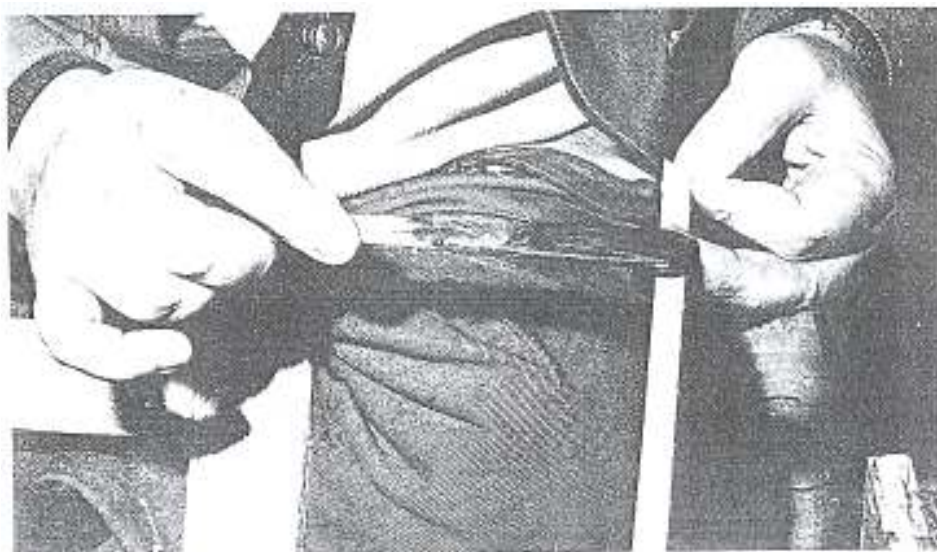
طرز اره کردن پشت خاتم: پشت خاتم را به وسیله اره سر قطع کن برش می دهند تا خاتم از روی شیء ور نیاید و انعطاف داشته باشد



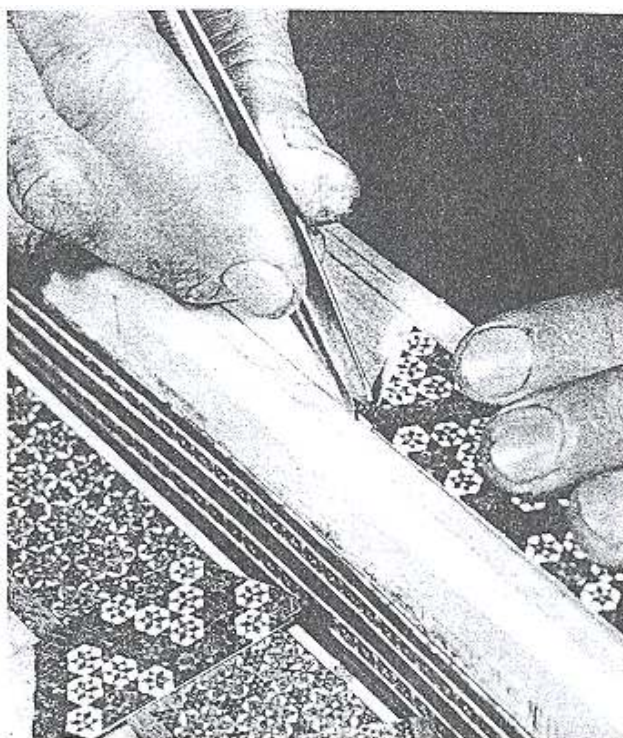
ساییدن پشت خاتم جهت صاف کردن و یک اندازه نمودن آن که به کمک تخت رند مخصوص و رنده پشت گیری انجام می شود



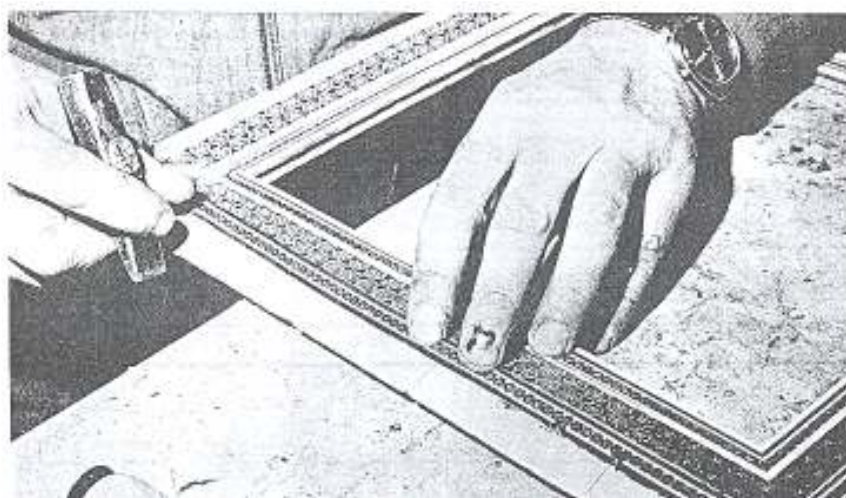
طرز بریدن گوشه‌های خاتم به وسیله اره سر قطع‌کن



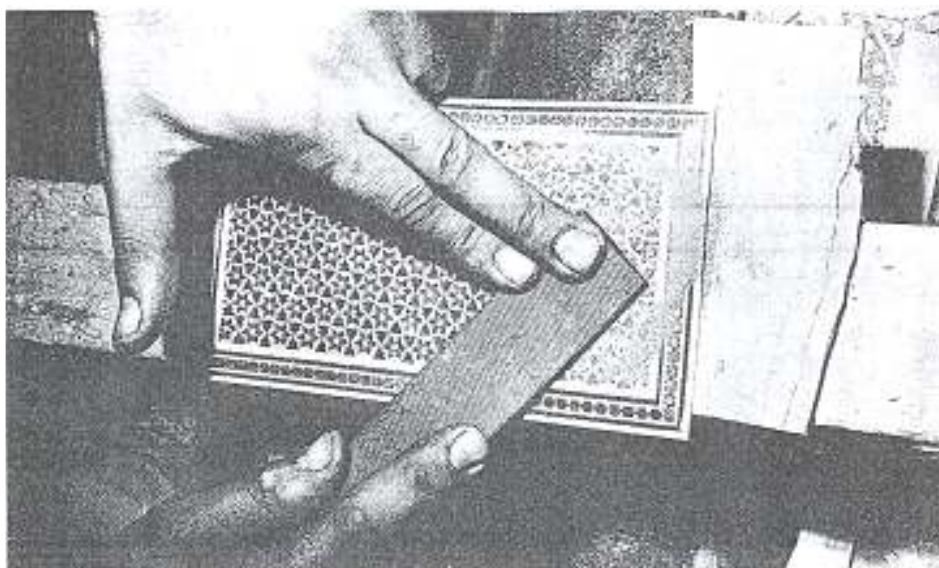
طرز سریشم مالیدن پشت خاتم جهت چسبانیدن آن در روی اشیاء



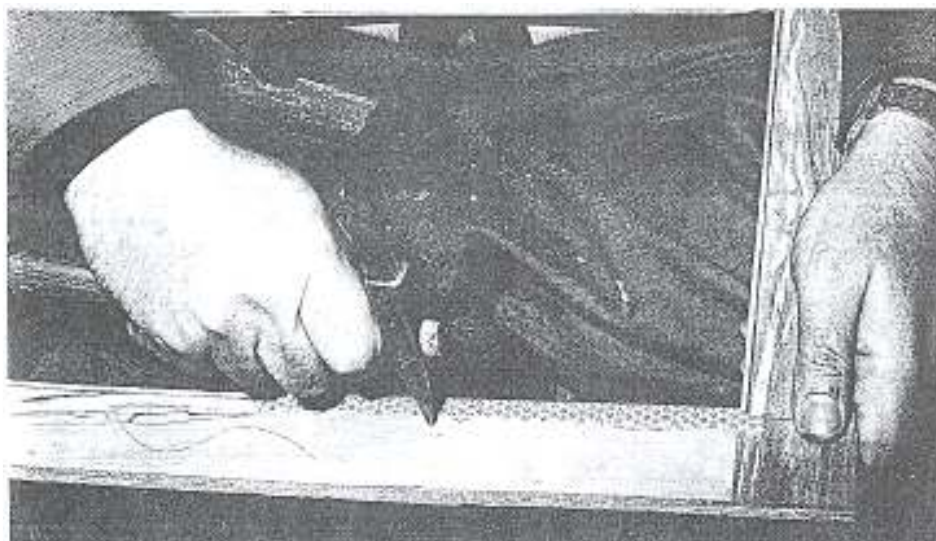
اعمال دقت در چسباندن خاتم



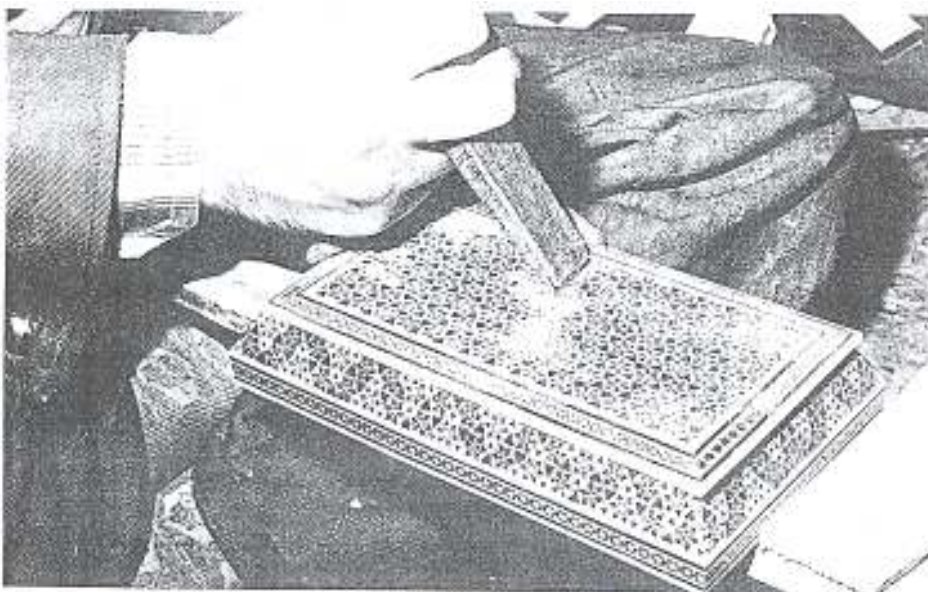
طرز چسباندن حاشیه خاتم بر روی قاب عکس



پس از چسباندن خاتم بر روی چوب و خشک کردن آن، به کمک سوهان دو قلمه سطح آن را صیقل می‌دهند



پس از چسباندن خاتم بر روی اشیاء با چکش روی آن کوبیده می‌شود تا محکم گردد



پس از استفاده از سوهان دو قلمه گاهی از تیغ پرداخت هم برای صاف کردن سطح کار استفاده می‌شود



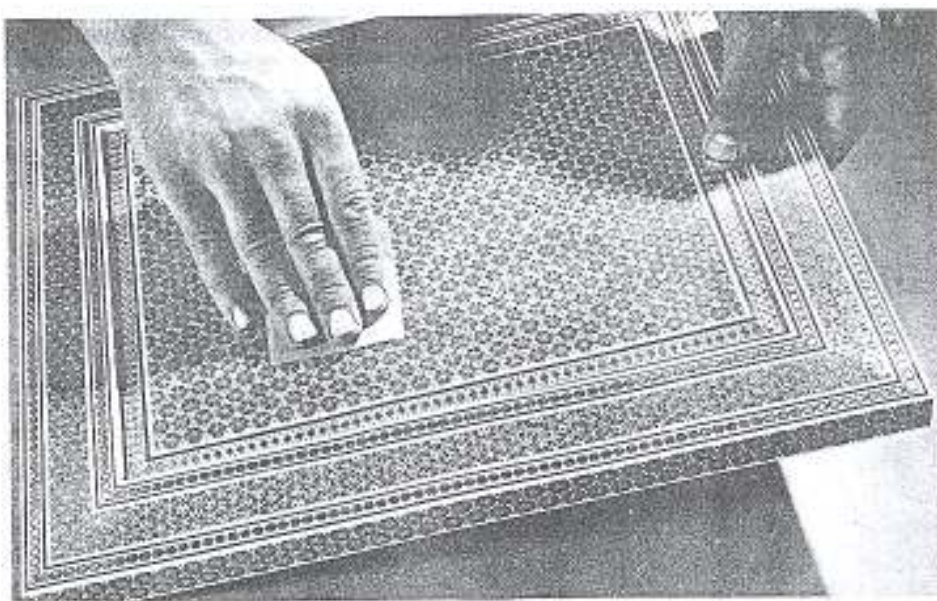
طرز کشیدن سمباده: برای آخرین پرداخت سطح کار را با کاغذ سمباده می‌سایند. کشیدن کاغذ سمباده موجب از بین رفتن خشها و ناهمواریهای نهایی موجود در روی خاتم می‌گردد



طرز سریشم مالیدن پشت خاتم جهت چسباندن آن بر روی اشیاء



طرز چسباندن حاشیه خاتم



نمونه‌ای از سطح کار که پرداخت آن در حال اتمام است