

جامعة الأزهر
كلية اللغة العربية بأسبوط
المجلة العلمية

**مستلزمات الحرفيين الشعبيين وعددهم
في المملكة العربية السعودية**
*Supplies of popular craftsmen and their number in
the Kingdom of Saudi Arabia*

إعداد

أ.د. عبدالله بن إبراهيم العمير

قسم التاريخ والتراث - جامعة القصيم - المملكة العربية السعودية

(العدد الثالث والأربعون)

(الإصدار الثالث - أغسطس)

(الجزء الأول (٥١٤٤٦ / ٢٠٢٤ م))

الترقيم الدولي للمجلة (ISSN) 2536-9083
رقم الإيداع بدار الكتب المصرية: ٢٠٢٤/٦٢٧١ م

مستلزمات الحرفيين الشعبيين وعددهم في المملكة العربية السعودية

عبدالله بن إبراهيم العمير

قسم التاريخ والتراث، جامعة القصيم، المملكة العربية السعودية.

البريد الإلكتروني: dr.andmayer158@jameel.com

المخلص:

يشكل عدد الحرفيين الشعبيين ومستلزماتهم إحدى الركائز التي تعتمد عليها حرفهم، فدون هذه الأدوات لا يكون بمقدور الحرفي مزاوله مهنته مهما أوتي من خلفية حضارية وإمكانات مادية متصلة بشكل مباشر أو غير مباشر بالمواد الخام التي تقوم عليها الحرفة. وسوف تركز هذه الدراسة على حصر وتصنيف عدد الحرفيين الشعبيين ومستلزماتهم في المملكة العربية السعودية، ومن ثم التعريف بها وبمسمياتها المحلية التقليدية مع توضيح موادها الخام المعدة منها وكيفية استخدامها. ثم محاولة تأصيلها بما يماثلها من عدد ومستلزمات الصناعات والفنون الإسلامية السابقة، وذلك من خلال تناول عدد ومستلزمات ثلاثة مجالات أساسية من مجالات صناعاتنا الشعبية وهي: المصنوعات المعدنية مثل: الحدادة، ومواقع تصنيعها، ومستلزماتها، والنجارة، والخرازة، وغيرها من الحرف والصناعات.

الكلمات المفتاحية: مستلزمات، الحرفيين الشعبيين، المملكة العربية السعودية.

Supplies of popular craftsmen and their number in the Kingdom of Saudi Arabia

Abdullah bin Ibrahim Al-Omair

Department of History and Heritage , Qassim University , Kingdom of Saudi Arabia

Email: *dr.andmayer158@jameel.com*

Abstract:

The number and supplies of folk craftsmen constitute one of the pillars on which their crafts depend. Without these tools, the craftsman would not be able to practice his profession, regardless of his cultural background and financial capabilities, directly or indirectly connected to the raw materials on which the craft is based.

This study will focus on inventorying and classifying the number of folk craftsmen and their supplies in the Kingdom of Saudi Arabia, and then introducing them and their traditional local names, while clarifying the raw materials they are prepared from and how to use them. Then we try to root it with similar numbers and requirements of previous Islamic industries and arts. This is done by examining the number and requirements of three basic areas of our popular industries, which are: metal artifacts such as: blacksmithing, their manufacturing sites, and their requirements, carpentry, beadwork, and other crafts and industries.

Keywords: *supplies, folk craftsmen, Kingdom of Saudi Arabia.*

المقدمة,

يشكل عدد الحرفيين الشعبيين ومستلزماتهم إحدى الركائز التي تعتمد عليها حرفهم، فدون هذه الأدوات لا يكون بمقدور الحرفي مزاوله مهنته مهما أوتي من خلفية حضارية وإمكانات مادية متصلة بشكل مباشر أو غير مباشر بالمواد الخام التي تقوم عليها الحرفة. ويلاحظ أن هناك علاقة متجانسة بين عدد ومستلزمات الحرفي والمواد الخام التي تعتمد عليها الحرفة، ومردود هذا التجانس بل والارتباط يعود إلى جملة أمور من أبرزها طبيعة كل مادة من الصلابة والهشاشة، وكذا إلى اختلاف الأساليب الصناعية والزخرفية المزاوله في هذه الحرفة أو تلك.

ومع أن الحرفة الواحدة تتطلب في الغالب مجموعة من العدد والمستلزمات الضرورية والأخرى الثانوية إلا أن استخدام هذه العدد بشكل فاعل يختلف من حرفي لآخر. ففي الوقت الذي يقصر فيه البعض استخدامه للعدد على أدوات أساسية معدودة، نجد البعض الآخر يلجأ إلى استخدام أكبر قدر ممكن من العدد والمستلزمات. ويعود السبب في ذلك إما إلى قدرات وإمكانات الحرفي الفنية والميدانية، أو إلى تخصصه في مجال معين دون غيره من المصنوعات التي قد يكون في الوقت نفسه على دراية تامة بمراحل وخطوات إعدادها.

وسوف تركز هذه الدراسة على حصر وتصنيف عدد الحرفيين الشعبيين ومستلزماتهم في المملكة العربية السعودية، ومن ثم التعريف بها وبمسمياتها المحلية التقليدية مع توضيح موادها الخام المعدة منها وكيفية استخدامها. ثم محاولة تأصيلها بما يماثلها من عدد ومستلزمات الصناعات والفنون الإسلامية السابقة، وذلك من خلال تناول عدد ومستلزمات ثلاثة مجالات أساسية من مجالات صناعاتنا الشعبية وهي: المصنوعات المعدنية والنجارة، والخرازة.

أولاً_ الحداثة:

المواد الخام:

ترتبط صناعة المعادن ارتباطاً وثيقاً بعمليات التعدين الأولية التي تتمثل باستكشاف المادة الخام واستخراجها من مواردها الطبيعية ثم تجهيزها للصناعة بعد أن تعرف طبيعة كل معدن وخواصه وأهميته. إلا أن الصناعات الشعبية المعدنية في المملكة لا تمر إلا نادراً بهذه المرحلة الأساسية التي تعتبر في واقع الأمر تعدينية أو منجمية أكثر منها صناعية، ولعل صناعة المعادن هي من الصناعات القليلة التي لا تبدأ من الأساس، أي ابتداءً من عملية الحصول على المادة الخام، بل تنبثق في معظم الأحيان من المعادن المصنعة الجاهزة للتشكيل، وهذا لا ينطبق على الصناعات الأخرى كالجلدية والخشبية مثلاً.

وعلى أية حال فإن موادنا الخام التي تعتمد عليها الصناعة المعدنية الشعبية في المملكة ترتكز على ثلاثة مصادر هي:

١. المعادن الخام.
٢. المعادن العتيقة التي يعاد تصنيعها.
٣. المعادن المستوردة على شكل ألواح وقضبان جاهزة للتصنيع.

فبالنسبة للمصدر الأول نجد أنه أقل المصادر التي يحصل بواسطتها على المعدن وإن وجد في فترات ومناطق جغرافية معينة إلا أنه لم يزاول في غالبية مناطق المملكة. والسبب في ذلك يعود دون شك إلى طبيعة وتضاريس المناطق التي تزاول بها هذه الحرفة التعدينية. ففي المناطق الجبلية كالجانبية مثلاً، كان هناك من يمتهن إخراج المعادل من باطن الأرض أو من الأحجار السطحية، حيث كانوا يجمعون حجراً خاصاً لونه أشهب مع سواد واضح، وبعد إحضاره يجمعون خشب العرعر ثم يوقدون عليه في موقد خاص (الكور)، ويوضع الحجر فوق الجمر بحيث يبدأ الحديد في

السيولة حتى ينفصل عن الأحجار ثم تدفع هذه بمسمار خاص، ويتجمع الحديد حتى يصبح سبيكة كبيرة فيقوم الحداد برشها بالماء.

أما المصدر الثاني وهو المعادن العتيقة التي يعاد تصنيعها؛ فإن ذلك يتم إما بصهر الأواني المستعملة والتالفة بحيث تحول إلى صفائح تصنع من جديد حسب التصاميم المطلوبة، أو تبدل أشكال بعض الأواني العتيقة وتعطى أشكالاً جديدة بإضافة بضع الأجزاء إليها، أو حتى الاستفادة من صفائح الأواني ذات الأحجام الكبيرة وتحويلها إلى أوانٍ صغيرة.

جدير بالإشارة أن قلة أشكال الأواني والأدوات المعدنية في المملكة، وكذلك كونها تعود إلى فترات زمنية متقاربة، ربما يعود إلى إعادة تصنيع هذه الأواني وإعطائها تصاميم مغايرة للقديمة.

وحول المعادن المستوردة على شكل مواد خام (قضبان أو صفائح) يتحدث الكثير من ممتهمي هذه الحرفة من أن المعدن يصلهم بهذا الشكل ويشترونه إما بالوزن أو بالكمية حسب نوعية المعدن، وترد هذه المعادن وخصوصاً الحديد والنحاس والفضة والرصاص من بلدان مختلفة إسلامية وغير إسلامية.

ولقد كانت لدى الحدادين أساليب متعددة للتمييز بين المعدن الجيد وغير الجيد، حيث كانوا يغمسون الحديد مثلاً بالماء بعد تسخينه على النار، فإن كان الحديد صلباً فإنه ينكسر، وإن كان عادياً فإنه لا يتأثر ببرودة الماء. كما أن لديهم دراية تامة في عملية تقوية متن بعض أنواع المعادن من قبيل رشها بالماء والطرق عليها مرات متكررة وما إلى ذلك. كذلك كانت لدى صناع المعادن خبرة جيدة في استخدام كل نوع من أنواع الحديد وكذا النحاس لمصنوعات محددة؛ فعلى سبيل المثال كانوا يصنعون السيوف والمحاميس من حديد المظل (الصلب) في حين تصنع المخارز والأخلة وما شابهها من حديد الذكير. وهكذا الحال بالنسبة لمعدن النحاس، فهناك من الأواني

التي تصنع من صفائح رقيقة، في حين تصنع أخرى من صفائح سميكة، ويؤثر في ذلك الوظيفة المعدة لها كل آنية وكذلك توفر نوعية المعدن المناسب من عدمه.

مواقع تصنيع المعادن:

لا تكاد تخلو معظم مدن المملكة وقراها من شخص أو أشخاص يزاولون حرفة تصنيع وإنتاج الأواني المعدنية بأنواعها وأشكالها المتعددة سواء تلك الخاصة بالمنازل أو المزارع أو الخاصة بأهل البادية وغيرها. هؤلاء يزاولون صنعتهم في بعض الأحيان داخل سوق القرية أو المدينة في محل أو دكان مناسب بين الدكاكين الأخرى الخاصة بتزويد السكان بمستلزماتهم اليومية، وخصوصاً إذا كانت محلات الحدادة هذه قليلة العدد أو صغيرة الحجم، وهذا في العادة يكون في القرى ذات الأسواق الصغيرة. أما في المدن الكبيرة فإن الحدادين كانت لهم دكاكين معزولة عن الدكاكين الأخرى وإن كانت ملحقة بالسوق العام، وذلك لما تسببه هذه المهنة من إزعاج وضوضاء وروائح غير مقبولة. ولقد عرفت في كثير من مدن المملكة وقراها شوارع وأماكن أخذت مسماها من هذه الحرفة، فيقال: شارع الصناعة، شارع الصانع، قيصرية الصانع، سوق النحاس، وإن شملت هذه الأماكن دكاكين أخرى للنجارة والخرابة والصياغة وغيرها.

ومن هذه المحلات ما هو عام ينتج جميع أنواع الأدوات والأواني المعدنية، ومنها ما هو خاص بنوع معين كالأواني المنزلية وما هو على شاكلتها، أو تلك الأدوات الخاصة بالمزارع والبادية كالأدوات المستخدمة في الحقول مثل الفؤوس والمساحي والعتل والمناجل والأوتاد وما إلى ذلك. كما أن من هذه الدكاكين أو المراكز ما هو خاص بإصلاح الأواني المنزلية كترقيع القدور والصحون وتبييضها وجلي ورب الدلال وكذلك إصلاح بعض الأدوات الزراعية وتجديدها من قبيل طرق العتل والمساحي والفواريع وكذلك سن (توشير) المخالب والمجارد وشحذ السكاكين والخناجر وما إلى ذلك. ولا شك أن هذا التوزيع يعتمد في المقام الأول على مهارات الصانع

الفنية وقدراته وإمكاناته المادية والتقنية من قبيل مساحة المحل وامتلاك الأدوات المناسبة وغيرها. ولا غرابة أن يصنع أنواع الأسلحة والبنادق النارية بالرغم مما تحتاجه من دقة ومهارة وخبرة.

ويشتمل محل الصانع في العموم على أدوات وعدد ومستلزمات كثيرة ومتنوعة أساسية لا غنى عنها لكل حرفي، ومنها مكملة يتوقف استخدامها على حاجتها بين الحين والآخر أو على مدى تفضيل الحرفي لها عن غيرها. ومن أهم مستلزمات هذه الحرفة الكور وهو في معظم الأحيان عبارة عن بناء صغير من الطين على شكل موقد يوصل به أنبوب النفخ الخاص بالمنفاخ أو حتى بمروحة يدوية، وبهذه الحالة يستطيع أن يؤدي عمله بمفرده على الوجه المطلوب، وذلك من قبيل تزكية النار بالمنفاخ وتغذية الموقد بالوقود وتسخين الأدوات والطرق عليها وما شابه ذلك. وفي حالات أخرى يحتاج الصانع إلى كور كبير الحجم وكذا منفاخ ضخم (كبير) بحجم وشكل القربة لذا لا بد له أن يستعين بأشخاص مساعدين تقتصر مهمة أحدهم على تزكية النار بذلك المنفاخ فيحفر للنافخ حفرة بقدر وسطه لتسهيل مهمته، أما الآخرون فيتعاقبون سريعاً على طرق العدد والأدوات المراد صنعها. كما يشتمل محل الصانع على أدوات وعدد متفاوتة في الأهمية من قبيل السندان (الزبرة) والمطارق والكلاليب والملاقط وغيرها. كذلك كان يخصص جزء من المحل لتخزين الوقود من الفحم والحطب، وجزء آخر لحفظ منتجات الصانع أو أدوات زبائنه. كما يشتمل الدكان في موضع مباشرة الصانع عمله على حفرة يأخذ منها الرمل الخاص بتنظيف وجلي مصنوعاته، وفي حالات أخرى يزود المحل بحفرة مملوءة بالماء، تغطس بها بعض الأواني لتنظيفها أو للكشف عن مدى إصمادها للماء.

جدير بالملاحظة أن هذه المراكز أو الدكاكين الضرورية لسكان القرى وكذا المترددين عليها لها صفة الديمومة في هذه المواقع، حالها كحال المناجر والمدابع، بل ودكاكين الأطعمة والألبسة، وإلى جانب هذه المراكز الثابتة هناك الصانع

المتجولون الذين يجوبون القرى الصغيرة والهجر ومجتمعات البادية ومواردهم في مواسم عديدة، ويقوم هؤلاء بدور أقل من أقرانهم في المراكز الدائمة وذلك لأن طبيعة ترحالهم تتطلب حمل أدوات وعدد خفيفة ربما لا يستطيع معها المتجول صناعة كل ما يراد منه وإن كانت لديه القدرة على ذلك^(١). لذلك فإن المهمة تكاد تقتصر على إنتاج أدوات بسيطة من قبيل الأوتاد والمخايط والملاقط والمناقيش وما شابهها. بالإضافة إلى دوره الفعال في إصلاح الأدوات والأواني المنزلية وكذا أدوات وعدد المزارعين والبدو.

وفيما يتعلق بتحديد القيمة التي يقبضها الصانع عوض أعماله أو مصنوعاته فإن ذلك شأنه شأن الحرف الأخرى السائدة بالمملكة في الماضي. فهناك من الصانع من يقبض ثمن عمله مبلغاً مادياً وهناك من يقبضه مقايضة حسب حاجته من المنتجات الزراعية أو الحيوانية وغيرها، ولا شك أن الظروف المادية والمكانية تؤدي دوراً رئيساً في تحديد القيمة المدفوعة أي نقدية أم مقايضة؟

مستلزمات الحدادة وعددها:

استخدم الحرفي الشعبي السعودي أدوات كثيرة ومتنوعة لصناعة المعادن وزخرفتها، منها ما هو ضروري لا يستغني عنه كل من يشتغل بهذه الحرفة ومنها ما

(١) لقد تم جمع معظم مادة هذا البحث من خلال زيارات ميدانية إلى مواقع أعمال الحرفيين في مناطق الرياض والقصيم وحائل والشرقية. وتم خلال تلك الزيارات معاينة أرباب المهن المختلفة في الحدادة والنجارة والخرابة وهم يزاولون أعمالهم، ويتعاملون مع موادهم وأدواتهم ومصنوعاتهم وزبائنهم. وفي الوقت نفسه تمت مقابلة عدد لا بأس به من كبار السن الذين لديهم رصيد طيب عن تراثنا التقليدي، ولقد استفدت من معطيائهم جميعاً استفادة يتعذر على الباحث في مثل هذه الأمور أن يجدها في أمهات الكتب. وإني انتهز هذه الفرصة لأعبر لكل من أسهم في إثراء هذا البحث بالمعلومات عن جزيل شكري وعظيم امتناني.

هو ثانوي وأقل أهمية. بعضها محلي ينتجه الصناع بأنفسهم وحسب حاجاتهم، أما البعض الآخر فمستورد لهذه الحرفة أو لغيرها، لكنه استخدم بشكل ناجح في هذه الصنعة. ومهما يكن من أمر فإن الشيء المثير للانتباه هو أن الصناع بشكل عام يعتزون بأدواتهم المحلية ويتشبثون بها ويدركون أهميتها^(١).

واستخدام هذه الأدوات تحدده أحياناً طبيعة المعدن المصنوع، كالصلابة والسمك والحجم وغيرها، وأحياناً أخرى تحدده رغبة أو مهارة الصانع. هذا وتأخذ غالبية الأدوات المستعملة في الحدادة مسمياتها من كيفية استخدامها كالمطرقة والمبشرة والمبرد، أو من شكلها كالحصان، وهي بصفة عامة ليست مقصورة على الصناعات المعدنية فحسب، بل هناك الكثير من الحرف التي تدخل في صناعتها الأدوات المعدنية بشكل مباشر كالنجارة والخرافة وغيرها. ومن أبرز هذه المستلزمات ما يلي:

١- الحفرة:

تعد الحفرة إحدى أهم مستلزمات المشتغل بحرفة الحدادة ومقومات صنعته، وهي عبارة عن شكل دائري أو مضلع يحفر بعمق يتراوح بين ٥٠ سم و ٨٠ سم ويعرض يسمح بحركة حرة للحرفي داخلها. وقد جرت العادة أن تكون هذه الحفرة قرب مكان طرق المصنوعات المعدنية وتشكيلها الأولى، أي قرب مكان إيقاد النار التي تسخن عليها المواد الخام، وقرب السندان (الزيرة) الذي تطرق عليه المصنوعات. كما جرت العادة أن تكون حفرة الحرفي في مكان لا يعيق استخدامه للورشة بشكل سلس في الوقت الذي تكون فيه قريبة من مكان جيد التهوية، وذلك للتخفيف عن الحرفي أو الحرفيين من وهج النار المشتعلة. والغرض من وضع الحفرة، أو الحفر (اثنتان أو

(١) القويبي محمد بن عبد العزيز، تراث الأجداد، ج ٣، الرياض ١٤١٥ هـ، ص ١٠١-١٠٢.

ثلاث) هو تمكين الحرفي من القيام بأعمال الطرق واقفاً لفترة معينة من الزمن دون أن يتأثر بدنه جراء تنفيذ أعماله جالساً^(١).

٢- الجاز:

تأخذ هذه الأداة كثيراً من صفات المقص الشكلية والعملية، فهو عبارة عن قطعتين حديديتين متقاطعتين ومثبتتين بمسمار قوي، مقابضه طويلة جداً بالنسبة لفكيه، وهذه معكوفة نحو الخارج وذلك لتمكين اليد منه وقت استخدامه بينما مقاطعه قصيرة وحادة وتعد أعرض جزء في الأداة. ويتمثل استخدام الجاز أو ما يعرف في بعض المناطق بـ (المشفاق) في شق وقطع الصفائح المعدنية السمكية وإعطائها أشكالها وأحجامها المطلوبة.

٣- الحصان:

يدل شكل هذه الآلة الخشبية على مسماها بل على كيفية استخدامها التي تشبه امتطاء الحصان، وهي تعد من الأدوات الصناعية التي لا تدخل مباشرة في عمل صناع المعدن، بل هي أداة مساعدة تستعمل بشكل خاص لاستكمال صناعة بعض الأواني المعدنية ذات الأحجام الكبيرة أو الهيئة الخاصة.

ويتكون الحصان من عارضتين خشبيتين متقاطعتين أطرافهما السفلية ترتكز على الأرض أما العلوية فتستقبل خشبه ثالثة تستند عليها بشكل أفقي مائل بحيث يلامس أحد أطرافها الأرض، أما الطرف الآخر فيكون مرتفعاً ليلبس بصفيحة معدنية مناسبة تطرق عليها الأواني على غرار السندان، وقرب هذا الطرف يجلس الصانع على هيئة جلوس الفارس على جواده ليبدأ عمله. وتختلف أشكال هذه الأداة من

(١) إدارة المتاحف والتراث، وزارة الإعلام، البحرين، الحرف والصناعات التقليدية في البحرين، ص

منطقة إلى أخرى بالنسبة لتفاصيل تكوينات أجزائها الخشبية لكنها تنفق من حيث تلبس طرف العارضة الخشبية بصفحة معدنية للطرق عليها، وكذلك بطريقة جلوس الصانع ومزاولة مهنته، كما أن كثيرًا من الصانع في المملكة يتفوقون على استخدام الحصان لإكمال صناعة القدور والصحون ذات الأحجام الكبيرة أو دلال القهوة ذات الهيئات الفريدة.

٤- الريبال:

محور معدني مصمت ثقيل الوزن مقطعه دائري وارتفاعه يتجاوز نصف المتر، يرتكز على قاعدة دائرية كبيرة الحجم نسبيًا ويتوجه رأس مرهف أسفل حافة دائرية ذات طابع زخرفي. استخدام هذه الأداة يماثل تمامًا استخدام السندان، أي إسناد الصفائح والأواني المعدنية عند الطرق عليها وخصوصًا عندما تكون ذات أحجام كبيرة كالقدور والصحون والصياني، وفي هذه الحالة لا بد أن يجلس الحداد على تلك الأداة الخشبية المعروفة بالحصان. جدير بالملاحظة أن الريبال يأخذ أشكالًا متعددة ومقاسات متباينة والسبب في ذلك أن هذه الأداة تتخذ من أعمدة ومحاور معدنية عدة لاستخدامات مغايرة لهذه المهنة، شيء يحدث كذلك في استخدام أصناف كثيرة من السندانات المتنوعة.

٥- السندان:

هي كتلة حديدية مصممة ثقيلة الوزن يسند عليها الحرفي خاماته المعدنية وقت صناعتها إن كانت جديدة أو عند إصلاحها إن كانت قديمة ومستعملة، ويمكن أن يأخذ السندان أشكالًا متنوعة؛ وذلك بحكم طبيعة المعادن المصنوعة أو أشكال الأواني المراد صناعتها، أو حتى الطرق الصناعية المتبعة. فمنها ذات السطح الأفقي مع طرف مدبب وآخر عريض، ومنها ذات الرأس الناتئ أو المفلطح. ونظرًا لتعدد المهام التي يستخدم من أجلها السندان فإن المشتغلين بهذه الحرفة يتخذون كل ما أمكنهم

من الأدوات المعدنية الكبيرة أو أجزائها شريطة أن تتحمل أنواع الدق والطرق عليها، كرؤوس المطارق الحديدية الضخمة المصمتة وأنواع المحاور الحديدية وغيرها. ونظرًا لكون هذه الأدوات ضرورية في جميع مراكز الصناعات المعدنية المنتشرة في أنحاء المملكة، فإننا نجد لها أسماء مختلفة من قبيل الزبرة والسندالة، شأنها في ذلك شأن الأدوات والأواني الأخرى.

٦- الفرشة:

تستخدم الفرشة أو الفرشاة المعروفة لدى صناع المعادن، إما لتنظيف الأسطح المصنعة من العوالق المعدنية كالبرادة وبقايا الصنفرة ونحوها، وذلك على غرار الفرشاة المعدنية (البروش). كما تستخدم لتنفيذ مواد الصباغة والدهان والطلاء، سواء كان ذلك لغرض وظيفي أو لتنفيذ العناصر الزخرفية، وهي بذلك تشبه الفرشاة المستخدمة في المصنوعات الخشبية.

٧- قوالب الصب:

تعتبر قوالب صب المعادن أو صهرها من الأدوات الرئيسية التي يعتمد عليها كثير من الصناع في تنفيذ أعمالهم؛ فبها يحصلون على أشكال وأحجام متعددة من الأسلاك والقضبان والصفائح المعدنية، التي تصنع منها الأدوات بشكل مباشر أو تساعد على صناعتها أو إصلاحها. والقالب عبارة عن أخدود أو مجموعة أخاديد بحجم واحد أو بعدة أحجام معمولة على قطعة معدنية سميكة ولها مقبض خشبي بحجم قبضة اليد. ويمكن أن يأخذ القالب شكلًا مستطيلًا أو مربعًا أو دائريًا، بحيث يسكب فيه المصهور المذاب، ويترك حتى يجف ثم ينزع على شكل سبيكة ويبدأ بتنفيذ العملية الصناعية المناسبة (لوحة ١).

٨- الكاوية (المحامة):

تأخذ هذه الأداة مدلولها من المهمة التي تقوم بها وهي تلحيم الأواني المعدنية أو كي مادة اللحام التي تلحم بها تلك الأواني، والمحامة عبارة عن قضيب معدي يبلغ طوله ٤٠ سم بأحد أطرافه مقبض خشبي عازل، أما الطرف الآخر فمعكوف به شق صغير تثبت به مادة اللحام عند الحاجة كالرصاص أو أسلاك النحاس، كما أنه يمكن أن يستخدم في كثير من الحالات دون أن يثبت به شيء، أي أنه يحمى على النار ثم تكوى به مادة اللحام على الجزء المراد تلحيمة في الآنية سواء أكان ذلك وقت الصاغة أو عند إصلاح وتجديد الأواني المعدنية القديمة.

٩- الكور:

يعد الكور أحد أهم مستلزمات هذه الحرفة الإبداعية الشاقة، وهو عبارة عن موقد النار مبني بالطين واللبن أو بالطين والحجارة ويختلف حجمه وشكله حسب مساحة المحل المقام فيه، وكذلك حسب كثافة العمل المناط به؛ منها الصغيرة المبنية من جدارين متقابلين أو على شكل نصف دائرة تزود بقضبان حديدية تسمى مركابة، وهي التي توضع عليها الأدوات المراد تسخينها، ويمكن التحكم بارتفاع وانخفاض هذه المركابة حسب الحاجة. ويستخدم الكور لصناعة الأدوات والأواني المنزلية والعدد الخفيفة، وكذلك لإصلاح أنواع المعادن الأخرى. وهناك من هذه المواقد ما هو كبير الحجم بحيث يأخذ شكل أوجار عميق ذو جدران مرتفعة نسبياً، وغالباً ما يستخدم مثل هذا الكور في إنتاج المصنوعات الثقيلة من قبيل العتل والفواريع والمحاور والمطارق وما هو على شاكلتها. وأياً كان حجم الكور وشكله فإن وظيفته تتمثل باحتواء جمر الوقود ومنعه من التطاير، وكذلك للاحتفاظ بأكبر قدر ممكن من توهج هذا الجمر وبالتالي إعطاء حرارة مرتفعة تساعد الصانع على أداء مهمته.

١٠- المَبَارِدِ والصَّنَافِرِ:

يستخدم المبرد بأحجامه وأشكاله المتنوعة لبرد أسطح الأواني المعدنية، وذلك لإزالة ما بها من نتوءات أو بروزات تطراً عليها، كما يستعمل لتسوية الأجزاء الملحمة فيها بعد الانتهاء من صناعتها. كما أن هذه الأداة تستخدم أحياناً لعمل بعض الحروز أو الخدود أو الفتحات ذات الطابع الوظيفي أو الزخرفي في القطعة المصنوعة.

أما الصنافر فتستخدم بعد الانتهاء من المبرد وذلك لصقل أسطح الأواني وإعطائها لمعاناً وبريقاً جذاباً وهذه الصنافر يمكن أن تكون على هيئة شرايح معدنية خشنة أو ناعمة، كما يمكن أن تكون معدة من بعض الأحجار التي تأخذ بعض مميزات الصنافر المعدنية.

جدير بالإشارة أن الصناع يهتمون عادة بمظهر الآنية كاملاً، إلا في حالة كون الجهة الداخلية من الوعاء غير مرئية، لكن اهتمامهم يتركز بالدرجة الأولى على الجهة الخارجية، وهو تقليد متبع في الصناعات المعدنية في العصور القديمة والإسلامية.

١١- المَبْشَرَةُ:

أداة حديدية من قطعة واحدة بسيطة التركيب، أصلها قضيب مستقيم مقطعه مفلطح، أحد أطرافه معكوف بطول يتجاوز ١ سم ومطروق حتى أصبح حاد المقطع، ويمكن مسك المباشرة من منتصفها وذلك عند استخدامها لإزالة ما يعلق بأسطح الأواني المعدنية من الصدأ والأوساخ وذلك بعد الانتهاء من صناعتها، خصوصاً إذا كانت صلبة وتصعب إزالتها بواسطة المبرد أو الصنفرة، كما تستخدم المباشرة عند إصلاح أو تجديد الأواني النحاسية في محل الصانع.

١٢- المحرّك:

عبارة عن سيخ حديدي يتجاوز طوله المتر الواحد، أحد أطرافه معكوف بمقدار قبضة اليد لتمكين الحداد من مسكه بإحكام، ويزود هذا الطرف أحياناً بمقبض خشبي بدلاً عن تلك العكفة. أما الطرف الآخر فمدبب ومعكوف بزواوية شبه قائمة لتسهيل استخدامه أثناء العمل. ويستخدم المحرّك لإخراج الأدوات المعدنية من النار وكذلك لتغذية الكور بالوقود وإلحاق الجمر المتطاير، بالإضافة إلى الاستعانة به لتقريب بعض الأواني والأدوات البعيدة عن الصانع. ويقوم ملقاط الجمر الاعتيادي في كثير من الأحيان مقام هذا المحرّك، كما أن هناك من الصانع من يستعمل الأداة في الوقت نفسه.

١٣- المصهر:

وعاء نصف كروي (مقعر) معد من صفيحة سميكة من الحديد، أحد جوانبه مزود بمصب صغير (ثعبة) وفي بعض الحالات يزود بمصبين متقابلين، وذلك لسكب السائل المعدني المصهور في قوالب الصب، وذلك بعد تسخينه في موقد إشعال النار المعروف بالكور. ويزود المصهر عند حافته العلوية بيد طويلة (مقبض) يصنع من قضيب حديدي سميك، بحيث يكون طرفه معكوفاً لإحكام الإمساك به، وقد يزود بواقية خشبية بحجم قبضة اليد (لوحة ٢).

١٤- المطرقة:

تعد المطرقة من أهم الأدوات التي تستخدم في صناعة المعادن ومنها اشتق اسم أشهر الطرق الصناعية وهي طريقة الطرق أو الدق، ولقد اعتيد أن يطلق على مجموعة المطارق في كثير من مناطق المملكة مصطلح (عوامل) ومفرده (عامل) أي أنها هي التي تعمل مباشرة في حرفة الحدادة. وتتكون الأداة من مقبض (نصاب) خشبي أو معدني ومن رأس حديدي مصمت ذو جهة واحدة أو جهتين. وتتعدد أشكال

وأحجام المطارق فمنها ذات الرأس المصنع أو الدائري ومنها ذات الرأس المدبب أو الحاد وذلك نظرًا لتعدد الأغراض التي تؤديها، إذ بها منفردة أو بمساعدة أدوات أخرى يبدأ الحرفي بتجهيز خاماته وسحبها وتشكيلها حسب الهيئة المرادة. كما يتم بواسطتها تلحيم أجزاء الأواني إلى بعضها، كذلك يتم إخفاء أماكن الالتحام فيما بعد، وبها يتم إصلاح وتجديد الأواني التالفة والعتيقة، وذلك وفق الأسلوب الصناعي الذي يتبعه الحرفي (لوحة ٣).

١٥- المقص:

لا يختلف مقص الصفائح المعدنية من ناحية الشكل عن غيره من المقاص، إلا أنه يتميز بمتانة وصلابة معدنه وكذلك بكبر فتحات مقبضه وذلك لأنه يتطلب التمكن من مسكه والعمل به. ويستخدم المقص في قطع الصفائح المعدنية الرقيقة والأسلاك الرفيعة، وذلك عند تشكيلها أو زخرفتها (لوحة ٤).

١٦- المقضاب أو الكلابية:

هي أداة حديدية تشبه المقص، إلا أن مقبضها طويل جدًا بالنسبة لكلايبيها وتصنع من قضبان حديدية تكون عادة ذات مقطع دائري فيما عدا منطقة تقاطع القضبان التي تثبت بواسطة مسمار أو (صرة) برشامة تسمح بحرية حركتها. كما أن أطراف الأداة التي تمسك بالآنية تكون مطروقة ومفلطحة لتسهيل عملية القبض بواسطتها، فإن كان الطرف مستقيمًا أطلق عليه اسم (كلابية)، أما إذا كان معكوفًا نحو الأسفل فيطلق عليه. العكفي أو العكفة (لوحة ٥).

وكل نوع منها له استخدام يحدده حجم الآنية أو المرحلة التي يصنع بها، وتستعمل كلها بصفة عامة لقبض المعادن المراد صناعتها ووضعها على النار، وكذلك لتحريكها فوق السندان عند تشكيلها بالأدوات المناسبة^(١).

١٧- المنشار:

الأداة المعروفة لنشر الصفائح المعدنية الرقيقة، وهو على أشكال متنوعة منها الكبير ومنها الصغير، وذلك على غرار المناشير الخشبية المعروفة، إلا أن مناشير المعدن تتميز بصغر أسنانها وبتراصها بجوار بعضها البعض، كما يفضل أن تكون بارزة بشكل مستقيم وليس مائل.

١٨- المنفاخ (الكير):

يصنع من لوحين خشبيين متراكبين يأخذان شكلاً دائرياً أو بيضاوياً أو حتى مضلعاً، ويلبس اللوحين بقطعة جلد غليظة بحيث يترك بينهما مسافة فاصلة تسمح بفتح وكبس اللوحين على بعضهما البعض. بمقدمة المنفاخ يثبت أنبوب معدني يمر من خلاله الهواء المضغوط، ومن مؤخرة كل لوح تبرز زائدة أفقية تستخدم مقابض للمنفاخ وقت استخدامه. وفي كثير من الأحيان يجمل سطح المنفاخ ببعض القمور الذهبية وأشكال المرايا أو الصفائح النحاسية، وكذلك بعض الزخارف الملونة. ويستخدم هذا النوع من المنفاخ لتزكية النار قبل وأثناء العمل في مواقد محلات الحدادة الصغيرة^(٢).

(١) العيسى، موسوعة التراث الشعبي في المملكة العربية السعودية، ج، الرياض، ١٩٤١هـ، من

(٢) الدعجاني، مانع بن قرash، التقنيات التقليدية في البيئة البدوية في المملكة العربية السعودية،

وهناك نوع آخر من المنافيخ وهو ما يعرف بـ (الكير) ذو شكل يشبه القرية الجلدية الضخمة له حافات تثبت بها عوارض خشبية لتسهيل استخدامه. وهذا النوع يستخدم في تلك المواقف أو الأكيار الكبيرة المعدة لإنتاج العدد والأدوات الكبيرة من قبيل المحاور والمطارق والعتل وكذا الأواني المنزلية والزراعية كبيرة الحجم. وقد جرت العادة أن يخصص لهذا الكير فردًا تكون مهمته الأساسية النفخ لتزكية النار إلى جانب الاهتمام بكور الحدادة من قبيل تجهيز الوقود وإشعال النار وتنظيف المكان من الرماد وما إلى ذلك.

١٩- الأدوات المساندة:

بالإضافة إلى ما أوردناه سابقًا من أدوات صناعة وزخرفة المعادن (الوحة ٦) هناك عدد غير قليل من الأدوات المهمة التي تستخدم بشكل مباشر في هذه الصناعة، لكن أنماطها ومسمياتها وربما استخداماتها تختلف من حرفي إلى آخر ومن منطقة إلى أخرى، وبالتالي نجد أنه من الصعوبة بمكان حصر كل ما يحتويه محل الصانع من أدوات معدنية، قد يكون كثير منها لم يستخدم منذ أن دخل محله. كما أن أسماء معظم هذه الأدوات تؤخذ أحيانًا من وظيفتها وأحيانًا أخرى تؤخذ من شكلها أو من المادة المصنوعة منها، بل ومن حجمها في بعض الأحيان. لذا نجد أن هناك تفاوتًا ملحوظًا بين المصطلحات التي يطلقها الكثير من الصانع على أدوات مساعدة تكاد تكون خاصة بهم، ومن أشهر هذه الأدوات: الأزميل، المثقب، أنواع الأختام (الطباعات) والمفراص، والمقمار والمخساف، والمزيمير، والمثلوث، والمخيريز، والمجديف، والمنيجرة، ومعظم هذه الأدوات تستخدم لعمل أشكال كثيرة من الحروز والثقوب ذات الطابع الوظيفي أو الزخرفي^(١).

(١) الجبالي، عبد الله بن سليمان، حروف ومفردات من التراث الرياض، ١٤١٠هـ، ص ٢٤

ثانياً_ الخرازة:

تجهيز ودباغة الجلود:

عندما يحتاج الناس للجلود فإن اختيارها لا يتوقف على حيوان معين، كأن يكون ذكراً أو أنثى سمياً أو هزياً، كبيراً أو صغيراً، كما لا يتوقف على فصل زمني بعينه كالصيف أو الشتاء، ولا على طبيعة هذا الفصل ربيعاً كان أو مجدياً، وإنما يتوقف بالدرجة الأولى على دقة تنفيذ مراحل الدباغة المتتابعة وكيفية تجهيزها^(١).

ومقابل ذلك فإنه عند سلخ جلد الحيوان، يجب على من يقوم بذلك أن يكون حذراً، ذا يد ماهرة، يحرص على عدم ثقبه كما يحرص على عدم (سطحه) أي لا يعلق به شيء من اللحم أو الشحم، إذ ليس من الصعب كشط ما يلحق بالجلد منه وقت السلخ حيث إنه في هذه المرحلة يكون ساخناً وطرياً. وبعد أن ينزع الجلد نهائياً فإن تكملة تنظيفه وإعداده تكون من مهام النساء، إذ يتولين نزع طبقات الشحم العالقة بالجلد مهما بلغت من القلّة، ثم يملح جيداً من الداخل ويزرّن (يطوى) على الملح لمدة يوم وليلة. أثناء ذلك يعد (التمار) أو (العطان) وهو طحين من البر أو الشعر أو حتى الرز، يوضع هذا في قدر مناسب ويطحخ حافاً دون ملح، وبعد تخثره أي نضجه يترك حتى يبرد ثم تؤخذ منه كمية مناسبة توضع داخل الجلد المملح بعد قلبه أي أن يكون الشعر للداخل وذلك لمدة ثلاثة إلى خمسة أيام في الصيف ومن أسبوع إلى عشرة أيام في الشتاء وخلال هذه الفترة يكشف الجلد يومياً ويسكب داخله قليل من الماء ويحرك داخل الجلد. والغاية من عملية العطان هذه هي تمتين سمّت الجلد

(١) انظر عن المصنوعات الجلدية، الميمان، محمد إبراهيم، من مفردات التراث الشعبي، الرياض،

وإشباعه بمادة التمار من ناحية، ومن ناحية ثانية لجعله يهل أو (يحت) الصوف أو الشعر شيئاً فشيئاً، ثم يسهل نزره (نزعه) فيما بعد.

بعد ذلك يحمل الجلد إلى مكان به رمل كثير ونظيف لإتمام عملية نزع الصوف من الجلد. وهذه المرحلة تتم باستخدام سكين قديمة أو خشبة مناسبة بحيث تشد أطراف الجلد بالأيدي والأرجل، وهكذا يكشط الجلد من الخارج بدقة وعناية، حتى إذا لم يتبق منه إلا القليل يدعك جيداً بالرمل حتى يصبح أملس خارجة كداخله. بعد ذلك يغسل بالماء عدة مرات حتى ينظف وتذهب رائحته، ثم يملح من الداخل مرة ثانية وبعدها يرزن ويوضع فوقه حجر ثقيل، وذلك لضغطه وإخراج الماء منه بشكل تام. بعد إتمام هذه المراحل يكون الجلد جاهزاً للدباغة بمواد كثيرة ومتنوعة منها:

الأرطى:

أغصان وأوراق هذه الشجرة تدق وتطحن وتعطي للجلد لوناً أحمر.

العرن:

جذوع كبيرة تقطع ثم تدق وتطحن، وتعطي كذلك لوناً أحمر.

الجنبية:

شجرة صغيرة تدق بكاملها ثم تسحن، واشتهر عنها أنها خاصة لدباغة جلد

الضب.

الكرمع:

هو ثمار شجر الأثل هش سهل الدق ولا يحتاج إلى طحن ويعطي للجلد المدبوغ

لوناً بنياً فاتحاً.

قروف (قشور الرمان) (القرضم):

بعد أن تجف ثمار الرمان تعزل قشورها عن حبوبها الداخلية، ثم تدق وتدبغ بها الجلود لتعطيها لوناً أصفر يميل للحمرة.

وبالإضافة إلى هذه المواد هناك أشجار ونباتات أخرى يكثر أو يقل استخدامها بحسب وجودها مثل: العاقول، الحلب والشب والقرظ والشث^(١) وغيرها. وكل هذه مصادر مواد دباعة تؤخذ من جذوع أو أغصان أو أوراق أو ثمار الأشجار والنباتات. وبالرغم من تباين طبيعة كل منها إلا أن طريقة إعدادها للدباعة متشابهة إلى حد قريب، إذ تؤخذ هذه المواد مجتمعة أو متفرقة وتدق وتطحن ثم تطبخ حتى يكون ماؤها غليظاً جاهزاً للاستعمال، هذا الماء أو (الدباغ) يسكب بإناء آخر حتى يبرد، بعد ذلك يغمس به الجلد ويترك لمدة يومين أو أكثر، أثناء ذلك يضاف على وفل (بقايا) الدباغ قليل من الماء ويطبخ مرة أخرى لاستخراج أكبر قدر ممكن من مادة الدباعة التي سوف تتكرر عملية غمس الجلد فيها عدة مرات حتى يمتص الجلد ما يحتاجه من هذه المادة. ويختبر الجلد بمدى قابليته للدباغ بفرك جزء من الجلد باليد فإن كان مرناً قابلاً للفرك فهو مستوٍ دبغيًا، وإلا فإنه يعاد لماء الدباغ. وبعدما يأخذ الجلد لون الدباغ ويتقوى متنه فإنه يُبلد (يسطح) ثم يترك جاهزاً للمرحلة اللاحقة.

تلي مرحلة الدباعة عملية الدهان حيث يطلى ويدلك الجلد بالودك أو الشحم الحيواني كاملاً من الداخل والخارج، ويقلب في الشمس مرارًا وذلك ليتشرب بعضه ليكون ليناً طرياً جاهزاً للخرازة^(٢).

(١) حسن، سليمان محمود، جلد الحيوان في التراث الشعبي، مجلة المأثورات الشعبية، العدد ٣٢، ١٩٩٣، ص ٤٦-٤٧.

(٢) الجبالي، المرجع السابق، ص ٧٤

وتختلف مدة دباغة الجلود باختلاف نوع الجلد، فجلد البعير والبقر يحتاج إلى وقت ضعف وقت عطن ودبغ جلد الضأن والماعز والغزال، كما أن طريقة دباغة جلد الضب تختلف عن جلود الحيوانات الأخرى. حيث يسلخ بعناية ويغمس الجلد مباشرة في الدباغ المعد مسبقاً. وتقوم المرأة بعملية تنظيف الفشور العالقة بالجلد، ويستخرج من الدباغ بعد يومين أو ثلاثة ويجفف ثم يدهن ويربط من الخلف بسير من الجلد.

مواقع خرازة المصنوعات الجلدية:

نظرًا لكون المصنوعات الجلدية متعددة الأنماط والأشكال والوظائف وتستخدم لدى معظم سكان المملكة من بادية وحاضرة على اختلاف طبقاتهم ومشاربهم، فإن مراكز إنتاج هذه المصنوعات تكاد تكون من ضروريات المجتمعات البشرية على اختلاف كثافتها السكانية سواء كان ذلك في المدن أو في القرى والهجر بل وحتى مع الرُّحْل في أصقاع البادية. ولا نعني أن تكون هذه المراكز الإنتاجية محلات ثابتة على غرار دكاكين الحدادة أو النجارة، بل إن إنتاجها مرتبط ارتباطًا وثيقًا بحاجتها الضرورية لدى المجتمع في أي موقع كان.

لذا فإننا لا نبالغ إذا قلنا إن كل سكان البادية ومعظم سكان القرى والهجر لديهم القدرة والمعرفة التامة بإنتاج ما يحتاجونه من المصنوعات الجلدية المختلفة الأنواع والاستخدامات، كأوعية اليوايس وأوعية الموائع والفرش وما إلى ذلك، إذ إن هؤلاء الناس هم المنتجون الأساسيون وربما الوحيدون للمادة الخام التي تعتمد عليها هذه الحرفة اعتمادًا كليًا، إلى جانب كون المواد الأخرى التي يعتمد عليها إعداد المصنوعات الجلدية من قبيل مواد الدباغة والصبغة هي مواد يحصل عليها من أشجار ونباتات تنتج في بيئة أولئك الناس ولديهم الخبرة والتجربة الكافية لاستخدام كل نوع منها مع الجلد المناسب للاستخدام المناسب.

ونستطيع القول إن سكان القرى والبادية الذين يسوقون الكثير من مصوغاتهم

في أسواق المدن، يصنعون من منتجات هذه الحرفة بقدر ما تصنعه المراكز الموجودة في المدن والمخصصة للإنتاج التسويقي. ذلك لأن دباغة الجلود ثم صباغتها وخرازتها لا تتطلب أدوات ومستلزمات خصوصية جداً، حيث إن الأدوات والأواني المنزلية من قبيل السكاكين والقذور وما إلى ذلك كافية لاستخدامها في هذه المهنة على الوجه المطلوب.

أما أسلوب إنتاج الجلود في مراكز المدن الكبيرة فإنه يختلف عن أسلوب إنتاجها في القرى والبادية، ذلك لأن إنتاج المصنوعات الجلدية في المدن يمتن كمصدر اقتصادي مدر لأصحاب المدابغ. وعليه فإن هذه المراكز تنشأ بأحجام كبيرة معتمدة على أساليب ذات أصول إسلامية قديمة من قبيل استخدام حفر متجاورة في الأرض لتتميز الجلود وأخرى لتعطينها وثالثة لدباغتها وما إلى ذلك. كما تتطلب أعداداً كبيرة من الأيدي العاملة التي تتابع مراحل تجهيز الجلود للخرزة ثم صناعتها حسب نوعياتها ووظائفها. ولقد اشتهرت كثير من مدن المملكة بإنتاج كميات كبيرة من المصنوعات الجلدية ومن أشهرها مكة المكرمة والمدينة المنورة والطائف في المنطقة الغربية وجيزان ونجران في المنطقة الجنوبية والرياض وبريده وعنيزة وحائل في الوسطى والقطيف في الشرقية وغيرها.

مستلزمات الخرازة واعددها:

زاول الخراز الشعبي السعودي حرفته باستخدام أدوات محلية بسيطة وفعالة في الوقت نفسه، هذه الأدوات يحصل عليها الحرفي البسيط من محيط حرفته الشعبية. ويبدو أن أدوات الخراز لا تستوجب مهارة خاصة لصناعتها، ولعل الحرفي يعد أدواته بنفسه، وإن كان بعضها يتطلب خبرة الحداد أو حتى النجار لإعطائها هيئتها النهائية. تتباين أدوات الخرازة المستعملة من شخص إلى آخر، لكن هناك أدوات شبه أساسية لهذه الحرفة لا يمكن أن يستغني عنها أي خراز، كما أن كل مرحلة من مراحل الخرازة تتطلب أداة معينة لأداء المهمة، ومن أهمها الأدوات التالية:

١- الجلم:

هذه الأداة تشبه المقص الاعتيادي المعروف الخاص بالسدو، إلا أنها تصنع من الحديد وتتميز بكبر حجمها وحدة مقطعها. والجلم يستخدم لقص وتشكيل الجلود وكذلك لقطع سيور الجلد وخيوط الزخرفة أثناء الخرازة (لوحة ٧).

٢- حجر الخراز:

لابد للخراز من حجر يستعين به على تنفيذ مراحل الخرازة المتعددة مثل القص والدق والثقب وغير ذلك، وهذا الحجر ليست له صفات مميزة؛ فيمكن أن يكون ذا حجم كبير أو صغير كما يمكن أن يكون من الرخام أو الجرانيت أو غيرها.

٣- سكين معكوفة:

تشبه السكاكين الاعتيادية حيث إن مقبضها معد من خشب الأثل، ونصلها حاد من جهة واحدة ومصنوع من الحديد، إلا أنه طويل بعض الشيء. طرف النصل رفيع ومعكوف وذلك لمساعدة الخراز على قص وجذب الجلد المراد صناعته جهة الخراز وليس إلى الناحية المقابلة له. استخدام هذه السكين يكون عادة في المراحل التي يصعب استخدام المقص فيها، كأن تكون طرائق متراكبة أو شرائح غليظة وسميكة (لوحة ٨).

٤- الشرز:

صفيحة معدنية رقيقة تعمل على هيئة ورقة نباتية عريضة. وظيفتها اتخاذ مقاس موحد للجزء العلوي للحذاء النجدي، حيث إن هذا الجزء الذي يعرف بـ (الصابر أو الشسع) يعد أهم الأجزاء الظاهرة في الحذاء، وهو من أهم الأجزاء التي تجمل بالعناصر الزخرفية المتنوعة سواء كان ذلك بسيور الجلد أو الشنفاص أو غيرها

(لوحة ٩).

٥- الكابون:

أداة تتخذ من قطعة أو عارضة خشبية بطول يتراوح بين ٢٠ سم و ٣٠ سم وقطر ١٠ سم إلى ١٥ سم، بمن منتصفها ثقب يدخل فيه عود أو مقبض خشبي يتراوح طوله بين ٣٠ سم و ٤٠ سم. ويستخدم الكابون أو (الميجنة) لدق وتطرية طرائق وسيور الجلد المختلفة على حجر الخراز، بالإضافة إلى سحن أنواع مواد الدباغة الخاصة بالجلد^(١)، كما أنه يستخدم لدق وتهذية وتهشيم الكثير من المنتجات الزراعية والمستلزمات المنزلية، ولذلك يكثر استخدام هذه الأداة في كثير من الحرف والمهن بين الحرفيين وعامة الناس (لوحة ١٠).

٦- المِلاظ:

قطعة خشبية يصل طولها إلى شبر واحد (٢٠ سم تق)، تتخذ من خشب صلب ومتين، كأن يكون خشب الأثل أو السمر أو الطلح. وهي تشبه إلى حد كبير مقبض سكين متطاوّل، مؤخرته بحجم قبضة اليد، أما مقدمته فتكون منحوتة بشكل انسيابي حاد وغير قاطع. ويستخدم المِلاظ لتوسعة بعض الثقوب الكبيرة المعدة لإيلاج بعض أطراف المصنوعات الجلدية كالقرب والمزاود والأحذية ونحوها. وقد يتخذ على غرار المدعاس، أي للمساعدة في إيلاج بعض الأطراف الجلدية في أماكنها الخاصة.

٧- الجذاب:

أو (المبير) هو أداة تشبه المخراز تمامًا من حيث حجمه وشكله ومواد صناعته، إلا أن طرفه المعدني في هذه الحالة مفلطح به ندبة متطاوّل وذلك لجذب

(١) القويبي المرجع السابق، ج ٢، ص ٣١٢-٣١٣

أطراف السيور الجلدية أو الشنايفص أو الخيوط التي تحبك بها الصناعات الجلدية (لوحة ١١).

٨- المِخْرَاز:

يعد المِخْرَاز، أو ما يعرف في بعض المناطق بـ (الإشفي) أداة الخرز الأساسية، وما عداه من المثاقب والمداق تعتبر أدوات مساعدة، إن تعذر وجودها اكتفى الحرفي بمخرازه، وإن وجدت فإنها تساعد على إتقان المهمة. إن هذه الأداة التي اشتق اسمها من حرفة الخرازة لأداة بسيطة التركيب متواضعة المظهر يتراوح طولها بين ٨ سم و ٢٠ سم، وتتكون من مقبض خشبي ونصل معدني^(١). الجزء الأول ينجر من خشب الأثل أو الطلح أو السمر، ويكون ذا مقطع دائري بمركزه ثقب لاستقبال النصل. هذا الجزء عبارة عن قطعة حديدية ذات مقطع مستطيل أو دائري، طرفها المحاذي للمقبض يكون أرفع من النصل وذلك لتسهيل تثبيته في المقبض بحيث يثنى طرفه على مؤخرة الممسك الخشبي. وفي حال صغر حجم المِخْرَاز فإن النصل المعدني يغرز في الممسك مباشرة دون أن يعمل له مسبقاً ذلك الثقب. أما الطرف الآخر للنصل، وهو الجزء الذي ينفذ به العمل فيأخذ عدة أشكال منها المدببة المستقيمة ومنها الحادة ومنها المدببة أو الحادة المعكوفة.

الشكل الخارجي للمِخْرَاز إما أن يكون أملس تمامًا، أو أن يكون ذا حزوز بسيطة حلزونية على المقبض، عرضية على النصل خصوصاً في الجزء العريض منه قرب المقبض (لوحة ١٢).

٩- المِخْط:

(١) الدعجاني، المرجع السابق، ص ١٥٨-١٥٩

يتخذ الخراز المخط أو القلم الخاص باستكمال مراحل صناعة وزخرفة المصنوعات الجلدية من أعواد خشب الأشجار المتوفرة كالأثل والطلح والسدر وغيرها. بحيث يرهف (يبرى) طرفه على هيئة قلم الرصاص، ثم يغمس بالمداد أو بالأصباغ المرادة ويرسم بها على الأسطح الجلدية، وذلك في مرحلة خرازتها أو عند تنفيذ العناصر الزخرفية المختلفة (لوحة ١٣).

١٠- المدعاس:

هذه الأداة تشبه المخراز والمجذاب من حيث الشكل والحجم، إلا أن طرفها الحديدي عريض بعض الشيء، وذلك ليتمكن الخراز من إدخال (إدعاس) طرف السير الجلدي في الثقوب التي أعدت للخرازة ثم سحبها بالمجذاب لتتكرر العملية (لوحة ١٤).

١١- المدقة:

هي عبارة عن قضيب معدني مصمت وثقيل بحجم قبضة اليد، ويشبه يد الهاون المعدنية، أسفله دائري مفلطح، وأعلى رفيع ذو حافة صغيرة تمنع انزلاق اليد أثناء الدق. مهام هذه المدقة متنوعة وتنبثق من الدق على الجلد فوق حجر الخراز سواء لتطريته وتليينه أو لتركيب طرائق الجلد فوق بعضها قبل خرزها وبعده (لوحة ١٥).

١٢- المسحت:

أداة حديدية متطاولة ذات حد قاطع، ومزودة بطرفيها الجانبيين بمقبضين خشبيين متشابهين. ويظهر المسحت معكوفاً بعض الشيء في منتصفه. وتستخدم هذه الأداة، التي تعرف في بعض مناطق المملكة بالمكرة أو المكراة في مراحل نزع الصوف أو الوبر أو الشعر وسحته عن الجلد أي في مرحلة العطن أو (التمار) بعد

مرحلة الرزن وقبل مرحلة الدباغة، وهناك من يطلق على هذه الأداة المجلاة، وقد تشبهها في الوظيفة أداة خشبية تعرف بالمحط^(١).

١٣- المِفرى:

أداة تشبه إلى حد ما المخراز المتطاول، حيث إنها ذات مقبض خشبي بحجم قبضة اليد، مثبت به نصل حديدي مستقيم ينتهي طرفه بشعبتين متوازيتين. وتستخدم هذه الأداة لزخرفة أسطح المصنوعات الجلدية، بحيث يضغط عليها بقوة على الجلد فتحدث حزورًا غائرة متوازية، فتدهن لاحقًا بدهانات ملونة. وقد يسخن طرف المِفرى أو (الطَّبَّاعَة) تسخينًا لا يضر الجلد المزخرف، بحيث تظهر آثاره مطبوعة بلون مختلف عن لون الجلد الأساس ولفترة مستديمة (لوحة ١٦).

١٤- المقطاع:

أداة حادة تعد من حديدة صلبة، تستند في جزئها السفلي على قاعدتين ترفعان حدها القاطع عن الأرض. ويستخدم المقطاع لتهذية بعض الأطراف الجلدية وتحويلها إلى أهداب للزينة، وكذلك لتجهيز بعض السيور الجلدية الخاصة بالخرابة. وقد يشكل المقطاع على هيئات مختلفة كأن يكون على هيئة طائر، أو أن يرتكز على قاعدة خشبية ونحو ذلك.

١٥- المكشط أو (المِسطرين):

تتكون هذه الأداة من مقبص خشبي يشبه مقبض المخراز تمامًا بحجمه وشكله، ومن نصل حديدي مفلطح وعريض، حافته قاطعة تشبه حد السكين. أما مهمته فتتمثل بكشط بعض العوالم والطبقات اللاصقة بالجلد وبتسوية حواف وأطراف

(١) حسن، سليمان محمود، جلد الحيوان، ص ٤٨.

المصنوعات الجلدية، بالإضافة إلى كونه أداة قاطعة تستخدم بدلاً من السكين في بعض الحالات وخصوصًا في طبقات الجلد السمكية (لوحة ١٧).

١٦- المِليق:

هو المبرد أو المسحل الحديدي الذي يستخدمه كثير من الحرفيين لشحذ أدوات صناعاتهم، كالمسكين والمكاشط والفؤوس والمخارز ونحوها. إلا أن الخراز يستخدم بشكل أكبر مبرد حجري يطلق عليه المِليق، ويقوم هذا المِليق مقام المبراد والصنافر المعدنية. ولعل السبب في استخدام هذه الأداة عند الخراز يعود إلى صغر أدواته (المخراز والمجذاب والمدعاس) وكذا إلى صغر الأطراف المراد شحذها (لوحة ١٨).

١٧- الودعة:

يستخدم الخراز في حرفته ما يعرف بودعة البحر المعروفة. وحيث إن الودعة تشبه إلى حد ما الكرة الصغيرة المشطورة من منتصفها طولياً، فإن الخراز يستغل ما هو بحجم قبضة اليد منها في تهذيب وترقيق وتطرية السيور الجلدية، بحيث يدخل أحد أطراف السير بشدخ (شرخ) الودعة ويجذبه بسرعة عدة مرات، فيحكم بذلك متن السير الجلدي ويقوم استقامته (لوحة ١٩).

١٨- الوطية:

صفيحة معدنية رقيقة تتخذ على هيئة الجزء السفلي (الوطية) في الحذاء الجلدي، وهي بمثابة مقاس يشكل على حجمه وهيئته الحذاء. لذلك يتخذ الخراز أحجاماً متعددة من هذه الوطية، منها الكبيرة لتصميم حذاء الرجال، ومنها الصغيرة لمقايسة حذاء الشباب والصبيّة، وقد تزود الوطية بثقب صغير في مقدمتها وآخر في مؤخرتها وذلك لرص طبقات (طرائق) الوطية أو الدعسة فوق بعضها البعض بواسطة سير جلدي وذلك لتسهيل الطرق عليها بالمدقة فوق حجر الحراز.

يجدر التنويه إلى أن استخدام هذه المستلزمات والأدوات من قبل الحرفيين ينتج مصنوعات جلدية متنوعة، سواء استخدمت جميع هذه الأدوات المشار إليها أو بعضها، وذلك بناء على رغبة الخراز ومهارته في تنفيذ مصنوعاته الجلدية (لوحة ٢٠).

ثالثاً_ النجارة:

المواد الخام:

اعتمد النجارون في معظم مناطق المملكة العربية السعودية في حرفتهم على مواد خام اشتقوها من بيئتهم المحلية، وصنعوا منها أدواتهم ومستلزماتهم بمهارة فائقة وقدرات ذاتية على الرغم من شح مصادرها الطبيعية. ومن أكثر الأخشاب استخداماً هي تلك التي أخذت من أشجار برية أو مستزرعة من قبيل أشجار الأثل والسدر والطلح والغرب والعم والبان والإبرا والنضار^(١) ونحوها. ولقد عرف النجار مواصفات هذه الأشجار من حيث الصلابة والطرارة والتحمل، كما أدرك مدى صلاحية كل نوع منها لمصنوع بعينه، وذلك حسبما تتطلبه كل أداة أو آنية خشبية.

وإلى جانب أخشاب الأشجار المحلية، استغل النجارون في فترات متأخرة بعض الألواح المستوردة (الوافدة) من قبل ألواح الساج التي تصل المملكة على هيئة صناديق خشبية كانت تحتوي على بضائع مختلفة من أهمها المشتقات البترولية، وبالذات الكاز والنفط. حيث كانت تفتد هذه المواد إلى بعض مناطق المملكة من الدول الإسلامية المجاورة في صفائح من التناك المصنع لتصدير هذه المواد. كذلك عرف المشتغلون في حرفة التجارة تلك الأخشاب الجيدة التي تستورد من بلدان نائية كالهند

(١) حسن سليمان محمود، الأجزاء الخشبية المكملة للبيوت الحجرية في المملكة العربية السعودية، مجلة المأثورات الشعبية، السنة ٤، العدد ١٣، ١٤٠٩هـ، ص ٥٦.

وشرق آسيا ونحوها، وقد كانت تلك الألواح حكرًا على بعض المصنوعات المرتفعة الثمن من قبل الصناديق والخزانات، وكذا بعض الأواني والأدوات الخاصة بالأثرياء وعلية القوم، إلى جانب استغلالها لصناعة أبواب ونوافذ ورواشين القصور وبعض المنازل والمساجد.

مواقع مزاولة حرفة النجارة:

يزاول النجار حرفته في الغالب في محل صغير (منجرة أو ورشة) وذلك بالأسواق العامة في المدن الكبيرة، بحيث يكون محله أو دكانه قريبًا من الدكاكين الخاصة بتوفير حاجات الناس ومستلزماتهم، وذلك حسب تصنيف الحرف المتعارف عليه بين السكان وأصحاب الصنعة، بل قد يزاول النجار مهنته داخل منزله ثم يسوق منتجاته داخل سوق المدينة. وفي كل الأحوال يكثر عمل النجار بإنتاج مصنوعات تطلب منه مسبقًا بناء على مواصفات وشروط يتفق عليها. ويقوم النجار بإعداد مصنوعاته، ويدفع له مبلغ نقدي قيمة لها، وقد يختلف شكل الأداة وحجمها وجمالها بما يتناسب مع إمكانيات الناس ومراتبهم^(١).

وإلى جانب ذلك فقد كان هناك نجارون متجولون يزاولون حرفتهم في التنقل بين البلدان الصغيرة لعمل وإصلاح ممتلكات القوم الخشبية، من قبيل عدد مستلزمات الزراعة والرعي والأواني المنزلية وأدوات الكتابة وغيرها. وكان هؤلاء يأخذون أجرهم في الغالب بمقايضة منتجات البلد الزراعية والحيوانية وما شابهها.

ولقد كان المشتغلون بهذه الحرفة يتوخون الاحتياط لصنعتهم قدر الإمكان، وذلك اعتبارًا من قطع الأشجار وحتى إتمام نجارتها. إذ لا بد من تحين أوقات معينة

(١) الشويعر، محمد بن سعد، فصول من تاريخ مدن المملكة العربية السعودية: شقراء، الرياض،

دار العلوم، ١٤٠٥ هـ، ١٧٩

من السنة، وخصوصًا عند دخول موسم الوسم والمربعانية، حيث إن قطع الأشجار في هذين الفصلين يتسبب في تشققها، كما يتسبب في وصول الضاروب أو القادوح إليها. ولعل السبب في ذلك يعود إلى سريان الماء في الأشجار من عدمه حسب فصول السنة. حيث اعتيد على دفن الأخشاب في الرمل أو وضعها في برك المياه لفترات معينة وذلك عندما تقطع في الوقت غير المناسب حتى يتسنى للنجار الاشتغال بها. بعد مرحلة قطع الأخشاب يتم تشكيرها، أي قطع الأغصان والفروع منها ومن ثم تجزئتها إلى أوصال كبيرة، ثم تترك حتى تجف. وبعد ذلك تنقل إلى دكان النجار فيبدأ بتفصيلها بالمنشار إلى أوصال متفاوتة الأحجام لتلبي منتجات حرفته المتنوعة الأشكال والأحجام والوظائف^(١).

مستلزمات النجارة ومددها:

يستعين النجار في المملكة بجملة أدوات لإكمال صناعته، بعضها من صنع الحداد لأنها من الحديد كالقدوم والفأس والمنشار والمحفار والمنقار، وبعضها الآخر يعبدها النجار بنفسه لأنها من الخشب^(٢). ومما يلاحظ أن أدوات النجار وعدده لا تختلف كثيرًا عما سبقها من مستلزمات النجارة في العصور القديمة الإسلامية، كما أنها تكاد تتطابق مع الأدوات المستخدمة في الوقت الراهن^(٣). ويمكن عرض أبرز هذه الأدوات على النحو الآتي:

(١) انظر عن المصنوعات الخشبية: الميمان، المرجع السابق، ص ٦٧-٧٠.

(٢) الجبالي، المرجع السابق، ص ٤٤-٤٥.

(٣) حسن سليمان محمود، الأجزاء الخشبية، المرجع السابق، ص ٥٩-٦٠.

١- الشاقوف:

أحد أدوات النجار التي تستخدم جنباً إلى جنب مع القدوم، وهو يشبهه إلى حد ما في الشكل والوظيفة. ويتكون من جزأين أساسين، أحدهما المقبض أو النصاب وهو يماثل تماماً نصاب القدوم. الجزء الآخر هو رأس الشاقوف، ويتكون من طرفين بينهما فتحة أو عين النصاب، أحد الأطراف مدبب ومتطاول، أما الآخر فعريض وقاطع (لوحة ٢١).

ويستخدم الشاقوف في سحت بعض العوارض الخشبية رأسيًا، كما يستخدم لحفر ونقر الأوعية والأدوات والعدد الخشبية والحجرية^(١).

٢- الفأس:

يتكون الفأس من نصاب (مقبض) خشبي يتراوح طوله بين ٨٠ سم و١م وكتلة حديدية ثقيلة ذات حد عريض وقاطع، بمؤخرة حد الفأس هناك فتحة دائرية تعرف بـ "عين الفأس" أو "حران الفأس" وظيفتها استقبال طرف النصاب الخشبي، الذي يودع بشكل ثابت بهذه العين (لوحة ٢٢). وللأس أحجام متنوعة تستخدم حسب طبيعة مراحل وخطوات تنفيذ أعمال النجارة ابتداء من قطع الأشجار وقص فروعها ومروراً بمرحلة تجزئتها وتفصيلها وانتهاءً بالتشكيل الأولي للمصنوعات الخشبية المتعددة^(٢).

٣- الفحمة:

تتخذ الفحمة من بقايا الأعواد بعد إيقادها وذلك قبل تحويلها إلى جمر متفتت. وهي تقوم مقام قلم المرسم أو الرصاص الحالي، بحيث تستخدم لتخطيط وتصميم

(١) حجازي، ثروت السيد، البناء في مكة قديماً، دراسة ميدانية، مجلة المأثورات الشعبية، السنة ٤، العدد ١٥، ١٤٠٩ هـ، ص ٤٠

(٢) القويحي، المرجع السابق، ج ٢، ص ٢٩٧.

أشكال المصنوعات الخشبية، وكذلك لتصميم العناصر الزخرفية قبل تنفيذها بالأدوات المناسبة كالمحفار والفرجار ونحوها.

٤- الفرّجال:

هو الفرّجار المعروف أو (المعلم)، ويصنعه النجار محليًا من ذراعين خشبيين، يثبت أحد طرفيهما بواسطة برشامة أو مسمار معدني يسمح بفتح وإغلاق الذراعين. أما طرفاهما الآخران فيزود كل منهما برأس معدني ثابت، أحدهما يستخدم لتحديد نقطة الارتكاز، والآخر يستخدم مرسومًا تنفذ به الدوائر أو أنصافها أو أرباعها^(١). وقد يزود أحد أطراف الفرّجار بمرسم صغير على هيئة قلم الرصاص. ويكثر استخدام الفرّجال بأنواعه الكبيرة والصغيرة لعمل العناصر الزخرفية وخصوصًا الدوائر وما يتفرع منها من أشكال النجوم والورود ونحوها، كما يستخدم لتنفيذ تصاميم المصنوعات الخشبية الدائرية من الأغطية والقواعد ونحوها (لوحة ٢٣). ومنه ضرب معدني يستخدم في المصنوعات المعدنية.

٥- الفرّشاة:

تستخدم الفرّشاة، أو ما يعرف لدى أهل الصنعة بـ " الفرّشة "، في المراحل النهائية من أعمال النجارة، وذلك في دهان الأسطح الخارجية والداخلية للمصنوعات الخشبية ببعض المواد السائلة الحافظة أو المقوية من قبيل القطران أو الزيت أو الشحم أو الصمغ، أو لتنفيذ العناصر الزخرفية بالأصباغ والدهانات المحلية. وهناك ضرب كبير من الفرّشاة يستخدم في تنظيف أسطح الأخشاب من النشارة الناتجة جراء صنفرة وسحل أجزاء المصنوعات الخشبية.

(١) العيسى، عباس محمد، المرجع السابق، ص ٤٥

٦-القدوم:

يعد القدوم أو القادوم أحد أهم أدوات النجار التي تنفذ بها مختلف مصنوعاته الخشبية. وهو يتكون من جزأين مختلفين: الأول مقبض أو نصاب خشبي قطره بحجم قبضة اليد، أما طوله فيتراوح بين ٣٥ سم و ٤٥ سم. الجزء الآخر هو رأس القدوم، وهو عبارة عن حديدة متينة تشبه رأس المسحاة الصغيرة، إلا أن منتصفه معكوف نحو الأسفل. مقدمة رأس القدوم قاطعة وحادة، أما مؤخرته فبها فتحة دائرية تسمح بإيلاج طرف النصاب الخشبي. وقد تنتهي مؤخرة القدوم برأس مسطح تستخدم لدق وتثبيت المسامير المعدنية والخشبية وغيرها من أدوات ومستلزمات النجارة. منتصف وجه القدوم يحتوي في الغالب على ثقب دائري أو مثلث، يستغل في تعديل وتقويم أو خلع المسامير والقضبان المعدنية ونحوها. ويكثر استخدام القدوم في تهيئة الألواح والعوارض والأجزاء الخشبية وإعدادها في مراحلها الأولية للنجارة (لوحة ٢٤).

٧-القُمطة:

عبارة عن قضيب معدني متطاوّل ذو مقطع دائري أو مضلع، أحد أطرافه معكوف بشكل منحن أو مزوى، وذلك لتثبيتته على الأسطح الخشبية على هيئة فك متين. وللقمطة جزء سفلي متحرك يقابل الفك العلوي. وتستخدم هذه الأداة لضم القطع والشقف الخشبية إلى بعضها البعض، سواء كان ذلك في الأوعية والأواني، أو في المستلزمات والعناصر المعمارية من قبيل الرواشين والأرفف ونحوها.

٨-الكوس:

خشبة أو حديدة مثلثة الشكل منتصفها مصمت أو مفرغ، وقد تكون عبارة عن خشبة قائمة الزاوية على هيئة الذراع. ويستخدم الكوس أو (الكوز) لقياس تربييع الأخشاب وتنفيذ زوايا الأسطح الخشبية بشكل هندسي.

٩- المحفّار:

أداة تتكون من مقبض خشبي يشبه مقبض السكين، وينطلق منه ذراع حديدي مستقيم يتراوح طوله في الغالب بين ٥ سم و ١٠ سم وينتهي طرفه بحد مفلطح قاطع. هذا الحد الذي يتراوح عرضه بين ٣ سم و ٥ سم، يأتي في معظم الأحيان بشكل أفقي مستقيم، وفي أحيان أخرى يكون إما معكوفاً أو على هيئة زاوية. ويعود السبب في اختلاف أشكال حد طرف المحفّار إلى كثرة الأشكال والأحجام المراد تنفيذها في مشغولات النجار، سواء كان ذلك وقت تنفيذ مراحل الصناعة وخطواتها أو عند تنفيذ العناصر الزخرفية المختلفة. ويمكن استخدام هذه الأداة عند حفر وسحت الأسطح الخشبية إما بمساعدة أداة أخرى كالمطرقة المعدنية أو الكابون الخشبي، بحيث يمسك المحفّار بيد، وتمسك أداة الدق باليد الأخرى، أو يستخدم بمفرده بحيث يمسك بيد ويدق عليه مباشرة براحة اليد الأخرى، وخصوصاً عند كشط أجزاء سطحية ورقيقة، أو عند حفر بعض الأجزاء الناعمة وغير الصلبة (الوحدة ٢٥).

١٠- المخراق والمخصرة:

ويعرف كذلك بـ " المثقاب " وهو عبارة عن ذراع خشبي ذو مقطع دائري يتراوح طوله بين ٢٠ سم و ٣٠ سم، طرفه السفلي مزود بزائدة حديدية ذات رأس حاد، أما طرفه العلوي ففيه قطعة خشبية متحركة بحجم راحة اليد. ولهذه الأداة جزء آخر مكمل هو المخصرة، وهي ذراع خشبي مقوس أو مستقيم معكوف الطرف، ويزود طرف الذراع بسير جلدي أو مطاطي على هيئة وتر يتجاوز طوله طول الذراع نفسه. وعند استخدام الأداة لا بد من لف السير الجلدي لفة واحدة على منتصف المخراق ثم يمسك طرفه على بداية المخصرة بإحدى اليدين، أما اليد الأخرى فيضغط براحتها على رأس المخراق العلوي، وذلك بعد وضعه على المكان المراد خرقة أو زخرفته، ثم تجذب المخصرة نحو الخلف وتدفع نحو الأمام بشكل متتابع وسريع، وينتج عن ذلك دوران المخراق الذي يقوم بدوره بخرق ما يراد خرقة من الألواح والأواني والعدد الخشبية،

وهو بذلك يقوم مقام الدريل الحديث (لوحة ٢٦).

١١- المسحل:

يتخذ المسحل أو " المبرد " من قطعة حديدية سميكة مؤخرتها ذات زائدة متطاولة تودع بمقبض خشبي بحجم قبضة اليد. وتأخذ القطعة الحديدية أو نصل المسحل أشكالاً متنوعة وذلك حسبما يتطلبه تنفيذ أعمال النجارة المتعددة، فمنها ذات الأوجه المسطحة ومنها ذات الأوجه المحدبة، ومنها المحببة ومنها ذات الخطوط الخشنة أو الناعمة.

ويتوقف استخدام هذا النوع أو ذلك على حسب طبيعة المادة المصنعة، ويعطى المسحل بناء عليه اسمه الخاص، فيقال: مسحل خشابي لاستخدامه في الأعمال الخشبية، أو يقال: مسحل حدادي للأعمال الحديدية. وتكثر استخدامات المسحل داخل ورشة النجار وذلك قبل تجهيز المصنوعات الخشبية وبعدها، سواء كان ذلك لنحت وتسوية وتنعيم أسطحها، أو لعمل بعض الفتحات والثقوب أو لتنفيذ العناصر الزخرفية البارزة أو الغائرة (لوحة ٢٧).

١٢- المقطاع:

قضيب معدني ذو مقطع دائري أو مضع، طوله يتراوح بين ١٥ سم و ٢٠ سم، وله طرف حاد أو مدبب. ويستخدم المقطاع أو " المنجار " في ورشة النجار على غرار الأزميل الحالي، وذلك لقطع بعض الأوصال الخشبية، أو لسحت أجزاء بعض الأواني والأدوات إلى جانب استخدامه لتنفيذ أنواع الزخرفة البارزة والغائرة (لوحة ٢٨).

١٣- المكرة:

ويطلق عليها أيضًا "المبشرة" وهي عبارة عن أداة بحجم وشكل المبرد تمامًا، إلا أن طرفها حاد ومعقوف. وتستخدم لإزالة النتوءات الكبيرة من أسطح الأدوات الخشبية قبل أن تنعم بالمبرد، وهي تقوم مقام الرنذة أو القارة الحالية (لوحة ٢٩).

١٤-المنشار:

يستخدم النجار أنواعًا مختلفة من المناشير المصنوعة من الحديد المطاوع الرقيق. بعضها يستخدم لقطع جذوع وفروع الأشجار الكبيرة وتجزئتها وتفصيلها في موقع قص الأشجار، وبعضها الآخر يستخدمه الحرفي داخل منجرته، وذلك للتشكيل الأولي للأواني والأدوات الخشبية المتنوعة. وهناك أنواع أخرى ذات أحجام صغيرة تستخدم في مراحل النجارة المتتالية، سواء كان ذلك وقت قطع وتعشيق أجزاء المصنوعات، أو وقت تنفيذ بعض العناصر الزخرفية البارزة أو الغائرة.

ومن أكثر المناشير استخدامًا في مراحل النجارة الأولية منشار " أبو راسين " . وهو عبارة عن صفيحة مطاوعة من الحديد الصلب يتراوح طولها بين ١,٥ م و ٢ م، وهي مسننة من جهة واحدة بأسنان حادة وكبيرة، ويزود طرفها بمقبضين (رأسين) خشبيين يستخدمان بواسطة شخصين يتجادبان طرفي المنشار وقت نشر الأخشاب. وهناك المنشار " أبو ذراعين "، ويتكون من صفيحة طرية غير سميكة تعرف بـ "الريشة"، يثبت طرفها بذراعين يرتفعان نحو الأعلى ويميلان نحو الداخل بشكل طفيف بحيث يصل بين رأسيهما عارضة خشبية موازية لريشة المنشار. وتفيد العوارض الخشبية الرأسية والأفقية لشد الريشة وعدم السماح لها بالانطواء لحظة نشر الأخشاب. ويستخدم هذا النوع في قص جذوع الأشجار اليابسة، وفي التشكيل الأولي لبعض الأواني والعدد الخشبية، سواء كان ذلك في موقع الأشجار أو في ورشة النجار.

كذلك يستخدم النجارون أنواعًا مختلفة من المناشير المتوسطة والصغيرة التي

يسمونها " أبو يد". وهي تتكون من جزأين فقط: مقبض خشبي له أشكال مختلفة، ونصل حديدي متطاوّل يأخذ شكلاً مستطيلاً أو مدبباً أو شبه منحرف. وتستخدم هذه الأنواع في إعداد الأواني والأدوات والعوارض والألواح الخشبية، وفي تنفيذ بعض العناصر الزخرفية غير المعقدة (لوحة ٣٠).

١٥- الميعة:

وهي الشاكوش المعروف المكون من مقبض خشبي، ورأس معدني ذي وجهين، أحدهما دائري مسطح لطرق المسامير، والآخر مكون من شعبتين متباعدتين لخلع المسامير وكذلك لثني أنواع الخطاطيف والقضبان والمقابض المعدنية.

أدوات مساندة:

بالإضافة إلى ما تم استعراضه من أدوات النجار السابقة، هناك أدوات أخرى على قدر من الأهمية، قد يكثر استخدامها في ورشة ويقل في أخرى، وذلك حسب ما تتطلبه طبيعة المادة الخام أو شكل الآنية وتصميمها أو الأداة المصنعة، إلى جانب حاجة هذا النجار إلى هذه الأداة أو تلك، ومدى إمكانية استخدامها والاستفادة منها بناءً على خلفيته التقنية وخبرته الفنية في ممارسة أعمال النجارة (لوحة ٣١)؛ ومن أبرز هذه الأدوات السكين المعروفة، وأنواع الخيوط، والفاظ الخشبي أو المديار الحجري الذي يسند عليهما النجار مصنوعاته، إلى جانب الحلق المعدنية والمساطر الخشبية والمداق والمطارق والعوارض والقوائم الخشبية ونحوها.

خاتمة البحث ونتائجه وتوصياته:

حينما بدأت المرحلة الأولى من أعمال البحث لجمع مادته العلمية مكتبيًا تبين أنه لا بد من الوقوف ميدانيًا على ورش الحرفيين الشعبيين ومحلاتهم في المملكة إلى جانب إجراء المقابلات الشفهية مع مزاولي ومزاولات هذه الحرف كل بحسبه، إذ لم تكن المعلومات المدونة عن المصنوعات التقليدية مستقصية لأطر الموضوع ومشتملاته المرتبطة بالمادة الخام وكيفية تحضيرها وكذا ما له صلة بأساليب الصناعة والزخرفة وأدواتها، إلى جانب أنواع المصنوعات ووظائفها.

ولعل مرد ذلك يعود إلى عدم إعطاء هذه المصنوعات القدر المناسب من الدراسة والبحث، لا سيما في الفترة السابقة لانتشار التعليم في مناطق المملكة، فضلًا عن عدم الاهتمام بها كإحدى ركائز التراث الوطني الذي يؤسس للسياحة الثقافية المنشودة، لكي تواكب نظيراتها من الحرف المنتشرة في الدول العربية والإسلامية ذات العمق التاريخي والحضاري المماثل.

وعطفًا على مجريات البحث يمكن رصد أبرز النتائج على النحو الآتي:

١_ أن الحرف والصناعات المبتوثة في مناطق المملكة ترتكز على أسس إسلامية أصيلة، وهي بمثابة امتداد لها بغض النظر عن المؤثرات الاقتصادية والاجتماعية والمعرفية.

٢_ أن هذه الحرف تتفق في مجمل متطلباتها ومكوناتها ومنتجاتها مع نظيراتها الموجودة في الأقطار العربية، كدول الخليج ومصر والشام والعراق.

٣_ أنه مع مرور الوقت والممارسة المستمرة تكون لدى الحرفيين الشعبيين في المملكة قدر واف من المهارة وإتقان الصنعة يماثل ما لدى نظرائهم في الأمصار العربية والإسلامية.

٤_ اكتفاء معظم الحرفيين الذين يزاولون هذه الحرف بعدد قليل من المستلزمات

والأدوات الخاصة بحرفهم على الرغم من معرفتهم باستخدام أدوات أخرى غير متوفرة في ورشهم.

٥_ أن منتجات هؤلاء الحرفيين كانت في وقتها تسد حاجة المواطنين مما يرتبط بالأدوات المنزلية وأدوات الحقل وأواني حفظ الموائع والجوامد والمكايل والموازيين وغيرها.

وعطفًا على ما سبق؛ أوصي من يعتزم من الباحثين دراسة مثل هذا الموضوع أن يركز خلال دراسته على المعاينة والزيارات الميدانية، وكذلك الاهتمام برصد المصطلحات التقليدية ذات الصلة بهذه الحرف، إلى جانب إجراء مقارنات بين ما يخص الحرفة الواحدة في مواقع مختلفة، وكذلك بين الحرف غير المتشابهة في المواقع نفسها.

ملحق الأشكال والصور



لوحة ١ قالب يصب فيه المعدن المصهور



لوحة ٢ مصهر المعادن



لوحة ٣ المطرقة أو العاملة



لوحة ٤ المقص أو المشقاق



لوحة ٥ الكلابية



لوحة ٦ معادن مصنعة بأدوات الحدادة



لوحة ٧ الجلم أو مقص الجلد



لوحة ٨ سكين الخراز



لوحة ٩ الشرز



لوحة ١٠ الكابون



لوحة ١١ المجذاب



لوحة ١٢ المخراز



لوحة ١٣ المنط



لوحة ١٤ المدعاس



لوحة ١٥ المدقة



لوحة ١٦ المفري



لوحة ١٧ المسطرين أو المسحت



لوحة ١٨ الميلق



لوحة ١٩ الودعة



لوحة ٢٠ نماذج من المصنوعات الجلدية



لوحة ٢١ الشاقوف



لوحة ٢٢ الفأس



لوحة ٢٣ الفرجال



لوحة ٢٤ القدوم



لوحة ٢٥ المحفار



لوحة ٢٦ المخصصة والمخراق



لوحة ٢٧ المسحل أو المبرد



لوحة ٢٨ المقطاع



لوحة ٢٩ الفارة أو الرندة



لوحة ٣٠ منشاران خشابيان



لوحة ٣١ نماذج من المصنوعات الخشبية

قائمة المصادر والمراجع:

- ١- الألفي، أبو صالح الفن الإسلامي أصوله، فلسفته مدارسه، دار المعارف، ط ٣، القاهرة.
- ٢- الباشا، حسن، الفنون الإسلامية الوظائف على الآثار، دار النهضة العربية، القاهرة، ١٣٨٥هـ.
- ٣- الجبالي، عبد الله بن سليمان حرف ومفردات من التراث الرياض ١٤١٠هـ.
- ٤- حجازي، ثروت السيد، البناء في مكة قديماً - دراسة ميدانية، المأثورات الشعبية"، السنة ٤ العدد ١٥، ١٤٠٩هـ.
- ٥- الحرف والصناعات التقليدية في البحرين، إدارة المتاحف والتراث، وزارة الإعلام، البحرين.
- ٦- حسن، زكي محمد، فنون الإسلام دار الرائد العربي، بيروت، ١٤٠١هـ.
- ٧- حسن، سليمان محمود، الأجزاء الخشبية المكملة للبيوت الحجرية في المملكة العربية السعودية المأثورات الشعبية " السنة ٤، العدد ١٣، ١٤٠٩هـ.
- ٨- جلد الحيوان في التراث العربي (مجلة المأثورات الشعبية) العدد ٣٢، ١٩٩٣م.
- ٩- الدعجاني مانع بن قراش، التقنيات التقليدية في البيئة البدوية في المملكة العربية السعودية، الرياض، ١٤١٤هـ.
- ١٠- الشويعر، محمد بن سعد، فصول من تاريخ المملكة العربية السعودية الرياض، دار العلوم، ١٤٠٥هـ.
- ١١- العمري عبد العزيز البراهيم، الحرف والصناعات في الحجاز في عهد الرسول (صلى الله عليه وسلم)، الرياض ١٩٨٥م.

- ١٢- العيسى ، عباس محمد، موسوعة التراث الشعبي في المملكة العربية السعودية (٨ أجزاء) الرياض ، ١٤١٩ هـ.
- ١٣- القويحي محمد بن عبد العزيز، تراث الأجداد (٣ أجزاء) الرياض ١٤١٥ هـ.
- ١٤- ماهر سعاد الفنون الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب القاهرة، ١٩٨٧ م.
- ١٥- الميمان محمد إبراهيم، من مفردات التراث الشعبي، الرياض، ١٤٠٨ هـ.