المنسوجات

يتضمن هذا الفصل عدة صناعات تقليدية في مجال المنسوجات، خاصة كسوة الكعبة المشرفة، وصناعة النسيج في الأحساء. وقد شمل الفصل أيضاً عرضاً موجزاً لبُسط المداد نظراً لأهميتها في مجال الصناعات التقليدية في مدينة الأحساء. ثم شمل، بإيجاز، حرفة الندافة التي اعتمدت على القطن، بصفة خاصة، في حشو بعض أنواع المفروشات.

صناعة كسوة الكعبة المشرفة

تسنمت الكعبة المشرفة منزلة دينية عالية عند المسلمين في شتى بقاع الأرض، فهي قبلتهم في صلاتهم وإليها يتجهون بقلوبهم خاشعين. ولذلك حظيت بأهمية خاصة طوال تاريخها.

تاريخ الكسوة. اختلفت الروايات التاريخية حول أول من كسا الكعبة المشرفة، فقيل: إسماعيل بن إبراهيم عليهما السلام، وقيل: عدنان بن أد، وقيل: تبع أبو كرب أسعد ملك حِمْيَر. ويعد الرأي الأخير أكثر الآراء وضوحاً وتأكيداً لدى جمهرة المؤرخين.

ويرى بعض الباحثين أنّ الناس بدأوا بعد كسوة تبع للكعبة المشرفة يهتمون بهذا الأمر ويقدمون الهدايا للكعبة اقتداء بما فعله تبع. وكانت قريش شديدة الحرص على كسوة الكعبة. وبلغ من حرصها على ذلك أن تنازلت لأبي ربيعة بن المغيرة بأن يكسو الكعبة عاماً وتكسوها قريش عاماً، لأنها رأت في هذا العمل وسيلة لتخفيف العبء عنها، نظراً لما كانت تلقاه في جمع أموال الكسوة من القبائل أو من أثريائها. وقد استمرت قريش في كسوة الكعبة المشرفة والاهتمام بها، إلى أن فتح الرسول ﷺ مكة المكرمة، فكسا الكعبة بالثياب اليمانية.

وبذلك تعد كسوته ﷺ للكعبة أول كسوة في العصر الإسلامي. وقد سار الخلفاء الراشدون على نهج الرسول ﷺ، فكسا الكعبة أبو بكر وعمر رضي الله عنهما بالقباطي، ثم كساها عثمان رضي الله عنه بالبرود اليمانية وبالقباطي وهو نوع من النسيج اشتهر في مصر وتميز بتقاطع خطوط السدى مع اللُّحْمَة. ويعد عثمان بن عفان رضي الله عنه أول من وضع على الكعبة كسوتين في الإسلام. أما علي بن أبي طالب # فلم يذكر أحد من المؤرخين أنه كسا الكعبة المشرفة لانشغاله خلال خلافته بإخماد الفتن وبالحروب الداخلية.

كما اهتم خلفاء بني أمية بكسوة الكعبة المشرفة اهتماماً كبيراً، إذ كساها معاوية كسوتين في العام: بالقباطي في آخر شهر رمضان، وبالديباج في يوم عاشوراء. ثم كسيت في عهد يزيد بن معاوية بالديباج الخسرواني، كما كساها الخليفة عبدالملك بن مروان. على أن عهد الوليد بن عبدالملك كان من أزهى عهود كسوة الكعبة المشرفة في العصر الأموي، إذ كساها بأفخر أنواع الديباج الذي لم ير مثله قط في زمنه. أما الخليفة هشام بن عبدالملك فقد كساها ديباجاً غليظاً، وكان تحت هذه الكسوة بعض الكساوي الأخرى من اليمن. وقد استمرت الكسوة ترسل إلى الكعبة المشرفة مرتين في العام حتى نهاية العصر الأموي.

أما في العصر العباسي فقد انتقلت كسوة الكعبة المشرفة نقلة كبيرة، حين اهتم الخلفاء العباسيون بأمرها اهتماماً عظيماً، إذ كسيت بأجود أنواع الحرير مما كان يصنع في تنيس بمصر. وقد شاهد الفاكهي كسوة الكعبة المشرفة من صناعة تنيس فوصفها بقوله «ورأيت كسوة قباطي مصر مكتوباً عليها: مما أمر به عبدالله المهدي محمد أمير المؤمنين أصلحه الله محمد بن سليمان أن يصنع في طراز تنيس كسوة الكعبة على يد الخطاب بن سلمة عامله سنة تسع وخمسين ومائة». (باسلامة ١٩٨٢: ٢٥٥).

وفي عام ١٦٠هـ حج الخليفة المهدي فكسا الكعبة ثلاث كسوات في وقت واحد، من القباطي والخز والديباج، وبذلك يعد المهدي أول من كسا الكعبة ثلاث كسوات بعضها فوق بعض.

وفي عام ١٦٢هـ أمر الخليفة المهدي بصنع كسوة أخرى شاهدها الفاكهي أيضاً. كما قرأ نصاً سجل على كسوة أخرى أمر بها هارون الرشيد جاء فيه «بسم الله بركة من الله للخليفة الرشيد عبدالله هارون أمير المؤمنين أكرمه الله

مما أمر به الفضل بن الربيع أن يعمل في طراز تونة سنة تسعين ومائة». (باسلامة ١٩٨٢ : ٢٥٥).

كما صنعت عام ١٩١هـ كسوة الكعبة المشرفة من طراز شطا، وقد رآها الفاكهي أيضاً، وقرأ الكتابات المسجلة عليها، ومنها النص التالي «بسم الله بركة من الله لعبدالله هارون أمير المؤمنين أطال الله بقاءه، مما أمر الفضل بن الربيع مولى أمير المؤمنين بصنعته في طراز شطا كسوة الكعبة سنة إحدى وتسعين ومائة».

وهكذا استمر الخلفاء العباسيون في إرسال كسوة الكعبة المشرفة، ولم يقتصر الأمر عليهم وحدهم، بل كان الوزراء العباسيون يرسلون الكسوة أيضاً. ولما ضعفت الدولة العباسية تسابق الحكام والملوك والأمراء في إرسال كسوة الكعبة المشرفة، فتارة ترسل الكسوة من اليمن، وتارة ثانية من مصر، وتارة ثالثة من أمراء العجم والهند.

وكانت الكعبة المشرفة تكسى غالباً من الديباج والقز الرقيق، بألوان مختلفة مثل: الأبيض، والأحمر، والأصفر. ثم ظهر في خلافة الناصر لدين الله العباسي اللونان الأخضر والأزرق في كسوة الكعبة، ثم كساها الناصر في أواخر أيامه باللون الأسود.

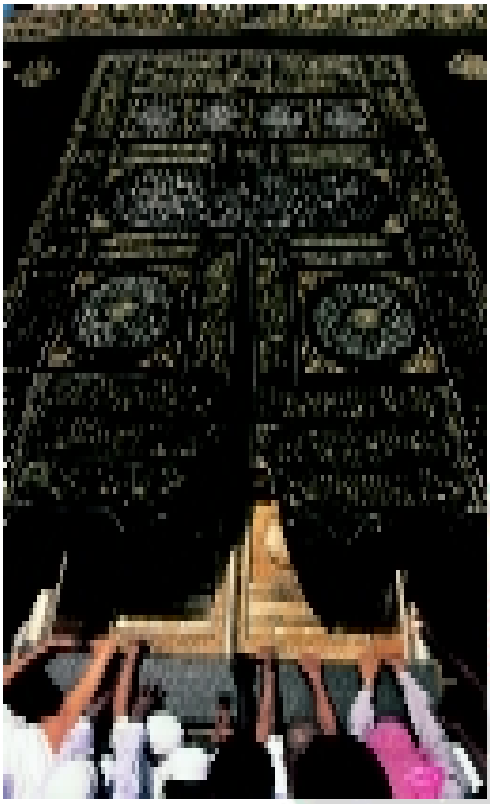
أما في العصر المملوكي فقد اهتم سلاطين المماليك بكسوة الكعبة المشرفة اهتماماً بالغاً، إذ أوقفت الأوقاف للإنفاق من ريعها على الكسوة. ولم يقف المماليك عند حد الكسوة فحسب، بل قاموا بعمل كسوة لحجر إسماعيل بن إبراهيم عليهما السلام، ولمقام إبراهيم عليه السلام. وعملوا ستارة لباب التوبة، ومثوى رسول الله ﷺ، وستارات لأبواب الحرمين الشريفين وأبواب المنابر، وكذلك كيساً لمفتاح الكعبة.

وقد اعتني في هذا العصر بزركشة كسوة الكعبة، حيث ظهرت الجامات المكتوب داخلها «لا إله إلا الله محمد رسول الله». وقد ساعدت الأوقاف التي أوقفها سلاطين المماليك على تطور صناعة كسوة الكعبة الشريفة، سواء من حيث المواد الخام، أو زركشة الكسوة والاهتمام بها، مما أظهر الكسوة في عهدهم بمظهر رائع، سجله العديد من المؤرخين المعاصرين. ولذلك يُعد العصر المملوكي من أزهى العصور لكسوة الكعبة المشرفة.

أما في العصر العثماني فقد بدأ اهتمام العثمانيين بكسوة الكعبة المشرفة واضحاً منذ الحكم العثماني لمصر، إذ أمر السلطان سليم الأول أثناء إقامته بمصر بإعداد كسوة الكعبة، وكسوة مثوى الرسول ﷺ،

وكسوة مقام إبراهيم الخليل عليه السلام، وكتب اسمه على هذه الكسى، وقد بلغت غاية الدقة والإتقان. كما أُوقفت عليها أوقاف جديدة. واستمر العثمانيون يرسلون الكسوة من مصر إلى أن جاء الاحتلال الفرنسي فتوقف إرسالها مدى السنوات ١٢١٣ , ١٢١٤ , ١٢١٥هـ، ولكن سرعان ما عادت مصر إلى إرسالها بعد جلاء الفرنسيين عنها.

وقد كانت كسوة الكعبة المشرفة تصنع في مصر في مصنع الخرنفش، الذي كان يعرف باسم ورشة الخرنفش أو ورشة خميس العدس، التي أمر ببنائها والي مصر محمد علي سنة ١٢٣٢هـ، ثم تحول اسمها إلى مصلحة الكسوة الشريفة وقد تغير اسمها بعد ذلك إلى دار الكسوة الشريفة. وفي بعض الفترات امتنعت مصر عن إرسال الكسوة، كما حدث ذلك في سنة ١٢٢١هـ عندها قام الإمام سعود الكبير بكسوة الكعبة المشرفة بالقز الأحمر، والديباج الأسود، والقبلان الأسود، وكسوة ثوبها وبابها بالحرير المطرز بخيوط الذهب والفضة. ولكن عادت مصر بعد ذلك إلى إرسال الكسوة حين انتهى حكم الدولة السعودية الثانية في الحجاز عام ١٢٢٩هـ.



كسوة باب الكعبة

ومنذ ذلك التاريخ ظلت مصر ترسل الكسوة الشريفة دون انقطاع، إلا أنه في سنة ١٣٤١هـ أوقفت مصر إرسال الكسوة مرة أخرى، مما حدا بالشريف حسين أن يكسوها بالكسوة التي بعثت بها الدولة العثمانية عام ١٣٣٣هـ، وأودعت آنذاك في مستودعات الحرم، بسبب الاستغناء عنها حين أرسلت مصر الكسوة المعتادة، ثم واصلت مصر إرسال الكسوة في عام ١٣٤٢هـ، وفي عام ١٣٤٣هـ أوقفت مصر إرسال الكسوة، فكساها الملك

عبدالعزيز رحمه الله بالكسوة التي كان قد أمر بصنعها الشريف حسين في العراق سنة ١٣٤٢هـ.

وعقب الحرب العالمية الأولى عادت مصر سنة ١٣٤٤هـ إلى إرسال الكسوة، ثم طرأ على العلاقات بينها وبين المملكة ما غير موقفها، فامتنعت مصر عن إرسال الكسوة. فكساها الملك عبدالعزيز كسوة من الجوخ الفاخر المبطن بالقلع المتين، وعمل حزام الكعبة بالتطريز وكتبت عليه الآيات القرآنية بالقصب الفضي المموه بالذهب، كما زركشت ستارة باب الكعبة المعروفة باسم البرقع بالتطريز أيضاً. وقد بذل الشيخ عبدالله السليمان الحمدان وزير المالية آنذاك جهداً مميزاً في إنجاز هذه الكسوة في موعدها.

وفي محرم عام ١٣٤٦هـ أصدر الملك عبدالعزيز رحمه الله أوامره إلى ابنه الأمير فيصل بإنشاء دار خاصة بصناعة الكسوة الشريفة، حيث أسندت مهمة إنشائها إلى الشيخ عبدالله السليمان الحمدان. ووقع الاختيار على أرض فضاء واسعة مساحتها ١٥٠٠ متر مربع بمحلة أجياد مما يقابل مبنى وزارة المالية سابقاً. وبدأ العمال البناء بهمة ونشاط لإنجاز عمارة الدار. وخلال فترة البناء كان وفد سعودي قد أُرسل إلى خارج المملكة لجلب العمال والفنيين المهرة في صناعة الكسوة، وكذلك الأجهزة والمواد الخام اللازمة لصناعة الكسوة، وقد تم ذلك بالفعل في رجب من العام نفسه، إذ وصل من الهند اثنا عشر نولاً يدوياً، وأصناف الحرير المطلوبة، ومواد الصباغة اللازمة. كما وصل العمال البالغ عددهم ستين عاملاً، حيث رُكِّبَت الأنوال وانتهى العمال بهمة عالية من إنجاز كسوة الكعبة في نهاية شهر ذي القعدة من العام نفسه. وكانت هذه الكسوة مطابقة للكسوة المصرية، وقد كُتب على الحزام مما يلي حِجْر إسماعيل عليه السلام ما نصه «هذه الكسوة صنعت في مكة المباركة المعظمة بأمر خادم الحرمين جلالة الملك الإمام عبدالعزيز بن عبدالرحمن الفيصل آل السعود ملك المملكة العربية السعودية، أيده الله تعالى بنصره، سنة ١٣٤٦هـ على صاحبها أفضل التحية وأتم التسليم».

وقد نالت هذه الكسوة، التي تصنع لأول مرة في مكة المكرمة، إعجاب كل من شاهدها لدقة صنعها وجمال شكلها وسرعة إنجازها. وقد نال الشيخ عبدالرحمن مظهر، الذي عين مديراً لمصنع الكسوة، جائزة قيمة من الملك عبدالعزيز رحمه الله، فضلاً عن شهادة

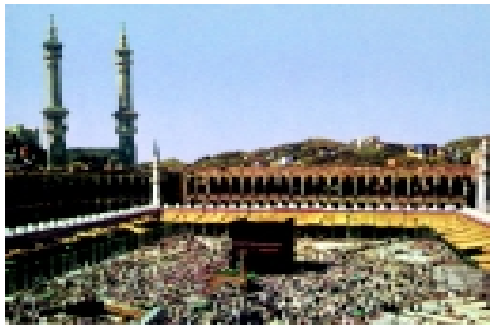
تقدير للجهود الكبيرة التي بذلها في إنجاز الكسوة.

وفي عام ١٣٤٧هـ عين الحاج محمد خان مديراً لدار الكسوة بمكة المكرمة، واشتُرط عليه أن يقوم بتعليم العمال السعوديين فن النسيج والتطريز والحياكة والصباغة، والارتقاء بمستوى الإنتاج وتطويره. وفعلاً ما إن حل عام ١٣٥٢هـ إلا وكانت كسوة الكعبة المشرفة لذلك العام مصنوعة بأيدٍ سعودية. وفي ذلك العام أيضاً عُين الشيخ أحمد سالم الجوهري مديراً لدار الكسوة، وبقي في هذا المنصب حتى عام ١٣٥٥هـ، وكان عدد العمال والفنيين قد ارتفع إلى حوالي الثمانين (باسلامة ١٩٨٢: ٢٤٤).

وفي عام ١٣٥٥هـ طلبت مصر من الملك عبدالعزيز رحمه الله السماح لها بإرسال الكسوة الشريفة بعد خلاف دام عشر سنوات، وقد تم ذلك الاتفاق في شهر رمضان من العام نفسه. فتغير النص المكتوب على الحزام مما يلي الحجر فأصبح على النحو التالي «أمر بصنع هذه الكسوة الشريفة لكعبة بيت الله الحرام صاحب الجلالة ملك مصر فاروق الأول وأهديت لها في عهد صاحب الجلالة عبدالعزيز آل سعود ملك المملكة العربية السعودية سنة ١٣٥٥ هجرية».

وفي عام ١٣٨٢هـ توقفت مصر عن إرسال الكسوة بسبب الخلافات التي طرأت على العلاقات المصرية السعودية، وكان ذلك في شهر ذي القعدة من العام نفسه. وقد سبب ذلك الموقف حرجاً كبيراً للمملكة العربية السعودية التي أوفدت وزير الحج والأوقاف آنذاك، حسين عرب، إلى الهند وباكستان واليابان والشام على وجه السرعة لعمل الكسوة. غير أن الوقت كان ضيقاً جداً، الأمر الذي أدى إلى جمع كُسى قديمة من تلك التي كانت تصنع في مصنع الكسوة بمكة المكرمة بعد ترتيبها ووصلها بعضها ببعض، ثم صبغها وطلاء حزامها بماء الذهب، وكسيت الكعبة المشرفة بها.

وقد بقيت هذه الكسوة على الكعبة المشرفة بضعة أشهر، حتى حلّت مكانها كسوة جديدة في شهر ربيع الأول عام ١٣٨٣هـ بسبب التغير الذي طرأ على لون كسوة عام ١٣٨٢هـ. وكان الملك سعود بن عبدالعزيز رحمه الله، قد أصدر أوامره إلى ولي العهد، الأمير فيصل بإعادة فتح مصنع الكسوة بمكة المكرمة. وقد أسند الأمير فيصل بدوره هذه المهمة إلى حسين عرب وزير الحج والأوقاف. ونظراً لضيق الوقت فقد نقلت المعدات والأدوات اللازمة لصناعة



الكعبة في كسوة جديدة

الكسوة من مبنى أجياد، إلى مستودع بجرول كانت تستخدمه وزارة المالية. كما أعيد بعض العمال القدامى. وظل عمل الكسوة يتم بهذا المستودع حتى عام ١٣٩٤هـ.

وتجدر الإشارة إلى أنه في عام ١٣٩٢هـ أسندت وزارة الحج والأوقاف إلى السيد حسن محمد كتبي، وكانت الأوامر قد صدرت إليه بشأن إنشاء مصنع جديد للكسوة. فاختير الموقع الحالي في أم الجود، حيث بوشر في البناء ثم نقلت المعدات والآلات إليه من مستودع وزارة المالية بجرول في عام ١٣٩٥هـ. وقد افتتح رسمياً في عام ١٣٩٧هـ، ولا يزال هذا المصنع يحظى بالتطوير والاهتمام من لدن خادم الحرمين الشريفين حفظه الله، فزود بالأجهزة المتطورة، كما توسع كثيراً في مبانيه والمرافق اللازمة له.

مصنع الكسوة. يتكون مصنع الكسوة الشريفة بأم الجود من عدة أقسام، هي: قسم الصباغة، وقسم النسيج اليدوي، وقسم الحزام، وقسم النسيج الآلي. ويتألف قسم الصباغة من ثلاث غرف، خُصصت الأولى لرئيس القسم وتخزين شلل خيوط الحرير الخام، والثانية لتقطيع قوالب الصابون، والثالثة لغسل الحرير الخام وصبغه وتجفيفه بمكينة آلية استوردت لهذا الغرض عام ١٤٠٤هـ.

وأما قسم النسيج اليدوي فيتكون من قاعتين كبيرتين، بالأولى ثمانية أنوال يدوية من نوع الجاكار، وتنسج فيها الكسوة الخارجية للكعبة من الحرير الأسود. وبالقاعة الأخرى خمسة أنوال من النوع نفسه، وينسج فيها الكسوة الداخلية من الحرير الأخضر والكتابة باللون الأبيض.

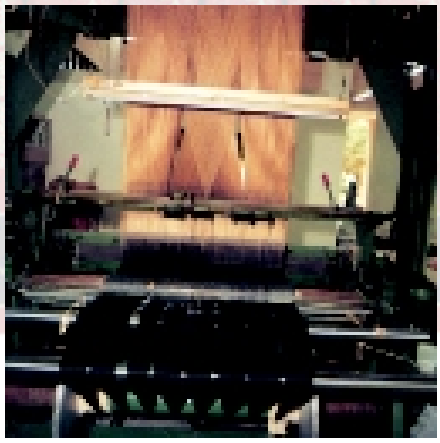
نسيج يدوي

ويتكون قسم الحزام من قاعة كبيرة بها ستون عاملاً فنياً، يطرزون الحزام وستارة باب الكعبة يدوياً.

أما قسم النسيج الآلي الذي زود بأحدث الآلات الميكانيكية، فيتكون من صالتين، إحداهما بها سبع ماكينات آلية يعمل عليها عشرة عمال فنيين. وتختص هذه الصالة بصناعة بطانة الكسوة الخارجية البيضاء، وصناعة القماش الحرير الأسود السادة الذي يصنع منه الحزام وستارة باب الكعبة. كما يوجد بهذه الصالة أيضاً ماكينة آلية لصناعة السدى للأنوال اليدوية والآلية، وماكينتان آليتان لملء مواسير المكوك للمكائن الآلية، وماكينة آلية أيضاً لملء المواسير الخاصة بالسدى، ويوجد بالصالة الثالثة ماكينة واحدة تعد من أحدث أنواع الماكينات الآلية. ويعمل على هذه الماكينة أربعة عمال فنيين يتناوبون العمل عليها، وهي تختص بنسج قماش الكسوة الخارجية للكعبة من الحرير الأسود.

وتمر صناعة الكسوة الشريفة بعدة مراحل، تبدأ أولاها بإحضار المواد الخام اللازمة للصناعة، مثل: الخيوط، والأسلاك، والصابون، ومواد الصباغة، ومثبتات الألوان.

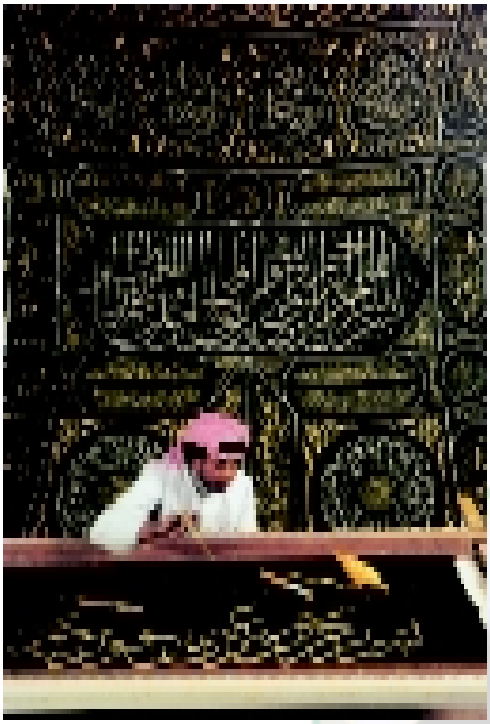
أمّا المرحلة الثانية فهي مرحلة الصباغة التي تسبقها عملية إزالة المادة الصمغية الموجودة على هذه اللفائف، حتى تنفذ الصبغة الملونة داخلها، فضلاً عن إظهار بريق الحرير ونعومته. ويكون ذلك بأوان كبيرة توضع على مواقد وتعبأ ماءً، ثم يغلى الماء حتى تصل درجة حرارته ١٠٠° مئوية. بعد ذلك تضاف كمية من



نسيج آلي

الصابون المبشور إلى هذا الماء المغلي بنسبة تقدر بمائة وخمسة وعشرين جراماً لكل إناء، ويحرك الصابون حتى يذوب. ثم توضع اللفائف على قضيب ليسهل تحريكها وتغمس في المحلول لمدة تمتد من ساعتين إلى ثلاث ساعات مع التحريك المستمر للفائف. ثم تخرج اللفائف وتغسل بالماء داخل أوعية خاصة، ثم تعلّق على قضبان حديدية. بعد ذلك توضع مادة الصباغة وتخلط مع محلولين مساعدين في ماء وتسخن لدرجة ١٠٠° مئوية مع تحريكها حتى تتم عملية المزج تماماً. ويستمر الصانع في عملية التسخين على الدرجة نفسها لمدة خمس عشرة دقيقة، ثم تُخفض درجة الحرارة إلى ٣٠° مئوية، وتغمس اللفائف في محلول الصبغة لمدة تتراوح بين ساعة ونصف إلى ساعتين مع التحريك كل عشرين دقيقة تقريباً، بعد ذلك يوضع مثبت الألوان. وقد يحتاج الصانع إلى تكرار العملية إذا رأى أن الألوان لم تثبت، ثم تخرج اللفائف وتعلق فوق إناء فارغ وتترك حتى يتقطر المحلول ثم تغسل بالماء عدة مرات حتى يصبح الماء في لونه الطبيعي.

أما المرحلة الثالثة فتختص بالنسج على الأنوال اليدوية، حيث تنسج الكسوة

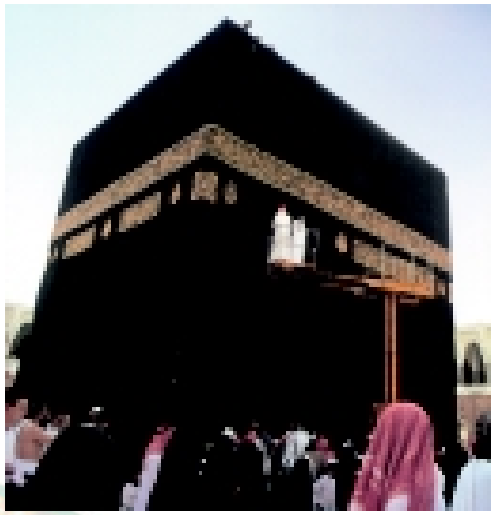


زخرفة نسيج الكسوة على النول اليدوي

الخارجية والداخلية للكعبة المشرفة، وكذلك ستارة باب الكعبة، وكسوة الحجرة النبوية المطهرة، وكيس مفتاح الكعبة المشرفة.

ويستخدم الحرير الطبيعي ذو اللون الأسود لثوب الكعبة، والأحمر للكسوة الداخلية، والأخضر لكل من كيس مفتاح الكعبة وكسوة الحجرة النبوية المطهرة. أما التطريز فكان بالخيوط الملونة وبأسلاك الذهب والفضة.

وأمّا طريقة النسج فهي تختلف من قطعة إلى أخرى، فثوب الكعبة الخارجي



عملية كسوة الكعبة المشرفة

ذو اللون الأسود مزخرف بأصل النسيج، حيث يتكون من نسيج مزدوج، أحدهما (سن) ممتد من اللحمة والسدى، بحيث تمر خيوط اللحمة أو المكوك بانتظام من تحت أربعة خيوط من السدى. ثم تظهر فوق أربعة خيوط أخرى من السدى، وتشترك مع خيوط السدى خيوط الزخرفة (النقشة)، وهي خيوط رأسية وأفقية يتصل بعضها ببعض وفق نظام معين، ومن ثم تتصل هي الأخرى مع خيوط عرضية (البقية) تقع فوق خيوط السدى خلف الدرآت بنظام معين أيضاً. ثم تتصل بالخيوط العرضية مع خيوط السدى الفردية والزوجية بخيوط رأسية، ولها عامل فني مختص بعملية تحريكها أثناء تحريك النساج للدرآت بغرض فصل الخيوط للدرآت الفردية عن الخيوط الزوجية لفتح ما يسمى النفس لكي تمر خيوط اللحمة بسهولة. وهذا الأسلوب من أساليب النسج اختصت به الزخارف الكتابية والهندسية.

أما الأسلوب الثاني من أساليب النسج فيُنفذ بنسج الأرضية ويتركب من نسيج أطلس (رقم ٨)، ويُنسج بطريقة معينة بحيث تمر خيوط اللحمة من تحت سبعة خيوط من السدى ثم تظهر على السطح وتمر فوق خيط واحد من خيوط السدى، ثم تختفي لتمر من تحت سبعة خيوط أيضاً وهكذا. ويمتاز سطح القماش المنسوج بهذا الأسلوب بالنعومة واللمعان بحيث يبرز نسيج الزخرفة قليلاً عن السطح.

ويجري نسج هذا النوع من النسيج على نول السحب المركب، الذي يمتاز بقلة سماكته وقلة عدد الخيوط العرضية، وقلة الشحن في ضربات المشط عليها لإنتاج قماش خفيف الوزن، بغرض تخفيف الثقل على جدران الكعبة المشرفة.

أما المرحلة الرابعة فهي مرحلة التطريز، ويقصد بالتطريز زخرفة المنسوجات عن طريق إبرة الخياطة بخيوط ملونة في معظم الأحيان، ومن مادة أغلى

من المادة المنسوجة، مثل: التطريز بخيوط الذهب والفضة، أو التطريز بالحرير، أو التطريز بالرصاص.

أما الزخارف المنفذة في كسوة الكعبة المشرفة فتختلف من قطعة إلى أخرى، كما طرأ عليها تغييرات عديدة منذ بداية الكسوة السعودية التي صنعت عام ١٣٨٣هـ.

كتابات الكسوة. انصبت عناية صناع الكسوة الشريفة على كتابات الحزام وستارة باب الكعبة المشرفة. وقد وزعت الكتابات المنفذة في الحزام على ست عشرة قطعة، بمعدل أربع قطع في كل جدار من جدران الكعبة الأربعة، وذلك على النحو التالي:

الجدار الجنوبي. القطعة الأولى: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿قل صدق الله فاتبعوا ملة إبراهيم حنيفا وما كان من المشركين﴾. (آل عمران: ٩٥).

القطعة الثانية ﴿إن أول بيت وضع للناس للذي ببكة مباركا وهدى للعالمين﴾. (آل عمران: ٩٦).

القطعة الثالثة ﴿فيه آيات بينات مقام إبراهيم ومن دخله كان آمنا﴾. (آل عمران: ٩٧).

القطعة الرابعة ﴿ولله على الناس حج البيت من استطاع إليه سبيلا ومن كفر فإن الله غني عن العالمين﴾. (آل عمران: ٩٧).

الجدار الشرقي. القطعة الأولى: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿وإذ جعلنا البيت مثابة للناس وأمنا واتخذوا من مقام إبراهيم مصلى﴾. (البقرة: ١٢٥).

القطعة الثانية ﴿وعهدنآ إلى إبراهيم وإسماعيل أن طهرا بيتي للطائفين والعاكفين والركع السجود﴾. (البقرة: ١٢٥).

القطعة الثالثة ﴿وإذ يرفع إبراهيم القواعد من البيت وإسماعيل ربنا تقبل منّا إنك أنت السميع العليم﴾. (البقرة: ١٢٧).

القطعة الرابعة ﴿ربنا واجعلنا مسلمين لك ومن ذريتناً أمة مسلمة لك وأرنا مناسكنا وتب علينآ إنك أنت التواب الرحيم﴾. (البقرة: ١٢٨).

الجدار الشمالي. القطعة الأولى: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿الحج أشهر معلومات فمن فرض فيهن الحج فلا رفث ولا فسوق ولا جدال في الحج﴾. (البقرة: ١٩٧).

القطعة الثانية ﴿وما تفعلوا من خير يعلمه الله وتزودوا فإن خير الزاد التقوى واتقون يا أولي الألباب﴾. (البقرة: ١٩٧).

القطعة الثالثة ﴿ليس عليكم جناح أن تبتغوا فضلا من ربكم فإذا أفضتم من

عرفات فاذكروا الله عند المشعر الحرام﴾. (البقرة: ١٩٨).

القطعة الرابعة ﴿واذكروه كما هداكم وإن كنتم من قبله لمن الضالين﴾. (البقرة: ١٩٨).

الجدار الغربي. القطعة الأولى: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿وإذ بوأنا لإبراهيم مكان البيت أن لا تشرك بى شيئا وطهر بيتي للطائفين والقائمين والركع السجود﴾. (الحج: ٢٦).

القطعة الثانية ﴿وأذن في الناس بالحج يأتوك رجالا وعلى كل ضامر يأتين من كل فج عميق﴾. (الحج: ٢٧).

القطعة الثالثة ﴿ليشهدوا منافع لهم ويذكروا اسم الله في أيام معلومات على ما رزقهم من بهيمة الأنعام فكلوا منها﴾. (الحج: ٢٨).

القطعة الرابعة ﴿وأطعموا البائس الفقير ثم ليقضوا تفثهم وليوفوا نذورهم وليطوفوا بالبيت العتيق﴾. (الحج: ٢٨-٢٩).

وأما كتابات ستارة الكعبة المشرفة المعروفة باسم البرقع، فقد وزعت في خمس قطع توصل ببعضها على شكل قطعة واحدة طولها سبعة أمتار ونصف وعرضها أربعة أمتار، وذلك على النحو التالي:

القطعة الأولى: قال الله تعالى في كتابه العزيز ﴿قل ياعبادي الذين أسرفوا على أنفسهم لا تقنطوا من رحمة الله إن الله يغفر الذنوب جميعا إنه هو الغفور الرحيم﴾ (الزمر: ٥٣)، وقد ظلت هذه الآية تكتب على هذه القطعة حتى عام ١٣٩٤هـ، ولكن في كسوة عام ١٣٩٥هـ حل مكانها: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿وسارعوا إلى مغفرة من ربكم وجنة عرضها السماوات والأرض أعدت للمتقين﴾ (آل عمران: ١٣٣).

القطعة الثانية: كتبت فيها البسملة وآية الكرسي، وأكملت بقوله تعالى ﴿لا إكراه في الدين قد تبين الرشد من الغى فمن يكفر بالطاغوت ويؤمن بالله فقد استمسك بالعروة الوثقى لا انفصام لها والله سميع عليم﴾ (البقرة: ٢٥٦)، غير أنه ابتداء من كسوة عام ١٤٠٠هـ لم تكمل هذه الآية وإنما تنتهي عند ﴿من الغى﴾.

القطعة الثالثة: لم يحدث أي تغيير على النصوص الكتابية المنفذة بهذه القطعة وهي لفظ الجلالة الله واسم النبي محمد ﷺ، إضافة إلى كتابة البسملة وسورة الإخلاص، ولكن في عام ١٣٩٩هـ أصبحت الآية رقم ٢٩ من سورة الفتح تكتب بكاملها.

القطعة الرابعة: كتب فيها شهادة التوحيد والرسالة المحمدية وبعض الأدعية، مثل «الله حسبي»، و«الله ربي».

القطعة الخامسة: سجل بها تاريخ الصنع في مستطيلين متجاورين فعلى سبيل المثال جاء النص عام ١٤٠٠هـ على النحو التالي: في المستطيل الأيمن «صنعت هذه الستارة في مكة المكرمة وأهداها إلى الكعبة المشرفة -وفي المستطيل الأيسر- خادم الحرمين الشريفين خالد بن عبدالعزيز آل سعود تقبل الله منه».

أما في ستارة عام ١٤٠٣هـ فقد جاء النص على النحو التالي «صنع هذه الكسوة في مكة المكرمة وأهداها إلى الكعبة المشرفة خادم الحرمين الشريفين فهد بن عبدالعزيز آل سعود تقبل الله منه سنة ١٤٠٣هـ».

أما المستطيل الذي يتوسط الستارة فقد كان يكتب فيه على الكسى من عام ١٣٤٦هـ حتى عام ١٣٥٤هـ الآية رقم ٢٩ من سورة الفتح، ومنذ كسوة عام ١٣٨٣هـ حتى كسوة عام ١٣٨٦هـ أصبحت تكتب الآية رقم ٢٨٦ من سورة البقرة، ثم منذ كسوة عام ١٣٨٧هـ وحتى كسوة عام ١٣٩٩هـ أصبحت تكتب الآيتان رقما ٢٣ من سورة الأعراف، و٢٠١ من سورة البقرة، ولكن هذا الأمر لم يدم طويلاً إذ ألغي هذا المستطيل عام ١٤٠٠هـ لقيام صناع الكسوة بتقسيم الستارة إلى نصفين رأسيين، ليتمكن الناس من مشاهدة باب الكعبة المشرفة. وحدثت تبعاً لذلك عدة تغييرات على النصوص الكتابية.

وتجدر الإشارة إلى وجود بعض المستطيلات والأشكال التي تكون على هيئة قناديل، وكذلك الأشكال المربعة في بعض الأجزاء من كسوة الكعبة، خاصة تحت الحزام. وقد سجل داخل هذه الأشكال تاريخ الصنع، كما في كسوة الملك فيصل بن عبدالعزيز رحمه الله، إذ كتب النص داخل مستطيل على يمين الجهة العلوية من ستارة الكعبة. أما بقية الأشكال فقد كتب داخلها البسملة، أو آيات قرآنية، أو أدعية، أو لفظ الجلالة، اوما إلى ذلك.

وأما الكسوة الداخلية للكعبة المشرفة، فقد كتب عليها آيات قرآنية، وبعض الأدعية، في أربعة أسطر مزخرفة وذلك على النحو التالي:

السطر الأول ﴿قد نرى تقلب وجهك في السماء فلنولينك قبلة ترضاها﴾. (البقرة: ١٤٤).

السطر الثاني «لا إله إلا الله محمد رسول الله».

السطر الثالث ﴿إن أول بيت وضع للناس للذي ببكة مباركاً وهدى للعالمين﴾. (آل عمران: ٩٦).

السطر الرابع «يا حنان، يا منان، يا ذا الجلال والإكرام».

النسيج في الأحساء

تعد حياكة النسيج في الأحساء من أهم الحرف الشعبية التقليدية بعد حرفة الزراعة؛ ولعل ذلك يعود إلى توافر موادها الخام، والمردود الاقتصادي المجزي الذي كان يكسبه المشتغلون بها أو ببعض أجزائها.

وقد بقيت هذه الحرفة حكراً على عائلات أحسائية معروفة، يتوارث أبناؤها أسرارها وتقاليدها أبا عن جد، وجيلاً بعد جيل بالتعليم والعمل المشترك منذ نعومة أظفارهم.

ولم تكن شهرة حياكة النسيج في الأحساء وليدة القرنين الماضيين، فالمصادر التي بين أيدينا تؤكد قدم هذه الحرفة في المنطقة. أما تاريخ ظهور هذه الحرفة فيها فلعله من السابق لأوانه وصلها بالعصر الجاهلي ما لم يتوافر دليل تاريخي أو شاهد أثري يثبت خلاف ذلك.

وقد ذكرت المصادر أن الاحساء - ويشار إليها في بعض المصادر باسمها القديم البحرين، وأحياناً ترد باسم هجر- كانت قد اشتهرت بإنتاج منسوجات متنوعة ورد لنا أسماء كثيرة منها. كما ذكرت تلك المصادر أن تلك المنسوجات كانت تصدر إلى أسواق الجزيرة العربية وخارجها. ويظهر أن أماكن شغل النسيج وحياكته اختصت به مدن وقرى مختلفة، كان من أشهرها:

مدينة هَجَر، وعرفت بنسج الثياب الهَجريَّة، والمَعْقَد الهَجَري. وكانت منسوجاتها مما يقبل الناس على شرائه من الأسواق. وقد ذكرت المصادر أن الرسول صلى الله عليه وسلم اشترى سراويل من نسج هجر كان قدم بها تجار من أهل البحرين.

كما ذكرت أن أبا موسى الأشعري رضي الله عنه كسا في كفارة اليمين ثوبين من معقد البحرين (ابن الأثير ١٩٦٣، ج٣: ١١٣).

أما مدينة الأحساء التاريخية فقد ذكر الرحالة الفارسي ناصر خسرو حين زارها عام ٤٤٣هـ أن الأحساء كانت تنتج نوعاً من الفوط الفاخرة -وصفت بأنها قصيرة غليظة النسج ومخططة- وقد نالت تلك الفوط شهرة جيدة، إذ كانت تحمل إلى البصرة للتجارة ثم منها إلى أطراف الدنيا. (خسرو ١٩٨٣: ١٦٩).

في حين أن الظهران نُسبت إليها الثياب الظهرانية، وكانت تصدّر إلى الأسواق أنواعاً جيدة.

بينما اشتهرت القطيف بإنتاج أنواع من النسيج المحلي عُرف باسم الثياب المروزية، وهي ثياب رقيقة النسيج. كما أنتجت نوعاً من العباءات عرفت باسم اللالس وهي عباءة منسوجة من خيوط ناعمة وموشاة بخيوط الحرير، وقد ورد ذكر هذين النسيجين في ديوان الشاعر علي بن المقرب العيوني (٥٧٢/٦٣٦هـ) في قوله:

ومن مروزيّ بالقطيف ولالس
عباء بوادي طيّئ ونطوعها

والواقع أن نسبة نسيج إلى بلد يدل على وجود مميزات خاصة به، مثل: مادة الخام المنسوج منها، أو طريقة نسجه، أو توزيع ألوان خيوطه أو طريقة صباغته. الأمر الذي يُرجح وجود تقاليد تقنية متينة لحرفة حياكة النسيج في منطقة الأحساء، وهي تقاليد بطيئة التغير أعطت لمنسوجات الأحساء طابعاً مميزاً. وبعدُ فإن الإنتاج الوفير من الأقمشة المنسوجة التي تفيض عن حاجة أسواق الأحساء المحلية، وتعدد مواقع إنتاجها بالإضافة إلى جودتها، وانخراط سكانها في هذه الصناعة يؤكد على أن حياكة النسيج كان يقوم عليها حرفيون متخصصون عرفوا بالنُسَّاج، وشاهدنا في ذلك ما ذكره الشاعر جرير في هجائه للبعيث:

فتؤخذ من عند البعيث ضريبةً
ويترك نساجاً بدارين مسلما

وعلى كل حال فالإشارات التي بين أيدينا لا تجيب عن تساؤلات متعددة عن مراحل حياكة النسيج، مثل: كيف كان يجهز؟ وما الأدوات والآلات المستخدمة في حياكته؟ كما نجهل حتى الآن الأساليب التقنية في شغل النسيج؟ وما طرق العمل وإدارته؟

وأخيراً يبقى أن نُشير إلى التطور الذي أدرك حرفة الحياكة في الأحساء بفضل التشجيع الذي قدمته الدولة لهذه الصناعة. فمنذ عهد الدولة السعودية الأولى، اختيرت الأحساء مصدراً لإنتاج المنسوجات التي كانت تقبل على لبسها الأسرة المالكة وأفراد الطبقة الحاكمة. وبلغ هذا التشجيع ذروته حين رشحت الأحساء لنسج كسوة الكعبة المشرفة. وقد تمت حياكة هذه الكسوة في عهد الإمام سعود بن عبدالعزيز بعد بسط نفوذه على الحجاز عام ١٢٢٦هـ، فكسا الكعبة بكسوة حساوية قيلانية.

وشغلت هذه الكسوة في فريج المقابل، والفريج هو: الفريق وهو

حياكة يدوية

مصطلح يعني الحارة أو الحي بمدينة المبرز. ولا يزال المنزل الذي أعدّت الكسوة فيه معروفاً لدى بعض كبار السن من أهل المبرز.

والواقع أن ذلك التشجيع والإقبال على المنسوجات المشغولة بالأحساء شجع كثيرين على العمل في هذا المجال. وقد برزت عائلات وأفراد في هذه الصناعة من بينها عائلة محمد بو علي وحفيده عبدالحميد، وكانا يعدان أفضل حاكة النسيج، وعلى نحو خاص حياكة وشغل البشوت (المشالح) التي كان أمراء الأسرة المالكة يفضلون ارتداء منسوجاتهم منها. كما برز في هذه الصناعة عبدالله المرزوق، ومحمد العليو، وعائلة الهلال، بالإضافة إلى أسر الحاجي والفرحان والمعيلي والحمد والمسيليم. ومعظم البارزين من بين حاكة النسيج نجدهم في مدينتي الهفوف والمبرز، إضافة إلى عدد قليل في بعض القرى، أشهرها قريتا الطرف والحليلة. وتقع معظم محلات حياكة النسيج في مدينة الهفوف وعلى نحو خاص فريج الرفعة الشمالي، وكان يطلق عليه فريج الحياك لكثرة من كان يقيم فيه منهم. كما ينتشر عدد من المحلات في فريج النعاثل.

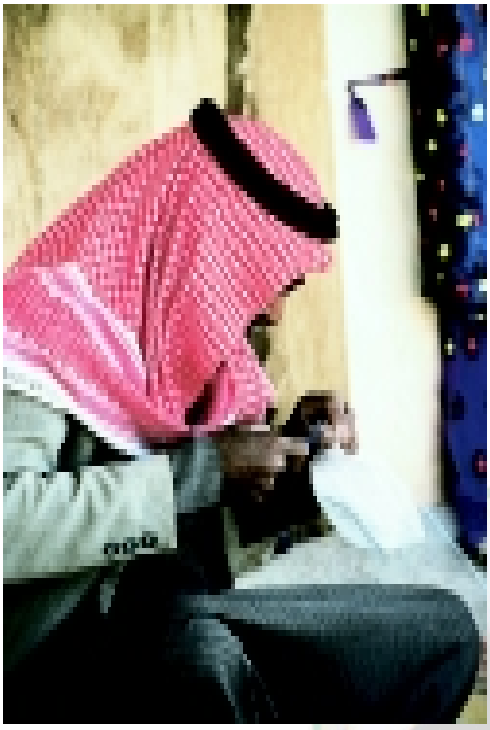
أما في مدينة المبرز فتتركز أهم محلات حياكة النسيج في فريجي المقابل والعيوني بالإضافة إلى فريجي الشعَبَهْ والسياسب.

يعمل الحاكة عادة داخل بيوتهم، حيث تخصص غرفة لتركيب المصنع (نول النسيج)، وتسمى -هذه الغرفة- بارقه أو بورقه. وقد تخصص غرفٌ في منزل الحائك تكون مفتوحة على الشارع. وعلى العموم ليس من بين تلك المحلات مجمعات كبيرة للحياكة. وتدار تلك المحلات بأسلوبين: أولهما، ويشمل معظم حاكة النسيج، أن يكون المحل

واحداً فقط، يحتوي على نولٍ أو اثنين وقد يصل إلى ستة أنوال. وتشغل هذه الأنوال عائلة الحائك أو أقاربه، ويتولى الحائك شراء خيوط الغزل والمواد اللازمة لمحله، وينسجها على حسابه ويبيعها بسوق الهدم أي سوق الهدوم، وهي الملابس والأَقمشة.

أما الأسلوب الثاني فيعتمد على الحالة الاقتصادية، فقد يحدث أن يتوقف الطلب على المنسوجات في بعض الفترات ثم يعود العمل للانتعاش عندما تدفع الحكومة بمندوبيها لشراء كميات كبيرة من المنسوجات. ومن هنا عمد بعض كبار حاكة النسيج أمثال: البوعلي والمرزوق والهلال إلى الاتفاق مع أصحاب المحلات التي قد يبلغ عدد أنوالها عشرين إلى ثلاثين أو أكثر بنسج الكميات المطلوبة للحكومة. ويتكفل هؤلاء الحاكة بشراء خيوط الغزل وبأجور العمل، ثم يُسلم النسيج المشغول لمندوب الحكومة، وكان يمثله التاجر سليمان الغنيم.

وقد أهملت صناعة النسيج تدريجياً بعد اكتشاف النفط عام ١٣٥٢هـ/ ١٩٣٣م؛ نتيجة لانخراط الحاكة الحرفيين وأبنائهم بوظائف صناعة النفط الجديدة، بالإضافةإلى ظهور منسوجات حديثة



حياكة الطواقي

أغرقت أسواق الأحساء المحلية ونافستها في الجودة والأسعار.

المواد الخام وطريقة الغزل. يستخدم حاكة النسيج أنواعاً من الخيوط يتم تجهيزها وغزلها محلياً. وقد لاقت حرفة غزل الخيوط رواجاً بفضل الطلب المتزايد عليها من قبل حاكة النسيج. وعرفت الأحساء أسواقاً خاصة بها تسمى أسواق الغزل. وكان من أشهر هذه الأسواق سوق الغزل بالهفوف ويقع بالشُطَيِّب مقابل بلدية الهفوف الحالية، بالإضافة إلى سوق الدهن الذي

احتل مكانه حالياً سوق الـذهب. أما في مدينة المبرز فكان أشهر أسواق الغزل بها سوق الأربعاء الذي كان قديماً يقع بجوار الجِـلعَة، بالإضـافة إلى سوق الغزل والدهن الذي كان يقع في المصبغة غربي فريج الشعبة.

ويشتري حاكة النـسيج عادة خيوط الغزل مبـاشرة من أسواق الأحساء من دون وسيط. ونتيجة للطلب المتزايد على الخيوط استوردت من خارج الأحساء. وقد تخصصت أسر باستيراد الخيوط من البحرين والهند وإيران والعراق والشام. وكان من أشهر موردي خيوط الغزل في مدينة الهفوف: عائلة البوعلي، وعبدالله المرزوق، والـهلال، وصـالح وطـاهر العامر، وسليمان الغنيم.

أما أهم أنواع خيوط الغزل التي كانت تستـخدم في حياكة الـنسيج بالأحسـاء فهي:

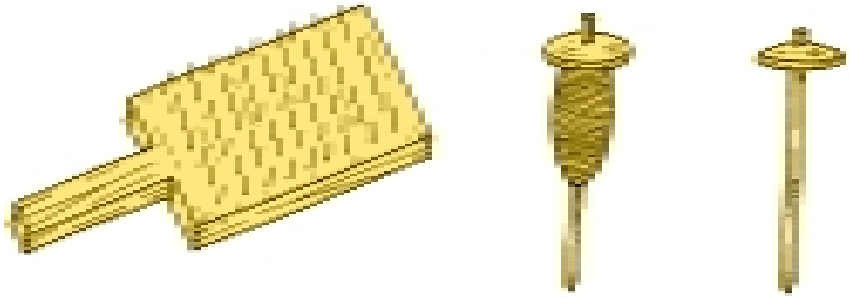
وبر الجمال وصوف الأغنام: ويعد هذان النوعان المادة الرئيسية لخيوط الغزل التي كانت تشغل محلياً. وقد استوردت أنواع مـن الخيوط الـوبرية من الـعراق وخوزستان وبـو شهر في إيران. وهي خيوط امتازت بألوانها ونعومتها مما مكّن من إنتـاج أنواع جيدة مـن المنسوجات الرقيقة جميلة الألوان.

دجج من الصوف

القطن: كان يـستورد في الغالب. ولكن عندما تعذر استيراده بسبب الحرب العالمية الثانية زرعه بعض فلاحي الأحساء ولـكن عـلـى نطـاق مـحدود. وقـد استـخدمت خـيوط القـطن في نـسج الطواقي وأنواع من المنسوجات الخفيفة.

الحريـر: كان يسـتورد من سـوريا والهند، ويجلب على هيئة خيوط مغزولة ومصبوغة تسمى الإبريسم، ومنه كانت تنسج بعض المنسوجات النسائية الفاخرة.

أما تحضير المواد الخام للغزل فيكون بأن تجز أوبار الجمال وأصواف الغنم عادة في أوائل فصل الصيف، وبعد الجز يغسل الوبر والصوف جـيداً (عقه)، وينظفان بالماء والصابون. وكان يستخدم قديماً في التنظيف مـادة صابونية تسمى الشنان. وخلال ذلك يـجري فركهـما بالأيدي ويضـربان بعصـا غليظـة. ثم يجفـف الصـوف والوبر وبعـد ذلك ينـفشان، ويستخدم في النفش أداة خاصة تـسمى



بعض أدوات الغزل

البَشْتِـكَهْ وهي قطعة خـشبية مستـطيلة الشكـل تشبه -إلـى حد ما- مضـراب لاعب كرة الـتنس، مثبت فـي وجهها صفوف بارزة من المسامير المدببة. وتنفش بالتمشيط إذ تسحب البشتكه وأثناء تمريرها يفرد الصوف والوبر وتستبعد المواد العالقة بهما وبذلك يكونان جاهزين للغزل.

أما أدوات الغزل فمنها المغزل ووظيفته تحويـل الصوف أو الوبـر إلى خيـوط، والمبرم ووظيفتـه فتل الخيوط لإحكامها لتكون صالحة للنسيج. وقد مرّ وصفهما في الفـصل الثانـي عند وصف أدوات الخياطة والغزل والسدو.

والغزل عملٌ من شأن النساء وحدهن دون الرجال. وتغزل المرأة في أي مكان، كنـوع من التـسلية أو اسـتغلال وقـت الفراغ. ولا تجلس المرأة عادة ويدها خالية من المغزل.

ويجـري غزل كـل نوع مـن أنواع الصوف على حدة من دون خلط بعضه ببعـض، ويفضل من الـصوف ما كان أبيض اللون لأنه قابل لـلصبغ بمختلف الألوان. وتغزل الخيوط بدرجات متفاوتة من السماكة، وتستخدم الخيوط السميكة عادة لنسج السجاد والملاحف وأنواع من أقمشـة الملابس الشـتوية. أما الخـيوط

امرأة ومعها مغزل

متوسطة السُمك، فتصلح لنسج البشوت (المشالح) والعباءات، في حين أن خيوط الغزل الرفيعة تنسج منها بعض الملابس الخفيفة، وأنواع من العباءات والبشوت.

أما طريقة الغزل فتبدأ بأن يُبلل الصوف أولاً بالماء ثم تُسحب كمية قليلة منه وتفتل باليد، ثم تُدْخَل في السنارة وتلف حول رقبة عود المغزل، ويرفع المغزل ويلف بسرعة ويبدأ بسحب الصوف تدريجياً. وهكذا يفتل الصوف على هيئة بتات (فتلات) رفيعة. وبعد الانتهاء من غزل الصوف يلف على هيئة مكورات تسمى طُبّه أو كُورَه أو دجّه.

وفي مرحلة لاحقة تُجمع بتات الصوف بالمبرم لتشكل خيوط الغزل. وتعد عملية البرم أسهل من الغزل، حيث تكاسر كل بتتين في خيط واحد، ويتم دمج بتتي الصوف بصورة عكسية وتسمى هذه العملية بالدمش (الدمك). وبعد الانتهاء من برم الخيوط تُلف بطرق معينة تساعد على عدم تداخل الخيوط عند استعمالها. وتعرف هذه الطريقة بـ(التَحْصِيَه) حيث تُجمع الخيوط وتلف على الركبتين -في وضع الجلوس- وتُجعل على هيئة دائرية، وتسمى لفة الخيوط بهذه الطريقة وشيعه. وبذلك تكون خيوط الغزل جاهزة لعملية النسج بعد صباغتها.

وتجرى صباغة خيوط الغزل قبل نسجها، ويتولى الحائك صباغتها بنفسه، بينما يقوم حرفيون متخصصون بصبغ الأقمشة بعد حياكتها وفقاً لرغبة أصحابها.

ويستخدم الحائك في صبغ خيوط الغزل مواد صبغية محلية يضاف إليها بعض المواد المستوردة، مثل: الكندل والجفْت. أما أشهر الألوان التي كانت مرغوبة في الأحساء قديماً فهي:

الابيض: خيوط غزل بيضاء طبيعية ولا يضاف إليها أصباغ.

الاحمر: ويتركب من خليط الحناء والكندل والجفت.

الادبس: ويعرف حالياً بالعسلي، وقد اشتق اسمه من لون دبس التمر،

بعض أدوات الغزل

ولونه بني شبيه بلـون العسل. ويحضّر من خلط مادة الحناء والكندل والجفت.

الاسود: ويحضّر بخلط مقادير من الأهليـلج والبزاق ونـوى ثمار الخوخ (العنـقيش)، بالإضـافة إلى مسحـوق قشور الرمان المجفف (قرون الرمان). ويُفضل من قشور الرمان (البِشِيري) أي إنتاج أول المحـصول ويسمى البِـشْرَة، ويطلق محلياً على هذه التركيبة الصبغية الجاز.

البدري: أي بلون البدر ويعرف حالياً بالسكري. ويتم تحـضيره بإضافة مزيج الحناء فقـط مع مراعاة ترك المزيـج مدة قصيرة ثم يغسل.

الحنّاوي: تضاف مادة الحناء فقـط، ويراعى أن يترك المزيج على القماش مدة زمنية طويلة قبل غسله.

العودي: وهو اللون البني الغامق، واسمه مـشتق من تماثـله مع لون عود الطيب (الدخون). ويتركب هـذا اللون من خلط مادة الحناء والكندل والجفت، ويراعى تقليل كمية الحناء والجفت.

آلة النسيج. يستخـدم المشتغلون في حرفـة حيـاكة الـنسـيج آلات وأدوات مصنوعة محلياً. وتسمى آلة النسيج محلياً (المصنع)، ولا تعرف بنول النـسيج؛ إذ إن النول تسمية حديثة أطلقت على آلة النسيج أمـا قديماً فكان النول جزءاً مـن المصنع، ولعـل الدلالة انتقلت بإطلاق الجزء علـى الكل، وهو أمـر جائز في اللغة العربية.

ويركب المصنع فوق حفرة مستطيلة أبعادها حوالي ١,٣٠م × ٢م، ويصل عمقها نحو ١,٥٠م. ويطلق على تلك الحفرة الدكان.

والمصنع آلة مركـبة من ثلاثة أجزاء رئيسية هي: النول، الحفة، النيرة. بينما تُحمل أجـزاء المصنع بواسطـة عوارض خشبية تسمى المفرضه.

المصنع

والمفـرضة تـتألف مـن عارضـتين خشبيتين في منتصف كل منهما فروض (حزوز) مسننة الشكل محفورة في ظهر المفرضة. ووظيفة هـذه الفروض تثبيت عارضتي النيرة والحفة حتى لا تنزلقا أثناء العمـل. وترفع مفرضـتا المصنع أفـقياً بواسطة أربعة أعمدة يسمى الواحد منها رزة المفرضه، وتثبت تلك الأعمدة جيداً فوق حفرة الدكان. ويستعاض غالباً عن اثنين مـن تلك الرزايـز بتثبـيت طرفي المفرضة في ثقـبين منقورين على جدار البارقة نفسها.

أما المصنع فيتكون من الأجزاء التالية:

النَّوْل: قطعة خشبيـة مربوعة يصل طولها نحو المتـرين. تثبت أفقياً بشكل معترض فوق حفرة الدكان. ويتم تثبيت النول بواسطة رزتين، وهما قطعتان من الخشب مثبـتتان جيداً في الأرض على جانبي حفرة الدكان. ويتحرك النول فوق هاتين الرزتين عند إدارته. أما وظيفة النول فهي شد أطراف خيوط النشرة (السدى)، كما تُطوى عليه قطعة النسيج التي اكتمل نسجها.

ويتكون النول من أجزاء صغيرة هي:

الجَوْزَرَه: وهـي طرف النـول، وللـنول جوزرتان تقعان على طرفيه، وهي أطراف مبرية شكلها مـستدير. ووظيفة الجوزرة تسهيـل دوران النول فوق رزتيه وعـيون المفراك. ويلي الجوزرة اليمنى ثُقبان نافذان مستديرا الشكل، وتقع عيون المفراك على جانبي وجـهي النول. أما وظيفـة عيني المفراك فهي المساعدة عـلى تحريك النول أثناء طي القطعة التي تنسج وشد خيوط النشره. والمُـفرَاك قطعة خشبـية معوجة يحرك بها النول، وذلك بـإدخال المفراك في العين، وهي في ذلك تشبه يد نـاقل الحركة (القير) في السيارة. وبعد تحريك النول يشد المفراك بحبل طرفه مربوط في حلقة معـدنية مثبتة في الأرض بـجانب حفرة الدكان. وخَنْدَق النَّول شطب صغير محفور وسط وجه الـنول، ويبلغ عمقه نحو ٤سم، وعرضه ٣,٥٠سم. في حين يبلغ طوله نحو ١,٢٠م. ووظيفة الخندق تثبيت السمسمة. والسِّمْسِمَهْ عود مستدير من خشب السميم الهندي الذي يمتاز بقوته وتحملـه الشد. ووظيفـة السمسمـة شد أطراف خيوط النشرة وتثبيتها في النول. وتثبت السمسمة بالشقوص. والشّقُوص وهي الأقفال ومفردها شقص. وتتـكون أقفال السمسمة من ثلاثة شقوص، وهي أعواد قصيرة مـستديرة المقطع. وتدخل الشقوص في ثقوب صغيرة محفورة على جانبـي الخندق. وتتوزع علـى مسافات متساوية.

الحِفّه: خشبة عريضة متحركة جيئة وذهاباً، ووظيفتها ضم خيوط الشريب (اللحمه) بين خيوط النشرة (السدى). وتعلق الحفة فوق مفرضتي المصنع بعارضة خشبية تسمى عارضة الحفه، وتُشد عارضة الحفة بالقفل بخيط سميك يسمى الجِشْوَه. وتتكون الحفة من أربع قطع تفك ويعاد تركيبها عند تغيير البزَار، وهي القفول والدفاف والبزار والزور أما القُفُول فمفردها قفل، وللحفة قفلان، هما عارضتان من الخشب تشدان قطع الحفة. وتوضع القفول بشكل متوازٍ على جانبي قطع الحفة. والدّفاف قطعة خشبية تتوسطها يد يُمسك بها الحائك أثناء ضرب الحفة. وتُنجر يد الحفة ضمن الدفاف وتسمى ذَرَاهْ. ووظيفة الدفاف تحريك الحفة ذهاباً وإياباً أثناء الضرب على خيوط الشريب وتنسيقها مع خيوط النشرة. وتثبت الدفاف في القفول لإدخالها فيها بثقبين في الدفاف معدين لهذا الغرض. والبزار وهو يشبه المِشْط، لذا قد يطلق عليه أحياناً مشط الحفه. ويتكون البزار من عودين متوازيين تثبت بينهما أعواد قصيرة (ضروس). وتُشد تلك الأعواد بخيوط القطن. وتصنع ضروس البزار من أعواد نبات القَلَم وهو نبات بوصي يكثر في منطقة الأحساء، وينمو حول حواف مجاري المياه والسباخ أو المستنقعات. ويمتاز بأعواده الطويلة التي تشبه أعواد الخيزران، غير أنها مجوفة من الداخل. ويتم تغيير البزار كلما احتاج الحائك إلى ذلك. أما وظيفة البزار فهي تمرير خيوط النشرة بين ضروسه وتنسيق خيوط الشريب بين خيوط النشرة. والزّور وهي قطعة خشبية مستطيلة الشكل تقع تحت البزار، وظيفتها تثبيت البزار، ولذا يخلع الزور كلما احتيج لتغيير البزار.

النِّيرَه: شبيهة ببزار الحفة غير أن ضروسها مؤلفة من خيوط القطن. ويركب في كل مصنع نيرتان. وتتكون النيرة من عودين متوازيين تشد فيهما خيوط قطنية تمثل ضروس النيرة. وتشد خيوط النيرة بطريقة فنية معينة، حيث توزع الخيوط بالتناوب: خيطان متداخلان على هيئة حلقة يليهما خيط مفرود وهكذا بالتناوب. أما وظيفة النيرة فهي فتح خيوط النشرة بهدف تسهيل تمرير خيوط الشريب. وتعلق النيرة على المفرضة ببكرات النيرة المشدودة في عارضة النيرة. وتوضع عارضة النيرة مباشرة فوق المفرضة. أما عَارِضَة النّيرة فعود خشبي غليظ يوضع على المفرضة، ويكون حُرّ الحركة حتى يمكن تعديل النيرة وتحريكها

إلى الأمام أو الخلف لضبط المسافة بين النيرة والحفة. ويربط في عارضة النيرة خيطان يعلقان على بكرات النيرة. للنيرة بكرتان، والبكرة عود خشبي يفرض طرفاه على هيئة بكرات صغيرة غير متحركة؛ وتعلق كل بكرة من الوسط في خيط مشدود إلى عارضة النيرة، ويُعلق بكل بكرة صغيرة خيط يسمى الهندام، ويربط طرفه بطرف النيرة. وهكذا تصبح نيرتا المصنع معلقتين بالبكرات. يربط في طرفي نيرتي المصنع من الأسفل قطعتان خشبيتان، تسمى الواحدة منها الدرموز. وفي منتصف كل درموز ثقب يربط فيه حبل يتصل بالمداوس. ولعل الاسم مشتق من الدوس، وهو الوطء بالأقدام. والمداوس خشبتان مستطيلتان متصلتان بدرموزي النيرة؛ وتثبت المداوس في حفرة الدكان ويتم تحريكهما بالقدمين. ووظيفة المداوس تحريك نيرتي المصنع عند رفع خيوط النشرة وخفضها.

أدوات المصنع. وهي أدوات فرعية مكملة لعمل المصنع، وهي:

المِشْباح: قطعة خشبية مستطيلة تُثبت فوق قطعة النسيج المطوية حول النول. ويتكون المشباح من قطعتين متساويتين تنطبق الواحدة فوق الأخرى لتشكلا قطعة واحدة تسمى المشباح. وينتهي طرفا المشباح بقطعة معدنية مسنّنة تسمى لقمه، ويربط بين قطعتي المشباح سيخ المشباح. أما وظيفة المشباح فهي شد طرفي النسيج حتى لا يتثني أو يرتخي أثناء العمل.

سيخ المشباح: إبرة معدنية غليظة تشبه المسلة؛ يثنى طرفها المدبب على هيئة سنارة ويربط في طرف سيخ المشباح خيط ويشد طرف الخيط الآخر في إحدى قطعتي المشباح، وعندما يثبت المشباح فوق النسيج تربط قطعتا المشباح بإدخال سيخ المشباح في أحد الثقوب المُعدة لهذا الغرض على ظهر المشباح. وحتى لا ينزلق سيخ المشباح يشد بالفتخه.

الفَتْخه: حلقة غضروفية تؤخذ من حلقوم رقبة البعير -والحلقوم قصبة الحلق- ووظيفة الفتخة كحزام يشد حول سيخ المشباح حتى لا يسقط.

جرايد النَّشْرَه: عودان من سمط جريد النخل تربط فيهما أطراف خيوط النشرة. ووظيفة جرايد النشره التفريق بين خيوط النشرة حتى لا تتداخل.

العِشلَه: عود خشبي غليظ يلي جرايد النشرة. ووظيفة العشله جمع أطراف خيوط النشرة الزائدة وربطها فيها،

في الطرف الآخر تربط العشلة في الحباس.

الحِباس: حبل غليظ يُشَد في العشله ويلف حول رزه طويلة تسمى مَيَّان. وينتهي طرف الحباس بالقرب من الحائك حيث يربط في رزة قصيرة تسمى مِنْطَب. ووظيفة الحباس شد خيوط النشرة إليه، فكلما قصرت خيوط النشرة يرخي الحائك الحباس قليلاً لتقترب الخيوط منه.

الشرِيْب: ويعرف أيضاً بالمِزْراق وهو قطعة خشبية على هيئة قارب، بوسطها ثقب صغير مستطيل الشكل يسمى فَرْض لتمرير خيط الشريب. ويُركب في وسط الشريب سلك معدني رفيع يسمى سَتْيَه، يُثبت بقفل صغير مصنوع من ريش الدجاج يسمى شقص الستيه. ووظيفة الشريب إدخال خيوط الشريب بين خيوط النشرة، ويتم ذلك بإدخال البلوله في الستيه، وتمرير الخيط إلى الخارج عبر الفرض.

الزّور: هو ملتقى عظام صدر البعير، وهو الجزء القاسي الذي يرتكز عليه البعير عند بروكه على الأرض (الكلكل). وقد استعيض عن زور البعير بزور حديث يتكون من صفيحة معدنية بها ثقوب مدببة، وتثبت هذه الصفيحة في إطار خشبي مستطيل. ويستخدم الزور في تنظيف قطعة النسيج مما علق بها.

المطْرشَه: قطعة من خيوط الغزل الملفوفة على هيئة مقبض، وتستخدم في تطرية النسيج بالماء قبل بردخته أي كَيِّه.

البِرْداخَه: قطعة عظمية ملساء تمثل صابونة ركبة البعير، وتستخدم البرداخة في (بردخة) النسيج أي كيّ النسيج.

الحَجْره: قطعة من حجر الصوان الأسود اللون على هيئة حَجَر المسن، وتستخدم في إصلاح بقع الألوان التي تظهر أثناء حياكة النسيج نتيجة لعدم صباغة خيوط الغزل جيداً.

المِنْقاش: أداة معدنية تتكون من قضيب عريض ينطبق طرفاه أحدهما على الآخر، ويماثل الملقط (الملقاط). ويستخدم للإمساك بالخيوط المقطوعة أثناء العمل.

المقص: ويستخدم في قص أطراف خيوط النشرة عن قطعة النسيج بعد اكتمال حياكتها.

تركيب الخيوط. قبل عملية الحياكة تركب خيوط الغزل في المصنع، وهي عملية تستغرق وقتاً طويلاً من عمل الحائك قد يصل إلى نصف يوم أحياناً. ويقوم بهذه العملية عادة مساعد الحائك ويكون غالباً أحد الصبيان ممن تدربوا

على حرفة الحياكة. ويكتمل تركيب خيوط الغزل في ثلاث مراحل باستخدام بعض الآلات والأدوات المساعدة، وذلك على النحو التالي:

دولبة الخيوط: الدولبة هي لف خيوط الغزل على مكرات معدة لهذا الغرض، وتستخدم في ذلك آلة تساعد على سرعة لف الخيوط تسمى الدولاب.

وأدوات الدَّوْلَبَة هي الدُّوْلاب وهو عجلة معدنية، وكانت تُصنع قديماً من الخشب على هيئة المحّاله أي بكرة كبيرة كانت تستخدم في سحب الغرب المملوء بالماء من الآبار. وتثبت العجلة على قاعدة خشبية لها حوامل تمسك بمحور العجلة. ويثبت في محور العجلة يد تستخدم في تدوير الدولاب. ومنها مِسْمار الدولاب وهو مكوّن من قطعتين، هما البكره وهي قطعة خشبية برميلية الشكل على ظهرها فرائض (حزوز) حلقية لتسهيل دوران السير وهو حزام يشد في الدولاب والبكرة. وتستخدم البكرة في تدوير مسمار الدولاب. والمسمار يتصل بالبكرة، وهو مسمار معدني طويل يبلغ طوله نحو ٢٠سم. ووظيفة المسمار تثبيت مكرات الخيوط. ومنها مكرات الخيوط والمكرة قطعة خشبية مصنوعة من نبات القَلَم، وتكون مجوفة من وسطها. ويستخدم الحائك نوعين من المكرات هما القِشِر وتجمع على قشور، وهي مكرات يبلغ طولها ١٥سم، وتلف حولها خيوط النشرة. وتسمى الخيوط المطوية عليها خيوط الفصوخ أو القلاف. والبَلُوله وهي مكرة أقل حجماً من السابقة يصل طولها نحو ٦سم، وتلف عليها الخيوط المستخدمة في الشريب، وتثبت البلولة في الشريب (المزراق). ومنها الفِرِيْطَه وهي جزء مكمل للدولاب، والفريطة آلة خشبية تشبه البكرة إلى حد ما. وتتكون الفريطة من قاعدة خشبية يثبت بمنتصفها عود خشبي طويل ويثبت في العود المذكور أربع فراشات ويتم توزيع تلك الفراشات على العود، كل فراشتين في طرف، وتثبت الفراشات بشكل عرقاة أي على هيئة علامة + كما في المبرم بينما يربط بين الفراشات أربعة أعواد خشبية توزع على أطراف الفراشات. أما طريقة الدولبة فأن تلف وشيعة كاملة حول أعواد الفريطة ثم يسحب طرف خيط الفريطة ويلف حول القشر أو البلولة – التي تثبت داخل مسمار الدولاب– وعند تدوير عجلة الدولاب تدور الفريطة مع دوران مسمار الدولاب

وهكذا تلف خيوط الغزل بسرعة حول البكرات القشور أو البلوله.

تَفْرِيْد خيوط النشرة: جمع خيوط النشرة وتقسيمها إلى خمس مجموعات متساوية، ويطلق على هذه العملية التَّفْريد. ويحتاج الحائك لهذه العملية ما بين ٢٥٠-٤٠٠ خيط. وهذا يتطلب ما يماثل هذا العدد من خيوط الفصوخ الملفوفة حول القشور، وبفضل آلة بسيطة تسمى الشَّرْخ استطاع الحائك أن يقلل من العدد الكبير من القشور التي يحتاجها لعملية التفريد. وآلة الشرخ عمود خشبي غليظ يبلغ طوله ٢,٥٠م، ويثبت على ظهره عشرة مسامير طويلة، يبلغ طول المسمار ٢٥سم، وتتوزع تلك المسامير على مسافات ثابتة، ويثبت في كل مسمار مكرة صغيرة لتسهيل دوران القشور. أما طريقة تفريد خيوط النشره فهي أن تركّب قشور خيوط الفصوخ في مسامير الشرخ ثم تسحب الخيوط مجتمعة، وتمد طولياً باستخدام أوتاد معدة لهذا الغرض. وتثبت تلك الأوتاد عادة في جدار البارقة أو أرضيتها، وتوزع على مسافات ثابتة ومعلومة الطول. فإذا احتاج الحائك مثلاً إلى ٢٥٠ خيطاً فإنه يقسّم هذا العدد إلى خمس مجموعات، كل مجموعة منها ٥٠ خيطاً. ثم يستمر الحائك في سحب خيوطه. وكلما اجتمع لديه ٥٠ خيطاً ربطها في مجموعة منفصلة. ويمضي على هذا المنوال حتى يجمع خمس مجموعات من الخيوط المطلوبة.

التَّكْعِيد (التَقعيد): هو إدخال خيوط المجموعات الخمس التي فردت بين نيرتي المصنع والحفة، ثم تُربط في النول بالسمسمة. ويطلق على الخيوط الممدودة بهذه الطريقة خيوط النشره.

وتعد عملية التكعيد من أصعب عمليات تركيب الخيوط، حيث يتطلب ذلك جهداً ووقتاً طويلين. وتستغرق عملية التكعيد من الحائك نحو نصف يوم، ولا يَسْتخدم في التكعيد أدوات مساعدة بل تتم باليد المُجَرَّدة. ولتسهيل هذه العملية عمد الحائك إلى ابتكار بعض الطرق المساعدة والبسيطة:

فالطريقة الأولى يعمد الحائك فيها إلى زيادة قطعة النسيج بمقدار ٥سم، وتسمى (بِيشْ) أي بداية النسيج. ثم يقصها. ثم يقطع في الجانب الآخر أطراف خيوط النشرة مما يلي نيرتي المصنع، ويجمع أطراف تلك الخيوط ويربطها في خمس مجموعات. وبذلك تظل الخيوط ممدودة بين الحفة ونيرتي المصنع.

ويستخدم الحائك خيوط البيش كبداية لحياكة نسيج جديد. فعندما يرغب الحائك في نسج قطعة مماثلة، فما عليه سوى تركيب بزار الحفة ونيرتي المصنع وربط أطراف خيوط البيش في النول بينما يربط الطرف الآخر منها بخيوط النشرة التي تم تفريدها.

أما الطريقة الثانية فلا تختلف عن الطريقة الأولى كثيراً سوى أن الحائك يستعيض عن قطعة البيش بقص خيوط النشرة مباشرة وربطها في خمس مجموعات، ثم ينزع بزار الحفة ونيرتي المصنع.

حياكة النسيج. حياكة النسيج عملية شاقة تحتاج إلى جهد عضلي، ودقة في العمل، ووقت طويل. لكن بفضل التقنية المتطورة لمصنع النسيج المستخدم في الأحساء أمكن فصل خيوط النشرة بالنيرة -بحيث ينقسم بعضها إلى أعلى والآخر إلى أسفل في آنٍ واحد- لتمر خيوط الشريب من فوق ومن تحت كل خيط من خيوط النشرة.

وباستخدام هذه التقنية توافر عمل تراكيب نسيجية جديدة، فأمكن للحائك رفع خيط وخفض خيط، أو رفع خيطين وخفض خيطين أو أكثر، ثم يمرر خيوط الشريب. وقد نتج عن ذلك تأثيرات مختلفة على سطح النسيج، مما أضفى قوةً وجمالاً على الأقمشة المنسوجة بهذه التقنية، وهو أمر لا يمكن التوصل إليه باستخدام آلات النسيج البسيطة.

تقنية الحياكة: تقوم تقنية حياكة النسيج على إدخال خيوط الشريب بين خيوط النشره الممدودة طولياً. ويتم إدخال خيوط الشريب عَرْضياً باستخدام شريبين (مزراقين) يرميهما الحائك في آن واحد، وأحياناً يلتقيان وتسمع لتصادمهما صوتاً. ويصاحب ذلك حركة الأرجل على المداوس التي تعمل على فصل خيوط النشرة. وهكذا يرمي الحائك الشريبين ويحرك المداوس، وكلما أنجز قدراً معيناً من النسيج طواه على النول. ويستمر على هذا النسق حتى إنجاز القطعة المطلوبة.

عملية التزوير: بعد اكتمال حياكة قطعة النسيج تفصل عن المصنع، حيث تقص أطرافها بواسطة المقص. ثم يجري تنظيف القماش المنسوج مما علق به من خيوط أو غبار أو نحوه. وتستخدم في التنظيف قطعة عظمية تسمى الزور. تُمرر على سطح القماش حتى ينظف تماماً.

عملية البردخه: بعد تنظيف القماش جيداً يتم تعديله لكي يأخذ نسيجه مكانه

الطبيعي. ومن هنا فإن هذه العملية أشبه بعمل المكواة المستخدمة في تعديل الملابس.

وقبل بردخة القماش يتم تطريته بالماء باستخدام المطرشه ثم تمرر البردخه فوق سطح القماش وبالضغط بقوة يعدّل القماش. وأخيراً يلف القماش (يُسْفَط) وبذلك يكون جاهزاً بشكل نهائي.

بُسُط المدات

تشتهر منطقة الأحساء بصناعة المداد منذ القدم، وقد كانت هذه الصناعة تجد قبولاً وانتشاراً في المنطقة ودول الخليج العربي. وتنافس محافظة الأحساء في هذه الصناعة محافظة القطيف. ويمارس صناعة المداد حرفيون متخصصون توارثوا أسرارها جيلاً بعد جيل.

والمداد جمع مَدّه، وهي مفارش مستطيلة الشكل تبسط على الأرض للوقاية من التراب. وتشبه المدة حصيرة الخوص لكنها تختلف عنها في مادتها الخام وتقنية صناعتها. وتنسج المدة بمنسج خاص يشبه إلى حد كبير النول المستخدم في نسج الأقمشة.

وكان الإقبال على شراء المداد في الماضي كبيراً جداً، حيث كانت تستخدم في فرش المساجد، والمجالس، وغرف البيوت. ومع اكتشاف مادة النايلون (البلاستيك) راجت أنواع من المداد مصنوعة من البلاستيك على غرار المداد

صناعة المدات (بسط)

الشعبية. وهي أنواع خفيفة ورخيصة، مما أدى إلى قلة الطلب على المدة الشعبية ومن ثم كساد هذه الصناعة.

وتتميز مصنوعات المداد بالأحساء بجودتها ومتانتها وطولها، مقارنة مع مثيلاتها التي تُشغل في القطيف.

وتعتمد صناعة المداد على نبات عشبي أخضر اللون يعرف بالأسل أي الحلفا. وهو نبات طويل له رأس مدبب وحاد الأطراف، ينمو حول حواف البحيرات (الصراه) أو قريباً من جداول عيون المياه ومجاريها الرئيسية (الثباره). أما أنسب الأوقات لجزّه أي قصه فعند طلوع نجم الجوزاء. وبعد قصه ينشر تحت أشعة الشمس لمدة ٢٥ يوماً حتى يتحول لونه من الأخضر إلى الأصفر. ثم يجمع ويربط في حزم كبيرة. ويحمل إلى منزل الحرفي ليحفظ في مخازن خاصة.

كما تعتمد صناعة المداد أيضاً على ليف النخل، حيث تفتل حبال رفيعة منه. وكانت الحبال قديماً تصنع في الأحساء، ولكنها تستورد حالياً من البحرين أو دبي، حيث تستورد من زنجبار أو الهند.

أدوات صناعة المداد. تتكون أدوات هذه الصناعة التقليدية من العدَّة وهي آله أفقية تثبت في الأرض، وتتكون من عدة قطع. وتتكون العدة من عارضتين متقابلتين، وتشد حبال السدى بين كلتا العارضتين. وبين العارضتين عارضة ثالثة تسمى المحف. وأهم أجزاء العدة ما يلي:

المِسْدِيَه: تمثل العارضة الأولى، وتتكون من ثلاثة سموط من جريد سعف النخل. تضم الأعواد الثلاثة بعضها إلى بعض، وتربط أفقياً في رزايز أي أوتاد.

المَرَد: تمثل العارضة الثانية، والمرد عود غليظ من شجر التوت يشد إلى حبال متينة مربوطة في رزايز.

الحِفّه: قطعة خشبية سميكة، يصنعها النجار من أخشاب التوت أو الزعرور. ويوجد بالحفة ثقوب تمر بها حبال السدى. ووظيفة الحفة ضم عيدان الأسل، والمحافظة على المسافات بين حبال السدى.

النِّيْر: عود من جريد النخل (سمط). يوضع بين حبال السدى بالقرب من المرد. ووظيفة النير فرد الحبال حتى لا تتداخل.

مرفعة الحرفي: قطع من جذوع النخل. وتتكون من قطعتين. وتستخدم المرفعة لجلوس الحرفي أثناء العمل. بالإضافة إلى مرفعة ثانية توضع تحت

حبال السدى بهدف تخفيف الشد على الحبال أثناء العمل.

المَحَش: كالمنجل، ويصنع محلياً من الحديد. ويستخدم المحش في قطع الأسل.

طريقة صناعة المداد. أما صناعة المداد فإن نسيج المدة يتكون من سدى، يمثلها حبال ليف النخل، ولحمة من أعواد نبات الأسل. ويقسّم العمل على العدة على ثلاثة رجال، يناط بكل واحد منهم عمل محدد، فالأوسط يقوم بإدخال الأسل بين حبال السدى وضرب الحفة في آن واحد. بينما الرجلان الآخران يقومان بإدخال الأسل بين السدى وثني أطرافه بين الحبال. وتسمى هذه العملية الزَّميْ.

ويعمل الثلاثة في تناسق تام، وكلما طعم السدى بالأسل ضرب الرجل الأوسط الحفة. وهكذا يستمر العمل بتطعيم السدى وضرب الحفة حتى تنتهي المَدَّة المطلوب شغلها. وأخيراً تقطع الحبال وتربط بإحكام.

أنواع المداد. وتصنع أنواع المداد حسب طلب المشتري فمن ذلك:

السيّاده (السجّاده): قطعة مستطيلة الشكل يبلغ عرضها نحو ذراعين ويصل طولها نحو ثلاثة أذرع، وتفرش عادة على الحُبُوسْ أي الدكك.

المَدَّة: وتعد من أطول القطع المشغولة، يبلغ عرضها ذراعين، ويتراوح طولها ما بين ٨-٢٠ ذراعاً. ويستخدم هذا النوع عادة في فرش أروقة المساجد نظراً لطوله، كما يستخدم في فرش المجالس والديوانيات الكبيرة وحجرات المنزل، وعلى نحو خاص الليوان وهو الحجرة الرئيسية بالمنزل وهي أكبرها.

مداد السقافه: وهي قطع مستطيلة، تُنسج في حجم المدة الكبيرة، ولكنها تمتاز عن المدة العادية في طريقة نسجها حيث تقلل خيوط السدى بينما تستخدم في نسجها أعواد الأسل الغليظة التي لا تصلح عادة في شغل الأنواع السابق ذكرها. وتستخدم مدة السقافه في تغطية أسقف المنازل الطينية.

مَدَّة الفراش: قطعة مستطيلة الشكل، عرضها ذراعان ونصف ذراع وطولها نحو خمسة أذرع، وتعد مدة الفراش من أثاث العروس الذي يحمل معها إلى بيت الزوجية. وتفرش المدة عادة تحت فراش العروس.

المصلّى: سجادة صغيرة، مستطيلة الشكل. يبلغ عرضها ذراعاً وربع الذراع وطولها يصل نحو ثلاثة أذرع. وتستخدم للصلاة، كما توضع داخل المحراب.

الندافه

تعرف هذه الصناعة بأسماء أخرى، مثل: القطانه، والتنجيد. وهذه المصطلحات الثلاثة تطلق في المملكة على عملية حشو بعض أنواع المفروشات بالقطن، أو نبات الطرف (الرير)، أو الرُّفَه. وقد كانت من الصناعات الرائجة، ولكنها انحسرت بعد ظهور الإسفنج بأنواعه، كما أن وسائل النقل الحديثة سهلت استيراد المفروشات المحشوة بالقطن.

ولما كانت المملكة من البلاد التي لا يزرع فيها القطن فهي تستورده من مصر والهند واليمن وغيرها من الدول التي اشتهرت بزراعته.

ومن الملاحظ على استعمال هذه المواد الخام الثلاث المستخدمة في الحشو: القطن والطرف والرُّفة، أن القطن كان الخامة الأساسية في حشو المفروشات بالمدن، أما الطرف، فهو نبات بري يكثر نموه في المملكة، وكذلك الرُّفَة، وهي سنابل القمح والشعير بعد دياسته، وقد ظلا الخامتين الأساسيتين في حشو المفروشات بالقرى والبوادي.

ومن أهم أنواع المفروشات التي كانت تُحشى بالقطن أو الطرف أو الرُّفَة، المراتب والمخدات، واللحافات أو اللحف، والمساند، والأرائك أو المراكي أو التكايات، والمراتب، والطراحات أو الطوالات. ونخص بعضاً منها بحديثٍ موجز:

التكّايه: وتعرف أيضاً باسم أريكه، ومرْكى أو المراكي. وتصنع غالباً من قماش المساند نفسه، حيث توضع على مسافات متباعدة، ليتكئ الجالسون عليها. وكان الشكل السائد في المملكة المساند المستطيلة التي يبلغ طولها ٣٠ سم، وعرضها ١٠ سم، وارتفاعها ٢٠ سم.

الطُّوَالَه: تعرف أيضاً باسميْ طرّاحه و(الليَّانه)، وربما أخذ الاسم من طيها بكل يسر وسهولة. وهي مراتب صغيرة الحجم، تتسع لشخص واحد فقط، وطولها قرابة المترين، وعرضها حوالي ٧٠سم، وهي أقل سمكاً من المراتب القطنية إذ لا يتجاوز سمكها عشرة سنتيمترات. ويكون لها غالباً كورنيش، وهو بروز عن سمت الطراحة نفسها من كافة جوانبها.

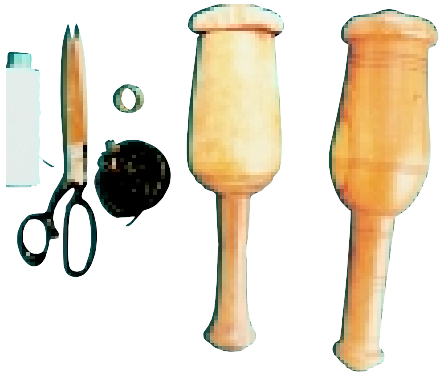
اللحاف: الجمع: لحافات، أو لُحف، ومن أسمائه في المملكة بطّانيّه وبرنوس والدوشق والمْضَرَّب وسليمود ومعطب، وهذه المصطلحات تطلق على غطاء محشو بطبقة من القطن يلتحف به الإنسان أثناء النوم، ويكون طوله

أكثر من مـترين وعرضه متر ونـصف تقريباً.

المرْتبه: فرشة سميكة من القطن تتسع لشخصين، يجهزها المنجد غالباً مع مخدة بعرضها. وقد اشتهر منها بالمملكة نوعٌ عرف باسم: الجُوْدْري أو الجُدْري، وهي كلمة هندية.

المسْند: ويشبه المخـدّه، ولكنه أكثر سمكـاً؛ طوله ٦٠ سم، وعـرضه ٢٥ سم، وسمكه ١٣سم. وتصف المسـاند بشكل متتابع في المجالس وغرف الجلوس الداخلية، بحيث يسند الجالسون ظهورهم عليها.

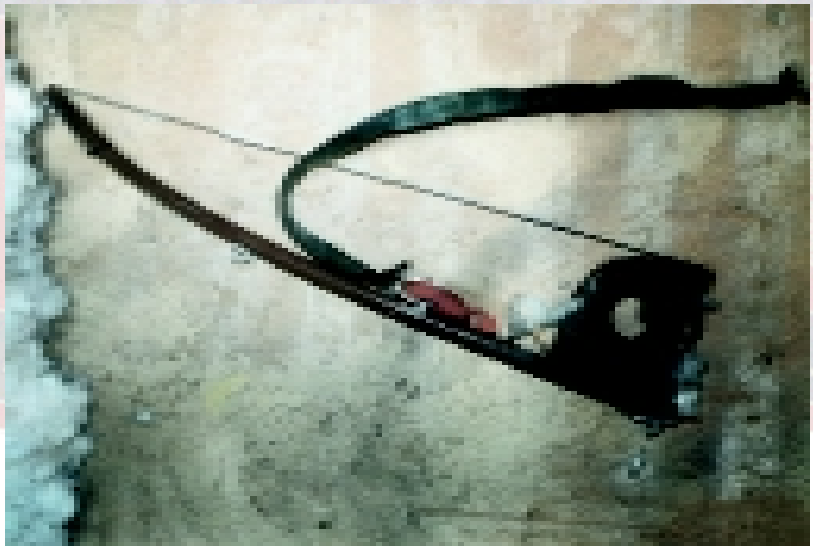
وتمر صناعة الـقطانة أو التنجيـد أو الندافة بعدة مراحل. تبدأ بشراء القطن



المدق وأدوات أخرى

أو الطرف أو الرفة من التجار، ثم يبدأ القطان عملية تفكيك القطن (ندفه) بأداة الندف التي تُسمـى المندف، أو المندفه، أو الطنجه.

وتتكون هذه الأداة من وتر مشدود على خشبة تشبه في شكلها العام القوس،



الطنجة التي يضرب بها القطن

النداف: (القطّان-المنجد)

حيث يضع القطان خامة القطن تحت الوتر، ويضرب على الوتر بأداة خشبية صغيرة أسطوانية الشكل ذات مقبض دائري يُساعد على الإمساك بها، وتعرف هذه الأداة باسم مِدَقّ، وأثناء ضرب الوتر بالمدق يبدأ القطن في التفكك، وتكون نماذج المفروشات قد جهزت وخيطت مع ترك أحد الجوانب العرضية مفتوحاً لحشو القطن، أو الطرف، أو الرفة من خلاله. ثم بعد تعبئة المفروشة بالكمية المناسبة من المادة الخام يخيط الصانع هذا الجانب ويقفله تماماً.

وكان يطلق على صانع المفروشات المحشوة بالقطن، أو الطرف، أو الرفة أسماء عديدة منها: القطان، والمنجد، والنداف. وقد اشتهرت في الحجاز عائلة القطان بصناعة هذا النوع من المفروشات وإجادته وإتقانه، وكان الشيخ عبدالحميد القطان أحد أفراد هذه الأسرة شيخاً لطائفة القطانين بمكة المكرمة.