

## A Research on Shiraz's Native Art-industry Condemned to Oblivion

**Sasan Samanian \***

Assistant Professor of Art and Architecture, Shiraz University, Shiraz, Iran.

**Sareh Bahmani**

Faculty of Art and Architecture, Shiraz University, Shiraz, Iran.

### Abstract

Making metal objects by cold method is known as dovatgeri. Dovatgar artists used to make alchemy with delicate carvings on the bodies of silver and copper vessels and gave them a hundredfold value. Although the history of dovatgeri in Shiraz goes back to the early days of this art, there are only a handful of workshops left in this city these days. This research, which is of a basic type and was carried out by a descriptive-analytical method; In addition to the introduction of this indigenous art-industry and its types, its history, formation process and its tools and materials from the perspective of location and use; We are looking to see what is its current position among handicrafts in Shiraz. The method of data collection in this research is in the field, combined with a library and visiting the active workshops in the city of Shiraz, and the preparation of interviews, photos and films of its artists. The findings of the research show that, unfortunately, the indigenous art-industry of dovatgeri in Shiraz is being forgotten or rather, it is doomed to be forgotten, and the number of dovatgeri does not exceed the fingers of one hand, and the difficulty of performing this art and economic problems are the most important reasons.

**Keywords:** Dovatgeri, Shiraz, Silver Metal, Metal Artifacts, Native Art and Craft.

---


Corresponding Author: [samanian\\_sa@shirazu.ac.ir](mailto:samanian_sa@shirazu.ac.ir)


**How to Cite:** samanian, S; bahmani, S. (2022). A research on Shiraz's native art-industry condemned to oblivion, *Semiannual Journal of Indigenous Knowledge Iran*, 9(17), 149-176.



دو فصلنامه علمی دانش‌های بومی ایران  
دوره نهم، شماره ۱۷، بهار و تابستان ۱۴۰۱، ۱۴۹-۱۷۶  
qjik.atu.ac.ir  
DOI: doi.org/10.22054/qjik.2023.71081.1343

## پژوهشی در دواتگری شیراز هنر-صنعت بومی محکوم به فراموشی

ساسان سامانیان\*  استادیار هنر دانشگاه شیراز، شیراز، ایران.

ساره بهمنی  مدرس دانشکده هنر و معماری دانشگاه شیراز، شیراز، ایران.

### چکیده

ساخت اشیای فلزی به روش سرد به دواتگری معروف است. هنرمندان دواتگر با نقش زدن‌های ظریف بر پیکر ظروف نقره و مس کیمیاگری می‌کردند و ارزشی صدچندان به آن‌ها می‌بخشیدند. پیشینه دواتگری در شیراز اگرچه به عصرهای نخستین این هنر برمی‌گردد اما این روزها کارگاه‌های انگشت‌شماری از آن در این شهر به جای مانده است. در این پژوهش که از نوع بنیادین و به روش توصیفی - تحلیلی انجام پذیرفته؛ علاوه بر معرفی این هنر-صنعت بومی و انواع آن، تاریخچه، فرآیند شکل‌گیری و ابزار و مواد آن از منظره جایگاه و کاربرد؛ به دنبال آن هستیم که ببینیم اکنون چه جایگاهی در میان صنایع دستی شهر شیراز دارد؟ شیوه جمع‌آوری داده‌ها در این پژوهش به صورت میدانی توأم با کتابخانه‌ای و بازدید از کارگاه‌های دواتگری فعال در سطح شهر شیراز و تهیه مصاحبه، عکس و فیلم از هنرمندان آن است. یافته‌های حاصل از پژوهش بر آن است که متأسفانه هنر-صنعت بومی دواتگری در شیراز در حال فراموشی یا بهتر بگوییم محکوم به فراموشی است و تعداد دواتگران از انگشتان یک دست تجاوز نمی‌کند که سختی انجام کار و مشکلات اقتصادی آن مهم‌ترین دلایل این امر هستند.

کلیدواژه‌ها: دواتگری، شیراز، فلز نقره، مصنوعات فلزی، هنر-صنعت بومی.

\* نویسنده مسئول. samaniansa@shirazu.ac.ir

## مقدمه

ساخت اشیای فلزی به روش سرد به «دواتگری» معروف است که شاید بتوان گفت از نخستین شغل‌هاست و سابقه چند هزارساله دارد (سید صدر، ۱۳۸۸: ۱۵۷). تعریف واژه دواتگر در فرهنگ دهخدا این گونه است که:

«آنکه از برنج ظرف‌هایی چون آفتابه و سماور و سینی و گلدان و غیره کند و نیز ظروف فلزین را آب نقره دهد یا آنکه از فلزات چون نقره و طلا و روی و برنج، ادوات و آلات فراوانی کند، زرگر» (دهخدا، ۱۳۲۵: ۱۱۱۵۷).

در جایی دیگر آمده است زمانی که وسایل و ظرف‌های فلزی را با فلزاتی از جنس طلا، برنج، نقره، ورشو و غیره ساخته شود به آن دواتگری گفته می‌شود؛ همچنین برخی کلمه دوات‌ساز و دواتگر را برگرفته شده از کلمه‌ای قدیمی به نام «دوات» دانسته‌اند که به معنای جای قلم و قلم‌تراش و جای مرکب بوده است؛ برای تشخیص دواتگر یکی از مهم‌ترین مشخصه‌های آن این است که با فلزاتی که ارزش زیادی ندارند، کار نمی‌کند به همین دلیل به آن «نقره‌کاری» نیز می‌گویند (دشتی‌نورد، مصاحبه شخصی: ۱۴۰۰).

در گذشته این هنر بسیار بزرگ و باشکوه بوده و افراد زیادی در این صنعت مشغول به کار بودند و استادکاران با استفاده از آلیاژهای مختلف در کار خود، فلزهایی با کاربرد متفاوت می‌ساختند؛ در دنیای مدرن امروز این هنر متناسب با آلیاژهای فلزی مختلف مورد استفاده؛ در شاخه‌ها و با نام‌های دیگری همچون زرگری، مسگری، رویگری، ورشو سازی و سماورسازی مشاهده می‌شود. یکی از مهم‌ترین محصولات آنی که نقطه عطف این هنر به حساب می‌آید، سماور است؛ این محصول در قرن نوزده میلادی وارد ایران شد و توسط دواتگران ایرانی، صنعت سماورسازی به این جایگاهی که امروزه دارد رسید (وولف، ۱۳۷۲: ۲۵).

دیگر محصولات دواتگری شامل انواع بخاری، منقل، قهوه‌جوش، تابه، سینی و غیره می‌شوند؛ از دیگر محصولات تخصصی دواتگری که در شیراز

هم ساخته می‌شود، قاشق و چنگال می‌باشد (دشتی نورد، مصاحبه شخصی: ۱۴۰۰).

دواتگری یک هنر تکمیلی می‌باشد زیرا از محصولاتش در دیگر صنایع نظیر میناکاری، طلاکوبی، حکاکی، قلم‌زنی و غیره استفاده می‌شود (سلیمی، مستند دواتگری: ۱۳۹۱)؛ البته این صنعت را در گذشته می‌توان به‌عنوان صنعت تکمیلی نام برد زیرا امروزه در اثر انقلاب صنعتی و با ورود و ساخت محصولات فلزی با دستگاه‌ها در کارخانه این هنر رو به نابودی پیش می‌رود.

### پیشینه پژوهش

در مورد پیشینه پژوهش می‌توان گفت کتاب یا مقاله‌ای که منحصرأ به هنر صنعت بومی دواتگری پرداخته باشد وجود ندارد، در کتاب سیری در صنایع دستی ایران تألیف آقای جی گلاک، تنها اشاره‌ای به سبک نقره کاری در شیراز شده و در کتاب فلزکاری اسلامی تألیف ریچل وارد نیز در قسمت‌هایی اشاره به مکتب فلزکاری شیراز در قرن ۸ و ۹ هجری قمری شده اما نامی از دواتگری برده نشده است. دواتگری یکی از هنرهای در حال فراموشی یا بهتر بگوییم تقریباً از یادرفته شهر شیراز است که تنها منبعی که می‌توان به آن رجوع کرد و اطلاعاتی در این زمینه جمع‌آوری نمود هنرمندان و صنعتگرانی هستند که امروزه تعدادشان از تعداد انگشتان یک دست تجاوز نمی‌کند و در واقع آخرین بازماندگان این هنر بومی هستند.

### سیر تحول ساخت مصنوعات فلزی

دواتگری پیشینه‌ای کهن دارد که نخستین نشانه‌های آن به ۷۰۰۰ سال پیش و کشف نخستین فلزات و تهیه ظروف با آن برمی‌گردد. با استناد به مدارک باستان‌شناسی، فلات ایران و فرهنگ‌های مستقر در آن یکی از نخستین مناطقی بود که به فناوری ذوب و استخراج فلز (مس) دست یافت. مردم نواحی بمپور، شهداد، تل ابلیس، تپه سیلک و تپه زاغه از حدود هفت هزار سال پیش با

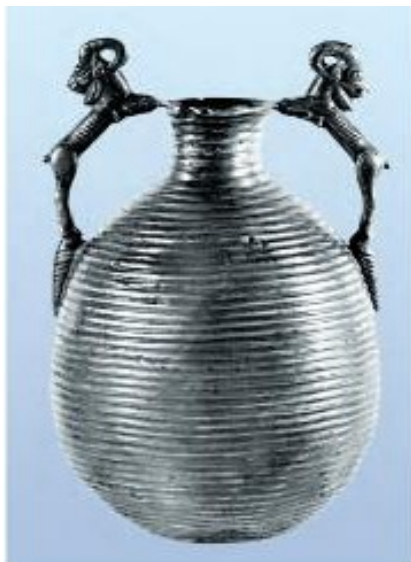
پژوهشی در دواتگری شیراز... ، سامانیان و بهمنی | ۱۵۳

ساخت اشیای فلزی، به ویژه اشیای مسی آشنا بوده‌اند. پس از کشف فلزات دیگر، فلزکاران با افزودن قلع به مس آلیاژ سختی به دست آوردند و به دنبال آن عصر مفرغ آغاز شد که قدمت آن به حدود سه هزار سال قبل از میلاد می‌رسد. جام نقره‌ای زن عیلامی مشهور به جام سیمین مرودشت مربوط به تقریباً هزاره سوم پیش از میلاد که در نزدیکی تخت جمشید کشف شد نمونه مشهوری است که از نقره ساخته شده است. همچنین گنجینه ارجان که متعلق به نیمه اول هزاره اول پیش از میلاد است نیز نشان از غنای استفاده از فلزات در فلات ایران دارد (عکس ۱).



عکس ۱- جام سیمین مرودشت (صراف، ۱۳۸۷: ۱۵۳)

با تشکیل حکومت هخامنشی هنر فلزکاری تحول یافت و جایگاه ویژه‌ای در صنعت این دوره پیدا کرد. صنعتگران توانستند با ترکیب چند فلز آلیاژهای مناسب‌تری را برای تهیه ظروف و ادوات لازم خود تهیه کنند و در همین دوران است که هنرمندان دواتگر آثاری بدیع خلق می‌کنند. نمونه‌های شاخصی از اشیاء و ظروف طلایی و نقره‌ای از این دوره به دست آمده است (عکس ۲). از دوره پارت و ساسانی آثار فلزی مهمی برجای مانده که بیانگر سطح بالای تکنیک و هنر آنهاست. به طوری که ساخت ظروف نقره در دوره ساسانی به اوج خود می‌رسد. هنرمندان ساسانی بیشتر به روش چکش کاری ورقه سرد، نقره ریخته‌گری و ساخت ظرف‌های آستردار از ورقه‌های نقره، کار می‌کردند.



عکس ۲- تنگ نقره‌ای هخامنشی، محل کشف اکباتان (منبع: [ghalamzanigilan.rozblog.com/](http://ghalamzanigilan.rozblog.com/))

در اوایل دوره اسلامی استفاده از آلیاژهای مختلف رایج شد. هنر فلزکاری در دوره سامانی هنری درباری بود که هنر مردمی را نیز تحت تأثیر خود قرار داد در این دوره از نقره و گهگاه از طلا برای ضرب سکه استفاده می‌شد. در ادوار سلجوقی، ایلخانی و صفوی نیز پیشرفت‌هایی در تکنیک فلزکاری مشهود است و تولید آثار نقره طلاکوب از رواج زیادی برخوردار است. این هنر در دوره صفوی شکوهی ویژه می‌یابد و نقش‌های هنرمندان بر شمعدانی‌ها، قاب آینه‌ها، سینی، دوری و کاسه جلوه‌گری می‌کند. در این دوره علاوه بر آلیاژها، از آهن و فولاد نیز اشیایی نفیسی با تزئین طلاکوبی ساخته شد (فریه، ۱۳۷۴: ۱۷۱). در دوره زند و قاجار نیز ساخت ظروف مختلف به شیوه فولاد طلاکوب همچنان رونق داشت در این دوره به دلیل توجه به اماکن مقدسه آثار بسیاری از طلا و نقره برای این اماکن ساخته شد (بهنام، ۱۳۵۱: ۴۵).

### پیشینه دواتگری در شیراز

در شیراز قلم‌زنی و دواتگری مکمل یکدیگر هستند و از آنجایی که قلم‌زنی روی نقره از قدیم‌الایام در شیراز از معروفیت و رونق زیادی برخوردار بوده؛ می‌توان به رونق دواتگری در شیراز نیز پی

برد. «استاد محمد هاشم افزر» مشهور به «کل ممدهاشم» پدر دواتگری در سده اخیر نام دارد که حدود ۹۰ سال عمر کرده است و نوادگان وی زمان تولد ایشان را حدود سال‌های ۱۲۶۵ الی ۱۲۷۹ هجری شمسی می‌دانند. او در طول حیات خویش در زمینه دواتگری شاگردان زیادی را تربیت کرده که از جمله ایشان؛ «علینقی ساجدیان فرد» بوده است. از دیگر اساتید دواتگری می‌توان حاج اصغر و سید نصرا.. عدالت‌خواه را نام برد که ایشان نیز از شاگردان استاد افزر بودند و پس از کسب مهارت کافی خودشان کارگاه می‌زدند. از میان شاگردان برجسته دواتگری آن زمان می‌توان از شاه عبدالرسول، حاج حسینعلی ساجدیان، آقا محمد معروف به تلخ علی، عباس حق‌شناس، حاج تقی و ضیاء را نام برد.

در این میان تنها آقای علینقی ساجدیان فرد به همراه حاج تقی و ضیاء راه استاد را ادامه دادند که آن دو نفر نیز دیگر کار نمی‌کنند و امروزه فقط یکی از شاگردان آقای ساجدیان فرد به نام آقای «منوچهر دشتی نورد» به این حرفه اشتغال دارد و آقای صدری پور و حاج تقی روشن ضمیر دواتگران دیگر شیراز هستند که معدود کارگاه‌های را که در شیراز به‌طور تخصصی به دواتگری می‌پردازند را اداره می‌کنند و تمام مراحل کار دواتگری یعنی نورد کردن نقره به‌صورت صفحه تخت، ریخته‌گری، ساخت قالب، مشبک‌کاری تا انتهای کار را شخصاً در کارگاه خود انجام می‌دهند و فقط قلم‌زنی نقوش بر روی نقره معمولاً با همکاری هنرمند قلم‌زن انجام می‌شود (عکس ۳). تا چندی پیش اشیای فلزی بسیاری چون سینی، دوری، کاسه، آینه و شمعدان و بسیاری ابزار و لوازم دیگر که روش‌های ساخت و تزئین هر یک از آنها نیز متفاوت بود، ساخته می‌شد (عکس ۴).



عکس ۳- ظروف دواتگری شده به شیوه یک تکه (منبع: tebyan-zn.ir)



عکس ۴- ظروف ساخت دواتگر (منبع: <https://dipia.ir/blog>)

### شیوه‌های ساخت ظروف در هنر دواتگری

- ساختن اشیاء به صورت یک تکه یا بدون درز؛
- ساختن اشیاء با استفاده از دستگاه یا به روش خم کاری؛
- ساختن اشیاء به صورت چندتکه یا درزدار.

شیوه ساخت اشیاء به صورت یک تکه یا بدون درز: در این روش ابتدا ورق فلز را به شکل دایره‌ای که شعاع آن حداقل برابر ارتفاع ظرف مورد نظر است می‌برند، سپس مرکز آن را بر روی سندان قرار داده، با چکش از مرکز به طرف محیط، ضربه‌های یکنواخت و کنار هم، به صورت مارپیچ وارد می‌کنند تا ورق به شکل کاسه درآید. آنگاه آن را وارونه بر روی سندان گذاشته با ضربه‌هایی در پیرامون دهانه ظرف را جمع می‌کنند تا به شکل گلدان یا مشابه آن درآید (عکس ۵).





عکس ۵- هنرمند دواتگر (منوچهر دشتی نورد) در حال ساخت ظرف یک تکه  
(منبع: نگارنده)

شیوه ساخت اشیاء به صورت چندتکه یا درزدار: در این روش هنرمند ابتدا فلز را به شکل مستطیل می برد. طول و عرض این مستطیل برابر اندازه حداکثر محیط و ارتفاع ظرف مورد نظر است. سپس لبه دو ضلع رو به روی هم را با چکش به حدی نازک می کند که به نصف قطر اولیه برسد. پس از اینکه لبه ظرف می کاهد، در قلم زنی و تزئین، مشکلاتی ایجاد می کند. بنابراین بیشتر قلم زنان ترجیح می دهند از ظرف های یک تکه یا بدون درز استفاده کنند (عکس ۶ و ۷).



عکس ۷- هنرمند دواتگر در حال چکش کاری  
(منبع: نگارنده)



عکس ۶- جعبه سنگ پا با ساخت چندتکه  
(منبع: [iranantiq.com/](http://iranantiq.com/))

شیوه ساخت اشیاء با استفاده از دستگاه به روش خم کاری: در این روش، هنرمند از دستگاهی به نام «سه‌نظام» استفاده می‌کند. به این ترتیب که همانند روش اول یک صفحه گرد فلزی می‌برد و آن را همراه با قالب‌هایی که از جنس چدن و به شکل ظرف ساخته شده، به دستگان می‌بندد و در حالی که دستگاه روشن است و فلز و قالب را می‌چرخاند، با قلم‌های فولادی به طول ۵۰ سانتی‌متر، فلز را فشرده، بر روی قالب می‌خواباند. در نتیجه ورق فلز به شکل قالب درمی‌آید.

### آماده‌سازی مواد اولیه و ابزار دواتگری

#### فلزات مورد استفاده

فلزات چکش‌خواری چون طلا، نقره، مس، برنج، برنز و دیگر فلزات.

#### آماده‌سازی مواد اولیه

دواتگران بیشتر از نقره استفاده می‌کنند. در گذشته ساچمه‌های نقره از لندن وارد می‌شد که به ساچمه لندنی معروف بودند. دواتگر نقره را به کارگاه ذوب می‌برد تا شمشیری به اندازه مورد نظر تهیه کند. از حساس‌ترین مراحل آماده‌سازی مواد اولیه «عیار دهی» است که در هنگام ذوب انجام می‌پذیرد. شمش نقره تهیه شده نزد «نوردکار» برده شده و به ورق تبدیل می‌گردد.

#### مراحل دواتگری و شیوه کار شیراز

در ساخت ظروف مختلف با به کارگیری هنر دواتگری در شیراز، ابتدا فلز مورد نظر انتخاب می‌شود. در شیراز از فلز نقره برای ساخت این ظروف استفاده می‌شود. فلز نقره ابتدا به صورت دانه‌ها یا ساچمه‌های ریز و در سایزهای گوناگون بوده که دارای عیار ۱۰۰ است و از آنجا که عیار ۱۰۰ بسیار نرم و شکل‌پذیر بوده، باید برای مناسب کردن آنها برای کار، آنها را با مس ذوب کرده و مخلوط نمود. تا عیار آن کم شود و امکان نقره‌کاری و دواتگری مهیا گردد. عیار مناسب برای دواتگری در شیراز ۹۲ و در اصفهان ۸۴ است.

پس از این که این فلز به عیار مورد نظر رسید، با دستگاه نورد ورقه نقره برای کار درست می شود. و بسته به نوع کار در قطع بزرگ و کوچک و در اشکال متفاوت مانند گرد و مستطیل ساخته می شود. پس از آن ورقه ساخته شده را با چکش ها و سندان های گوناگون شکل می دهند. همان طور که پیش تر گفتیم؛ این شیوه دواتگری مخصوص شیراز است. برای ساخت یک ظرف هنرمند دواتگر یک ورقه نقره را برداشته و با چکش و ضرب، آن را به شکل مورد نظر در می آورد. در حالی که در دیگر شهرهای ایران از جمله اصفهان این گونه نبوده و ظرف به صورت یکپارچه ساخته نمی شده است.

پس از شکل دادن به کار، آن را به قلم زن می سپارند تا نقش مورد نظر را بر روی آن اجرا نماید. ظرف پس از قلم زنی شدن کمی تغییر فرم پیدا می کند. به همین دلیل باید مجدداً آن را نزد دواتگر ببرند تا ناصافی ها و تغییر شکل آن را که زیر دست قلم زن ایجاد شده رفع نماید. همچنین در صورت نیاز به دسته، لبه و یا پایه قسمت های مذکور را به آن لحیم می کند. البته به دلیل اینکه کار قبلاً قلم زنی شده حساس است، هنرمند دواتگر به جای چکش های فلزی، از چکش های پلاستیکی و چوبی استفاده می کند؛ تا آسیبی به نقش های قلم زنی شده وارد نشود (عکس ۸).



عکس ۸- هنرمند دواتگر در حال چکش کاری ظرف نقره (منبع: نگارنده)

### ابزار کار

چکش و سندان: از پر تعدادترین ابزار در این رشته می‌باشند. علت این امر تنوع در فرم و اندازه محصولات می‌باشد. چکش مورد استفاده در دواتگری دارای نوکی بلند و دسته‌ای کوتاه است (عکس ۹).



عکس ۹- ابزار کار دواتگری (منبع: نگارنده)

چکش سنگین: برای کارهای سنگین دواتگری

چکش نیم هلال کف تخت: برای ساخت و پرداخت قسمت‌هایی مانند هلال گوشه‌های

سینی استفاده می‌شود.

چکش چوبی: برای صافکاری و تاب‌گیری بعد از قلم‌زنی مورد استفاده قرار می‌گیرد.

چکش سرکاس (چکش موسه ای اقو): برای فرم دادن ظرف روی گل زرد از این چکش

استفاده می‌شود.

چکش کف تک: سطح این چکش همانند چکش کف تخت است و لبه‌های هلالی شکل

دارد و پرکاربردترین چکش در دواتگری می‌باشد. از چکش کف تخت و سندان کف

تخت برای ساخت سطوح تخت و صافی مانند سینی استفاده می‌شود.

انواع سندان کف قلوه یا میخ کاسه که جهت کاس کردن استفاده می‌شوند. میزان زاویه و قوس سندان و چکش به میزان قوس ظرف مورد نظر بستگی دارد (عکس ۱۰).



عکس ۱۰- انواع چکش (منبع: نگارنده)

سندان میخ نصفه: برای ظروفی با مقطع استوانه‌ای مانند لیوان که بنا به اندازه و فرم ظرف شکل آن متغیر است.

سندان کف قلوه: برای به شکل کاسه در آوردن ورقه از این سندان استفاده می‌شود.

سندان شستی ریز: از آن برای شکل دادن به ظروف و اشیاء ظریف استفاده می‌شود.

سندان سیخ کج: دو نوع است که یک نوع آن برای ساخت گلدان‌های ساده و از دیگری برای ساخت گلدان‌های شکم دار استفاده می‌شود.

سندان معروف به نای کاس: که جهت ساخت ظروف تو گرد استفاده دارد. ظرفی که

سندان معمولی امکان راه یافتن به انتهای ظرف را ندارد (عکس ۱۱).

سندان چندکاره سووه: سندان چندکاره است که از سه بخش تشکیل می‌شود. یکی از

مثلث‌ها به صورت هلال و برای ساخت ظروف هلالی، دیگری چهارگوش باری ساخت ظروف

چهارگوش و همچنین قسمت مرکزی سندان که تخت می‌باشد (عکس ۱۲).



عکس ۱۲- سندان چندکاره سووه (منبع: نگارنده)



عکس ۱۱- انواع سندان (منبع: نگارنده)

مصقل: برای از بین بردن خطوط اضافی روی کار از مصقل استفاده می‌شود. بدنه ظرف بعد از مصقل زدن به صورت سطحی صاف و یکدست درمی‌آید. هر قسمت از ظرف به مصقلی خاص نیاز دارد. از جمله انواع مصقل؛ سرتخت، شمشیری، مصقل راست و مصقل کج هستند (عکس ۱۳).

پرگار فلزی: برای کشیدن الگوی دایره (عکس ۱۴).



عکس ۱۴- پرگار فلزی (منبع: نگارنده)



عکس ۱۳- مصقل (منبع: نگارنده)

پژوهشی در دواتگری شیراز... ، سامانیان و بهمنی | ۱۶۳

انواع انبر: از انبر برای تاباندن، سفید کردن، گرفتن بوته ذوب و جوشکاری، که به ظرف یا قطعه نمی توان دست زد استفاده می کنند (عکس ۱۵).

انواع سوهان معمولی و مویی: برای پرداخت لبه های کار یا محل جوشکاری شده استفاده می شود.

انواع قیچی: قیچی یا گاز دست برای برش ورق های فلز نقره. این قیچی به صورت دست ساز تهیه می شود (عکس ۱۶).



عکس ۱۶- قیچی یا گاز دست (منبع: نگارنده)



عکس ۱۵- انبر (منبع: نگارنده)

گاز و مشعل: برای آماده کردن هویه، تاباندن و ... مورد استفاده قرار می گیرد.  
فرچه: برای تمیز کردن سطح کار از آن استفاده می کنند به این ترتیب که کار را پس از شستشو در خاکاره انداخته و سپس با فرچه به تمیز کردن سطح کار می پردازند. این کار برای لک زدایی از سطح نقره انجام می پذیرد.

دستگاه نورد: برای نازک کردن ورق و همچنین به دست آوردن انواع مفتول از این دستگاه استفاده می‌شود. به دست آوردن انواع مفتول با گذراندن از شیار مورد نظر با استفاده از نیمه راست نورد انجام می‌شود (عکس ۱۷).

ریجه (ریژه): قالبی فلزی است که نقره را به صورت شمش در می‌آورد. نقره مذاب درون بوتله را در ریجه می‌ریزند که دارای گیره‌هایی است و به وسیله این گیره‌ها می‌توان حجم نقره را کم‌و‌زیاد کرد (عکس ۱۸).

قالب ریخته‌گری: قالب ریخته‌گری شامل دو قالب است که برای ریخته‌گری و ساخت دسته و پایه ظروف در اندازه‌های کوچک و بزرگ استفاده می‌شود (عکس ۱۹ و ۲۰).



عکس ۱۸- ریجه (منبع: نگارنده)



عکس ۱۷- دستگاه نورد (منبع: نگارنده)



عکس ۱۹ و ۲۰- قالب ریخته‌گری (منبع: نگارنده)



گل نسوز: در عمل ریخته‌گری استفاده می‌شود (عکس ۲۱).  
کوره: جهت انجام ریخته‌گری و تهیه مذاب فلز استفاده می‌شود (عکس ۲۲).  
بوته: ظرفی نسوز و از جنس گرافیت است که برای ذوب نقره استفاده می‌شود (عکس ۲۳).



عکس ۲۲- کوره ریخته‌گری (منبع: نگارنده)



عکس ۲۱- گل نسوز (منبع: نگارنده)



عکس ۲۳- بوته (منبع: نگارنده)

### مراحل انجام کار دواتگری

اندازه زدن با پرگار: مهارت دواتگر زمانی مشخص می‌گردد که ظرف مورد نظر، از دایره‌ای برش خورده بدون کم یا زیاد شدن ساخته شود (عکس ۲۴).

برش ورق با قیچی: در دواتگری چند نوع قیچی مورد استفاده قرار می‌گیرد. قیچی در عکس زیر؛ پرکاربردترین قیچی در دواتگری است (عکس ۲۵).

حرارت دادن ورق برش خورده: ورق نقره در هنگام نورد سیاه شده و آماده چکش کاری می‌گردد (عکس ۲۶).

در میان چکش کاری چند عمل انجام می‌شود که تاباندن و زاغ-آب کردن مشهورند. عمل تاباندن فلز: فلز چکش خورده را به‌طور یکدست جهت یکسان شدن بافت مولکولی آن و آماده کردن برای چکش زدن مجدد، حرارت می‌دهند (عکس ۲۷).



عکس ۲۵- برش ورق با قیچی  
(منبع: نگارنده)



عکس ۲۴- اندازه زدن با پرگار  
(منبع: نگارنده)



عکس ۲۷- حرارت دادن به ظرف نقره‌ای در حین کار (منبع: نگارنده)



عکس ۲۶- حرارت دادن ورق برش خورده  
(منبع: نگارنده)

معلق کردن ورق نقره در محلول زاغ و آب (سفید کردن): برای برگرداندن رنگ اصلی نقره، آن را در این محلول قرار می‌دهند. زیرا بعد از نورد یا تاباندن، رنگ نقره سیاه می‌شود. جهت

پژوهشی در دواتگری شیراز... ، سامانیان و بهمنی | ۱۶۷

برگرداندن رنگ نقره، آن را در محلول زاغ و آب به نسبت ۱ به ۲۰ به مدت ۱۰ الی ۲۰ دقیقه می گذارند. همچنین برای سرعت در کار به محلول حرارت هم می دهند. امروزه به جای زاغ از اسیدسولفوریک استفاده می کنند. ولی در شیراز همچنان به روش سنتی این کار انجام می شود (عکس ۲۸ و ۲۹).



عکس ۲۸ و ۲۹- معلق کردن ورق نقره در محلول زاغ و آب (منبع: نگارنده)

چکش کاری با سندان کف قلوه و چکش کف تک شروع می شود. به ورق ضربه زده تا شکل محدب به خود گیرد. چکش کاری و هم زمان گرداندن ظرف بیشترین وقت دواتگر را به خود اختصاص می دهد. این عمل آن قدر تکرار می شود تا دواتگر به فرم مطلوب دست یابد (عکس ۳۰). اگر محصول مورد نظر زیرساختی به عنوان مثال برای قلم زنی باشد، محصول آماده شده را به قلم زن داده و پس از قلم زنی، دواتگر به صافکاری نهایی می پردازد و تاب های احتمالی کار را با چکش چوبی صاف می کند (عکس ۳۱).



عکس ۳۱- چکش کاری ظرف در دواتگری  
(منبع: نگارنده)

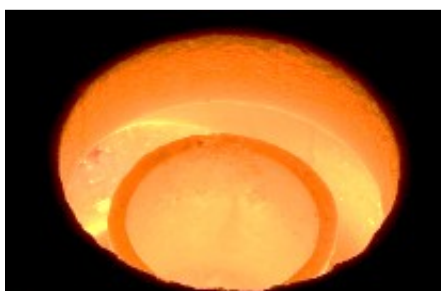


عکس ۳۰- چکش کاری ظروف نقره‌ای  
(منبع: نگارنده)

### ریخته‌گری

از جمله تکنیک‌هایی که دواتگر با آن آشنایی دارد تکنیک یا عمل ریخته‌گری است. ریخته‌گری جهت ساخت پایه و دسته و یا تزیینات الحاقی ظروف استفاده می‌شود که محصول به دست آمده از آن به ظرف دواتگری شده وصل می‌شود. برای ریخته‌گری ابتدا قالبی دو قسمتی و از جنس چدن مطابق (عکس ۳۲) لازم است؛ در یک طرف قالب گل نسوز ریخته و با فشار همه فضای قالب را پر از گل نسوز کرده و اضافه آن را با شیء صافی مانند خط کش فلزی برمی‌دارند به طوری که سطحی صاف و یکدست داشته باشند. اکنون شیء مورد نظر را روی سطح گل گذاشته و فشار داده تا فرم و نقش آن روی گل نسوز منتقل شود. حال با احتیاط و دقتشی را از روی گل برداشته به طوری که مانند (عکس ۴۱) نقش منفی شیء بر روی گل حک شده است. طرف دیگر قالب را نیز با گل نسوز پر و دو قسمت قالب را به آرامی به هم وصل کرده و سپس نقره مذاب شده در بوتله را از دهانه لوله‌ای شکل قالب، درون آن می‌ریزند. پس از سرد شدن قطعه ریخته‌گری شده را برداشته و پس از پرداخت در محل خود نصب می‌شود (عکس ۳۲ الی ۴۱).

پژوهشی در دواتگری شیراز... ، سامانیان و بهمنی | ۱۶۹





عکس ۳۲ تا ۴۱- مراحل ریخته‌گری دسته ظرف (منبع: نگارنده)

### نقوش بکار رفته در هنر-صنعت دواتگری

مطلب مهمی که در اینجا باید به آن اشاره کرد این است که ظروف دواتگری شده به دلیل اینکه معمولاً بستری برای پیاده‌سازی هنر قلم‌زنی بوده و در واقع قلم‌زن نقوش روی این ظروف را اجرا می‌کرده و اینکه قلم‌زنی هنری شناخته‌شده و چشمگیر است؛ باعث شده که دواتگری مورد توجه قرار نگیرد و عموماً حرفه‌ای ناشناخته و گمنام باشد به طوری که هر ایرانی و هر هنرمندی با قلم‌زنی به خوبی آشناست و آن را به خوبی می‌شناسد اما به ندرت هنرمندی یافت می‌شود که دواتگر یا حرفه دواتگری را بشناسد. همان‌طور که در پیشینه این پژوهش نیز عنوان کردیم هر کجا سخن از هنرهای فلزکاری برده شده هیچ نامی از دواتگری به میان نیامده است (عکس ۴۲).



عکس ۴۲- ظرف دواتگری آماده‌شده برای قلم‌زنی (منبع: نگارنده)

### محصولات دواتگری

دواتگر به کسی اطلاق می‌شود که نسبت به فلز نقره شناخت کامل داشته باشد. و با خصوصیات آن به‌طور کامل اعم از کم کردن عیار، زیاد کردن عیار، لحیم کردن، ریخته‌گری و... آشنا باشد. همان‌گونه که گفته شد، کلمه دوات از ترکیبی از جای مرکب و جای قلم و قلم تراش بوده به‌دست آمده است. این قلمدان‌ها که اغلب روی آن بسیار خوب آرایش و تزیین شده بود جای خود را امروز به خودنویس‌های غربی داده‌اند. محصول عمده دواتگر امروزه سماور است و آن ظرفی است که در سده نوزدهم هنگامی که آشامیدن چای متداول شد از روسیه به ایران آمد. نوشابه معمولی که پیش از چای به کار برده می‌شد قهوه بود، هنوز هم چای‌خانه را قهوه‌خانه می‌گویند. سماورسازها هنوز یک نوع قهوه‌ریزی کوچک درست می‌کنند و حتی ظرف کوچک‌تری به نام قهوه‌جوش می‌سازند که گاهی اوقات آن را کتری می‌نامند.

یکی دیگر از محصولات دواتگران منقل است که در زمستان برای گرم کردن اتاق‌ها و پختن غذای مختصر از آن استفاده می‌کنند. بدنه منقل از تعدادی از ورقه‌های برنجی قلم‌زده یا ساده تشکیل شده است که به شکل چندضلعی به هم متصل شده‌اند و آستر آن آجرهای نسوز است و زیر آن پایه‌های برنجی قرار دارد. یک نوع دیگر منقل دارای پنجره‌ای روی خاکستردانی است. این را منقل بخاری یا منقل فرنگی می‌نامند که در واقع بین منقل و اجاق فرنگی است. این منقل فرنگی به باد زدن احتیاج ندارد و آشپزهای بازار معمولاً آن را به کار می‌برند. سماورسازها یک نوع اجاق آشپزی کوچک که با زغال گرم می‌شود و به اسم تاوه یا تابه معروف است نیز می‌سازند.

همان‌طور که اشاره شد در گذشته محصول عمده دواتگران را سماور تشکیل می‌داد و حتی به این دلیل به دواتگران عنوان سماورساز اطلاق می‌شد. در شیراز ضریح نقره شاهچراغ (ع) حدود ۹۰ سال پیش توسط استاد افسر مرمت شد و مهر وی هم‌اکنون در کنار ضریح در قسمت مردانه مشخص است. ساخت ضریح سید میر احمد واقع در محوطه شاهچراغ (ع) توسط پدر آقا لطف ا.. شیرازی حدود ۲۰۰ سال پیش انجام شد که بعداً

توسط آقای زرمهر و ساجدیان در سال ۱۳۴۸ ترمیم شد و از جمله آثار ماندگار دواتگری شمرده می‌شود. از دیگر محصولات دواتگران در گذشته می‌توان گلدان، آینه و شمعدان، انواع شیرینی خوری و میوه‌خوری، قاب، گالش<sup>۱</sup> چای خوری و گالش شربت خوری، گلاب‌پاش، حتی شانه و سرویس جهیزیه عروس می‌توان اشاره کرد (عکس ۴۳).



عکس ۴۳- جعبه دواتگری سنگ‌پا جهیزیه (منبع: نگارنده)

وولف در کتاب صنایع دستی کهن ایران در مورد محصول دست‌نقره‌سازان گفته است:

«استادی این صنعتگران در ساختن سینی و نعلبکی‌های کوچک است که

در خانه‌ها برای کارهای مختلف به کار برده می‌شوند» (وولف، ۱۳۷۲: ۱۹)

البته که سینی جزو عمده‌ترین دست‌ساخته‌های این صنعتگران به شمار می‌رود. دواتگران ابتدا با کوبیدن یک قطعه سنگ بر روی فلز سرد، ظرف یا شیء ساده را می‌ساختند. پس از ساخت ظروف آنها را به قلم‌زن می‌دهند و گاهی اوقات نقوش روی اشیا را نیز مشخص می‌نمایند. پس از اتمام قلم‌زنی اگر شکل ظرف دچار اعوجاج شده باشد دوباره آن را چکش کاری می‌کنند و پس از اتمام چکش کاری دوباره آن را پرداخت می‌کنند. در برخی موارد مانند ساختن قاشق چای خوری ابتدا به شیوه ریخته‌گری تعدادی قاشق تخت را قالب‌ریزی می‌کنند سپس آنها را با شیوه دواتگری فرم می‌دهند.

۱- گالش همان دستگیره استکان است که از جنس نقره می‌ساختند.



### مشخصات یک محصول دواتگری باکیفیت

محصولات دست‌ساخته دواتگران به دو صورت مورد استفاده قرار می‌گیرد:

۱- به صورت ساده کاری؛ یعنی پس از اتمام و پرداخت برای فروش تحویل بازار داده

می‌شوند. ۲- به صورت قلم‌زنی شده که آن هم بر اساس نقش انواع مختلفی دارد.

برای محصولات ساده فلزی که بر روی آن‌ها حکاکی، قلم‌زنی و ... انجام نمی‌شود

استفاده از مواد اولیه مرغوب، شرط اصلی بوده و ورقه فلزی مورد استفاده باید عاری از

هرگونه ضایعات و ناصافی باشد. میزان درصد فلزهای مورد استفاده در آلیاژی همچون

برنج (که از مس و روی به دست می‌آید)، مفرغ (که از مس و قلع حاصل می‌شود)، ورشو

(که از مس، نیکل و روی حاصل می‌آید) نیز در مرغوبیت اثر بسیار مؤثر است. اثر ضربات

چکش بر روی قسمت‌های مختلف بدنه باید به‌وضوح دیده شود (عکس ۴۴).



عکس ۴۴- ظرف دواتگری بدون نقش (منبع: نگارنده)

هر چه ضربات ظریف و هنرمندانه‌تر باشد، محصول یا زیرساخت از کیفیت بالاتری

برخوردار می‌گردد و ارزش هنری کار بیشتر می‌گردد. بدنه و زیرساخت باید دارای

سطحی صاف و صیقلی باشد و بر روی آن‌ها اثری از جوش کاری، لحیم کاری موجود

نباشد. تعادل، تقارن و ایستایی کافی در ظروف و بدنه بسیار مهم است. هر چه از فلز

گران‌بها تر یا از آلیاژ مرغوب‌تر و یا مواد اولیه با کیفیت مطلوب‌تر استفاده شده باشد، ارزش و کیفیت کار بالاتر می‌رود.

### مراکز تولید

در گذشته این هنر-صنعت در اکثر مناطق ایران رواج داشت ولی در حال حاضر در شهرهای اصفهان، شیراز، تبریز، اراک و تهران در این رشته فعالیت دارند (عکس ۴۵ الی ۴۸).



عکس ۴۵ تا ۴۸- از جمله ظروف دواتگری کار استاد دشتی نورد (منبع: نگارنده)

## نتیجه‌گیری

با مطالعات اسنادی و میدانی صورت گرفته مشخص شد که دواتگری در یک سده اخیر حرفه‌ای خاص محسوب شده که محصول دست دواتگران شیراز به دلیل ظرافت، زیبایی و ارزش بالای کار؛ جهت تشریفات خاصی مانند اماکن مذهبی، هدایای ارزنده و یا برای سرویس جهاز عروس در خانواده‌های سنتی مورد استفاده قرار گرفته است. نقش مایه‌های کاربردی در شیراز اغلب شامل دو گروه صورت و گل و مرغ می‌شود که هنرمندان در طراحی صورت پیرو نقوش تخت جمشید و در طراحی گل و مرغ نیز تحت تأثیر آثار آقا لطفعلی خان صورتگر شیرازی بوده‌اند. اغلب آثار اساتید دواتگری شیراز در موزه‌ها و مجموعه‌های خصوصی به‌عنوان اجناس عتیقه نگهداری می‌شوند.

متأسفانه این رشته صنایع دستی در شیراز در حال فراموشی و یا بهتر بگوییم محکوم به فراموشی شده است و در حال حاضر تعداد دواتگران شیراز از انگشتان یک دست تجاوز نمی‌کند. سختی انجام کار و مشکلات اقتصادی آن؛ مهم‌ترین دلیل عدم علاقه افراد برای ورود و یادگیری به این هنر-صنعت بومی شده و تعداد انگشت‌شمار هنرمندانی هم که به این کار مشغولند از جانب میراث فرهنگی، گردشگری و صنایع دستی استان حمایت نمی‌شوند و این امر مشکلات فراوانی را برای تهیه مواد اولیه و ادامه کار به همراه دارد.

نوع سرمایه‌گذاری در این هنر-صنعت کاملاً نقدی و فروش نیز به‌صورت نقدی است. اما میزان سرمایه‌گذاری جهت راه‌اندازی یک کارگاه کامل دواتگری علاوه بر تجهیزات و ابزارآلات که تعداد آنها هم کم نیست؛ به حداقل ۱۰ کیلو نقره نیاز است. امروزه برای راه‌اندازی یک کارگاه استیجاری به حدود ۶ میلیارد تومان سرمایه نیاز است. و این است که دواتگری نیازمند حمایت مسئولین مربوطه و پشتکار و همت بالایی است که همگام با دنیای تکنولوژی و با ایجاد کارگاه‌های دولتی با استانداردهای بین‌المللی، برگزاری کلاس‌های آموزشی رایگان و ایجاد انگیزه برای گرایش نسل جدید به فراگیری آن، جانی دوباره بگیرد.<sup>۱</sup>

---

۱- این مقاله برگرفته از طرح پژوهشی با عنوان «واژه‌شناسی هنرهای اصیل و بومی شهر شیراز به شماره طرح ۹۸۰۱۳۴۱۳» که با حمایت صندوق حمایت از پژوهشگران و فناوران کشور انجام شد، می‌باشد.

## منابع

- بهنام، عیسی. (۱۳۵۱)، صنایع دستی ایران، تهران: وزارت آموزش و پرورش.
- دهخدا، علی‌اکبر. (۱۳۲۵)، لغت‌نامه دهخدا، تهران: دانشگاه تهران.
- سید صدر، سید ابوالقاسم. (۱۳۸۸)، دایره‌المعارف هنرهای صنایع دستی و حرف مربوط به آن، تهران: انتشارات سیمای دانش.
- سلیمی، مجید. (۱۳۹۱)، مستند نگاری دواتگری شیراز، شیراز: معاونت صنایع دستی استان فارس.
- صراف، محمدرحیم. (۱۳۸۷)، مذهب قوم عیلام، تهران: سمت.
- فریه، آر دبلیو. (۱۳۷۴)، هنرهای ایران، تهران: موسسه نشر فروزان روز.
- وولف، هانس. ای. (۱۳۷۲)، صنایع دستی کهن ایران، ترجمه: سیروس ابراهیم‌زاده، تهران: انتشارات علمی و فرهنگی.

## مصاحبه‌ها

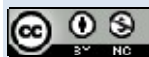
- مصاحبه با آقای سید حمید حمیدی هنرمند قلم‌زن شیرازی، موضوع مصاحبه: "نقوش روی ظروف دواتگری در شیراز"، مصاحبه‌کننده: نگارندگان، ۱۴۰۰/۴/۲.
- مصاحبه با آقای منوچهر دشتی نورد هنرمند دواتگر شیرازی، موضوع مصاحبه: "دواتگری در شیراز"، مصاحبه‌کننده: نگارندگان، ۱۴۰۰/۳/۲۵.
- مصاحبه با آقای رضا فتوح نژاد هنرمند قلم‌زن شیرازی، موضوع مصاحبه: "قلم‌زنی ظروف نقره در شیراز"، مصاحبه‌کننده: نگارندگان، ۱۴۰۰/۴/۱.

## اینترنت

- بخش هنری تبیان. (۱۳۹۲)، دواتگری، هنر تزیین فلز، (منبع عکس، مراجعه در ۱۴۰۰) [tebyan-zn.ir](http://tebyan-zn.ir)

- <https://dipia.ir/blog> (منبع عکس، مراجعه در بهمن ۱۴۰۰)
- <https://ghalamzanigilan.rozblog.com> (منبع عکس، بهمن ۱۴۰۰)
- <https://iranantiqu.com> (منبع عکس، بهمن ۱۴۰۰)

استناد به این مقاله: سامانیان، ساسان و بهمنی، ساره. (۱۴۰۱). پژوهشی در دواتگری شیراز هنر-صنعت بومی محکوم به فراموشی. دو فصلنامه دانش‌های بومی ایران، ۹(۱۷)، ۱۴۹-۱۷۶.



Indigenous Knowledge Iran Semiannual Journal is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial 4.0 International License.