الحرف العمانية
دراسة توثيقية

٢ مارس ٢٠٠٩م

الحـــرف العمـــانية
دراسة توثيقـية

تنفيذ وإصدار
الهيئة العامة للصناعات الحرفية

الطبعة الأولى
١٤٣٠هـ / ٢٠٠٩م

بسم الله الرحمن الرحيم

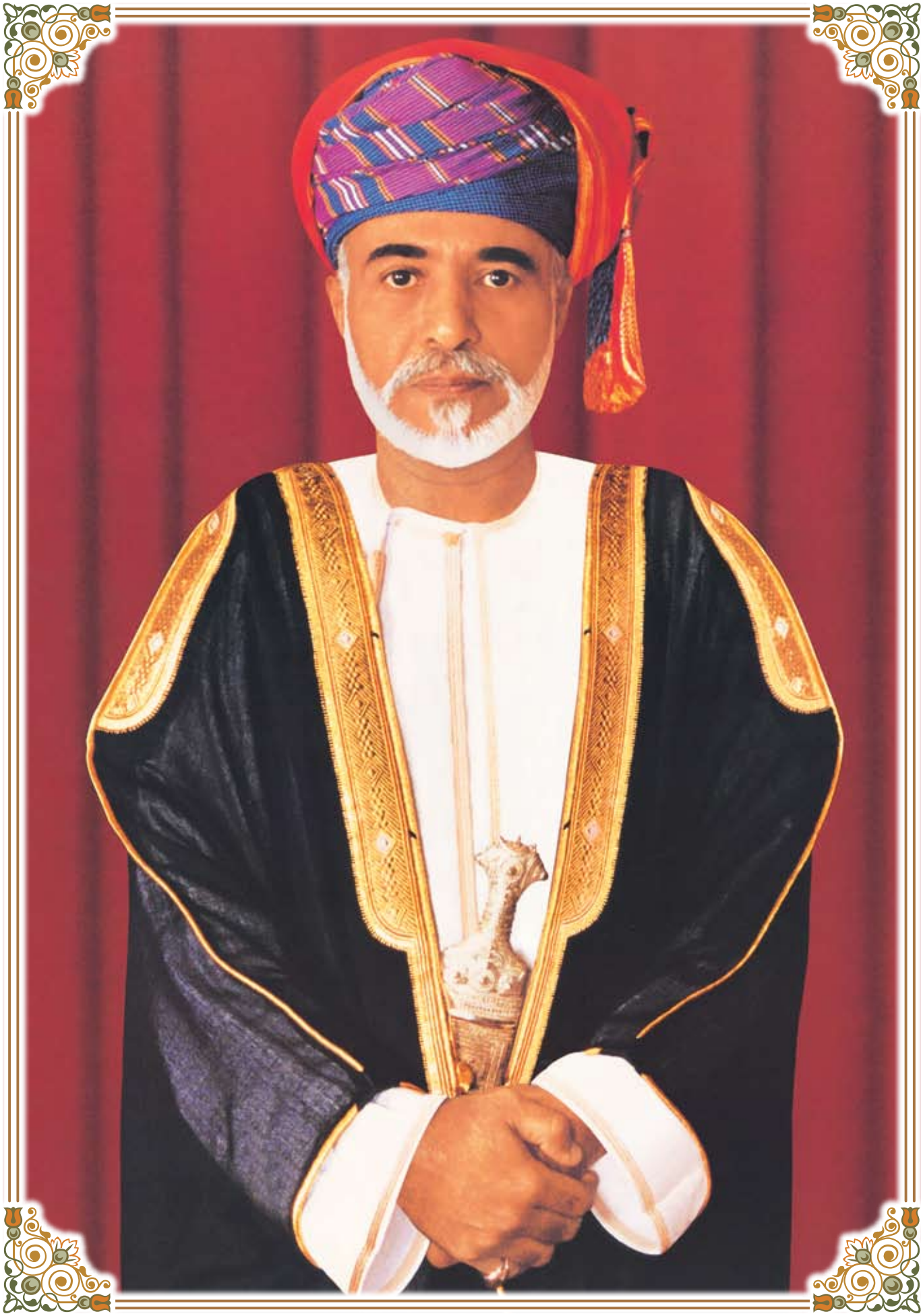
عنوان الكتاب: الحرف العمانية دراسة توثيقية

جهة الإصدار: الهيئة العامة للصناعات الحرفية/ سلطنة عُمان

رقم الايداع : ٢٠٠٩/١٩

سنة الطبع: ٢٠٠٩م

عدد الصفحات : ٣٢٤



حضرة صاحب الجلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم

كلمة معالي الشيخة عائشة بنت خلفان السيابية

بسم الله الرحمن الرحيم

إن الهيئة العامة للصناعات الحرفية تولي أهمية بالغة لوضع الخطط والدراسات والبرامج التدريبية والتي من شأنها النهوض بالصناعات الحرفية العمانية وجعلها ذات إسهاماً بارزاً لمسيرة التنمية الإقتصادية في البلاد.

ومن المعروف بأنه لا يمكن إنجاح أي عمل ما لم تسبقه دراسات ومسوحات ميدانية واقعية لمعرفة مدى الوضعية التي يُبنى عليها العمل في تنفيذ الخطط والبرامج لذلك الهدف المقصود تنميته وإنجاح المساعي المرسومة له.

عليه فقد قامت الهيئة العامة للصناعات الحرفية بحصر وتوثيق الصناعات الحرفية العمانية بجهود حثيثة وعمل متواصل منذ عام ٢٠٠٤ وحتى نهاية ٢٠٠٨ وذلك من أجل تجميع المادة العلمية من موقع العمل للحرفي العماني، لإنتاج العمل الحرفي المتوارث من حيث التطرق إلى مراحل الإنتاج والطرق المستخدمة في التنفيذ وأنواع الآلات والأدوات والمواد الخام المنجزة وكيفية صنعها بهدف إيجاد قاعدة بيانات متكاملة عن القطاع الحرفي بالسلطنة، لتنطلق الهيئة من خلالها للتخطيط المنهجي ووضع البرامج المدروسة التي تلبي إحتياجات التنمية المستدامة لهذا القطاع الحيوي والهام في نفس الوقت.

وقد تم إعداد هذه المادة بطريقة علمية مدروسة لكي تسهم في البحث العلمي وتثري المكتبة الثقافية العمانية وغيرها ولتكون إحدى المراجع العلمية للباحثين والدارسين وأصحاب العلاقة في هذا الشأن، سعيا منا لإضافة لبنة جديدة للصرح العلمي والثقافي الشامخ الذي أرسى دعائمه حضرة مولانا جلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم حفظه الله وراعاه، أملاً في أن تتبوأ الحرفة العمانية المكانة المرموقة التي تليق ومكانة السلطنة في العالم.

آملين من الله سبحانه وتعالى أن يكون لهذه الجهود إسهاماً وعطاءاً فكرياً وثقافياً وتواصلاً في مسيرة التنمية الوطنية لهذا البلد المعطاء تحت ظل القيادة الحكيمة لمولانا جلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم – حفظه الله ورعاه.

والله ولي التوفيق

عائشة بنت خلفان بن جميّل السيابية

رئيسة الهيئة العامة للصناعات الحرفية

المحتويات

الموضوع	الصفحات
كلمة معالي الشيخة عائشة بنت خلفان السيابية رئيسة الهيئة العامة للصناعات الحرفية	٧
تقديم	١٤
الباب الأول:	
البيئة الحضارية والنواحي التنظيمية للصناعات الحرفية العُمانية	١٧
الفصل الأول: أهمية توثيق الصناعات الحرفية العُمانية	١٩
١ – أهمية توثيق الصناعات الحرفية والأهداف	٢٠
٢– التوصيات الدولية ذات الصلة بتوثيق التراث	٢٦
٣ – الحفاظ على الصناعات الحرفية	٢٨
٤– نماذج لأليات الحفاظ والنهوض بالصناعات الحرفية	٢٩
الفصل الثاني: جغرافية سلطنة عُمان	٣٩
١–الموقع	٤٠
٢– المناخ	٤٢
٣– محافظات ومناطق السلطنة	٤٣
الفصل الثالث: الفن الإسلامي في الصناعات الحرفية	٤٩
الفصل الرابع : البيئة العُمانية والموارد الأولية للصناعات الحرفية	٥٥
– البيئة العُمانية والموارد الأولية	٥٦
– التوزيع الجغرافي للنشاط الحرفي في سلطنة عُمان	٦٥
الباب الثاني:	
توثيق الصناعات الحرفية	٧١
الفصل الأول: الصناعات الفخارية	٧٣
١ – تعريف الحرفة	٧٤
٢ – البعد التاريخي	٧٥
٣ – المواد الأولية	٧٧
٤ – أدوات الصنع	٧٨
٥ – مراحل الإنتاج	٨٠
٦ – القيمة النفعية والجمالية	٨٨

الفصل الثاني: الصناعات المعدنية ٩١
(أ) صناعة النحاسيات ٩٢
١ – تعريف الحرفة ٩٢
٢ – البعد التاريخي ٩٢
٣ – المواد الأولية ٩٣
٤ – أدوات الصنع ٩٣
٥ – مراحل الإنتاج ٩٤
٦ – القيمة النفعية والجمالية ٩٨
(ب) الصناعات الحديدية ١٠١
١ – تعريف الحرفة ١٠٢
٢ – البعد التاريخي ١٠٣
٣ – المواد الأولية ١٠٤
٤ – أدوات الصنع ١٠٥
٥ – مراحل الإنتاج ١٠٦
الفصل الثالث: صناعة الخشبيات ١١٣
(أ) صناعة السفن العمانية ١١٥
١ – تعريف الحرفة ١١٦
٢ – البعد التاريخي ١١٧
٣ – المواد الأولية ١٢٠
٤ – أدوات الصنع ١٢٠
٥ – مراحل الإنتاج ١٢١
٦ – القيمة النفعية والجمالية ١٢٦
(أ) صناعة الأبواب والنوافذ ١٢٩
١ – تعريف الحرفة ١٣٠
٢ – البعد التاريخي ١٣٠
٣ – المواد الأولية ١٣١
٤ – أدوات الصنع ١٣٢
٥ – مراحل الإنتاج ١٣٤
٦ – القيمة النفعية والجمالية ١٣٦

(ج) صناعة المندوس ١٣٩
١ – تعريف الحرفة ١٤٠
٢ – البعد التاريخي ١٤٠
٣ – المواد الأولية ١٤١
٤ – أدوات الصنع ١٤١
٥ – مراحل الإنتاج ١٤٢
٦ – القيمة النفعية والجمالية ١٤٣
(د) صناعة العصي ١٤٥
١ – تعريف الحرفة ١٤٦
٢ – البعد التاريخي ١٤٦
٣ – المواد الأولية ١٤٦
٤ – أدوات الصنع ١٤٦
الفصل الرابع: الصناعات الجلدية ١٤٩
١ – تعريف الحرفة ١٥٠
٢ – البعد التاريخي ١٥٠
٣ – المواد الأولية ١٥٠
٤ – أدوات الصنع ١٥٠
٥ – مراحل الإنتاج ١٥١
٦ – القيمة النفعية والجمالية ١٥٥
الفصل الخامس: الصناعات النسيجية ١٥٧
١ – تعريف الحرفة ١٥٨
٢ – البعد التاريخي ١٥٨
٣ – المواد الأولية ١٦١
(أ) النسيج القطني ١٦٣
١ – الأقمشة الكارجه ١٦٤
٢ – صناعة الحضية ١٦٦
٣ – الكمة العُمانية ١٦٧

(ب) النسيج الصوفي ١٧١
١ – غزل الصوف ونسجه ١٧٤
٢ – صناعة سروج الخيل ١٧٧
٣ – صناعة زينة الإبل ١٧٩
٦ – صناعة الميداليات والعقد ١٨٢
الفصل السادس: الصناعات الفضية ١٨٥
١ – تعريف الحرفة ١٨٦
٢ – البعد التاريخي ١٨٦
٣ – المواد الأولية ١٨٦
٤ – أدوات الصنع ١٨٧
٥ – مراحل الإنتاج ١٨٨
(أ) الخنر العماني ١٩٠
(ب) الحلي النسائية ١٩٣
٦ – القيمة النفعية والجمالية ١٩٣
الفصل السابع: الصناعات السعفية ١٩٥
١ – تعريف الحرفة ١٩٦
٢ – البعد التاريخي ١٩٦
٣ – المواد الأولية ١٩٦
(أ) الكرمة ١٩٩
(ب) الفاتية ٢٠٢
(ج) الشت ٢٠٥
(د) الدعون ٢٠٨
الفصل الثامن : صناعة الصاروج (الأسمنت العماني) ٢١٣
١ – تعريف الحرفة ٢١٤
٢ – البعد التاريخي ٢١٤
٣ – المواد الأولية ٢١٤
٤ – أدوات الصنع ٢١٤
٥ – مراحل الإنتاج ٢١٥
٦ – القيمة النفعية والجمالية ٢١٨

الفصل الثامن : أدوات الصيد	٢٢١
١ – تعريف الحرفة	٢٢٤
٢ – البعد التاريخي	٢٢٤
١ – القرقور	٢٢٦
٢ – الليخ	٢٢٩
٣ – الشاشة	٢٣٢
٦ – القيمة النفعية والجمالية	٢٣٨
الفصل العاشر: تقطير النباتات العطرية	٢٤٤
١ – تعريف الحرفة	٢٤٤
٢ – البعد التاريخي	٢٤٤
٣ – المواد الأولية	٢٤٥
٤ – أدوات الصنع	٢٤٦
٥ – مراحل الإنتاج	٢٤٦
٦ – القيمة النفعية والجمالية	٢٥٠
الفصل الحادي عشر: صناعة الآلات الموسيقية	٢٥٣
١ – تعريف الحرفة	٢٥٤
٢ – البعد التاريخي	٢٥٤
٣ – المواد الأولية	٢٥٦
٤ – أدوات الصنع	٢٥٧
٥ – مراحل الإنتاج	٢٥٧
٦ – القيمة النفعية والجمالية	٢٦٥
الفصل الثاني عشر: صناعة العطور والكماليات	٢٦٧
١ – تعريف الحرفة	٢٧٠
٢ – البعد التاريخي	٢٧٠
٣ – المواد الأولية	٢٧٠
٤ – أدوات الصنع	٢٧١
٥ – مراحل الإنتاج	٢٧١

الفصل الثالث عشر: صناعة النحت على العظام ٢٨١
١ – تعريف الحرفة ٢٨٢
٢ – البعد التاريخي ٢٨٢
٣ – المواد الأولية ٢٨٢
٤ – أدوات الصنع ٢٨٣
٥ – مراحل الإنتاج ٢٨٤
٦ – القيمة النفعية والجمالية ٢٨٩
الفصل الرابع عشر: صناعات متنوعة ٢٩١
(أ)صناعة النيلة ٢٩٢
١ – تعريف الحرفة ٢٩٢
٢ – البعد التاريخي ٢٩٢
٣ – المواد الأولية ٢٩٢
٤ – أدوات الصنع ٢٩٣
٥ – مراحل الإنتاج ٢٩٤
٦ – القيمة النفعية والجمالية ٢٩٩
(ب)صناعة المسد ٣٠٠
١ – تعريف الحرفة ٣٠٠
٢ – البعد التاريخي ٣٠٠
٣ – المواد الأولية ٣٠٠
٤ – أدوات الصنع ٣٠٠
٥ – مراحل الإنتاج ٣٠١
٦ – القيمة النفعية والجمالية ٣٠٦
الخاتمة ٣٠٩
الملحقات ٣١١
المراجع ٣١٥
المراجع الأجنبية ٣٢٠

تقديم

لقد أكدت الصناعات الحرفية وعلى مر العصور أهميتها الحضارية والثقافية والاقتصادية لحياة الشعوب ومتطلباتها المعيشية .

وسلطنة عمان تعتبر من الدول الرائدة في مجال الصناعات الحرفية منذ عهد بعيد، حيث لعبت ومازالت تلعب دور مهماً وملموساً في المجتمع المحلي الذي تنوع في صنع العديد من الحرف وتفنن في هندستها وإخراجها بشكل مبدع وحس مرهف .

لقد لعبت البيئة المحيطة بالإنسان الحرفي دور مماثلاً لا تقل أهمية فتشكلت من هذه البيئات مختلف أنواع الحرف التي استمدت مواردها الأولية مما أنعم الله به على هذه الأرض الطيبة ، و طوع الإنسان العماني الكثير من معطيات بيئته وخاماتها لخدمته فصنع منها كسوته وملبسه وأثاثه وأدوات بيته ومزرعته وغيرها من الاستخدامات لتشبع رغبة وحاجته الماسة منها .

وتزداد أهمية هذا القطاع عام بعد عام على اعتبارها إرثاً ورمزاً حضارياً وهوية عمانية مميزة ، ولقد تحلى ذلك بالاهتمام الحكومي اللا محدود والرعاية السامية من لدن مولانا جلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم – حفظه الله ورعاه – الذي أعطى جل اهتمامه وحرصه على استمرارية هذه الحرف والنهوض والمحافظة عليها من الاندثار، وما إنشاء الهيئة العامة للصناعات الحرفية عام ٢٠٠٣م إلا تأكيداً لهذا الدعم المتواصل من جلالته أعزه الله لتبقى شامخة شموخ الجبال وتستعيد مكانتها المرموقة فمن ليس له ماضي ليس له حاضر .

ولقد عملت الهيئة ومنذ إنشائها إلى تنمية وتعزيز هذا القطاع الحيوي من حيث إجراء حصر وتوثيق شامل للصناعات الحرفية القائمة أو المندثرة والقابلة للاندثار على أرض السلطنة ووضعت لها خطة عمل للنهوض بها والعمل على إعادتها إلى مكانتها الأولى إلى جانب تأهيل وتدريب القائمين عليها لرفع مستواهم الحرفي والفني وتزويدهم بالمهارات والمعلومات التي من شأنها رفع مستوى الإنتاج والجودة.

ويأتي توثيق الصناعات الحرفية والذي بدأ تنفيذه عام ٢٠٠٤م لخطوة رائدة على المسار الصحيح لإعادة هيكلة هذا القطاع وتحديد ملامح العمل الحرفي مستقبلاً وفقاً لخطط علمية مدروسة وتكون نتائجه بمثابة قاعدة بيانات متكاملة عنه يمكن الاستفادة منها في مجال البحوث أو الدراسات العلمية.

وتأمل الهيئة من إصدار كتاب توثيق الصناعات الحرفية ليكون دعماً ورافداً للمكتبة العمانية و العربية وغيرها من دور العلم المتعطشة لمثل هذه الإصدارات من البحوث والدراسات العلمية ويبرز للقارئ الكريم اهتمام السلطنة وحرصها على المحافظة على هذا التراث الخالد بمشيئته تعالى عز وجل.

الباب الأول

البيئة الحضارية والنواحي التنظيمية للصناعات الحرفية العُمانية

الفصل الأول

أهمية حصر وتوثيق الصناعات الحرفية العُمانية

١ - أهمية حصر وتوثيق الصناعات الحرفية وأهدافه

٢ - التوصيات الدولية ذات الصلة بتوثيق التراث

٣ - الحفاظ على الصناعات الحرفية

٤ - نماذج لآليات الحفاظ والنهوض بالصناعات الحرفية

٥ - إعداد برامج إعلامية لتحقيق الأهداف المنشودة

٦ - أهمية وضع المعايير القياسية للقوى العاملة في مجال الصناعات الحرفية

١ - أهمية حصر وتوثيق الصناعات الحرفية والأهداف :

اعتنت سلطنة عُمان عناية خاصة بتراثها الحرفي، لما يجسده هذا التراث الهام من قيم فنية ونفعية كبيرة، أدركها المجتمع العُماني منذ القدم. ونظراً لأن هذا التراث الحرفي يمثل أحد روافد الهوية الثقافية العُمانية التي يدرك أبناء عُمان أهميتها في الوقت الراهن، في ظل العولمة الجارفة فقد نال هذا التراث نصيب وافر من العناية منذ بداية عصر النهضة العُمانية. واعتبرت السلطنة أن الحفاظ على الموروث الثقافي هو حفاظ على الهوية العمانية. وبدأت في تفعيل العديد من الأنشطة والبرامج الكفيلة بحماية هذا التراث واستمراره. وقد تزايد معدل الاهتمام بقضايا الحفاظ على المستوى الرسمي في المشروعات الحكومية المعنية، بالحفاظ على موروثات الصناعات الحرفية خلال السنوات الخمس الماضية، في محاولة لعدم ترك أمر الصناعات الحرفية لحركة السوق السياحي والتجاري، لذا قامت الهيئة العامة للصناعات الحرفية بالعمل على تنفيذ مشروع التوثيق، والتقنين، والرقابة، والتوجيه، والاهتمام بأمر الحرفيين، والمحافظة على حقوق الأبداع، والعمل على تدريب أجيال جديدة للعمل الحرفي لتواصل مسيرة الأجيال، وتستقي خبراتها من رواد الحرف القدامى، ومن تثقيف حقيقي يتماشى مع رؤى التطوير المعنية بالأصالة وحريصة على المعاصرة.

إن الصناعات الحرفية العمانية تُمثِّل تراثاً غنياً، له حضور شامل في مختلف جوانب المجتمع العماني، وتعتبر هذه الصناعات من أهم الروافد التراثية المستوحاة من واقع الطبيعة العمانية، وهي مظهر من مظاهر الحياة الثقافية والاجتماعية التي تعبر عن مميزات الهوية العمانية، كما أنها تشكل مصدراً هاماً من مصادر الدخل، وهي عامل من عوامل الانتعاش الاقتصادي للمناطق الريفية.

ونظراً للأهمية الوطنية لرعاية واستمرار هذا النوع من التراث الهام، وكمهن ينبغي الحفاظ عليها وعلى استمراريتها، جاءت ضرورة إنشاء الهيئة العامة للصناعات الحرفية في الثالث من شهر مارس ٢٠٠٣ م بموجب المرسوم السلطاني رقم ٢٤ / ٢٠٠٣ م لتوفير السبل والإمكانيات اللازمة لحماية الحرف اليدوية التقليدية وتطويرها، وذلك بهدف بقائها ذات قيمة معنوية وفائدة مادية مجزية لمنفعة المجتمع وأفراده. كما أُسند للهيئة بموجب هذا المرسوم اختصاصات هامة كان منها: وضع الهيكل التنظيمي للهيئة في ضوء ما وضحه المرسوم من هدف، وقد اعتمد الهيكل التنظيمي للهيئة بموجب المرسوم السلطاني رقم٢٠٠٣/٥٣ ، بتاريخ ٢٠٠٣/٨/٣١م، ثم تلت هذه المرحلة عملية توظيف الكادر البشري بالهيئة، والبدء في القيام بأنشطتها وأهدافها، وقد اعتمدت الهيئة في هذا الجانب توفير قاعدة بيانات عن قطاع الصناعات الحرفية، يهدف إلى معرفة حجم هذا القطاع والمشكلات والتحديات التي تواجهه.

ومنذ ذلك الحين أخذت الهيئة على عاتقها مسؤولية العمل الجاد، في وضع إستراتيجية متكاملة للقيام بالأعمال التنفيذية، لإبراز وتحديث الموروثات التقليدية للصناعات الحرفية، وذلك عن طريق التدريب، والتأهيل، والتطوير، وتسويق المنتجات الحرفية، ورعاية الحرفيين. هذا وقد اتخذت عملية تشجيع هذه المهن والحرف أشكال وأساليب مختلفة، من قبل الهيئة حيث كان من أبرزها: إقامة برامج للتدريب على هذه الصناعات، وتقديم منتجات هذه الحرف في المهرجانات والفعاليات التي تشارك فيها السلطنة والتي تنظمها في الداخل والخارج، وكذلك تشجيع تصدير هذه المنتجات. حتى وصلت المنتجات الحرفية العمانية إلى العديد من الدول العربية والأوروبية وإلى الولايات المتحدة وبعض الدول الأفريقية، وقد تم ذلك من خلال تسويق الصناعات الحرفية العُمانية في هذه البلدان عن طريق المشاركة في المعارض، وكذلك المشاركة في العديد من المهرجانات الدولية.

وقد شهدت الصناعات الحرفية في الآونة الأخيرة أشكالا مختلفة من التطوير والتحديث، دون التأثير على هويتها وأصالتها، مما جعلها تكتسب مكانة طيبة لكل من يقتنيها. ورغم أن عملية التطوير قد امتدت إلى بعض الصناعات الحرفية، إلا أن صناعات أخرى ظلت تعتمد على المهارات اليدوية. وما زالت هذه الحرف والصناعات تعيش في وجدان الإنسان العماني، حيث أن معظمها ما زال قائماً ويمارسها المواطن بشكل يومي ويعطيها جلَّ اهتمامه حفاظاً على قيمها التراثية والاقتصادية. ليبقى التأكيد على أن هذه الحرف والصناعات تظل رمزاً لأصالة العُماني، وأحد مصادر دخله، وموروث تتلقفه الأجيال جيلاً بعد جيل، وهو ما يؤكد على أن هذه الحرف والصناعات جزء من حياة الإنسان العماني، فقد عاش منذ نعومة أظافره على اقتناءها والانتفاع بها وإدراك قيمتها في شتى مناحي حياته اليومية، في كل مكان من أرض عُمان الطيبة. ونظراً لهذه الأهمية فقد تبنت الهيئة العامة للصناعات الحرفية مشروعاً متميزاً لتوثيق الصناعات الحرفية العُمانية.

مشروع حصر وتوثيق الصناعات الحرفية :

بدأت الهيئة العامة للصناعات الحرفية في تنفيذ مشروع حصر الصناعات الحرفية بجميع مناطق السلطنة كمشروع وطني، يهدف إلى توثيق الصناعات الحرفية العُمانية وحفظها، وتقييم أوضاع العاملين بها، والسعي إلى الوفاء بمطالبهم، للمحافظة على الاستمرارية، والجودة، والتطوير، وإدماج الدم الجديد في هذه الحرف من فتيان وفتيات ، حيث قامت الهيئة بحصر شامل للصناعات الحرفية والحرفيين في جميع محافظات ومناطق السلطنة، لتوفير قاعدة بيانات أولية يُعتمد عليها في معرفة أوضاع الصناعات الحرفة والصناع القائمين عليها وذلك بهدف الوقوف على عدة أمور من أبرزها :-

- التعرف على أنواع الصناعات الحرفية العمانية وتوزيعها الجغرافي.
- تحديد الخصائص الديمجرافية والاجتماعية للحرفيين، من حيث الجنس والسن ومدى التفرغ.
- التعرف على نسبة مساهمة القطاع في القوى العاملة بالسلطنة.
- الحصول على بعض المؤشرات عن مساهمة القطاع في الناتج القومي الإجمالي للسلطنة.
- التعرف على أوجه الدعم والرعاية، التي يمكن تقديمها للمحافظة على الصناعات الحرفية من الاندثار والتخطيط لإيجاد جيل ثان من الحرفيين المدربين والمهرة.
- حماية الصناعات الحرفية بكافة أشكالها من التشويه والاندثار.
- توثيق المراحل والخطوات التي تمر بها الصناعات الحرفية العمانية بمختلف الطرق بواسطة الكتابة والتصوير.
- وضع الخطط اللازمة لتدريب الحرفين وتطوير قدراتهم ومهاراتهم وفقا للاحتياجات الفعلية لكل نوع من أنواع الصناعات الحرفية.
- تطوير الصناعات الحرفية بما ينسجم مع أذواق المستهلكين مع المحافظة على طابعها الثقافي العماني المميز والعمل على إيجاد منافذ تسويقية.

كانت بداية تنفيذ مشروع حصر الصناعات الحرفية والقائمين عليها في ١٧/٤/٢٠٠٤م، وجرى هذا المشروع من خلال المنهجية الآتية:-

أولا: تم تشكيل لجنة رئيسية و عدد من اللجان الفرعية من الهيئة ومن الجهات الحكومية ذات العلاقة وهي : وزارة الاقتصاد الوطني ، وزارة التنمية الاجتماعية، و وزارة الداخلية وتختص هذه اللجنة بدراسة الاستمارة المعدة للحصر والآلية التي ينبغي إتباعها للحصر.

ثانياً : التغطية الإعلامية لمشروع الحصر وهي المرحلة التمهيدية، وذلك لتعريف المواطنين بأهمية المشروع، ونشر الوعي الحرفي بين مختلف فئات المجتمع، وبث الأبعاد الرئيسية للمشروع، وذلك من خلال عقد لقاءات مع أصحاب السعادة الولاة وبحضور الشيوخ ورشداء الولايات والحرفيين في كل ولاية على حدة، وأيضاً عن طريق التغطية الإعلامية المختلفة.

ثالثاً : توزيع الاستمارات الأولية لمشروع الحصر وذلك تمهيداً للبدء في العد الفعلي.

رابعـاً : تنظيم ورش عمل للقائمين على المشروع. حيث تضمنت الورش التعريف بأهمية المشروع وشرح الاستمارات الخاصة بالحصر وكيفية تعبئتها من قبل جامع البيانات، ومراجعتها من قبل مشرف المنطقة.

خامساً : بدء عملية الحصر الفعلية.

سادساً: تم تشكيل لجنة للفرز، حيث تم تصنيف العمل إلى أربع استمارات: الاستمارة الأولى تشتمل على بيانات للحرفي والحرفة التي يمارسها، واستمارة أخرى للأسماء المستبعدة وأسباب استبعادها، أما في حالة أن صاحب الحرفة يمارس أكثر من حرفة في هذه الحالة تسجل الحرفة التي يمارسها بصفة دائمة مع الوضع في الاعتبار كمية الإنتاج.

سابعاً : إعداد برنامج لعملية إدخال بيانات مشروع الحصر وتحديد التقارير اللازمة وذلك استنادا لأهداف المشروع.

ثامناً : تم تشكيل لجنة من دائرة نظم المعلومات والإحصاء للإشراف على عملية إدخال بيانات مشروع الحصر.

تاسعاً: التحليل واستخلاص نتائج عملية المسح وتوثيقها وإصدار دليل الحرفيين.

و قد جاء الجزء الثاني من المشروع و المتمثل في توثيق الصناعات الحرفية، و ذلك لمعرفة المراحل التي تمر بها الصناعات الحرفية بكافة خطواتها وموادها الخام المستخدمة في صناعاتها، وكذلك الآلات المستخدمة في عملية التصنيع، وقد بدأ العمل في هذا المشروع بتاريخ ١٥/٥/٢٠٠٥م من خلال عدة مراحل:-

المرحلة الأولى للمشروع :

تمثلت في تشكيل اللجان المشاركة في المشروع والتنسيق مع وزارة الإعلام، لترشيح فريق إعلامي يتولى عملية التصوير التلفزيوني لجميع خطوات المنتج الحرفي بكافة محافظات و مناطق السلطنة. كما تم التعاقد مع مصور فوتوغرافي ليقوم بعملية التصوير الفوتوغرافي لخطوات عمل المنتج الحرفي. كذلك تم ترشيح حرفيين للمشاركة في مشروع التوثيق من جميع محافظات ومناطق السلطنة. تم وضع البرنامج الزمني للزيارات الميدانية لجميع المحافظات والمناطق بالسلطنة. ثم إعداد كل ما يلزم من احتياجات لتنفيذ خطة العمل.

المرحلة الثانية للمشروع :

وهي مرحلة تنفيذ برنامج الزيارات المعد لجميع محافظات، ومناطق السلطنة، وقد سبق عملية الزيارة للتوثيق الفعلي، عملية التحضير الميداني، حيث تمت زيارة الحرفيين من قبل اللجنة لتوضح للحرفيين المشاركين كيف تتم عملية التوثيق، وما هي الأدوات والإمكانيات اللازم توافرها أثناء توثيق خطوات عمل المنتج الحرفي . وقد انتهى العمل الميداني بتاريخ ١٦/٨/٢٠٠٥م.

المرحلة الثالثة للمشروع :

تضمنت المرحلة الثالثة للمشروع استلام الأعمال من لجنة الإشراف على العمل الميداني، وتسليمه إلى لجنة الإشراف العام المشكلة أيضاً، تمهيدا لتوزيعها على اللجنة التنفيذية، والتي بدورها توزع العمل على الطباعين ليتم طباعة المادة. وتتزامن هذه المرحلة مع المرحلة الثانية، وهي مرحلة تنفيذ برنامج الزيارات الميدانية، وانتهت بتاريخ ٣١/٨/٢٠٠٥م.

المرحلة الرابعة للمشروع :

بدأت هذه المرحلة بتاريخ ١٥/٦/٢٠٠٧م، وتتعلق هذه المرحلة بعملية المراجعة وإخراج الكتاب ، و قد تم تقسيم الكتاب إلى بابين شمل الباب الأول على أربعة فصول تمهيدية عالجت الموضوعات التالية:

- أهمية حصر وتوثيق الصناعات الحرفية.
- جغرافية سلطنة عُمان.
- الفن الإسلامي في الصناعات الحرفية.
- البيئة العُمانية والمواد الأولية.

أما الباب الثاني فقد اشتمل على ثلاثة عشر فصلا:

- تعريف الحرفة
- البعد التاريخي
- المواد الأولية
- أدوات التصنيع
- التنوع الإنتاجي ومراحل الإنتاج
- القيمة النفعية والجمالية

٢- التوصيات الدولية ذات الصلة بتوثيق التراث

شهدت الآونة الأخيرة اهتماماً دولياً بالتراث الإنساني، من قبل المنظمات الدولية والإقليمية، والجمعيات الأهلية وتعالت أصوات محبي التراث لتنادي بضرورة توثيق التراث والحفاظ عليه، وتعددت المصطلحات الدالة على تعريف الحفاظ على المصادر التراثية وإدارتها على النحو التالي:

١- يتمثل الحفاظ حسب تعريف الاتفاقية الدولية للتراث:(World Heritage Convention) في الاجتهادات المصممة لفهم التراث الثقافي تاريخه ومعانيه، ويتضمن إنقاذ مواده وما يتطلبه ذلك التراث من تقديم وترميم وتحسين. والحفاظ (Conservation): له عدة معان في اللغة التقنية، ففي بعض الأحيان يعطي معنى الترميم، وفي حالات أخرى يعني الاعتناء بالمحيط مثل البيئة ومشاكل التخطيط الحضري والأمور المتعلقة بالقوانين التي تعني بدوام المعلم (١).

- أما المعهد الأمريكي للحفاظ American Institute for Conservation فيعرف الحفاظ بأنه: " المهنة التي تكرس الحفاظ على الممتلكات التراثية للمستقبل. وتحتوي مهارات الحفاظ على التفحص، والتوثيق، والعلاج، والاعتناء الوقائي الذي يسند بالبحث والتربية".

والحفاظ هو المظلة العامة التي يندرج تحتها كل أصناف ودرجات الحفاظ المختلفة (الوقائية والتدخلية) من ترميم وصيانة دورية وغير دورية وإعادة تأهيل وتركيب. (Anastylosis) وغير ذلك، وفيما يلي تفسير لبعض المصطلحات الخاصة بالحفاظ على التراث الثقافي:

- الحماية (Protection) : " هو العمل على سلامة الممتلكات التاريخية بالدفاع أو المراقبة من عوامل التلف، والضياع أو المهاجمة أو تحصينها من الخطر أو العطب. وتحتوي الحماية بمفهومها الواسع على محاولة الحماية أو الوقاية من عدم المبالاة والسرقة والحريق، وأيضاً من العمليات الإجرامية ضد التراث الثقافي".

- إعادة البناء (Reconstruction)، ويعني إعادة المبنى التراثي أو جزء منه، كما كان قبل فقدانه لذلك الجزء أو إعادته إلى حالته الأصلية، قد نحتاج إلى إعادة بناء أجزاء مفقودة من المبنى للضرورة بغرض الحفاظ عليه، بشرط أن يكون لنتيجة التدخل بُعد في تكوين الهوية الخاصة للمدينة ولسكانها أو للوطن عامة.

---

١ - جمال عليان، الحفاظ على التراث الثقافي، عالم الفكر، العدد٣٢٢ لسنة٢٠٠٥م، ص٦٣.

إدارة المصادر التراثية

يُعد تعريف إدارة المصادر التراثية في المدرسة الأوربية جزء مكمل لعملية الحفاظ والترميم. أما المدرسة الأمريكية فتجعل عنوانها الأساسي إدارة المصادر التراثية
(Cultural Resources Management) (CRM) وتجعل الحفاظ والترميم جزءاً منه.

وتتلخص أهم مصطلحات المدرسة الأمريكية حول إدارة المصادر الثقافية فيما يلي:

- إدارة المصادر الثقافية :

"هي مجال المهارات الهادفة إلى الفهم والحفاظ لتحقيق المتعة بتلك المصادر الثقافية. وهذا يحتوي على البحث حول التراث الثقافي، والتخطيط لأعمال تقديرية لها ومراقبتها في نظام نسيجها العام، وهي أيضاً متضمنة عملية دعم تقديرها وتحضيرها للاستخدام الثقافي المتوافق". وكما أن هناك توافق على حفظ التراث بشكل عام، كذلك هناك إجماع حول مفهوم الحفاظ على المصادر الثقافية غير الملموسة – والتي تمثل الصناعات الحرفية أحد مفرداتها– وفيما ورد في اتفاقية اليونسكو المعروفة باتفاقية الحفاظ على التراث غير الملموس، الصادرة في باريس ٢٠٠٣م، نجد المادة الثانية التي توضح أن " الإنقاذ يعني أخذ الاحتياطات اللازمة حتى نتأكد من أن نعطي المصادر الثقافية غير الملموسة الحيوية، مع ما يتضمنه ذلك من تحديدها، وتوثيقها، والبحث، والصيانة، والحماية، والتسويق، والتنمية، وبثها بوسائل التعليم الرسمية وغير الرسمية، ويتضمن إعادة الحيوية لمجمل أنواع ذلك التراث"(٢).

٢ – يتمثل التراث الثقافي غير الملموس في: التراث الشفهي، واللغات، الموسيقى والفنون، العادات الاجتماعية، المعرفة والتعامل مع الطبيعة، الحرف والمنتجات التقليدية، انظر: جمال عليان، الحفاظ على التراث الثقافي، عالم الفكر، العدد٣٢٢ لسنة٢٠٠٥م، ص٦٠، ٦٦.

٣- الحفاظ على الصناعات الحرفية

أ- آليات الحفاظ على الصناعات الحرفية والنهوض بها

- الإشراف العام على القطاع الرسمي والأهلي، المرتبط بجميع أمور الصناعات الحرفية.
- صياغة القوانين المرتبطة بمجالات الصناعات الحرفية.
- التخطيط التدريبي.
- التخطيط السياحي.
- التخطيط الاجتماعي.
- التخطيط للإنتاج والتسويق.
- التخطيط التعليمي لدراسات الصناعات الحرفية.
- التخطيط الثقافي في مجال الإنتاج الحرفي.
- التخطيط الإعلامي لنشر الوعي بأهمية الصناعات الحرفية.

ب- اهمية النتائج المرجوة من تنظيم قطاع الصناعات الحرفية:

- زيادة الدخل القومي.
- توفير فرص عمل للشباب.
- الحفاظ على أحد الجوانب التراثية الهامة وتوعية الأجيال بالتاريخ والتراث العُماني.
- دعم الاستقرار الاجتماعي.
- خلق أبعاد اقتصادية جديدة.

٤- نماذج لآليات الحفاظ والنهوض بالصناعات الحرفية

أ ـ التنظيم القانوني للعمل الحرفي

- قوانين ترخيص العمل، والمنشآت في القطاع الحرفي.
- قوانين الجودة.
- حقوق المتدرب وواجباته.
- قوانين التأمين الاجتماعي للحرفيين.
- قوانين التأمين الصحي للحرفيين.
- قوانين الإعفاءات الجمركية الخاصة بالتصنيع والتسويق المحلي والدولي.
- قانون تكوين جمعيات حرفية.
- قوانين التدريب والتعليم الحرفي.

ب- تكوين إدارة للبحث العلمي تكون معنية بالجوانب العلمية والبحثية:

- إجراء البحوث المحلية للوقوف على التحديات التي تواجه هذا المجال.
- الاتصال بالمؤسسات البحثية الإقليمية والدولية، للوقوف على قضايا القطاع الحرفي بأساليب علمية.
- العناية بوضع برامج تعليمية للصناعات الحرفية ضمن مقررات المدارس والجامعات بالسلطنة.
- توثيق كل ما يتعلق بالصناعات الحرفية.
- وضع قاعدة معلوماتية عن الصناعات الحرفية.
- وضع تصور علمي لتطوير الصناعات الحرفية.
- دراسة المجالات الحرفية التي يمكن تطويرها إلى عمل تجاري موسع.

ج-التأسيس لدورات تدريبية للحرفيين يراعى في تصميمها وتنفيذها ما يلي:

- مراعاة المستويات التعليمية والثقافية.
- إضفاء الطابع العالمي على عملية التدريب، من خلال التعاون الوثيق لمعاهد التدريب المحلية مع معاهد ومراكز التدريب المتخصصة بالخارج، لمواجهة تحديات المرحلة الراهنة من التطور الاقتصادي العالمي.
- الحرص على فكرة التدريب المستمر، ومساعدة المتدربين في إيجاد فرص العمل عبر المشروعات المتاحة في خطط الهيئة العامة للصناعات الحرفية، ومساعدتهم أيضاً في تحقيق ما يطمحون إليه من التأسيس لمشروعات خاصة.

د - وضع برامج التدريب بحيث تتضمن الأبعاد المهارية والسلوكية، والمعلوماتية:

- البعد المعلوماتي في البرامج المقدمة، بحيث يراعي تزويد المتدربين بأحدث المعلومات المتوفرة في هذا المجال التدريبي، والآفاق المستقبلية للمتدرب على الصعيد الشخصي والمهني.
- البعد السلوكي في البرامج، بحيث يزود المتدرب أو الشخص المؤهل لكل برنامج بالسلوكيات المطلوبة، وأخلاق المهنة والأمانة والإخلاص وحسن التعامل، لكي يكون نموذجاً لخريجي البرامج داخل المجتمع.
- البعد المهاري للبرامج، بحيث يكتسب المتدرب عبر آليات التدريب ويتمكن من التطبيق الفعلي للمهارات المطلوبة سواء المكتسبة أو الذاتية تحت إشراف متخصصين.
- حصر وتقييم الخبرات والمهارات الحرفية، بهدف وضع برامج للارتقاء بمهارات أجيال جديدة.
- دعم معاهد التدريب المتخصصة في ممارسة الصناعات الحرفية، لأنها أحد القنوات الهامة التي يمكن أن تساعد في خلق أجيال جديدة، ولها القدرة على الربط بين الأجيال المتتالية في القطاع الحرفي.

٥- إعداد برامج إعلامية تحقق الأهداف المنشودة على أن تتبنى:

- العمل على تغيير النظرة السلبية في المجتمع تجاه المهن والحرف اليدوية.
- تفعيل دور المرأة في الإنتاج الحرفي.
- استحداث مواقع لحفظ وعرض الموروث الحرفي، كالمتاحف والمعارض وغيرها.
- القيام بحملات توعوية في المؤسسات التعليمية للتعريف بأهمية الصناعات الحرفية.

٦- أهمية وضع المعايير القياسية للقوى العاملة في مجال الصناعات الحرفية

اتفق أغلب الباحثين على تحديد مفهوم الصناعات الحرفية، بأنها إحدى أنواع الصناعات التحويلية، التي تقوم بتحويل الموارد الطبيعية والوسيطة يدوياً، والتي تعتمد بشكل رئيسي على المهارات الإنسانية وأبسط الوسائل، وبأعلى قدر ومهارة إبداعية وفنية في الاستغلال الأمثل للموارد المتاحة. ويتم تعلم الحرفة بشكل تقليدي في مكان العمل، وغالباً ما يكون المتعلم من أبناء الحرفي، وقد يكون أحد أبناء الجيران الراغبين في التعلم، ويبدأ التعليم بالمشاهدة، والتعرف على الأدوات، ومسمياتها، والتجهيز للعمل، وتجميع الأدوات وتنظيمها بعد انتهاء العمل، ثم إسناد بعض الأعمال الثانوية، ثم التجريب في بعض القطع، التي تمكن الصانع من الوقوف على مستوى المتعلم، ومن ثم يطلق له العنان في التصنيع مع المراقبة والنقد حتى يصل إلى مستوى الإبداع.

وتتسم كل حرفة وصناعة بخصائص عامة أهمها: استخدام أدوات بسيطة، لإنتاج صناعات جيدة بالاعتماد على المهارة والخبرة، وصغر حجم النشاط الإنتاجي الحرفي في مستوى الوحدة الإنتاجية.

هذا ويتميز النظام الحرفي بملامح عامة تتلخص فما يلي:

- تعتلي المهارة اليدوية الحرفية مجال الإنتاج الحرفي، مع انحسار دور الأدوات الحرفية كعامل ثانوي مساعد لتلك المهارة(٣).
- الانتمائية العالية والارتباط القوي من جانب أعضاء النظام الحرفي، واعتبار هذا النظام جزءاً أساسياً من البيئة المحلية التي يتعايش معها. كما يتصف تنظيم العمل الحرفي بالعلاقات الشخصية المرنة، التي تحقق تغلب إحساس العامل بالمحلية Local، على إحساسه بالعالمية Cosmopolitan، على حد تعبير روبرت ميرتون Robert Merton.
- للمهارة اليدوية الأولوية داخل البنية الحرفية. ولا تكون فترة التدريب محددة المدة أو تخضع للوائح مكتوبة أو قوانين قاطعة، وقد تزيد أو تنقص وفقاً لقدرات المتدرب واستعداده لتعليم فنون الحرفة.
- للحرفي الاستقلالية الكاملة في تنظيم عمله بنفسه، وتحمله للمسئولية الفنية والأخلاقية للسلعة الحرفية.
- اتصاف النظام الحرفي بنمط تقليدي من المهارة الحرفية ذات أصول راسخة في تعاملها المباشر مع البيئة الاجتماعية بمواردها المختلفة.
- إن تغيير الحرفة لم يكن شائعاً أو معتاداً في النظام الحرفي. ومن ثم كانت الحرفة مؤشراً قوياً لثبات الوضع الاجتماعي للحرفيين(٤).

---

٣ - اعتماد علام، الحرف والصناعات التقليدية بين الثبات والتغير، مكتبة الأنجلو المصرية، لطبعة الأولى ١٩٩١، ص٢٧.

٤ - المرجع السابق، ص٣١.

هذا وينقسم النشاط الحرفي إلى ثلاث مراحل، تعكس كل مرحلة منها مستوى معيناً من تطور قوى الإنتاج وهذه المراحل هي: الإنتاج الحرفي المنزلي، الإنتاج الحرفي حسب طلب المستهلك، والإنتاج الحرفي للسوق، ولعل ما نشاهده اليوم في بعض الأسواق، من منتجات حرفية وصناعية مختلفة يصور لنا الواقع القديم للصناعات التقليدية، وأنظمتها لاسيما في المصنوعات الشهيرة مثل: السيوف، الخناجر، الفضيات، المصنوعات الفخارية، المصنوعات الخشبية، وغيرها من المنتجات.

ولتطوير الصناعات التقليدية لابد من دراسة أهمية المظهر النفعي والصور التي كانت عليها الحرفة في الماضي، ثم إعادة تطبيق العوامل المؤثرة التي عاشت مع تطور الحرفة وخاماتها و نظرة المجتمع لها. كذلك لابد من دراسة تأثير الاتجاهات الصناعية المعاصرة والبديلة ودورها على مستقبل الحرفة. وتستمد تلك الأنماط – باعتبارها من الحرف العملية في النشاط الإنتاجي الاجتماعي– حيويتها من الوظيفة النفعية التي تقوم من أجلها الحرفة، وإذا فقدت أي حرفة تقليدية هذه الميزة فإنها تختفي ثم تنقرض، ومن هذا المنطلق يتطلب الأمر دراسة كل الوسائل التي تؤدي إلى تطوير الصناعات التقليدية، وتفعيل قدرتها على أن تحتفظ بأمرين في آن واحد: الأول هو الاحتفاظ بعبق التراث، والثاني هو قدرتها على آداء وظيفة فعالة عملية كانت أو جمالية. ومن ثم ربط كل من ورش الإنتاج وسوق الحرف التقليدية بقنوات التسويق المحلية والعالمية، والقطاعات ذات القدرة على ترويجها، كقطاع التجارة، وقطاع السياحة، الذي احتل مكاناً مميزاً في خطط التنمية العُمانية الحديثة، بعد أن قطعت السلطنة شوطاً كبيراً في البناء العملي والحس الجمالي.

أ- معايير ممارسة الصناعات الحرفية:

- تحديد مواصفات معلم الحرفة.
- تعليم الحرفة وتأهيل الأيدي الحرفية الجديدة، وتحديد فترة التعليم.
- تدريب الحرفيين وتطوير قدراتهم المهارية والإبداعية.
- لجنة تقييم إتقان المتعلمين والمتدربين.
- أجور الحرفيين.
- تنظيم ساعات العمل والإجازات.
- تقديم حوافز لمعلمي الحرفة.
- توفير قنوات لتمويل المشروعات الحرفية بدون فائدة يتبعها دعم للمشروعات الجادة.
- وضع آليات لضمان المستقبل المهني للحرفيين.
- الجمع بين الناحية العلمية والمهارة اليدوية في الأجيال الجديدة من الحرفيين.
- تحديد مواصفات عملية آمنة للورش الحرفية من حيث المساحة والتجهيزات.
- تحديد مواصفات للأدوات ذات التقنيات الحديثة.
- إنشاء جمعية أهلية تشكل رئة اجتماعية متجانسة للحرفيين، وقناة للتقارب وللتعاون، وتحقيق مصالح الأعضاء.

- فتح المجال أمام التعليم الحرفي أمام فئات من ذوي الحاجات الخاصة.
- تشجيع المؤسسات الرسمية والأهلية وأفراد المجتمع، على تبني قضية إعلاء شأن الصناعات الحرفية باقتناء منتجاتهم.

ب- معايير الجودة للمنتج الحرفي :

- معايير الإنتاج والمواصفات الفنية لكل منتج.
- التشجيع على التطوير والإبداع في ظل ضوابط الحفاظ على الهوية الوطنية.
- إعطاء المنتج علامة للجودة من لجنة المعايير.
- الرقابة على نوعية المنتج في الورش الإنتاجية.
- الرقابة على المنتجات الحرفية الوطنية بالأسواق المعتمدة من الهيئة.
- ربط الصناعات التكاملية ببعضها البعض.
- الحد من المنافسة الغير مجدية.
- ضمان وحماية سوق الإنتاج الحرفي.
- وضع الحد الأدنى والأقصى للأسعار، مقترناً بالمواصفات.
- خلق جيل من الشباب يعمل في تسويق المنتج الحرفي ولهذا الأمر فائدتان:

– أولاً : خلق فرص تشغيل جديدة في التسويق،

– وثانياً: عدم شغل الحرفيين بهذه المهمة حرصاً على وقتهم وتفريغهم لعملية الإنتاج فقط.

وقد قامت الهيئة العامة للصناعات الحرفية بالبدء في هذا الأمر وذلك بوضع مواصفات الخنجر العماني: حيث تم الانتهاء من وضع المواصفات القياسية للخنجر العماني و بالتنسيق مع وزارة التجارة والصناعة.

وفي سبيل تطوير الصناعات الحرفية قامت الهيئة العامة للصناعات الحرفية باستحداث بعض التصاميم المطورة . ، و قدمت الهيئة نماذج لتصاميم مطورة للمشاغل التدريبية المنعقدة من خلال الهيئة منها: تصاميم لمشغل تطوير صناعة الغضف، وتصاميم لمشغل تطوير صناعة النسيج، وتصاميم لمشغل النحت على العظام، هذا وقد جاء تنفيذ هذه الأفكار اقتناعاً من الهيئة بأن التصاميم الجديدة من شأنها أن تحقق عدة أهداف منها:

- إكساب الحرفي مهارات جديدة من حيث استخدام الخامات المختلفة وبطرق جديدة.
- إكساب المنتج الحرفي صفة الجودة وإخراجه بلمسات جمالية.
- تكوين خبرات جديدة لرقي العمل في تنفيذ الإعمال.
- إكساب الحرفيين مهارات إنتاج الحرف المطورة.

الهيئة العامة للصناعات الحرفية وعملية الحفاظ على التراث الحرفي

لقد مارست الهيئة العامة للصناعات الحرفية مسؤولياتها من خلال تبني مجموعة من المهام الأساسية الهادفة والتي تتمثل أهمها فيما يلي:

- وضع الخطط والبرامج التنفيذية للسياسات المعتمدة في مجالات الصناعات الحرفية.
- حصر وتوثيق كافة الصناعات الحرفية بكل مناطق السلطنة.
- الاهتمام بالأنشطة البحثية للاحتياجات الحالية والمستقبلية من الحرفيين.
- استحداث صناعات حرفية ذات جدوى اقتصادية.
- توفير خدمات التوجيه والإرشاد للعاملين في مجال الصناعات الحرفية فنياً وإدارياً.
- تقديم خدمات التدريب والتأهيل للعاملين في مجالات الصناعات الحرفية وتوفير الدعم الفني للجمعيات العاملة في تلك المجالات، والعمل على تطوير القدرات الإبداعية والفنية لمنتسبيها وفقاً للأهداف والسياسات المعتمدة لتنمية هذا القطاع.
- الاهتمام بتدريب الموهوبين على أعمال الصناعات الحرفية لتطوير قدراتهم الفكرية والإبداعية والفنية والقيادية، باعتبارهم نواة للكوادر المستقبلية.
- إذكاء الدافع التسويقي للحرفيين عن طريق خلق منافذ تسويقية داخلية وخارجية، وتشجيع القطاع الخاص على تسويق منتجات الصناعات الحرفية.
- إعداد دراسات لمشاريع نموذجية في مختلف الأنشطة الحرفية.
- تنمية مجالات التعاون وتبادل الخبرات مع الهيئات ومراكز الصناعات الحرفية في الخارج.

وقد أقدمت الهيئة العامة للصناعات الحرفية، في سبيل تحقيق هذه الأهداف الهامة على إجراء الكثير من الأمور التنظيمية، والأنشطة النوعية. فعلى الجانب التنظيمي أسرعت الهيئة بإنشاء دوائر للحرف التقليدية في كل منطقة تخدم الحرفيين، لتكون قناة اتصال هامة بين الهيئة والحرفيين والحرفيات، وذلك للتغلب على الصعوبات التي تواجههم، علاوة على التعرف على آرائهم ومقترحاتهم، ودراسة التحديات التي يواجهونها أثناء ممارسة المهنة، وفي اتجاه الأنشطة النوعية أقامت الهيئة الكثير من الفعاليات والمشاركات المحلية، كإنشاء مراكز لتدريب وتأهيل الحرفيين للتوسع في البرامج التدريبية، وبرامج التوعية، وبدأت خطة المنافذ التسويقية بإنشاء بيت الحرفي العماني بمسقط كمنفذ تسويقي هام، وتلاه سلسلة من المنافذ الأخرى، وجاء التأسيس لمسابقة التميز الحرفي للتشجيع على الاستمرار والإبداع، وجاء تنظيم الكثير من الندوات والمحاضرات محلياً، علاوة على المشاركة في ندوات ومؤتمرات خارجية، وتعددت الفعاليات الخارجية، فقامت الهيئة العامة بالعديد من

الزيارات الرسمية الخارجية الهادفة إلى التعاون الدولي، والاستفادة من التجارب الدولية في مجال الصناعات الحرفية، وتم وضع المعارف القانونية التي من شأنها التوصل إلى حماية حقوق السلطنة المشروعة، في مجال الصناعات الحرفية بالتعاون مع المنظمة العالمية لحماية الملكية الفكرية (الوايبو).

وقد حققت الهيئة تقدما ملحوظا في تنمية الوعي بالصناعات الحرفية ودورها الثقافي والاقتصادي بين افراد المجتمع، وذلك من خلال العديد من الفعاليات والمشاركات التي قامت بها الهيئة العامة للصناعات الحرفية، وتفاعلت الجمعيات الأهلية مع الهيئة العامة للصناعات الحرفية، في سبيل النهوض بالحرفيين وتسويق منتجاتهم التي تطورت وتميزت باحتفاظها بعبق الماضي، ويمهد كل هذا الحراك الثقافي إلى انتقال هذا الإرث الحضاري من جيل إلى جيل، ليُعَبِر على الدوام عن أهمية الصناعات الحرفية، كجزء هام من التُراث الثقافي العُماني الذي نال نصيباً وافراً من اهتمامات عصر النهضة العُمانية المُعاصرة.

الفصل الثاني

جغرافية سلطنة عُمان

١ - الجغرافيا

٢ - المناخ

٣ - محافظات ومناطق السلطنة

جغرافية سلطنة عُمان

١ - الموقع

تقع سلطنة عُمان في أقصى الجنوب الشرقي لشبه الجزيرة العربية وتمتد بين خطي عرض ١٦,٤٠ و٢٦,٢٠ درجة شمالاً وبين خطي طول ٥١,٥٠ و ٥٩,٤٠ درجة شرقاً(٥). ويحد سلطنة عُمان من الشمال مضيق هرمز ومن الجنوب جمهورية اليمن ومن الشرق بحر العرب وخليج عُمان ومن الغرب الإمارات العربية المتحدة و المملكة العربية السعودية. وتبلغ مساحة سلطنة عُمان ثلاثمائة وتسعة آلاف وخمسمائة كيلو متر مربع، وتضم أشكالاً متباينة من السهول والنجود والجبال وتغطي المناطق الرملية والصحراوية أغلب المساحة حيث تبلغ نحو ٨٢٪ من المساحة الكلية، ويشكل السهل الساحلي ٣٪ من المساحة الكلية، بينما تشغل الجبال نحو ١٥٪(٦) ويبلغ عدد سكان سلطنة عمان – حسب تعداد عام ٢٠٠٣ م–٢,٣٣١,٣٩١ نسمة.

ويشكل السهل الساحلي الممتد مسافة ٣٠١٦٥ كيلو متراً، والمطل على خليج عُمان وبحر العرب أهم سهول عُمان، حيث تبلغ مساحته ٣٪ من مساحة البلاد، بينما تشغل الجبال ١٥٪ من المساحة، وأهمها سلسلة جبال الحجر التي تبدو على شكل قوس كبير يمتد من جبال محافظة مسندم شمالاً، ويصل ارتفاعه ١٨٠٠م، وحتى رأس الحد المطل على المحيط الهندي شرقاً، ويصل أقصى ارتفاع إلى ٣٠٠٠م عند رؤوس الجبل الأخضر وجبل شمس في المنطقة الداخلية، وتمتد سلسلة جبال القرا التي تقع في أقصى الجنوب الغربي بمحافظة ظفار، حيث تشكل سلسلة واحدة متصلة أبرزها، جبل سمحان في الشرق، وجبل القمر في الغرب، ولا يزيد عرض هذه الجبال عن ٢٣كم وأقصى ارتفاع لها ٢٥٠٠م، وهناك مساحة كبيرة من هذه الجبال تكسوها النباتات الخضراء في فصل الصيف، حيث تنتعش بهبوب الرياح الموسمية المحملة بالضباب الماطر، لذلك تنتشر المراعي على مساحات شاسعة لتنتعش معها حرفة الرعي على نطاق واسع. وتنتشر الأفلاج في السلطنة لتغذي مساحات كبيرة من المزارع والحقول حيث يصل عددها إلى ٣٠١٧ فلجاً حياً، كما تنتشر العيون التي تُعد واحدة من مصادر الثروة في السلطنة، ويبلغ إجمالي عددها ٢٢٥ عيناً، وهي تتنوع بين الحارة والباردة، وهناك عيون أخرى تحتوي على أملاح معدنية تصلح للاستشفاء ومن أشهر العيون في السلطنة، عين الكسفة بولاية الرستاق، وعين الثوارة بولاية نخل، وعين أرزات بمحافظة ظفار(٧).

وتأتي سلطنة عُمان ثاني أكبر بلد في شبه الجزيرة العربية، وقد أسهمت السلطنة منذ القدم بالكثير في مكونات ثقافة الجزيرة العربية والخليج العربي، وهي في مجملها بلاد جميلة، متنوعة التضاريس تتميز في شخصيتها عن

---

٥ – وزارة الإعلام، مسيرة الخير، مسقط ٢٠٠٥م. ص١٨.

٦ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي – الاقتصادي، مسقط ١٩٩٦م. ص٢.

٧ – وزارة الإعلام، المرجع السابق، مسقط ٢٠٠٥م. ص١٨، ٢٥.

جاراتها. فهي واحدة من الدول المتميزة في العالم العربي، وذات هوية عربية أصيلة. ويبدو أنها ظلت على الدوام بذلك الطابع الفريد. ويميل المؤرخون العرب من القرون الوسطى إلى التأكيد على شخصيتها الفريدة. وفي نصوص السومريين القدامى وخلفائهم، ترتبط دلمون مراراً وتكراراً بموقعين آخرين هما: ملوخا التي تعتبر الآن منطقة وادي السند، وماجان، وهي عُمان الحالية، حيث جاء من ماجان إلى المدن السومرية السلعة الأساسية في اقتصادياتها، ألا وهي النحاس(٨) والأحجار واللبان، وهي المنتجات العُمانية علاوة على سلع البلاد الأخرى التي تاجر فيها العُمانيون إلى جانب منتجات بلادهم الأصيلة.

٨ – مايكل رايس، الآثار في الخليج العربي، ترجمة صالح محمد علي، وسامي الشاهد مراجعة أحمد السقاف، ناصر العبودي ـ أبو ظبي، المجمع الثقافي ٢٠٠٢، ص٣٥٧.

٢-المناخ

يتنوع الطقس في مختلف أرجاء سلطنة عُمان، فيكون الجو حاراً رطباً في الصيف على المناطق الساحلية، ويكون حاراً جافاً في المناطق الداخلية، بينما يكون الجو معتدلاً في المناطق المرتفعة على مدار العام، وكذلك بالنسبة لمحافظة ظفار التي تسقط عليها أمطار موسميةمنتظمة بداية من شهر يونيو وحتى شهر أكتوبر، فتجعل من هذه المنطقة جنة خضراء، بينما تكون الأمطار قليلة و غير منتظمة على معظم أنحاء السلطنة. وقد أدى هذا التنوع المناخي إلى اختلاف درجات الحرارة والطقس في مناطق عدة بالسلطنة خلال العام، إلى خلق الكثير من التمايز في الأنشطة والحرف التقليدية بمختلف مناطق ومحافظات السلطنة.

٣ - محافظات ومناطق السلطنة

وتختلف سلطنة عُمان عن الأجزاء الأخرى من الجزيرة العربية من حيث، تنوع المناخ والبيئة بين الصحراء، والأودية، والجبال. و تنقسم السلطنة إدارياً إلى أربع محافظات هي: مسقط، مُسندم، ظفار، والبريمي، وخمس مناطق هي: الباطنة، الظاهرة، الداخلية، الشرقية، الوسطى. وتتكون هذه المحافظات والمناطق من واحد وستين ولاية(×)، ومحافظة مسقط هي العاصمة وتقع في الجزء الجنوبي من ساحل الباطنة.

محافظة مسقط

تتوسط مسقط الشريط الساحلي لسلطنة عُمان حيث تطل على خليج عُمان بساحل طوله ٢٠٠ كم في الجزء الجنوبي من ساحل الباطنة، و تمتد بين دائرتي العرض ٢٣,٣٠ م ـ ٢٣,٤٥ م شمالاً وبين خطي الطول ٥٨ ـ ٥٩ شرقاً، وتنحصر بين خليج عُمان وجبال الحجر الشرقي، وتتنوع تضاريسها بين مناطق جبلية وشواطئ رملية وسهول، ويعد ميناء مسقط أحد أبرز الموانئ العالمية من حيث الموقع، فمنذ القدم أقامت مسقط علاقات خارجية مع الكثير من دول العالم، تبلغ مساحة المدينة حوالي ٣٥١٧ كيلو متراً مربعاً، وتنقسم مسقط إلى ست ولايات هي: مسقط، ومطرح، وبوشر، والسيب، والعامرات، وقريات. ومسقط هي عاصمة السلطنة، ومقر الحكم والجهاز الإداري للدولة، وهي مدينة تاريخية عريقة، لعبت دوراً مهماً كمحطة تجارية منذ العصور الإسلامية الأولى، وتعتبر من أهم المراكز التجارية لموقعها الاستراتيجي المميز. وفي مناطق مسقط وولاياتها المختلفة مجموعة من المتاحف المتنوعة ومعارض للفنون، والأسواق القديمة التي تعج بالصناعات الحرفية العُمانية(٩).

منطقة الباطنة

تمتد منطقة الباطنة على طول ساحل خليج عُمان، من ولاية بركاء جنوباً إلى خطمة ملاحة بولاية شناص شمالاً، وبذلك تشغل موقعاً جغرافياً حيوياً. وتعتبر من أكثر المناطق سكاناً، حيث يبلغ عدد سكانها ٦٥٣٥٠٥ نسمة، وهي نسبة ٢٨٪ من إجمالي سكان السلطنة. وتضم المنطقة اثنتي عشرة ولاية هي صحار، الرستاق، العوابي، نخل، وادي المعاول، بركا، المصنعة، السويق، الخابورة، صحم، لوى، وشناص(١٠).

وتعد مدينة صحار من أهم مراكز الباطنة الإقليمية(١١). وتبعد عن مدينة مسقط بحوالي ٢٤٠كم. وتتصل بها ولاية لوى من جهة الشمال، وولاية صحم من جهة الجنوب، ومن الغرب ولاية البريمي، بينما تحاذي خليج عُمان من جهة الشرق. ويبلغ عدد سكانها ١٠٤٣١٢ نسمة. وتُعد صحار بوابة الشرق كما وصفها المقدسي بعد

× وذلك بعد إضافة ولاية السنينة التي كانت نيابة تابعة للبريمي قبل صدور المرسوم السلطاني رقم ٨٨ لسنة ٢٠٠٦ والخاص بإنشاء محافظة البريمي وولاية المزيونة بمحافظة ظفار.

٩ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، المرجع السابق، ص٨

١٠ – وزارة الإعلام، المرجع السابق، ص٢٠٢، ٢٠٦.

١١ – وجدت عدة مناجم لتعدين النحاس في سلطنة عُمان خاصة في الجبال الواقعة خلف صحار، وأثبتت الأدلة الأثرية أن خام النحاس كان يجري تحويله بالقرب من المناجم، انظر: كوستا ب. م.، مستوطنة عَرجا لتعدين النحاس، تراثنا، العدد٤٦، وزارة التراث القومي والثقافة – سلطنة عُمان ١٩٨٣م ص٨ وما بعدها.

زيارته لها بقوله: « إنها مدينة مزدهرة وجميلة ومريحة العيش، يقطنها عدد كبير من السكان، أحياؤها السكنية مميزة على طول الشاطئ، والمسجد كان يطل على البحر، والمئذنة مرتفعة، والمحراب كان يتغير لونه، لأنه مطلي بالنحاس» ولقد وصفها ياقوت الحموي في كتابه « معجم البلدان بأنها قصبة عُمان(١٢).

محافظة مسندم

تشغل محافظة مُسندم أقصى شمال سلطنة عُمان، وتتميز محافظة مسندم بموقعها الاستراتيجي حيث يطل جزء منها (رأس مسندم) على مضيق هرمز، وهو الممر المائي الدولي الهام(١٣)، ويبلغ ارتفاع جبالها ١٨٠٠م فوق سطح البحر، ويتبع محافظة مسندم ولايات أربع: هي خصب، ودبا، وبخا، ومدحا، وتبعد حاضرتها خصب عن مسقط حوالي ٥٥٠كم، وتتميز محافظة مسندم بملامح جمالية نادرة حيث تبدو قراها على سفوح الجبال كالحدائق المُعلقة، وتكثر فيها الجزر والخلجان الرائعة(١٤). وتعتبر المياه شبه المغلقة للخلجان الشبيهة بالأزقة البحرية التي تكتنفها الأجرف غنية جداً من الناحية (البيولوجية) الأحيائية، ففي أشهر الشتاء تستقبل مياهها الضحلة الآلاف من الطيور البحرية المهاجرة لقضاء الشتاء فيها، كما تستقبل مسندم خلال أشهر الصيف أسراباً كبيرة تضم آلاف من طيور الغاق القادمة من سوقطرة. وتعتبر جزيرة أم فيارين الواقعة في الشرق منطقة تعشيش للطيور البحرية. كما تشكل الشواطئ الصخرية والمياه المغطاة لمحافظة مسندم مواقع خصبة لنمو الشعاب المرجانية التي لا مثيل لها في أي من مناطق السلطنة. وتقوم أعداد قليلة من سلاحف الشرفاف على عدد من شواطئ هذه المنطقة(١٥)، وقد كشف في مسندم عن عدة مواقع أثرية تتدرج من مسكن واحد إلى قرية صغيرة، كما عُثر على مجموعة من المقابر التي ترجع لعصر ما قبل الإسلام، وقد كُشف عن آثار من الفخار والخزف في أحد المواقع الأثرية في جزيرة أم الغنم، وكذلك عُثر في وادي العين على خمس مقابر ترجع لفترة ما قبل الإسلام(١٦). وكل هذه دلائل تبرهن على أهمية مسندم منذ أقدم العصور.

وقد شكلت جغرافية مسندم كثيراً من الأنشطة السكانية فيها، ويعمل أهالي مسندم في التجارة والزراعة والرعي، وصيد الأسماك، وينتج أهلها الكثير من الصناعات الحرفية.

محافظة البريمي

تقع محافظة البريمي في الركن الشمالي الغربي من السلطنة بمحاذاة الحدود مع دولة الإمارات العربية المتحدة، وقد كانت سابقا تعرف بولاية البريمي، إلى أن صدر المرسوم السلطاني الذي نص على إنشاء محافظة

١٢ – وزارة الإعلام، المرجع السابق، ص٢٠٧م.

١٣ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي، الاقتصادي، مسقط ١٩٩٦م. ص٨٤.

١٤ – وزارة الإعلام، سلطنة عُمان، المرجع السابق، ٢٠٠٥م، ص١٨٢.

١٥ – سالم الجفيلي، البيئة البحرية العُمانية، وزارة البلديات والبيئة ، مسقط ٢٠٠١م ،ص٤–٥.

١٦ – فالكون. ن. ت البعثة العلمية إلى شبه جزيرة مسندم، ترجمة محمود طه أبو العلا، وحدة البحوث والترجمة– جامعة الكويت العدد ١٥ مارس ١٩٨٠م ص٢٩–٣٠.

باسم محافظة البريمي تضم كل من ولايات البريمي ومحضة والسنينة.

وتسهم هذه الخطوة في الرقي بالمحافظة، وتعزيز دورها التنموي والاقتصادي، إلى جانب محافظات وولايات السلطنة الأخرى، حيث تتميز محافظة البريمي بتنوع تضاريسها الطبيعية بين السهول، والجبال، والكثبان الرملية، والأودية، التي تتميز بجريان مياهها العذبة وكانت قديماً تسمى أرض الجو أو توام، وتعتبر بوابة لعمان من جهة الغرب، يحدها من الجنوب ولاية عبري ومن الشرق ولايتي صحار، وضنك، أما من جهة الغرب فتحدها مدينة العين بدولة الإمارات العربية المتحدة. ويكشف هذا الموقع عن أهمية محافظة البريمي ودورها الحيوي والاستراتيجي في تنشيط التجارة. وقد اشتهرت البريمي بالتجارة منذ القدم، فقد كانت مركزاً تقصده القوافل وتحط برحالها في واحاتها بعد سفر طويل، ومنذ ذلك التاريخ والبريمي مدينة تجارية، حيث ترتفع أرض محافظة البريمي قليلاً عن مستوى سطح البحر وتنخفض فيها درجة الحرارة عن منطقة الظاهرة قليلاً، بسبب ارتفاعها إذ تهب عليها النسائم الباردة. وتشتهر بالزراعة والعديد من المعالم السياحية، وقد أعيد تخطيط محافظة البريمي، وتم تزويدها بكافة الخدمات الحديثة المتطورة.

وتتميز محافظة البريمي بمعالمها الأثرية التي تؤكد الحضور التاريخي العُماني عبر السنين، وتعد ولاية البريمي وهي مركز المحافظة من أكبر ولاياتها من حيث عدد السكان، وتضم ولاية البريمي عدداً من المعالم التاريخية الهامة المتمثلة في الحصون والبيوت الأثرية.

منطقة الظاهرة

تبعد منطقة الظاهرة عن محافظة مسقط مسافة ٢٧٠كم، حيث تتمتع بموقع متميز ساعدها على أن تكون إحدى المناطق التي لعبت دوراً بارزاً في الحركة التجارية والسياحية، ويبلغ عدد سكان منطقة الظاهرة ما يزيد على ١٠٠٠٠٠ نسمة وفقاً لتعداد عام ٢٠٠٣م([١٧]).ومنطقة الظاهرة عبارة عن سهل شبه صحراوي ينحدر من السفوح الجنوبية لجبال الحجر الغربي في اتجاه صحراء الربع الخالي، وتضم منطقة الظاهرة ثلاث ولايات: هي عبري، وينقل، وضنك([١٨]) وتحتل ولاية عبري بموقعها الفريد مساحة واسعة تبلغ ٤٥ ألف كم([١٩]) وتبعد عن مسقط مسافة تبلغ ٣٠٠ كم، وكانت المواقع الأثرية التي تم الكشف عنها في (بات) دليلاً كبيراً على قدم الاستقرار في هذه المنطقة منذ الألف الثالث قبل الميلاد([٢٠]) حيث عُثرت البعثة الأثرية الدنماركية في منطقة بات شرقي عبري على مجموعة مقابر من الألف الثالث قبل الميلاد تتشابه مع مثيلاتها في أم النار([٢١])

١٧ – المرجع السابق، ص٢٥٨.

١٨ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي – الاقتصادي، مسقط ١٩٩٦م. ص١١٢.

١٩ – سالم العبري ،عبري الموقع والأهمية الاستراتيجية، من كتاب عبري عبر التاريخ ندوة المنتدى الأدبي بوزارة التراث العُمانية ٢٠٠٢م. ص١٩.

٢٠ – المرجع السابق، ص٣٠.

٢١ – وزارة التراث القومي والثقافة، عُمان في فجر التاريخ ، مسقط ١٩٨٥م، ص٤٧.

المنطقة الداخلية

تعد المنطقة الداخلية بموقعها المتميز بمثابة العمق الاستراتيجي للسلطنة، وتتكون من الهضبة الكبرى التي تنحدر من سفوح الجبل الأخضر من الشمال في اتجاه الصحراء جنوباً، و ترتبط بمعظم مناطق السلطنة، وتتميز المنطقة الداخلية بدورها البارز ومكانتها في التاريخ العُماني وتمثل ملتقى التجارة بين المناطق الساحلية والمناطق الداخلية، وتضم هذه المنطقة ثمان ولايات هي: نزوى، وسمائل، وبهلا، وأدم، والحمرا، وإزكي، ومنح، وبدبد، وتنتشر بها العديد من الحصون والأبراج والمساجد الأثرية القديمة(٢٢).

المنطقة الشرقية

تمثل المنطقة الشرقية الواجهة الشمالية الشرقية لسلطنة عُمان، وتطل على بحر العرب من ناحية الشرق، وتضم إحدى عشرة ولاية، هي: صور، وإبرا، وبدية، والقابل، والمضيبي، ودما والطائيين، والكامل والوافي، وجعلان بني بو علي، وجعلان بني بو حسن، ووادي بني خالد، ومصيرة. وتعد المنطقة الشرقية إحدى المناطق التي تطلعت بلهفة إلى البحر فلها خط ساحلي يسحر العقول(٢٣).

وتتميز المنطقة الشرقية سياحياً بالحيد المرجاني الذي يمتد بطول الساحل والكثبان الرملية، علاوة على مناظر الدلافين و الأعداد الكبيرة من الطيور المهاجرة.

وبالنسبة لجزيرة مصيرة الواقعة في بحر العرب فإنها تتميز بموقعها الاستراتيجي، وتشتهر بوجود أعداد كبيرة ومتنوعة من السلاحف التي تتوالد على شواطئ الجزيرة(٢٤).

المنطقة الوسطى

تقع المنطقة الوسطى في جنوب منطقتي الداخلية والظاهرة، وتتصل جنوباً بمحافظة ظفار، وتطل من الشرق على بحر العرب. وتتميز المنطقة الوسطى بساحلها الطويل الممتد على بحر العرب إلى مسافة ٤٠٠كم، وصحاريها الشاسعة التي تضم الكثير من الخيرات الاقتصادية، والكنوز البيئية والطبيعية(٢٥)، وتحتل المنطقة الوسطى مساحة كبيرة من وسط السلطنة، وتتميز بمناخها المعتدل طوال العام. وتتكون المنطقة من أربع ولايات يقع ثلاث منها على بحر العرب هي: ولايات محوت، والدقم، والجازر، في حين تتوسطها الولاية الرابعة وهي: ولاية هيما حيث تقع على طريق مسقط صلالة، وتشتهر ولاية هيما بمواقعها الأثرية القديمة، التي توثق الدور الحضاري لهذه المنطقة في عصورها القديمة، مثل: موقع سيوان شمالي هيما، وموقع رأس الحد الأثري الذي كُشف فيه عن آثار ترجع لعصور ما قبل الكتابة، وتمثلت اللقى المكتشفة في صنارات نحاسية، ورؤوس رماح، وقطع فخارية

٢٢ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، المرجع السابق. ص١٤٨

٢٣ – ميشيل بارولت، تحيات من الشرقية، ترجمة طوني بربور، مطابع مزون – مسقط ٢٠٠٠ ص ١٠-١١.

٢٤ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، المرجع السابق. ص١٨٤.

٢٥ – وزارة الإعلام، مسيرة الخير، مسقط ٢٠٠٥م. ص٣٧٤.

متأثرة بفخار بلاد الرافدين، وعدد كثير من الخرز الصابوني(٢٦) وجميعها أدوات تؤكد عراقة الصناعات الحرفية في عُمان منذ أقدم العصور.

محافظة ظفار

تقع محافظة ظفار في الجزء الجنوبي من السلطنة، وتتصل من الشرق بالمنطقة الوسطى، ومن الجنوب الغربي بحدود السلطنة مع الجمهورية اليمنية، ومن الجنوب ببحر العرب، ومن الشمال والشمال الغربي بصحراء الربع الخالي، وتتكون محافظة ظفار من تسع ولايات: هي صلالة، وثمريت، وطاقة ومرباط، وسدح، ورخيوت، وضلكوت، ومقشن، وشليم، وجزر الحلانيات. وتعتبر مدينة صلالة المركز الإقليمي للمحافظة وتبعد عن مسقط العاصمة بنحو ١٠٢٣ كيلو متراً. وكانت ظفار أفضل مناطق إنتاج اللبان منذ أقدم العصور، وبداية لطريق القوافل القديم في جنوب شبه الجزيرة العربية(٢٧). وقد شارك سكان ظفار منذ أقدم العصور في شبكة التجارة التي ربطت ظفار بمناطق في الغرب والربع الخالي وشرقي الجزيرة العربية، وأخيرا بلاد النهرين(٢٨).

٢٦ – وزارة الإعلام، عُمان ٢٠٠٢-٢٠٠٣م، مسقط٢٠٠٣م، ص٢١٦.

٢٧ – مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي – الاقتصادي ، مسقط ١٩٩٦م. ص٢٦٢

٢٨ – يوريس زارينس ، أرض اللبان منشورات جامعة السلطان قابوس ، مسقط ١٩٩٠، ص٦٦.

الفصل الثالث

الفن الإسلامي في الصناعات الحرفية

الفن الإسلامي في الصناعات الحرفية

الحث على العمل في الإسلام.

يمثل العمل وتحقيق الكسب والرزق ونبذ الاتكال على الغير، مرحلة من مراحل القوة والنضج في حياة الجماعة، بحيث لا يستعلي أحد عن عمل اليد وهذا من سنن الأنبياء عليهم الصلاة والسلام ومن تبعهم بإحسان(٢٩). فعندما بزغت الدعوة الإسلامية، حدث تصور اجتماعي جديد للعمل، يلغي سائر المفاهيم الجاهلية المتعلقة باحتقار بعض الحرف والعمل والعمال والمهن والصناعات. وقد كان النبي محمد ﷺ يرعى غنم أهل مكة مقابل بضع قراريط. فالعمل الشريف في الإسلام يرتقي إلى مستوى العبادة والجهاد في سبيل الله. قال صحابة رسول الله ﷺ وقد رأوا شاباً قوياً يسرع إلى عمله وحرفته: لو كان هذا في سبيل الله، فيقول ﷺ:« إن كان قد خرج يسعى على ولده صغاراً فهو في سبيل الله، وإن كان خرج يسعى على أبوين شيخين كبيرين فهو في سبيل الله، وإن كان خرج يسعى على نفسه يعفها، فهو في سبيل الله».

إن الحرفي: هو الشخص الذي يكسب عيشه بالعمل في حرفة ما بصفة مستمرة ومنتظمة. والحرفة في اصطلاح الفقهاء: لا تخرج عن معناها في اللغة، إذ يعرّفون الاحتراف بأنه: مزاولة الحرفة من أجل الكسب، بأن يتخصص الشخص بعمل من الوظائف أو الصنائع ونحوها، مصدر رزقه وكسبه. ويدل ذلك: ما أخرجه البخاري، عن عائشة – رضي الله عنها– قالت: لما استخلف أبو بكر رضي الله عنة قال: لقد علم قومي حرفتي لم تكن تعجز عن مؤنة أهلي، وشغلت بأمر المسلمين، فسيأكل آل أبي بكر من هذا المال، ويحترف للمسلمين فيه. وخص (الكاساني الحنفي) الحرفة بالصنعة اليدوية، سواء كانت بآلة أو بغير آلة(٣٠).

لم يحتقر الرسول ﷺ لمسلم أن يحترف أية حرفة حتى ولو كان جمع الحطب، فقد قال ﷺ:« لئن يأخذ أحدكم حبله على ظهره فيأتي الجبل فيجيء بحزمة حطب على ظهره، فيبيعها ويستغنى بثمنها خير له من أن يسأل الناس أعطوه أو منعوه». وفي الحديث أيضاً: إن الله يحب العبد المحترف(٣١). وفي الإسلام نجد أن خلافة الإنسان في الأرض هي خلافة إصلاحية تعميرية، وحيث أن الأعمار يحتاج إلى توجيه، وتدريب، وتشجيع على الإبداع، فإنه لابد أن نعرج على تلك الأدوات التي هي أساس في المهمة الاستخلافية. وقد تولت الشرائع السماوية مهمة التوجيه إلى الاستخلاف الإنساني باعتبارها مهمة دينية إسلامية، وكان الإنسان الأول في بادئ نشأته على الأرض، ولا يزال، في حاجة إلى من يوجهه ويذكره بالحكمة من خلفه في الحياة. ومن أوضح النصوص القرآنية في توجيه الناس للاضطلاع بمهمة الاستخلاف الإصلاحي أو التعميري قوله تعالى: ﴿هُوَ أَنشَأَكُم مِّنَ الأَرضِ واَستَعمَرَكُم فيهَا﴾(٣٢).

---

٢٩ – علي حسن الحمداني، الحرف اليدوية بين التاريخ والقانون دار زيد للنشر، الكويت ١٩٩٤، ص ٦٢.

٣٠ – سعد الدين مسعد هلالي، أدوات الاستخلاف الإنساني، المهنة وأخلاقها، مجلس النشر العلمي، الكويت ١٤٢٧هـ – ٢٠٠٦م. ص٥١، ٢٤.

٣١ – علي حسن الحمداني، الحرف اليدوية بين التاريخ والقانون دار زيد للنشر، ص ١٩–٢٠.

٣٢ – سورة هود، آية ٦١.

وأخرج البخاري من حديث أبي هريرة، أن النبي ﷺ قال: « ما أكل أحد طعاماً قَطُّ خيراً من أن يأكل من عمل يده، وإن داود – عليه السلام – كان يأكل من عمل يده»، وقال نصير بن يحيى: حدثني مكي بن إبراهيم، عن فتح بن ثابت البناني، قال: بلغني أن العبادة عشرة، تسعة في طلب المعيشة، وواحدة في العبادة.

هذا ويتميز العمل الذي يثاب عليه ويعتد به في الإسلام عن غيره بمقومات معينة، من أبرزها «النية» أو ما يمكن أن نسميه الإرادة. ففي الإسلام يفترض أن يصدر العمل عن نية طيبة.. وهو يقاس بدرجة سمو وخلوص هذه النية. وأساس هذا المقوم القاعدة العامة التي وضعها الحديث المشهور «إنما الأعمال بالنيات» والتي استلهم فيها روح القرآن عندما حقق للإنسان حرية الاختيار ﴿ فَأَمَّا مَنْ أَعْطَى وَاتَّقَى وَصَدَّقَ بِالْحُسْنَى فَسَنُيَسِّرُهُ لِلْيُسْرَى وَأَمَّا مَنْ بَخِلَ وَاسْتَغْنَى وَكَذَّبَ بِالْحُسْنَى فَسَنُيَسِّرُهُ لِلْعُسْرَى وَمَا يُغْنِي عَنْهُ مَالُهُ إِذَا تَرَدَّى ﴾،

ومقوم النية من المقومات الراقية التي يتضمنها الإسلام، لأن للإسلام ولاية خاصة على قلب المؤمن به فالله سبحانه وتعالى يعلم خائنة الأعين وما تخفي الصدور، ويستلهم من النبي وهو المثل الأعلى والأسوة والقدوة، وهذا وذاك هما مما لا يوجد في الاقتصاد أو القانون أو النظم الوضعية عامة. وتميز العمل الإسلامي بهذا المقوم يجعل العمل جزءاً من إيمان العامل، وبلورة لضميره. ولا يمكن لمثل هذا العمل المنبثق عن الإرادة المكتسب للنية الخالصة أن يقتطع اقتطاعاً من العامل نفسه، ولا أن يكون سلعة تباع وتشتري في سوق العمل (كما يقال في الاقتصاد الرأسمالي)، ويخضع لما تخضع له السلع من قوانين العرض والطلب والمنافسة بحيث تبخس الأجور، حتى يتحقق قانون الأجور الحديدي. إن العمل الإسلامي باعتباره بلورة لإيمان العامل المسلم وضميره، يجب أن يمنح حماية من عمليات البيع والشراء وضغوط المنافسة، كما أن العامل المسلم نفسه فرد في مجتمع التكافل الإسلامي، الذي لا يهدر فيه جهد، ولا يضيع فيه فرد ويقوم على أساس الجسد الواحد.. «وان المؤمنين عدول يسعى بذمتهم أدناهم»، ومن شأن هذا وذاك حسم أي استغلال أو متاجرة لعمل يمثل إيمان العامل وضميره.

واشتراط توفر النية في العمل جعل الإسلام يستبعد أسلوب السخرة والإكراه، فكل عمل أجبر العامل على أدائه يفقد أصالته ولا يعتد به، ويجوز للعامل إن استطاع أن يتحلل منه دون مسئولية كما يجوز لكل مكره على قسم أو يمين أن يتحلل منه دون أثم.

ومن هذا العرض نجد أن مقوم النية في العمل الإسلامي، الذي يجعل العمل يصدر إيمانا ويبلور ضميراً، يكفل لهذا العمل ميزة الحرية ويحرره من وصمة السخرة، وفي الوقت نفسه فإنه يحميه من الاستغلال في "سوق العمل".

لقد نزل أنبياء الله ورسله إلى معترك الحياة، وسعوا في الأرض يحركون ساكنها ويستخرجون كنوزها. وأنبياء الله ورسله عليهم أفضل الصلاة والسلام كانوا من أصحاب الحرف، فقد عمل زكريا نجاراً، وعمل موسى أجيراً، وكلُ رعى الغنم، ونبي الله داود كان يأكل من عمل يده " وعلمناه صنعة لبوس لكم لتحصنكم من بأسكم ".

ونبي الله سليمان كان يهتم بالصناعة اهتماماً كبيراً. وتزداد أهمية هذا العمل وقداسته إذا أضفنا على ذلك ثراء وسعة ملك سليمان، حيث لم يعتمد على هذا الثراء وتلك السعة في بناء حياته، بل استمر في تنمية هذه الموارد واستثمارها بالعمل الصناعي. وقد ورد في القرآن الكريم عن سيدنا نوح عليه السلام، إنه كان صانعاً للسفن" واصنع الفلك بأعيننا ووحينا..." ومما يقال إن مُعلم هذه الصناعة في الخليقة هو نوح عليه السلام، وبها أنشأ سفينة النجاة التي كانت معجزته عند "الطوفان"(٣٣). وقد أشار القرآن الكريم إلى صناعة سيدنا نوح عليه السلام للسفن في قوله تعالى:

﴿ فَأَوْحَيْنَا إِلَيْهِ أَنِ اصْنَعِ الْفُلْكَ بِأَعْيُنِنَا وَوَحْيِنَا فَإِذَا جَاءَ أَمْرُنَا وَفَارَ التَّنُّورُ فَاسْلُكْ فِيهَا مِن كُلٍّ زَوْجَيْنِ اثْنَيْنِ وَأَهْلَكَ إِلَّا مَن سَبَقَ عَلَيْهِ الْقَوْلُ مِنْهُمْ وَلَا تُخَاطِبْنِي فِي الَّذِينَ ظَلَمُوا إِنَّهُم مُّغْرَقُونَ ﴾(٣٤)، وفي قوله تعال: ﴿وَيَصْنَعُ الْفُلْكَ وَكُلَّمَا مَرَّ عَلَيْهِ مَلَأٌ مِّن قَوْمِهِ سَخِرُواْ مِنْهُ قَالَ إِن تَسْخَرُواْ مِنَّا فَإِنَّا نَسْخَرُ مِنكُمْ كَمَا تَسْخَرُونَ ﴾(٣٥).

وكان رسول الله محمد خاتم النبيين ﷺ يغرس النخل بيديه، ويرقع ثوبه، ويخصف نعله، ويحلب شاته، ويعقل بعيره، ويخدم ضيوفه بنفسه.

ولم يترفع رسول الله محمد ﷺ عن العمل، وما أروع التوجيه النبوي للعمل الزراعي وتعمير الأرض، فالإسلام أتى لكي يحقق للفرد الكرامة في العمل والفكر، ويصون ويحفظ الحقوق والواجبات،

قال تعالى: بسم الله الرحمن الرحيم ﴿وَفِي الأَرْضِ قِطَعٌ مُّتَجَاوِرَاتٌ وَجَنَّاتٌ مِّنْ أَعْنَابٍ وَزَرْعٌ وَنَخِيلٌ صِنْوَانٌ وَغَيْرُ صِنْوَانٍ يُسْقَى بِمَاءٍ وَاحِدٍ وَنُفَضِّلُ بَعْضَهَا عَلَى بَعْضٍ فِي الأُكُلِ إِنَّ فِي ذَلِكَ لَآيَاتٍ لِّقَوْمٍ يَعْقِلُونَ ﴾(٣٦). وقد قال ﷺ (إن قامت على أحدكم القيامة وفي يده فسيلة فليغرسها)،

لقد كرم القرآن الكريم النخلة في كثير من آياته الكريمة التي نستعرض بعضها على النحو التالي: قال تعالى: ﴿ فَأَجَاءَهَا الْمَخَاضُ إِلَى جِذْعِ النَّخْلَةِ قَالَتْ يَا لَيْتَنِي مِتُّ قَبْلَ هَذَا وَكُنتُ نَسْيًا مَّنسِيًّا ﴾(٣٧).﴿ وَهُزِّي إِلَيْكِ بِجِذْعِ النَّخْلَةِ تُسَاقِطْ عَلَيْكِ رُطَبًا جَنِيًّا ﴾(٣٨). وفي قوله تعالى ﴿ وَهُوَ الَّذِيَ أَنزَلَ مِنَ السَّمَاءِ مَاءً فَأَخْرَجْنَا بِهِ نَبَاتَ كُلِّ شَيْءٍ فَأَخْرَجْنَا مِنْهُ خَضِرًا نُّخْرِجُ مِنْهُ حَبًّا مُّتَرَاكِبًا وَمِنَ النَّخْلِ مِن طَلْعِهَا قِنْوَانٌ دَانِيَةٌ وَجَنَّاتٍ مِّنْ أَعْنَابٍ وَالزَّيْتُونَ وَالرُّمَّانَ مُشْتَبِهًا وَغَيْرَ مُتَشَابِهٍ انظُرُواْ إِلَى ثَمَرِهِ إِذَا أَثْمَرَ وَيَنْعِهِ إِنَّ فِي ذَلِكُمْ لآيَاتٍ لِّقَوْمٍ يُؤْمِنُونَ ﴾(٣٩). وفي قوله تعالى ﴿ فِيهَا فَاكِهَةٌ وَالنَّخْلُ ذَاتُ الأَكْمَامِ ﴾(٤٠). وفي قوله تعالى ﴿ وَالنَّخْلَ بَاسِقَاتٍ لَّهَا طَلْعٌ نَّضِيدٌ ﴾(٤١).

---

٣٣ – سليمان محمود حسن، الأواني الخشبية التقليدية عند عرب الجزيرة، مدخل لدراسة الفولكلور العربي، جازان، الطبعة الأولى ١٤٠٩هـ ـ ١٩٨٩م، ص٦٩.

٣٤ – سورة المؤمنون، آية ٢٧

٣٥ – سورة هود، آية ٣٨.

٣٦ – سورة الرعد، آية ٤.

٣٧ – سورة مرم، آية ٢٣.

٣٨ – سورة مرم، آية ٢٥.

٣٩ – سورة الأنعام، آية ٩٩.

٤٠ – سورة الرحمن، آية ١١.

٤١ – سورة ق، آية ١٠.

إن النبي ﷺ فضل العمل اليدوي. وأنه قبل اليد التي مجلتها المسحاة قائلا «هذه يد يحبها الله ورسوله» وأنه هو نفسه كان يخصف نعله ويقم بيته ويجمع الحطب، وأن مهنته، ومهنة موسى كانت الرعي. إن مهنة الرعي هي مهنة قديمة جدا، عرفها الإنسان منذ بدايات وجوده على الأرض، وقد امتدت هذه الحرفة في نمو عبر العصور، و كان النبي ﷺ يرعى غنم أهل مكة مقابل بضع قراريط(٤٢). وأن مهنة داود كانت الحدادة، ومهنة إدريس كانت الخياطة، ومهنة نوح كانت النجارة، وأن الصحابة والتابعين، وأئمة المذاهب، من علي بن أبي طالب حتى أحمد بن حنبل عملوا أعمالا يدوية، وأن أعلى أسماء في الأرستقراطية القرشية الإسلامية: زينب بنت جحش، وأسماء بنت عميس، كانتا تقومان بالدبغ

ولم يحقر الرسول ﷺ أيًّا من الحرف بل حث على أبسطها، وقيل إن الزراعة « من أسباب معيشة العرب العامة لاسيما سكنة اليمن، والبحرين، وعمان، وهجر، وغالب بلاد نجد، فسكان هذه البلاد كلها أغلب معايشهم من الحرث والغرس، ولهم في غرس النخيل اهتمام كبير. وما ورد عنهم في شأنه كلام طويل، ومعرفتهم بشؤونه كمعرفتهم بالخيل، وحيث أرضهم وبلادهم صالحة لإنبات أكثر نبات العالم، وشجر الدنيا، اتسع نطاق معارفهم في هذه الصناعة». وهذه العبارة تدل بصورة واضحة على قيام الزراعة في عُمان في فترات زمنية مختلفة(٤٣).

وكانت الصناعة بأنواعها وفنونها عنصراً هاماً، من عناصر الحضارة في دولة الرشيد وموردا هاماً لخزينه بيت المال– فقد اعتمدت الصناعات على الخامات المعدنية، والنباتية، والحيوانية، فصنعت الأدوات، والأواني، والآلات، والأسلحة على أنواعها، وتجلى الإبداع غي صناعة الحلي الرائعة للنساء، وانتشرت صناعة الورق على أيدي بعض القادمين إليها من الصين ومصر، وتأسست دور للتطريز الذهبي على غرار الدور القديمة في فارس ونُصبت الرحى المائية، وصنعت الساعات الدقيقة".

لقد عرف الناس مهنة الدباغة منذ زمن بعيد، والدباغة هي: "دبغ الإهاب بما يدبغ به، والإهاب هو الجلد من البقر أوالغنم أوالوحش، ما لم يدبغ. وقد استخدم الدباغون في ذلك مواد مختلفة، بعضها بدائية، وعالجوا الجلد قبل دبغه لترقيعه وتنظيفه وصقله"(٤٤) لقد سخر الله سبحانه وتعالى الأنعام لتستفيد الناس من جلودها، وأصوافها وأوبارها، قال تعالى: ﴿ وَاللَّهُ جَعَلَ لَكُم مِّن بُيُوتِكُمْ سَكَنًا وَجَعَلَ لَكُم مِّن جُلُودِ الْأَنْعَامِ بُيُوتًا تَسْتَخِفُّونَهَا يَوْمَ ظَعْنِكُمْ وَيَوْمَ إِقَامَتِكُمْ وَمِنْ أَصْوَافِهَا وَأَوْبَارِهَا وَأَشْعَارِهَا أَثَاثًا وَمَتَاعًا إِلَى حِينٍ ﴾(٤٥)

ولقد برع العرب أيضاً في البناء والعمارة الإسلامية ونذكر في هذا الصدد قصر الحمراء والذي يعتبر قبلة الرواد من سائر أنحاء الأرض، وهذا هو خاتمة المطاف لرواد أسبانيا ورواد الأندلس.

٤٢ – فتح الباري بشرح صحيح البخاري لابن حجر ج٣ ص ٣٤٩.

٤٣ – الهيئة العامة للصناعات الحرفية، الحرف والصناعات التقليدية في سلطنة عُمان، ص١٥٢-١٥٣.

٤٤ – واضح الصمد، الصناعات والحرف عند العرب في العصر الجاهلي، المؤسسة الجامعية للدراسات والنشر والتوزيع، بيروت،١٩٨١م، ص ٨٧.

٤٥ – سورة النحل، آية ٨٠، ص ٨٧.

الفصل الرابع

البيئة العُمانية والموارد الأولية للصناعات الحرفية

البيئة العُمانية والموارد الأولية للصناعات الحرفية

اكتسبت الصناعات الحرفية عبر التاريخ أهمية كبيرة، ولعبت دوراً مهماً لدى جميع الأمم وعلى الأخص في المنطقة العربية. حيث بدأ الإنسان منذ بداية وجوده على سطح الأرض باستخدام وسائل بدائية، مما وفرته له البيئة المحيطة به، فصنع اللباس من أوراق الأشجار وجلود الحيوانات التي يصطادها، ليقي جسمه من البرد والحر وخشونة عناصر الطبيعة، التي يتعامل معها. وتعلم مع مر الزمان وتزايد الحاجة، كيف يغزل الخيوط من شعيرات الصوف، والوبر، والشعر، والألياف الطبيعية، لينسج منها لباسا. وطور أدوات الصيد باستمرار ليؤمن الغذاء جنباً إلى جنب مع صناعة الأدوات الزراعية، والأواني الفخارية، والمعدنية، والخشبية، والأثاث المنزلي، وغيرها ... مما سخر لنا الله في الطبيعة من مواد أولية لكافة الصناعات الحرفية، التي مارسها الإنسان وطورها عبر التاريخ، لأنها أكثر مما تحصى، وظهرت بأشكال متعددة وعلى مراحل زمنية متفاوتة، في مناطق متعددة شملت معظم أرجاء المعمورة. وعلى الرغم من أنها سدت عبر حقبة زمنية طويلة الحاجات البشرية المتزايدة، فإن بعض هذه المنشآت الحرفية لا تزال على عهدها الأول تنتج بعض السلع والمنتجات التقليدية والتراثية، بذات المواصفات، مع إضفاء لمسة الحاضر عليها بمساعدة التقنيات الحديثة، والتي لا تخلو مدينة في العالم بأثرة من بعضها، سواءً في الدول المتقدمة أو النامية([٤٦]).

وعادة ما ترتبط الصناعة بوجود مجتمع مستقر، ووجود إمكانيات تساعد على قيامها، وتوفر المواد الخام الأولية، والأيدي العاملة الماهرة. والصناعة تشمل كل ما يحتاجه الإنسان من أدوات وآلات وملابس. وهذه الحاجات تعتمد على ما يوجد في المجتمع من موارد متوفرة في الحاضرة والبادية. لقد اشتهرت عُمان قديماً بالصناعات اليدوية لكثرة الحرفيين بها. فالصناعة التقليدية إحدى الدعائم الأساسية التي كانت ترتكز عليها البيئة الاقتصادية لآلاف الأسر، وقد ذكر مؤلف كتاب الطواف أن ميناء عُمان كان يصدر عدداً من المنتجات المحلية([٤٧]).

إن التنوع الجغرافي لسلطنة عُمان- الذي يضم مختلف البيئات السهلية ، والصحراوية، والساحلية، والجبلية- قد كان له أثراً بالغاً في تنوع وتعدد منتجات الصناعات الحرفية العُمانية. كما أن تنوع خامات الطبيعة لهذه البيئات، ساعد على تنوع ثقافات ومهارات الحرفيين مما جعل لهذه الصناعات تبايناً ذا مميزات مختلفة حسب كل بيئة، باعتبار الصناعات الحرفية هي ثمرة أمة كان لها الدور الريادي الخالد على مسرح الفكر والثقافة العمانية، وقد كانت هذه الصناعات من أهم الأساسيات للحياة الاجتماعية العمانية، فهي تفي بجميع

٤٦ – طاهر رجب قدار، التقنية والمهارة المستخدمة في زيادة الإنتاج، في قطاع الصناعات الحرفية، ، ندوة وورشة عمل الصناعات الحرفية والجيل الناشئ، خلال الفترة من ٢١-٢٣ /١٠ / ٢٠٠٧ ، الهيئة العامة للصناعات الحرفية بسلطنة عمان،

٤٧ – حمد بن صراي، عمان من القرن الثالث قبل الميلاد إلى القرن السابع الميلادي، مكتبة الفلاح للنشر والتوزيع، الإمارات ٢٠٠٥م، ص ١٧٦.

متطلبات الأعمال المنزلية، والزراعية، والبحرية، والنقل البري، بواسطة الأنعام وكل اتجاهات أركان الحياة في المجتمع كانت الصناعات الحرفية جزءاً لا يتجزأ من هذه الحياة. كما كانت هذه الصناعات من أهم الصادرات العمانية إلى الدول التي استطاع البحارة العمانيون الوصول إليها بفضل أسبقيتهم في الريادة البحرية.

لقد عرفت عُمان الصناعة منذ أقدم العصور، وتؤكد لنا كل من المصادر التاريخية والمكتشفات الأثرية، أن سكان عُمان قد مارسوا الصناعة بشتى أنواعها، كصناعة السيوف، والدروع، والرماح، ومارسوا صناعة المنسوجات، والأواني الحجرية والفخارية. وبرع العُماني القديم في توفير الصناعة الحرفية، التي دعت إليها الحاجة لتنمية المجتمعات، ولتسد إحدى الجوانب الاقتصادية التقليدية في الماضي، وقد وجدت نماذج كثيرة منها منتشرة في مواقع حضارية كثيرة في عُمان.

واعتمدت الصناعات الحرفية العُمانية على المواد المتوفرة محليا كالنخيل ومنتجاته، والأخشاب من الأشجار المختلفة كالسدر، والإثل، والمنتوجات الحيوانية. الوبر، والصوف، والشعر، والجلود، من الجمال، والأغنام، والأبقار، والأحجار، والطين، والمعادن مثل، الذهب، والفضة، والنحاس، والحديد، وغيرها. وقد تميزت الصناعات الحرفية بالدقة في المنتج والابتكار والكفاءة العملية والمستوى الجمالي المرتفع، ولذا انتشرت الصناعات الحرفية في جميع المستوطنات العُمانية القديمة. وقد كان هذا الإنتاج الحضاري من قديم الزمن، حيث إن فكرة استقرار الإنسان على أرض عُمان منذ الألفية الثالثة قبل الميلاد قد أصبحت من الأمور المسلم بها اليوم كحقيقة ثابتة، وذلك من خلال ما أثبتته الكشوف الأثرية الحديثة. ففي عام ١٩٧٣م حددت بعثة للآثار من جامعة هارفارد عشرين موقعا أثريا تمتد على مساحة ٥٠٠٠ كم٢ بين بُهلا داخل عُمان، وحتى المنترب بالشرقية. ويدل ما تم العثور عليه بهذه المنطقة من قطع خزفية وأدوات حجرية ونحاسية، على أنها ترجع إلى الألفية الثالثة قبل الميلاد. ويمكن أن نميز من بين هذه المباني القديمة مواقع لصهر المعادن ومنشآت أقيمت فوق أطلال المقابر، ورصفه حجرية وتحصينات ومباني مستديرة من الحجر، وكذلك قنوات للري. وقد دل على هذا الاستقرار أيضاً، الاكتشافات الهامة الأخرى، ومنها ذلك الاكتشاف الذي تم في عام ١٩٧٦ لبعض المنشآت، التي يرجع تاريخها إلى الألفية الثالثة قبل الميلاد بمنطقة بات الواقعة شرق عبري، والتي تتضمن مدافنها ما لا يقل عن ثلاثمائة مقبرة، ظل بعضها على حالته الأصلية. أما المدافن في حد ذاتها فإنها تشتمل على ما يقرب من مائة مقبرة تم بناؤها من الأحجار، وقد بنيت المقابر المستديرة المصممة على شكل خلية النحل من أحجار لم تستخدم في تثبيتها المونة، ويضم القبر الواحد في بعض الأحيان خمس جثث، أحاطت بها قطع فخارية مماثلة لتلك التي تم اكتشافها في أم النار، وبالتالي فإن تاريخها يرجع إلى الألفية الثالثة قبل الميلاد. ومنذ أقدم العصور كانت الحاجة التي أملتها وقائع الحياة اليومية، هي المحددة لشتى أنواع الحرف والصناعات القديمة، وكانت الإمكانات المادية التي توافرت في البيئة هي أساس هذه الحرف والصناعات التقليدية، فتفاعل الإنسان

العماني مع بيئته ليوفر ما احتاجته مقتضيات الحياة اليومية، وكان عليه أن يواجه عالم الصناعة بمفرده في حدود معارفه وإمكانيات عصره، فاستطاع أبناء ماجان منذ عصور موغلة في القدم من صنع الأواني الحجرية، والأسلحة الصوانية، ثم الأواني الفخارية، والأسلحة المعدنية، والحلي، ثم تمكن من صنع أدوات الزراعة، واستطاع أيضاً أن يصنع المراكب، وأدوات الصيد، التي مكنته من ركوب البحر والاتصال بحضارات العالم القديم المختلفة. وفي ذلك دلالة كبيرة على قِدم الصناعات الحرفية في عُمان وأيضاً دلالة على الحكمة القديمة في الدعاية والتسويق(٤٨).

وهكذا فقد ارتبطت الحرف التقليدية بالبيئة ارتباطاً وثيقاً، من حيث طبيعة النشاط البشري الذي تحدده البيئة، بحرية كانت، أم زراعية، أم صحراوية، علاوة على ما توفره هذه البيئة من مواد خام تساعد على قيام الحرف المطلوبة، هذا علاوة على الترابط الذي تخلقه الحرف المختلفة بعضها ببعض. وربما كانت حرفة الصيد والقنص، هي بداية الحرف ومن ثم جاءت حرفة الزراعة مع الاستقرار، وتبعتها حرف البناء الذي اعتمد على ما وفرته البيئة الزراعية، ومن ثم كانت فرص الاستفادة بما وفرته الزراعة من أقطان وكتان. علاوة على الأصواف التي وفرتها عملية استئناس الحيوان. وجميعها ساعدت على خلق صناعات جديدة، ارتبطت بكساء الإنسان بالملابس الضرورية. وقد تنوعت الطبيعة العُمانية تنوعاً كبيراً في بيئاتها الجغرافية، فمنحها الخالق سبحانه وتعالى موقعاً فريداً ذا مناخ متنوع وطبيعة متباينة، كالجبال، والسهول، والصحاري، والبحار،

مما مهد لتنوع كبير في النشاط البشري على أرض عُمان كما يظهر من العناصر التالية:

البيئة الساحلية :

بينت الدراسات الأثرية ، اعتماد سكان الساحل، على مهنتي الصيد والغوص لاستخراج اللؤلؤ، فقد عُثر على كميات كبيرة من عظام الأسماك، والأصداف، ودروع السلاحف، في المواقع الساحلية. وتمتاز عمان بسواحل طويلة على الخليج العربي وخليج عمان وبحر العرب. وهذه السواحل ساهمت في ازدهار صيد الأسماك في المنطقة، التي تُعد من أفضل المياه البحرية المناسبة لنمو الأسماك وتوافد السلاحف. وقد قيل إن «عمان حرها شديد وصيدها عتيد». مما يدل على اشتهارها بصيد الأسماك وتميزها ضمن أقاليم شبه الجزيرة العربية. وفي مواقع متفرقة من عُمان اكتُشفت كسر فخارية يوجد في بعضها ثقب صغير في الوسط، وبعضها في الأعلى. ومن الأرجح أن هذه الكسر كانت تربط في خيط الصنارة من الأسفل لتساعد في غوصها في مياه البحر، وقد تم العثور أيضاً على كميات كبيرة من الأصداف، والمحار، الذي استخدم بعضه كزينة وحلي حيث وُجد بعضها مثقوبا في الأعلى. وتعددت طرق الصيد كما هي متبعة حالياً تتم إما بشباك أو بالخيط المعروف محليا « بالميدار «(٤٩).

٤٨ – فتحي عبد العزيز الحداد، إسهام قطاع السياحة في التحولات الاقتصادية العُمانية الحديثة، أعمال لمؤتمر العلمي الثالث، التحولات في المجتمع العُماني الحديث، تحرير عليان الجالودي، ومحمد الدروبي، جامعة آل البيت، ٢٠٠٥م، ص٣٩٣.

٤٩ – حمد بن صراي، المرجع السابق، ص ١٩٤-١٩٦.

وتمتاز المياه البحرية العمانية بتنوع الكائنات الحية. وتعتبر الثروة السمكية من أهم الثروات الطبيعية ومن أهم الموارد الاقتصادية في السلطنة بعد النفط والغاز الطبيعي(٥٠). وكأمر طبيعي لهذه الثروة البحرية الهائلة اشتهرت بعض المدن العمانية الساحلية بصناعة السفن ومن أشهرها صحار، وصور، ومطرح، و مرباط، وتوجد أنواع كثيره من هذه السفن في عُمان. وقد بدأت الحياة البحرية في عُمان، بالأطواف، وقوارب جريد النخل، وقصب الماء الصغيرة وغيرها من وسائل النقل المائي البدائية. وما زالت بعض وسائل النقل هذه تستعمل حتى اليوم، كالشاشة العمانية، وزوارق قصب الماء (البوص)، وغيرها. ويمكن الاستدلال بالشاشة، والقارب المتطور عنها. على أن جوانب المراكب الأولى، قبل استعمال الألواح، كانت تصنع من سيقان وفروع بعض الأشجار الدقيقة المستقيمة، يوضع الواحد منها فوق الأخر كما في القارب، وتشد بحبال وخيوط من ليف النخيل أو القنبار، وهو ليف جوز الهند، بعد أن تهذب حافات العيدان، بحيث لا تكون بينها فرج يتسرب الماء منها إلى داخل القارب. ونلاحظ في القارب أن له أضلاع تسند جانبيه، والأضلاع من أهم أجزاء المركب.

فهي بمثابة القالب الذي يصاغ بموجبه هيكل المركب، من حيث الشكل والوسع والطول. وتتخذ الأضلاع، غالبا حتى الوقت الحاضر، من خشب الأثل، وهو معروف بصلابته وعدم تأثره بالماء، كما تصنع الأضلاع أيضا من خشب العلب، أي السدر. إلا أن هذه المراكب كانت صغيرة، واستعمل فيها جذع النخلة. وعندما استعملت الألواح في بناء المراكب كانت الألواح تنحت من جذوع الأشجار التي عرفت بصلابة خشبها، والتي كانت تنمو على سفوح الجبال وبطون الأودية، في الجزء الجنوبي من شبه الجزيرة العربية، كشجرة الميطي، والعلب، والأثل، والقرط، وغيرها(٥١).

كما أن هناك عوامل أخرى ساعدت العمانيين على القيام بهذه الصناعة في بلادهم مثل: الأيدي الماهرة الحاذقة، التي توارثت تلك الصناعة جيلا بعد جيل مما أكسبها خبرة كبيرة في هذه الصناعة، وتوفر بعض المواد الخام، فعمان تتميز عن سواها في منطقة الخليج بأنها بلد زراعي، وبها كثير من أشجار السدر، والقرط ذات الأشجار الصلبة، والنخيل التي تستخدم جذوعها وسعفها لصناعة نوع من السفن اختصت به عمان، ومن ليفها وليف جوز الهند بظفار، تصنع الحبال التي تشد بها ألواح السفن(٥٢).

وقد سهل الموقع الجغرافي الهام، الوصول لأماكن توفر الأخشاب الجيدة لصناعة السفن، كخشب الساج، وخشب جوز الهند، التي كان العمانيون يجلبونها من الهند وجزر المالديف. وما تم جلبه من أخشاب من شرق أفريقية، كلها عوامل ساعدت على استمرار هذه الصناعة وبقائها(٥٣).

---

٥٠ – وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣، ص١٣٨،٣٣.

٥١ – حسن صالح شهاب، من تاريخ بحرية عمان التقليدية ، الطبعة الأولى، ١٤٢٢هـ ـ ٢٠٠١ م ، ص ٢٩–٣٠

٥٢ – عبد الله بن ناصر بن سليمان الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، ص٢٢٦.

٥٣ – حسن صالح شهاب، المرجع السابق ، ص٢٩–٣٠

البيئة الصحراوية

يعتبر الرعي أحد المقومات المهمة للنشاط الاقتصادي، وهو نوعان: الأول: ثابت، وعادة ما يتم بالقرب من المستوطنات الحضرية من المدن والقرى والواحات. وقد دلت عظام الحيوانات المستأنسة على وجود مهنة الرعي بين السكان في عُمان. وكانت عمان تُعرف بأم الإبل، نظرا لكثرتها في الإقليم. إضافة إلى أن أغلب المواقع الآثارية المذكورة سابقاً تقع على ضفاف الوديان التي تفيض بعد هطول الأمطار في فصلي الشتاء والربيع، وتنمو حينها الحشائش والأعشاب الصالحة للرعي. وقد رُسمت الإبل والخيول على عدد من الأواني والأدوات، وكذلك عُثر في عدد من قبور سمد على أعداد من ألجمة معدنية للخيول. وقد استُخدمت الخيول والجمال أيضاً للحروب والقتال من على ظهورها(٥٤).

وتمثل المراعي والغابات جزءاً هاماً من الغطاء النباتي ومن التنوع الإيكولوجي والبيولوجي في عُمان. ويكثر الغطاء النباتي في الوديان، ومجاري المياه، وفي الجبال والمرتفعات الرطبة، وكذلك في المناطق المحمية طبيعياً، والتي لم تصل إليها المؤثرات الاستيطانية، أو التي لم تعان بعد كثرة الحيوانات الباحثة عن الكلأ. وقد أظهرت الدراسات التي أجريت بهذا الخصوص، أن الغطاء النباتي في السلطنة يتميز بتنوع كبير في المجموعات النباتية(٥٥).

البيئة السهلية

لقد توفرت عوامل قيام الزراعة في عُمان. وتنحصر المناطق الزراعية في الأودية العُمانية، حيث تتوفر فيها المياه وخصوبة التربة. وتنتشر في عُمان الكثير من الواحات ومن أشهرها البريمي، وسمد. علاوة على المرتفعات، إذ قامت الزراعة في سفوح الجبال ومرتفعاتها، ومن أشهر الجبال والمرتفعات في عمان الجبل الأخضر.

وللزراعة العُمانية في العصور القديمة الكثير من الدلائل تتمثل في وقوع بعض المواقع الآثرية على الحواف الغربية لجبال عمان، كميسر، وسمد الشان، في المنطقة الداخلية وفي أماكن الواحات وأماكن الزراعة، بالإضافة إلى ما ذكره مؤلف كتاب الطواف في الفقرة(٣٦) أن عمان كانت بها كميات كبيرة من التمور، فقد تم العثور على بقايا من المنتجات الزراعية كالتمور، والحبوب كالشعير والقمح، والذرة. ومما لا شك فيه أن المخلفات النباتية الناتجة من المحاصيل الزراعية التي قام الإنسان بزراعتها وبصفة خاصة الحبوب وبعض البقول والخضروات، وما يتصل بها من الصناعات الزراعية تعتبر من أهم الشواهد والدلائل على قيام الزراعة واستمراريتها. إضافة إلى ذلك فإن الأدوات الزراعية الأثرية الأخرى مثل المناجل، والأجران، والأواني الفخارية، والسلال، وغيرها، التي عُثر عليها في مواقع أثرية عُمانية تعتبر دليلا على قيام الحياة الإنسانية المستقرة.

٥٤ – حمد بن صراي، المرجع السابق، ص ١٩٩–٢٠٠.

٥٥ – وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣، ص١٣٨.

وحظيت الأشجار، ولاسيما النخيل، بصورة مبدعة، جميلة. وكانت شجرة النخيل، الشجرة الأولى في رياض وبساتين منطقة الخليج العربي، عموماً، وفي عمان خصوصاً، فمن تمرها صنعوا الشراب الحلو، المعروف بالدبس، ومن خوصها صنعوا (الخصف) الذي يحفظ التمر، واستخدموا نواة النخيل علفا للدواب. وعبر أعرابي عماني عن أهمية النخلة بقوله: « حملها غذاء، وسعفها ضياء، وجذعها بناء، وكربها صلاء، وليفها رشاء، وخوصها وعاء، وقروها إناء. « كما وصف شعراء الخليج أشجاراً مثمرة أخرى من الموز، والتين، والرمان، التي تميزت عمان بها، ووصفوا أشجار السدر، والنبع، والرمث، والدوم، وغيرها من أشجار عمان. ولقد ورد في نصوص بلاد الرافدين أصناف بأسماء مواضعها مثل: « تمر ماجان « أي عمان. مما يدل على قدم زراعة هذه الشجرة المباركة([٥٦]).

وقد كانت أشجار الغاف والسمر موجودة في عمان، وهي ما تزال حتى الآن. ويرد في أحد الأبيات للفرزدق قوله:

ولو رد المهلب حيث ضمت عليه الغاف أرض أبي صفار

ومن المعروف أن المهلب من أهالي دبا، وهي من أشهر مدن عمان. كما ذكر عدد من الشعراء أشجار الضال والسمر، وضرب المثل بميس عمان لكثرته فيها وشهرتها به. والميس شجر عظام، من جنس الأشجار الحرجية، من فصيلة البوقيصيات، ثمارها عنبية، سوداء، صغيرة القد، حلوة الطعم، تؤكل، وأخشابها صلبة، إذا كان شاباً فهو أبيض الجوف فإذا تقادم أسود فصار كالأبنوس، ويغلظ حتى تتخذ منه الموائد الواسعة. ويستخرج من لحائها وجذورها مادة صمغية صفراء اللون. وتستخدم أيضا في عدد من العلاجات. وقد قال الشاعر العجاج:

ميس عمان ورحال الإسحل يغلو بها ركبانها وتغتلي

٥٦ – حمد بن صراي، المرجع السابق، ص ١٨٦-١٨٨

وسائل الري في عمان.

أما وسائل الري والسقاية فهي قديمة وقد بقيت مستخدمة في عصور متأخرة. وأيضا تمدنا المصادر المكتوبة بمعلومات قيمة حول هذا الموضوع، ودلائل الري والسقاية تتمثل في الأفلاج: وهو نظام متكامل للري والسقاية اكتُشفت آثاره في مواقع العصر الحديدي، وفي عموم المواقع العائدة إلى ما قبل الإسلام. ومنها ما تم اكتشافه من آثار لفلج بالقرب من صحار يعود إلى الفترة السابقة للإسلام، كما عُثر على آثار أفلاج في موقع ميسر. وأثر لفلج بالقرب من قرية الشويب، يعود زمنيا إلى الألف الأول قبل الميلاد، ولكن لا يعرف في أي فترة منه. وقد أشار أبو عبيد البكري إلى وجود نظام الري بالأفلاج في عمان. وهكذا بينت المكتشفات الأثرية، وكتابات المؤرخين أن الزراعة مهنة قديمة مارسها الإنسان العماني منذ بدأ حياة الاستقرار.

وفرت الزراعة في عُمان الكثير من المواد الخام، التي ظلت أساساً كبيرا ومصدراً رئيساً للمواد الخام التي اعتمدت عليها الصناعات الحرفية العُمانية، تقدر مساحة الأراضي الصالحة للزراعة المروية بنحو ٢،٢ مليون هكتار(٥٧). وما زالت عُمان تتمتع بكميات كبيرة من المياه، مما يساعد على انتعاش الزراعة. فبعد هطول الأمطار الغزيرة على رؤوس الجبال، تتجمع مياه الأمطار المتساقطة مكونة شعاباً مائية تشكل فيما بعد سيولاً جارفة، تتجمع في روافد الأودية وبطونها السحيقة بين الجبال، حاملة معها الرسوبيات والطمي، فتلقى بها إلى الأحباس المنخفضة ودلتا الأودية. ثم تختزن هذه المياه الجارية في الشقوق الصخرية ومجاريها الداخلية، وتتحرك بتأثير الجاذبية في اتجاه طبقة الرسوبيات ليستفاد منها بحفر الآبار والأفلاج. ويتوقف مدى تخزين هذه المياه أو ترسبها على نفاذية الصخور، وتتوقف نوعية المياه على مدى بقائها في الصخور وبصفة أساسية على التكوينات الصخرية التي تتخللها. هذا وتنحصر الموارد المائية في عمان في ثلاثة مصادر رئيسية هي: العيون الطبيعية، والآبار، والأفلاج(٥٨).

التربة والموارد الأولية

اهتم العمانيون بالصناعات الفخارية وذلك لتعدد استعمالاتها. وقد ساعدهم على القيام بهذه الصناعة توفر طينة المدر الصالحة خصيصا لها(٥٩). وقد استمر استخدام الفخار بأشكاله المختلفة في الكثير من المناطق العُمانية على مر العصور، وظل الفخار الذي يصنع في القرى حتى السبعينيات، يستخدم في أغراض عملية إلى حد كبير، وهو يشمل أواني ذات مسام لحفظ المياه وأواني للطبخ وأكواباً. ويعتمد مستوى الإنتاج والطرق المتبعة على نوعية الطين المتوفر. ويمكن تكييف المواد الأساسية للمنتج تبعا للغرض المصنوع من أجله ومثال

٥٧ – وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣، ص١٣٧.

٥٨ – عبد الله بن ناصر بن سليمان الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٨٢-٨٣.

٥٩ – المرجع السابق، ص٢٢٤.

ذلك، إن يضاف الرمل إلى خليط الطين لجعل جرار الماء تحوي عدداً أكبر من المسامات. ويستطيع صانع الفخار الماهر صنع أكثر من خمسين جرة في اليوم الواحد. ويتم تناقل أسرار المهنة من جيل لآخر وعادة ما يكون ذلك في نفس الأسرة، وقد احتفظت بعض العائلات بهذه المهنة لقرون عدة.

وقد انتشرت الكثير من المصانع المحترفة في إنتاج الفخار، في مناطق مختلفة من عُمان فمنها مصنع بُهلا، ومصنع سور الشيادي بولاية صحم، ومصنع مسلمات بوادي المعاول. كما اشتهرت بهلا منذ زمن بعيد كمركز رئيسي لصناعة الفخار في عُمان، وقد تطورت هذه الحرفة اليدوية حديثاً، وهناك مراكز أخرى لصناعة الفخار مثل بلاد بني بو حسن، وسمائل ومحافظة ظفار، حيث يتوفر الطين ذو النوعية الجيدة. وقد كانت هذه الحرفة متطورة إلى حد ما، وكان صانعوا الفخار في غاية المهارة بتقنياتهم القديمة التي يستخدمون فيها عجلة بسيطة تعمل بواسطة القدم. حيث كانوا يقومون بحرق المنتج في أفران كبيرة مخصصة لصناعة الطوب، ويزودونها بالوقود المستمد من اشجار البيئة المحلية. وإن كان كل صانعي الفخار في شمالي عُمان هم من الرجال بصورة أساسية، فإن النساء أيضا كن يقمن بصناعة مواد من الفخار في محافظة ظفار كالمباخر الجذابة والملونة، وطاسات للمياه وغيرها من المنتوجات التي يحتاج الناس إليها.

مواد أولية متنوعة

دخلت الكثير من المواد الأولية التي توافرت في البيئة العُمانية كالأصداف البحرية، مثل: الجم / اليم، والبرغوم أو من قرون الحيوانات، مثل: البرغام، أو من ثمار القرع والنارجيل (الجوز الهندي). وبعض هذه الآلات التي يتحصل عليها من مواد طبيعية خام، تجرى عليها تعديلات طفيفة، مثل: الج (اليم: تعني البحر)، والبرغام، إذ تخرم أجسامها بفتحة واحدة. وتستخدم آلة الباتو (التنك) كما هي في الواقع، والتعديل الوحيد الذي يجرى أحيانا عليها هو ضغطها من الأطراف العريضة نحو بعضها، حتى تتلامس من الجهتين المتقابلين، بهدف إفراغها من الهواء. ثم تستخدم كآلة إيقاعية. من هنا نرى أن آلات الموسيقي العمانية تصنع بطريقتين أساسيتين، هما: الطريقة الأولى: آلات موسيقية مصنوعة وفق مفهوم أو مبدأ معين، وتجرى على موادها الأولية تدخلات عديدة حتى تصل إلى المستوى المطلوب. وهذا ينسحب على أكثرية الآلات الموسيقية التقليدية: الإيقاعية، والنفخ، والوترية. ولا تخلو بعض هذه الآلات من لمسات زخرفية تصفي عليها جماليات خاصة، وهذا يبدو من أساليب الصناعة الحرفية في بعض المناطق، مثل: محافظة مسندم.

الطريقة الثانية: آلات موسيقية تؤخذ من الطبيعة (برية أو بحرية)، وتستخدم بعد إدخال بعض التعديلات الطفيفة. وهناك آلات إنتاجية استخدمت كآلة موسيقية، مثل: منجور الجازرة. وقد تستغل مجموعة من الفلاحين أصوات وقع العصي حينما يتم فصل حبوب الحنطة والشعير، بطريقة منتظمة متفق عليها لضبط

الميزان أثناء العمل والغناء، وهذا يؤكد تعامل الإنسان العفوي والتلقائي مع الموسيقى. وتصنع الآلات الموسيقية التقليدية من مواد أولية مختلفة طبيعية وصناعية([٦٠]).

٦٠ – مسلم بن أحمد الكثيري، الموسيقى العُمانية،مركز عُمان للموسيقى التقليدية، وزارة الإعلام، ٢٠٠٥م ص١٢٤ .

التوزيع الجغرافي للنشاط الحرفي في سلطنة عُمان

محافظة مسقط

يمتد تاريخ الصناعات الحرفية إلى عمق تاريخي بعيد في محافظة مسقط، حيث أثبتت التنقيبات الأثرية وجود العديد من المواقع التاريخية، منها منطقة الوطية التي تم العثور فيها على أقدم مستوطنة للإنسان الحجري في شرق الجزيرة العربية. حيث عُثر فيها على مخلفات أثرية تتكون من أدوات حجرية وحيوانية وقطع فخارية، أما منطقة الجصة التي تقع على بعد عشرة كيلو مترات شرق مدينة مسقط اكتشف فيها عدة مواقع أثرية عُثر فيها على أصداف وقطع نحاسية تعود إلى الألف الرابع قبل الميلاد.

و في بوشر تم العثور على قبور دائرية الشكل تعود إلى الألف الثاني قبل الميلاد، احتوت على البقايا الجنائزية كالأواني الفخارية، وغيرها من الصناعات الحرفية القديمة. أما منطقة رأس الحمراء فقد دلت التنقيبات على وجود حضارة أطلق عليها الأثريون (الصياد العُماني)، وعُثر في مقابرها على حلي مصنوعة من الأصداف والخرز لها دلايات على شكل أوراق النباتات وحبات اللؤلؤ الذي يعتبر من أقدم أنواع اللؤلؤ في منطقة الخليج. وتشتهر ولايات محافظة مسقط بالعديد من الصناعات والحرف التقليدية وتأتي صناعة ادوات صيد الأسماك في مقدمة الحرف التقليدية لولاية مسقط، التي يعشق أهلها الصيد بطول حدودها الممتدة على شاطئ البحر، وحتى إن الحكومة اتخذت خطوة مهمة للحفاظ على تلك الحرفة، حيث بنت قرية نموذجية للصيادين في «سداب» تشجيعا لمزيد من الارتباط والتواصل مع البحر وأحيائه. وترتبط بحرفة صيد الأسماك حرفة أخرى هي الطراقة، أو خياطة شباك الصيد. كما تتميز مسقط بوجود ثلاثة أنواع من الصناعات التقليدية هي: صياغة الذهب والفضة، صناعة الحلوى العمانية، والنجارة.

وتُعد ولاية مطرح امتداداً لمدينة مسقط ، وتشتهر بعدد من الحرف والصناعات التقليدية. من أهمها النجارة، وصياغة الذهب، والفضة، و صناعة ادوات صيد الأسماك. ومن الصناعات الحرفية نجد: صناعة الحلوى العمانية، والسفاف، والحبال، والسرود، والخياطة، والحدادة، والخوصيات، والفضيات، والعطور، والسعفيات. وقد حافظت الحكومة العُمانية منذ بدء عصر النهضة على الأسواق القديمة ومنها سوق مطرح الشهير بمشغولاته التقليدية الذهبية والفضية، والأزياء العُمانية التقليدية.

أما ولاية بوشر فيوجد بها بعض الصناعات الحرفية مثل: صياغة الذهب، والفضة والخوصيات. وفي ولاية السيب نجد ازدهاراً لصناعة السعفيات، والنسيج، والبخور، وحياكة الملابس، وصياغة الذهب، والفضة.

وتتميز ولاية قريات بعدد من الصناعات والحرف التقليدية، أهمها صناعات:النسيج، و الذهب، والفضة،

والقوارب وصيانتها، والحصر، والدعون، والجلود، والسعفيات، والحدادة، والصوفيات، وإصلاح البنادق، وتطريز الملابس. ومن الصناعات الحرفية المعروفة بولاية العامرات صناعة الغزل، والسعفيات، وصياغة الذهب والفضة، وصناعة الجص والصاروج.

منطقة الباطنة

تشتهر ولايات منطقة الباطنة بوجود عدد من الصناعات الحرفية ومن أهمها صياغة الذهب والفضة و النسيج والسعفيات و الفخار والحدادة والصفارة والجلود. بالإضافة إلى صناعة قوارب الشاشة.

كماتشتهر ولاية الرستاق بعدد من الصناعات الحرفية منها، صناعة الخناجر ، والسعفيات، وصناعة الفضيات، وصناعة الأواني وإعادة طلائها(التصفير)، وصناعة السكاكين، وأدوات حراثة الأرض. أما ولاية العوابي فتشتهر بصناعة الذهب، والفضة، والغزل و النسيج، والسعفيات([٦١]).وهكذا الحال في ولاية نخل.

محافظة مسندم

وقد شكلت جغرافية مسندم كثيراً من الأنشطة السكانية فيها، ويعمل أهالي مسندم في العديد من الصناعات الحرفية المتميزة: كالصناعات السعفية، وصناعة الفخار، والقوارب الصغيرة، إلى جانب صناعة أدوات الصيد كالشباك، كما تنتشر صناعات الحدادة والنجارة، والتطريز. وتشتهر ولاية خصب على وجه الخصوص بصناعة الجروز([٦٢]).

محافظة البريمي

تشتهر محافظة البريمي بالعديد من الصناعات الحرفية، مثل الصناعات السعفية والنسيج، والنحاسيات، والأدوات الزراعية.

منطقة الظاهرة

يتواصل الماضي بالحاضر في ربوع سلطنة عُمان فقد قدمت المقابر الأثرية في عبري العديد من نماذج أدوات الحياة اليومية التي تشير إلى الصناعات الحرفية القديمة. أما الآن فتزخر ولايات منطقة الظاهرة بالعديد من الحرف التي يزاولها الأهالي منها صناعة السعفيات، والسيوف، والخناجر، والصناعات الخشبية([٦٣]) وصناعة الجلود، والفخار،علاوة على الصناعات النسيجية كالبشوت والمناسيل، والخروج المزركشة، وغيرها من أدوات تزيين الإبل([٦٤]).

٦١ – المرجع السابق، ص٢٣٠-١٣١.

٦٢ –وزارة الإعلام، سلطنة عُمان، المرجع السابق، ٢٠٠٥م، ص١٨٢.

٦٣ – عبد الله الحارثي، الحياة الاقتصادية في عبري، من كتاب عبري عبر التاريخ ندوة المنتدى الأدبي بوزارة التراث العُمانية ٢٠٠٢م. ص١٢٤وما بعدها.

٦٤ – وزارة الإعلام، المرجع السابق ٢٠٠٥م، ص٢٦٤.

المنطقة الداخلية

تشتهر المنطقة الداخلية بالعديد من الصناعات الحرفية و تعتبر المركز الرئيسي لها منذ زمن بعيد وتكاد تتساوى جميع الولايات في الإنتاج الحرفي باستثناء ولاية سمائل التي اشتهرت بصناعة الغزل والنسيج ، فقد كانت منتجاتها تصدر إلى خارج السلطنة ، لا سيما إلى شرق أفريقيا والهند والجزيرة العربية، كما اشتهرت ولاية بهلا ولا زالت بصناعة الخزف والفخار وهو احد معالم هذه الولاية حيث يعمل به عدد لا باس به من الحرفيين وهو يمثل أحد مصادر الدخل لهم. إلى جانب ذلك نجد ولاية نزوى حاضرة المنطقة الداخلية تتميز بوجود أنماط أخرى من الصناعات الحرفية مثل النحاسيات والتعدين وصناعة الاسمنت العماني المعروف محليا بالصاروج الذي يدخل في بناء القلاع والحصون وقنوات الافلاج المائية.

أما بقية الولايات فتشترك في إنتاج المشغولات الفضية والجلدية والسعفيات وصيانة الأسلحة التقليدية وغيرها. في حين توجد صناعة التقطير وخاصة ماء الورد في منطقة الجبل الأخضر.

المنطقة الشرقية

تشتهر ولايات منطقة الشرقية بالعديد من الصناعات الحرفية. وتعتبر ولاية صور أحد المراكز الإقليمية المهمة للمنطقة ، وهي أهم مدن المنطقة الشرقية، وقد لعبت دوراً تاريخياً في حركة التجارة والملاحة في المحيط الهندي، وقد اشتهرت ببناء السفن، حيث كانت من أنشط مراكز بناء السفن في الجزيرة العربية في القرن الماضي، وتعتبر حرفة بناء المراكب في صور من الحرف التقليدية العريقة، حيث يمكننا مشاهدة مختلف أنواع وأحجام المراكب التي يتم بناؤها، فتصنع فيها السفن الشراعية بكافة أحجامها وأنواعها، ومن أبرزها سفينة «الغنجة» التي تتخذ منها ولاية «صور» شعارا لها، وإلى جانب النشاط البحري وبناء السفن الشراعية، وتشتهر صور بعدد من المواقع الأثرية و السياحية وبها المتحف البحري، كما تشتهر بالصناعات الخشبية، وصناعة النسيج.

وتنتشر في باقي ولايات المنطقة الشرقية معظم الصناعات الحرفية الأخرى مثل صياغة الذهب والفضة والنسيج بشقيه القطني والصوفي إلى جانب السعفيات وصناعة المناديس والأبواب والنوافذ التقليدية والجلود والحدادة والصفارة. بالإضافة إلى زينة الخيل والإبل.

المنطقة الوسطى

تشتهر ولايات المنطقة الوسطى بالعديد من الصناعات الحرفية. فتشتهر ولاية هيما بصناعة الغزل والنسيج التي يعتمدون فيها على المواد الخام المحلية، من صوف الأغنام وغيرها من الحيوانات التي يقومون بتربيتها، كذلك صناعة الخوصيات التي يحترفنها في الغالب نساء البادية، وهن يبرعن في حياكة تلك المصنوعات

الخوصية اليدوية بأشكالها الفنية والهندسية، المختلفة كما يمارسن صناعة الجلديات الطبيعية أيضا. وتشتهر ولاية محوت بالغزل والنسيج، التي يصنعونها من «الشعر» وهي تستخدم كغطاء للمنازل وكذلك يستخدمونها «كفراش» وتسمى «العينة».

أما سكان ولاية «الدقم» فيصنعون بعض المشغولات اليدوية. كما يصنعون «الخروج، الشمل، الكرم» ويمارسون صناعة الغزل والنسيج معتمدين على الخامات المحلية من صوف الأغنام وغيرها. ويصنع أهالي ولاية الجازر المجاديف، وشباك الصيد، نظراً لتميزها بالعديد من الشواطئ الواقعة على مياه بحر العرب، كما يصنعون بعض الأدوات من جلود الحيوانات إلى جانب الخوصيات.

محافظة ظفار

تشتهر ولايات محافظة ظفار بالعديد من الصناعات الحرفية، ففي ولاية صلالة تتنوع الحرف والصناعات فمن بين هذه الحرف (النجارة، والحدادة والتطريز). ومن الصناعات (صناعة القوارب والسنابيق، وصناعة الفخار، والسعفيات، والحبال، وشباك الصيد، وصناعة الحلي (الذهب والفضة)، والجلدية.

أما بقية ولايات محافظة ظفار فتكاد تتشابه صناعاتها الحرفية وخاصة صناعة الخزف والفخار والجلد والسعفيات بمختلف أنواعها وإنتاج البخور والمواد العطرية والملابس التقليدية، حيث تنفرد ولاية ثمريت بحرفة النحت على العظام.

الباب الثاني

توثيق الصناعات الحرفية

الفصل الأول

صناعة الفخاريات

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيم النفعية والجمالية

صناعة الفخاريات

١ - تعريف حرفة صناعة الفخاريات

يمكن تعريف الفخار، بأنه كل ما صنع من طين وتعرض للحرق، فاكتسب صفة الصلابة والمتانة. والطين مجموعة ذرات رسوبية دقيقة تقل حجمها عن ٠٠٢،م٣. وتتحول إلى مادة لينة عند خلطها بالماء، وتنتج عن تفكك أو تعرية القشرة الصخرية الأرضية، وتصبح متماسكة عند فقدان الماء. إلا أنها تبقى هشة، وتكتسب صلابة عندما تتعرض للحرق. وقد درج على أن يدل الفخار على الأواني دون الدمى والطوب، التي تصنع أيضاً من الطين وتتعرض للحرق(١)

وينتج صانع الفخار كل من الفخار والخزف، ويقوم بصناعة الأواني المفرغة بأشكالها المتنوعة من طمي الأنهار أو تراب الطفلة، بعد أن يضاف إليهما الماء فيصبح عجينة أو طينة لينة سهلة التشكيل، وتشكل العجينة يدويا أو على الدولاب الدوار، ثم تجف على الشمس وتحرق في الفرن (الحرقة الأولى) وفي هذه الحالة يسمى المنتج بالفخار. وأما الخزف فهو منتج يتكون من نفس الطينة أو طينة صناعية تستبعد منها الشوائب وتضاف إليها مواد كيماوية مثل الرمل والألومين الأبيض كمواد مساعدة(٢)

١ – الحسن، أحمد أبو القاسم، وعباس سيد أحمد محمد علي، الفخار الأثري، مناهج دراسته وتحليله، جامعة السلطان قابوس، مجلس النشر العلمي مسقط ٢٠٠٨، ص ٣.

٢ – (المعجم الوجيز) وفي المصباح المنير جاء الفخار: الطين المعمول آنية فإذا شوي فهو فخار والخزف: الطين المشوي فإذا دهن بالجليز وشوي مرة أخرى فهو خزف.

٢- البعد التاريخي لصناعة الفخاريات

يُعَد فن صناعة الفخار من الشواهد البارزة في حضارات العالم القديم، حيث جاء معبراً عن تطوراتها الحضارية. وقد شاعت صناعة الفخار في كثير من حضارات العالم القديم منذ عصور ما قبل التاريخ، ففي مصر عُرفت صناعة الفخار منذ بداية تواجد المصريين في الدلتا ووادي النيل. وقد تَمكن الأثريين من تأريخ التسلسل الزمني للحضارات الأكثر قدماً من خلال الفخار؛ نسبةً إلى أساليب صناعته وزخارفه وذلك قبل شيوع الكتابة. وقد صنعت أقدم أنواع الفخار تصنع يدويا من الطين، وكانت تترك لتجف تحت حرارة الشمس. وساعد اكتشاف النار، على حرق الفخار ليتمتع بالصلابة والمتانة. ثم اختُرعت عجلة صناعة الفخار في عصر الدولة القديمة من الحضارة المصرية، وفي العصور المبكرة، كانت قطع الفخار تزخرف، بأشكال حيوانية، وهندسية، ونباتية ملونة(٣).

وتُعد الصناعات الفخارية من الحرف التقليدية المتوارثة في سلطنة عُمان منذ القدم، حيث اهتم بها الحرفيون العمانيون وذلك لتعدد استعمالاتها. وقد ساعدهم على القيام بهذه الصناعة توفر طينة المدر الصالحة لصناعتها. وقد دلت الكشوف الأثرية – في كل من قرية بات قرب مدينة عبري، والعرجاء بوادي الجزي قرب مدينة صحار، وقرية الأخضر بوادي سمد، التي تعود إلى الألف الرابعة قبل الميلاد– على أن هناك صناعة منتشرة للأواني الفخارية ووصفت بأنها كانت صناعة متطورة وراقية كمثيلاتها في المنطقة في تلك الفترة. وأنها كانت معاصرة للحضارة السومرية القديمة ببلاد الرافدين مثل مناطق « أور» و(جمدت نصر). وقد تأثرت بأساليب صناعة الفخار القائمة آنذاك بجنوب فارس، وهذا يدلنا على وجود صلات تجارية قديمة بين عمان وهذه المناطق.

وقد عُثر بتل قرب بسياء الواقعة إلى الجنوب من مدينة بُهلا على قطع أواني فخارية. منها آنية جدرانها سميكة شبيهة بتلك التي عُثر عليها بحفريات ميناء رأس الحد، الذي يشبه بدوره ما وجد في جيدي ومجموعة جزر لامو في شرق أفريقية»، أو سيراف المطلة على بحر فارس، وتدل الآنية التي كُشف عنها في بهلا على تشابك الصلات بين عمان وبين مناطق التجارة الدولية، التي كانت تمر بموانيها سلع التجارة الشرقية، وكذلك على تشابك الصلات والمصالح المتبادلة بين داخلية البلاد وسواحلها. وقد عُثر على مجموعة من قطع الفخار عند مصب وادي بني خروص– (على ساحل الباطنة ما بين مدينتي المصنعة وبركاء)– تشبه الفخار الذي عُثر

---

٣ – وقد مال الفنانون في مصر إلى استخدام حلية زجاجية لإنتاج الخزف؛ الذي كان يصنع بإضافة سليكون الرمل وطبقة زجاجية شفافة، وكان يفضل أن يطلى باللونين الأزرق والأخضر. ثم ازدهرت صناعة خزف القيشاني «الفيانس»، الذي كان يحمل رسوما وزخارف رائعة بأشكال البشر والطيور والحيوانات والنباتات؛ إلى جانب الأشكال الهندسية والخطوط الكوفية الفنية المتقنة، ومشاهد الصيد. وبعض الأنشطة الاجتماعية اليومية؛ مثل التحطيب ومصارعة الديكة. وكانت تصنع في مصر الكؤوس والقدور والأواني الطينية والأطباق وغيرها من المنتجات الفخارية، ثم تطلى بألوان تتغير لدى سطوع الضوء عليها. ثم جاء القيشاني الأيوبي «البورسلين». ولقد اشتهر هذا النوع من القيشاني بطينته الناعمة وزخارفه الزجاجية البديعة، والأرضية الخضراء، والرسوم الرائعة للنباتات والطيور والحيوانات. وظهرت على القيشاني في العصر المملوكي صور لحيوانات على زخارف نباتية تحاكي الطبيعة؛ مطلية باللونين الأزرق والأسود. انظر: مجموعة من الباحثين، موسوعة الحرف التقليدية بالقاهرة التاريخية، جمعية أصالة لرعاية الفنون التراثية والمعاصرة، الجزء الثاني، ط١، ص ١٤.

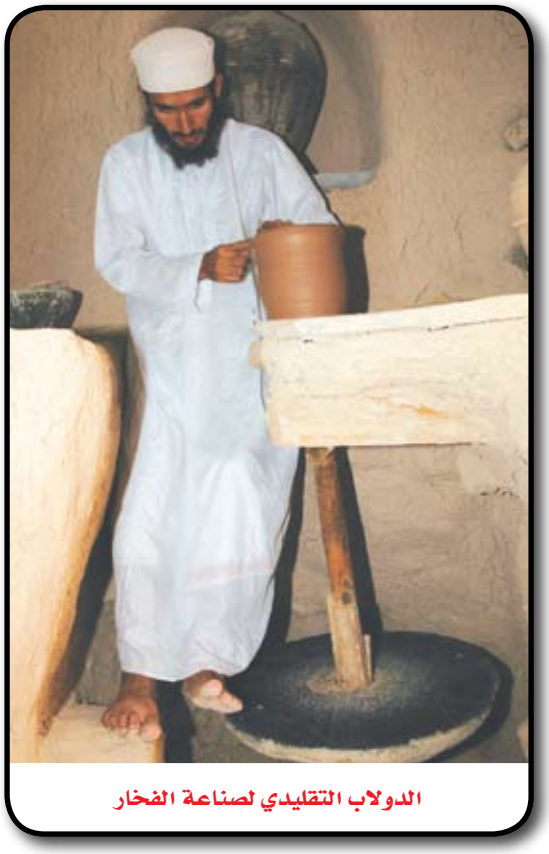
عليه بسامراء في العراق، وسيراف ببلاد فارس، واليمن، وهذا يدلنا على أن عُمان كانت ملتقى تجتمع فيها تأثير حضارات مختلفة، فتصهرها في بوتقتها فمثلا نجد بمصنع بهلا أن عجلة الفخار والقالب الذي يصب فيه شبيه بالنمط السومري القديم، بينما مصنع سور السوادي بمدينة صحم، قد تأثر بالنمط الفارسي، من حيث القالب و" المهبة" الموقد الذي يحرق فيه الفخار. في حين جمع مصنع مسلمات (قرية بوادي المعاول) النمطين السومري والفارسي، كما عُثر على قطع أواني فخارية لونها أخضر مشوب بزرقة، وآنية أخرى مزججة(٤)

٤ – عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٢٢٤.

٣- المواد الأولية للصناعات الفخارية

- طين المدر
- حجر الصربوخ
- الماء
- الأصباغ
- أعشاب وأخشاب جافة (لإشعال نار الفرن).

٤- أدوات الصنع



الدولاب التقليدي لصناعة الفخار

- منخـل :(غربال) :

ويستخدم لنخل الأتربة وتنقيتها من الشوائب.

- الدولاب (ويسمى محليا الطاق، والدليوب، والقرص الدوار):

وهو عبارة عن صحن دائري مرتبط بعامود سفلي، وقبل نهاية العمود تحيط به أسطوانة دائرية هي موضع قدم الصانع، وبتحريك هذه الأسطوانة بواسطة قدم الصانع يتم دوران القرص (الصحن) العلوي.

- القوالب الجبسية :

قالب يصمم بشكل آنية تصب فيه العجينة وترفع من القالب بعد تشكيلها.

- الفرن :

يتم بناء الفرن على شكل كوخ يضيق في تصميمه العلوي حتى ينتهي بشكل قبة، وقد صممت تحت أرضية هذا الفرن سواقي ومسالك هوائية، لتوصيل حرارة اللهب تحت أرضية الفرن. وتتواصل هذه المسالك بفتحات جانبية إلى داخل الفرن لتحيط بجدرانه من الداخل بنفس درجة الحرارة السفلية لضمان وصول الحرارة واللهب على الفرن من جميع الجهات، وللفرن باب صغير هلالي الشكل يتسع لدخول شخص واحد.

- العربانة : عربة يد ذات عجلة واحدة يتم دفعها للأمام بعد رفع مقبضيها الخلفيين.

- المكسار : مطرقة تستعمل في تجفيف الطين.

- المقص : (عبارة عن خيط ثبت من كل جانب بقطعة خشبية).

- أدوات لخلط الطين ونقله :

- **المنكش أو الحطبة** : عبارة عن عصا لها أسنان كالمشط.

- **المشية أو المنقاش** : أشكال خشبية تستعمل في تشكيل الطين بالأشكال المختلفة المطلوبة (في منطقة ليما).

- **المشل** : قطعة معدنية على شكل الحرف اللاتيني (Z) تستخدم في نظافة الخزف.

- **مادرما** : قماش(٥).

٥ - دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م، ص٨٨.

٥- مراحل الإنتاج

أ- يتم اختيار التربة الصالحة للفخار؛ ويوجد منها ثلاثة أنواع:

١- تربة المدر:

وهي تربة طينية متماسكة وما أن يتم تبليلها بالماء حتى تصبح عجينة سهلة التصرف بين يدي الصانع.

ويحضر هذا الطين كالتالي:

- نقع (تخليل) التربة في أحواض وبرك مائية حتى تتجانس التربة مع بعضها.
- تجفيف الماء منها بدرجة معينة حتى تصبح صلصالا.
- تقطيع التربة على شكل قوالب طابوقية.
- ثم يتم عجنها وتمريسها بشكل جزئي.

٢- التربة الحمراء:

وهي عبارة عن أحجار متفتتة حمراء غير مسامية ذات قوة وصلابة، وتستخدم هذه التربة في صناعة القدور ذات التحمل مثل أواني الطبخ والمجسمات الكبيرة مثل الخروس.

عجن التربة قبل تشكيلها

٣- تربة الصربوخ:

وهي تربة حجرية ملساء وتستخدم بعد طحنها وجعلها مادة سائلة ثم يتم صبها أو سكبها في قوالب جبسيه تم نحتها وتصميمها مسبقا على أشكال ونماذج مختلفة حسب متطلبات الإنتاج.

ب- التشكيل: يتم تشكيل المنتج الفخاري باستخدام الدولاب على النحو التالي:

- يأخذ الصانع قطعة من طين المدر بقدر حجم الإناء المراد تشكيله، ويضعها على الصحن الدائري للدولاب.
- يبدأ الصانع بتحريك الدولاب بقدمه، وفي هذه الأثناء يقوم بوضع يده على الطينة وتحريك إصبعه فيها لتبدأ في إظهار العمل الأولي للشكل المراد صنعه، ويستمر برفع الطينة وتشكيلها حتى الانتهاء من صنع الإناء مراعيا تنظيفه من الزوائد الطينية.

عملية تشكيل

- بعد الانتهاء من تشكيل الإناء يتم فصله عن القاعدة بالمقص (الخيط)، ثم يُنقل إلى موقع التجفيف.

يستمر دوران الدولاب أثناء عملية الإنتاج

فصل المنتج الفخاري عن القرص الدوار ونقله للتجفيف

ج- التجفيف :

يتم تجفيف الأواني الفخارية قبل حرقها تجفيفا تاما، حتى لا تصاب بتصدع، وتتوقف فترة التجفيف على حرارة الشمس وقوتها؛ ففي فصل الصيف تقل فترة التجفيف عن الشتاء.

ترتيب الأواني الفخارية داخل الفرن
ويلاحظ الحرص على كيفية الإستفادة من الحيز المكاني

د- عملية الحرق :

- تُوضع الأواني في صفوف رأسية داخل الفرن. كما يتم استغلال الأواني الكبيرة في وضع أوان صغيرة بداخلها للاستفادة من المكان، ولحفظ تلك الأواني من قوة اللهب الخارجية. وتنتهي عملية الصف (التصفيف) حتى فوهة الباب.

غلق باب الفرن بالطوب

إغلاق باب فرن الحرق بالطين

- ثم يتم إغلاق فتحة الباب وذلك ببناء جدار من الطوب المتراص الذي يتم تثبيته بالطين، وفي أغلب الأحيان يقام جدارين خلف بعضهما لمنع أي تسرب للحرارة من داخل الفرن.

- ثم تأتي عملية إشعال الفرن بواسطة فتحة رأسية، تصل إلى المسالك الداخلية تحت أرضية الفرن ويستمر رمي الأعشاب - المعروفة محلياً باسم «العسبق» - في المرحلة الأولية لعملية تسخين الفرن.

يتم إشعال الفرن باستخدام الأعشاب الجافة أولاً ثم الحطب الجاف

- يتم وضع الأخشاب الصلبة لتبدأ حرارة اللهب في التصاعد ولمدة ثلاثة أيام متواصلة دون انقطاع، وقد تصل أعلى درجة للحرارة إلى (١٠٤٠) درجة مئوية.
- بعد ثلاثة أيام يتم التوقف عن وضع الأخشاب، فيأخذ اللهب في النزول لمدة يوم أو يومين، بعدها يفتح الباب بتفكيك الجدار الذي سبق بناؤه لسد المدخل، وتكون عملية الفتح تدريجياً على فترة يوم كاملة حتى ينتهي بإزالة طوب الجدار من الباب كاملاً وذلك لكي لا يصطدم الهواء الخارجي بالأواني الساخنة مباشرة ويؤدي إلى تصدعها وتشققها. ويظل الباب مفتوحاً لمدة يوم آخر قبل البدء في إخراج الأواني.
- تستخرج الأواني بعد ذلك وقد أصبحت ذات صلابة وقوة جاهزة للاستخدام.

وينتج من الفخار العُماني العديد من الأنواع، وتتميز بهلا كمركز إنتاجي متميز في صناعة الفخار ويمكن تقسيم التنوع الإنتاجي للصناعات الفخارية على النحو التالي:

أواني حفظ الأغذية: كالخرس، والحلول، وجرار اللبن، وأواني الحلوى، الجرار الكبيرة المستخدمة في عملية تخزين التمر، وعادةً ما تصقل أواني الطعام من الداخل.

أواني الطهي مثل: الدلة: والبرمة الملة، والفناجين، والأكواب، والأباريق، والصحون بمختلف أنواعها وأحجامها([٦]).

أواني لتبريد وحفظ المياه: مثل الجحلة، والجدوية، والحب أو الزير.

أواني ومنتجات البخور والزينة: منها ما يستخدم لإطلاق البخور كالمجامر ومنها المزهريات ذات الأشكال المتنوعة، التي تستخدم في الحدائق ومداخل المنازل، ومنها قطع للزينة تشكل بزخارف متنوعة بعد طلائها وتلوينها لتصبح قطع فنية جذابة([٧]).

نماذج فخارية لمفردات من التراث العُماني: كنماذج القلاع والحصون والقوارب والأبواب والمناديس وغيرها من مفردات التراث العُماني.

٦ - وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، دليل الحرف والصناعات التقليدية العمانية، الطبعة الأولى، مسقط 1995م، ص83-80.
٧ - وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، المرجع السابق، ص٨٠-٨٣.

صناعة المجمر (المبخرة)

اشتهرت صناعة المجامر الفخارية في محافظة ظفار (٨)، وهي مزينة بالألوان الزاهية، ولا عجب أن تزدهر صناعة المباخر الفخارية في ظفار فهي نفسها موطن اللبان، وقد كانت لقرون خلت مركزا واسعا لإنتاج وتجارة اللبان العالمية. الذي لا يزال استعماله منتشراً على نطاق واسع في الشرق، والغرب. وتُعد ظفار أفضل مناطق إنتاج اللبان منذ أقدم العصور، وبداية لطريق القوافل القديم في جنوب شبه الجزيرة العربية(٩).

وتتميز المجامر في عمان بأشكالها الجميلة، ومما يضفي على هذا الجمال رونقه عمليات الصبغ التي تجعلها أكثر جمالا. ويختلف شكل المجمر حسب مكان التصنيع وما تناقله الأبناء عن الآباء والأجداد. وتعمل النساء في صناعة المجامر بخلاف المنتجات الفخارية الأخرى التي يقوم بتصنيعها الرجال.

الأدوات المستخدمة:

سكين، مرود، قطن أو فرشاة صغيرة.

نقع التربة في الماء لمدة ثلاثة أيام

المواد المستخدمة:

تربة صلصال، أصباغ.

٨ - وقد شارك سكان ظفار منذ أقدم العصور في شبكة التجارة التي ربطت ظفار بمناطق في الغرب والربع الخالي وشرقي الجزيرة العربية، وبلاد النهرين. وتدلل جميع الآثار التي عُثر عليها في خور روري بمحافظة ظفار على دورها الكبير في النشاط التجاري واتصالات عُمان الدولية منذ القِدم.

٩ - مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي - الاقتصادي ، مسقط ١٩٩٦م. ص٢٦٢

خطوات العمل :

تختلف خطوات عمل المجمر بشكل عام حسب تصميمه، وفيما يأتي خطوات عمل المجمر في محافظة ظفار:

- يتم جلب تربة الصلصال (الطين) ودقها وتنعيمها قدر الإمكان .
- يتم نقع (تخريس) التربة في الماء لمدة ثلاثة أيام في أوعية من البلاستيك، وذلك لتنقيتها من الشوائب، وتليين الطين.
- يستخرج الطين من الماء ويوضع في قماش (بعد التصفية من الشوائب)، وذلك ليجف ويلف في خرقة عن الهواء.
- يتم دلك الطين جيدا باليدين حتى تصبح كتلة ناعمة، ويتم التأكد من أنها لينة بالمستوى المطلوب.
- يبدأ تشكيل المجمر بعمل قاعدة سواء كانت مربعة أو دائرية أو حسب الشكل المطلوب .

تشكيل مجمر بالشكل المربع

تشكيل القاعدة الدائرية للمجمر

إزالة الطين العالق من المجمر حسب التصميم المعد مسبقاً وتعمل النقوش اللازمة قبل عملية الحرق

- بعد الانتهاء من القاعدة يتم حشوها بالقماش، ثم يتم عمل سقف لها، وهو الذي يتم وضع الجمر والبخور عليه، بعد ذلك يتم عمل الدور الثاني مع ملاحظة أنه يجب ترك كل مرحلة عمل تجف وذلك بإدخالها في كيس من البلاستيك، ويستخدم الدولاب والسكين في هاتين المرحلتين.

- عمل النقوش المطلوبة وإزالة أي نتوءات، وذلك باستخدام السكين والمرود.

- إدخال المجمر في فرن عالي الحرارة تصل إلى ٨٠٠ درجة مئوية لمدة ٦ ساعات، ويراعى التدرج في زيادة حرارة الفرن من ٢٠٠ إلى ٨٠٠ درجة حتى لا يتكسر المجمر.

- بعد حرق المجمر في الفرن، يتم تزيينه بالنقوش والألوان المطلوبة حسب الذوق، وتستخدم في ذلك قطعة من القطن أو فرشاة صغيرة وتغلب النقوش الهندسية على زخارف المجامر، وتتنوع الألوان في خطوط هندسية ذات ألوان متناسقة.

٦ - القِيَمة النفعية والجمالية

يُعد فن الفخار من الفنون الإنتاجية، التي تلعب في تشكيلها الحاسة الجمالية دوراً حيوياً، وإلى جانب ذلك يعتبر هذا الفن مجالاً واسعاً في عملية الاستلهام والتوظيف، وفي تنوع الأفكار حوله، وتزايد الإقبال على معايشته وإنتاجه إنتاجاً فنياً للفن، وإنتاجاً نفعياً له وظيفته في الحياة. وفن الفخار من الفنون التراثية التي تجسد الجوانب الاجتماعية والنفسية لصانعيها ومستخدميها، وهو فن يرتبط ارتباطاً وثيقاً بالتراث التاريخي وبالأشكال المرئية البيئية، ولها أدبياتها الشفهية وأرتامها الصوتية في نداءات الباعة، ولها أطرها التقليدية لتعامل الحرفيين مع بعضهم البعض، بالإضافة إلى أهمية دور الخبرة والممارسة والحساسية في التشكيل، والدراية بالتقنية العالية. ومن المعروف عن هذه الحرفة أنها تحاكي الأسلاف في نمطية الإنتاج، ولكن من المعروف أيضا أنها مهنة تؤكد ذاتها في الإبداع والتجديد في بنية التشكيل الفني. وقد يكون السبب في أن خامة الفخار ذاتها تعكس نوعا من الإحساس الفطري، وأن إنتاجه يعبر عن الروح الإنسانية التي تعكس الترابط بينها وبين الفرد الجمعي، ليس فقط من حيث الوظيفة، بل من الناحية الجمالية والنفسية. والمثل في الفخار يعطي نماذج واضحة عن فكر الجماعة حول الأمور التي يعايشونها، ويجسد تجاربه في الحياة وفي العلاقات الإنسانية بينهم(١٠).

وتتميز المصنوعات الفخارية بزخارف متنوعة، تؤكد قدرة الفنان العُماني على الابتكار وغزارة الأفكار والحلول التشكيلية التي يمتلكها للتعبير عن مضمون ثقافته، والغني في استخدام المفردات التشكيلية التي شغلت مختلف المساحات بعدة وحدات زخرفيه منها: الحز على السطح وهو رطب، وقد تملأ الحزوز بألوان، وكان من الزخارف التي استخدمت أيضاً الزخارف التي اعتمدت على الوحدات الهندسية والنباتية والعناصر الكتابية أو الزخارف المستمدة من التراث الإسلامي كالزخارف المفرغة وكتابة الآيات القرآنية(١١).

١٠ - هاني إبراهيم جابر، الفنون الشعبية بين الواقع والمستقبل، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ٢٠٠٥م ص٧١-٧٢

١١ – سعيد محمد الهاشمي، دول مجلس التعاون الخليجي ودورها في الحفاظ على البنى التحتية للتراث الثقافي في الموروث الشعبي، من كتاب: الندوة الثالثة للتراث الشعبي لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية، وزارة التراث والثقافة- سلطنة عُمان. مسقط ٢٠٠٣، ص٢٠.

الفصل الثاني

الصناعة المعدنية

(أ) صناعة النحاسيات

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة النحاسيات

١ - تعريف الحرفة

الصناعات النحاسية، هي حرفة تشكيل النحاس لأغراض عدة تخدم الإنسان في شتى المنافع الحياتية، ويسمى القائم عليها في بعض الدول العربية بالنحاس وفي بعضها الآخر بالصفار، وهو يقوم أيضاً بإعادة إصلاح وتلميع كافة منتجات النحاس (الصفر) وصيانتها. وقد عُرف صانع النحاس في عُمان بالصفار، والصفار: هو من يستخدم الصفر، والصفر هو النحاس الجيد. وتتميز المشغولات النحاسية بالتنوع الكبير في الأشكال والوظائف فأغلبها ظل لردح من الزمن يشكل أغلب الأدوات المعدنية بين أدوات الاستخدام المنزلي، وأدوات الزينة، فحقق النحاس ولا يزال توازن كبير بين المظهر النفعي والجمالي.

٢ - البعد التاريخي

عُرفت تقنيات صهر المعادن في الشرق الأدنى القديم. وتشير الأدلة الأثرية إلى معرفة خامات النحاس منذ الألف الرابع ق.م، وربما جري صهر النحاس لأول مرة بالمصادفة في أفران صناعة الفخار، التي تكون درجة حرارتها قادرة على صهر النحاس من خاماته، ويوجد النحاس في الغالب طبيعيا ممزوجا بخاماته التي تكون في شكل أحجار زرقاء، فإذا ما وُضعت قطع من هذه الأحجار في فرن ذو درجة حرارة مرتفعة يمكن الحصول على النحاس(١). ولا ريب أن استعمال النحاس بدأ بدرجة محدودة في العصور القديمة وسرعان ما انتشر في المنطقة وأصبح استعماله شائعا نسبيا في نحو سنة ٢٩٠٠ق.م لأنه صار يستعمل في تصنيع الكثير من الأدوات كالدوارق، والأواني، والمرايا، وعُلب زينة النساء، وسنارات صيد السمك، والأزاميل، والخناجر، والفؤوس. ثم اتجه الحرفيون في العالم القديم إلى إنتاج أدواتهم من البرونز، الذي عُثر على الكثير من صناعاته مثل المزهريات والسيوف والفؤوس والخناجر وغيرها(٢).

وقد تعددت الأدلة على تعدين النحاس في عُمان منذ فترات مبكرة من التاريخ، حيث عُثر على بعض اللقى النحاسية في موقع مليحة ومناجم وأماكن صهر النحاس في موقع عرجا العائدة إلى حوالي القرن الخامس الميلادي(٣) وقد دلت الآثار التي كشف عنها في المواقع العُمانية القديمة، على معرفة العمانيين بالتعدين، وخاصة النحاس ومهارتهم في صنع الأسلحة والأواني، والأدوات المعدنية التي تستعمل في نحت الأحجار، وتشكيلها وزخرفتها وثقب الخرز. واستخراجهم للنحاس أمر أثبتته الكشوف الحالية بوادي الجزي، وجزيرة مصيرة، وغيرهما مما يزيد عن الستين منجما قديما للنحاس موزعة في كل جبال عُمان وتوجد بهذه المناجم أفران لصهر النحاس(٤). وكان معدن النحاس الخام يفتت قرب المخيم، أو تكسر القطع المحتوية عليه إلى قطع صغيرة،

١ - هاري ساكز، الحياة اليومية في العراق القديم، ترجمة كاظم سعد الدين، دار الشؤون الثقافية العامة –شركة عامة دار المأمون للترجمة والنشر، الطبعة الأولى، بغداد ٢٠٠٠م، ص١٤٩.

٢ - المرجع السابق، ص ١٥٠.

٣ - حمد بن صراي، عُمان من القرن الثالث قبل الميلاد إلى القرن السابع الميلادي، مكتبة الفلاح،العين الإمارات ٢٠٠٥م،ص١٨٠-١٨١.

٤ - المرجع السابق، ص٨٥-٨٦.

ومن ثم تطحن بواسطة الرحى أو ألواح حجرية، ثم يحرق المعدن تحت درجة حرارة مرتفعة لتخليصه من المواد العالقة ويتم الحرق في أفران(×) متلاصقة في بعض مواضع التعدين، وتكرر تلك العملية عدة مرات، ومن ثم يصهر الخام في أفران خاصة بذلك، ثم يجمع المعدن المنصهر في أحواض مقابلة للأفران حيث ينقل منها إلى مناطق التصنيع(٥). وكان الوقود المستعمل في أفران صهر النحاس هو الخشب، وحزم القصب، وكان المشتغلون بالمعادن يستعملون المنفاخ لزيادة التيار الهوائي ورفع درجة الحرارة. حيث يتطلب النحاس المنتج بالصهر مزيدا من المعاملة لجعله صالحاً لإنتاج لصب النحاس النقي أو استعماله في البرونز. ولعل هذه العملية كانت تتم في نوع خاص من الأفران(٦). وكان النحاس من السلع الدائمة الاستيراد لبلاد النهرين وكان أغلبه يأتي إليهم بحراً عبر الخليج من «ماجان» عن طريق دلمون، وكانت ماجان هي مصدره الأساسي(٧).

٣- المواد الأولية

يستخدم الصَفْار المعدن ومواد تصفير وتلميع كيماوية وغير كيماوية مثل:

- صفائح النحاس
- النشادر
- الرصاص
- القطن.

٤- أدوات الصنع

يستعمل الصَفْار أدوات العمل المتمثلة في أدوات اللهب وأدوات الطرق، وأدوات النقش مثل:

- النار
- الكير
- الملهاب
- مقص معادن
- مصدر حراري لتليين النحاس
- مطرقة
- سندان
- أدوات نقش.

وانظر: Costa. P.M; Wilkinson. T.J. Archaeological Evidence of Copper Exploration at Arja. The Journal of Oman Studies.Volume 9,pp102.

× – كانت الأفران تحفر في الصخور وتبطن بمادة صلصالية أو تبنى الأفران من الحجارة وتبطن بالطمي.

٥ – البريهي، إبراهيم بن ناصر إبراهيم ،الحرف والصناعات في ضوء نقوش المسند الجنوبي ،وكالة الآثار والمتاحف ، المملكة العربية السعودية الرياض ٢٠٠٠ م ص ٢٦ .

٦ – هاري ساكز، الحياة اليومية في العراق القديم، ترجمة كاظم سعد الدين، دار الشؤون الثقافية العامة –شركة عامة دار المأمون للترجمة والنشر، الطبعة الأولى، بغداد ٢٠٠٠، ص ١٤٩-١٥٠.

٧ – كورونوول ، بيتر، دلمون ، تاريخ البحرين في العصور القديمة، ترجمة محمد على الخزاعى مطبعة برنتك، البحرين ١٩٩٩ ص ١٤٨.

٥- مراحل الإنتاج

١ ـ صناعة الأواني النحاسية :

مراحل الإنتاج :

- تصمم الآنية المطلوبة.
- تحضر صفائح النحاس من الأسواق وهي على نوعين، الأولى: صفائح طويلة، والثانية على شكل سبائك (قضبان نحاسية).
- تقص الصفيحة النحاسية حسب الشكل المراد إنتاجه.
- تعرض قطعة النحاس للنار لتليينها.

- يتم طرق قطعة النحاس وهي ساخنة وتشكيلها حسب المطلوب، ويستمر العمل حتى النهاية.
- تنقش الآنية النحاسية حسب التصميم المقترح حتى تظهر بنقوش جميلة وأشكال بديعة.

وفيما يلي بعض الصور التي توضح هذه المراحل:

٢- الصفاره (التلميع)

يقوم الصفار بتخليص الأواني النحاسية مما علق بها من المواد المترسبة، التي تغير من مذاق الطعام وقد تكون بها مواد سامة، وبهذا تعود جماليات أواني الصفر (النحاس الأحمر) لتصبح لامعة وجميلة.

- المواد الأولية

- الفحم
- النشادر
- الشبه
- الرصاص
- الصابون
- ماء نار

- أدوات الصنع

- المنفاخ
- المقباض
- الملزمة
- المقشرة

- مراحل الإنتاج

١- يزال الصدأ العالق في الأواني باستخدام المقشرة.

٢- يغسل الماعون بالماء والصابون والرمل وماء النار، ويدلك جيدا.

٣- يعرض الماعون للشمس.

٤- يضاف النشادر والشبه والرصاص، ويدلك المرجل بهذه المواد وهو على النار حتى يصبح لامعا.

٥- في حال وجود ثقب، يعمل له رقعة من النحاس تثبت بالرصاص والنشادر.

وفيما يأتي بعض الصور التي توضح الصفارة:

ويصنع من النحاس منتجات عدة، تجتمع فيها القيم الفنية والجمالية معاً ويمكن تقسيم المنتجات النحاسية إلى مجموعات على النحو التالي:

- أواني الطهي كالصفريات والمراجل، والدلال، والصواني، والملاعق، والمغارف.
- أدوات تحضير القهوة كالمقلي، والمحماس، الهوري.
- وأدوات البخور، والزينة، كالمزهريات، والمكبات، والطاسات.
- قطع فنية يتميز النحاس بمنتجات تُشغل بزخارف فنية متميزة.
- أدوات أخرى كالميزان، وطاسة الفناجين، والمدق، والهاون، والإبريق([٨]).

٨ - وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، المرجع السابق، ص٧٤-٧٧.

- القيمة النفعية والجمالية

تتميز العناصر الزخرفية على المشغولات النحاسية العُمانية بالرقة والذوق والأصالة حيث تستمد أصولها من الزخارف الإسلامية، التي تعتمد الأشكال النباتية والهندسية كمقومات أساسية لها، حيث تتمايز أشكال الزهور والأشكال التخطيطية، وتنسجم في لوحة واحدة مشكلة بذلك صورة منمقة للفن الإسلامي الأصيل. وربما قل استخدام الأواني النحاسية كثيراً في الآونة الأخيرة، إلا أن المشغولات النحاسية تحتل مكانة كبيرة لدى هواة اقتناء التحف العربية الأصيلة، وتظل المشغولات النحاسية أحد الفنون التطبيقية التي تحتل مكاناً بارزاً في أسواق الحرف التقليدية العربية.

تابع الفصل الثاني

صناعة المعادن

(ب) الصناعة الحديدية

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

الصناعة الحديدية

١ - تعريف الحرفة

تختص حرفة الحدادة بتشكيل الحديد اعتماداً على قوة النار مع الطرق، لتكوين الشكل المطلوب من قطعة الحديد، ويعرف صانع الحديد بالحداد، وهو الصانع الذي يقوم بتشكيل الحديد لاستخدامه في أغراض شتى فيها منفعة للناس. ويشترك الحداد والصفار في استخدام أدوات متشابهة في العمل كالنار والكير وأدوات الطرق، وقد أنتجت الصناعات الحديدية العديد من الأدوات: ففي مجال الزراعة صنع الحداد العماني بعض الأدوات التي ساعدت في إنجاز الأعمال الزراعية كالمحراث، والمنجل، والمسحاة. وصنع الأدوات المنزلية كالسكاكين وغيرها، وكذلك صنع أدوات قطع الأخشاب كالمنشار، والقدوم. علاوة على صناعة أدوات للدفاع عن النفس استخدمت أيام الحروب كالحراب، والسهام، والأقواس، والسيوف، والخناجر، والدروع، والتروس، وصنع الحداد أيضاً ما يستخدم للخيول من لجم وسروج. وظلت أماكن الحدادة والصفارة، تقام في خارج الأحياء السكنية أو في الأسواق على أن تكون منعزلة عن بقية المحال التجارية(١).

وقد ارتبطت الصناعات الحديدية بالكثير من الصناعات الحرفية الأخرى، فقد كان الحداد هو أقرب الحرفيين وأكثرهم ملازمة لعدد كبير من الحرفيين الآخرين حيث يقوم بصناعة أدواتهم التي تُعينهم على إنجاز مهنهم، فالحداد على سبيل المثال هو الذي يقوم بصناعة أغلب الأدوات التي يحتاجها النجار كالمسامير بأنواعها، والفرجار، ومزلاج الأبواب، والمطارق، والمناقر، وغيرها من العدد والأدوات التي كان النجار يتفق مع الحداد على مواصفات ينشدها لأدواته.

١ – عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٢١٧، وانظر علي حسن الحمداني، الحرف اليدوية بين التاريخ والقانون في المجتمع الكويتي القديم، من الفترة (١٨٩٦–١٩٥٠)،دار زيد للنشر١٩٩٤م، ص١٥١، ٢٢٥.

٢- البعد التاريخي

عُرفت حرفة الحدادة منذ القِدَم، وهي حرفة ارتبطت في بواكير ظهورها بالصيد ودفاع الإنسان عن نفسه وبحرفة الزراعة، حيث أنتجت العديد من الأدوات التي تستخدم في العمليات الزراعية المختلفة، وتعد الصناعات الحديدية من أكثر الصناعات المعدنية توسعا في عُمان، وذلك لتعدد مجالات استخدام منتجاتها في المدن، والحضر، والبادية، وقد عُثر على منتجات حديدية مختلفة في شتى ربوع عُمان على مر العصور، وأغلب هذه المنتجات كانت تصنع محلياً، حيث توافر الحديد في عُمان، كما ذكر ذلك عدد من الرحالة الأوربيين. وتوجد خامات الحديد في الوقت الحاضر في أجزاء كثيرة من جبال عُمان. وتلعب حرفة الحدادة دوراً هاماً في الصناعات المعدنية التي توفر السيوف والخناجر بصنعة يدوية متميزة. وتقوم صناعة الحدادة في غالبية المدن العمانية. ومن أهم المناطق المعروفة بمهنة الحدادة في السلطنة: صحار، وعبري، والكامل، وبركاء.

٣- المواد الأولية

استخدم الحداد عدداً من المواد الخام التي أعانته على تشكيل الكثير من الأدوات والآلات الأساسية التي احتاج إليها المجتمع العُماني وتتمثل أهم هذه الأدوات فيما يلي:

- الفحم

- الحديد:

ويستخدم الحداد في عمله ثلاثة أنواع من الحديد هي:

- حديد الفوراء :

(حديد الماس)، وحديد الفولاذ، وحديد النرم. وقد كان لكل نوع من هذه الأنواع استخداماته الخاصة التي تختلف عن النوع الآخر. فحديد الفوراء تصنع منه القواطع مثل :

- نصال الخناجر، السيوف، السكاكين، المجاز، المناشير، المخلب، المقص.
- ويصنع من حديد الفولاذ (الماس) مجموعة من الأدوات مثل: السندان، والمطرقه، والمحراث، والمسحاه، والهيب، والبكت (المسار الذي يشق به مجاري الفلج)، والموقعة والهاون (السفن)، ودوائر السلاسل، وفوهة التفق، والقفول بأنواعها، والقيود، ولجام الخيل، والركبيات، ومغالق الأبواب.
- ويصنع من حديد النرم عدة أدوات مثل: الطوبي، ومسخان الجمر، ومهباش الجمر، ومقلى القهوه (المحماس)، والبراميل المعدنية.

٤- أدوات الصنع

تستخدم العديد من الأدوات الأساسية في الصناعات الحديدية، وهي أدوات يستخدمها الحداد لتساعده في تشكيل وتهذيب مصنوعاته ومن أبرزها:

- **المطرقة**.
- **الكالوب** : وهي ذات مقبض طويل ـ وتستخدم في تحريك المواد الساخنة.
- **الملزم** : آلة ضغط الحديد أو الخشب.
- **المشل** : المبرد.
- **المهباش**: عبارة عن ملقاط.
- **المقدح** : آلة شبيهة بالقوس والسهم تستخدم في التثقيب.
- **المقطع** : مسمار كبير مسطح الرأس.
- **المثقب** : مسمار طرفه طويل.
- **المنشار**.
- **الزردية** : وتستخدم في قلع المسامير وإزالتها عن أماكنها.
- **السندان** : كتلة من الحديد يوضع عليها الحديد أثناء طرقه.
- **القدوم** : يشبه الفأس الصغير ويستخدم في تشكيل أيدي الفؤوس.
- **قالب للتشكيل**.
- **جلولا** : كرة حديد بها فتحة، تستخدم في حفظ المسامير.
- **مثقاب** : نوع من المسامير الكبيرة في صحار(٢).
- **الكور(الكير)** : مبنى بالطين والحجارة كموقد لصهر المعادن يوضع فيه الفحم، ثم توقد النار فيه(٣).
- **الملهاب (المنفاخ)** : عبارة عن قربة مصنوعة من الجلد لها فوهة موجهة نحو الموقد وبها يد يحركها الحداد عندما يريد إيقاد النار ورفع درجة حرارتها – بفعل الهواء الصادر منا – ليتمكن من صهر المعدن الموضوع داخل الموقد، ليزداد ليونة، وليتمكن الحداد من طرقه بالمطرقة على السندان، وتتكرر تلك العملية حتى يتم تشكيل الأداة المراد تصنيعها.
- **المسحل**.

٢ – دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م، ص١٣٩

٣ – عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٢١٨

٥- مراحل الإنتاج

تختلف خطوات العمل حسب نوع المنتج المراد صناعته، إلا أنها تكاد تسير في خطوات متشابهة تبدأ بتعريض المعدن للنار حتى يلين بين يدي الصانع، وباستخدام المطرقة والسندان يتم تشكيل المعدن وقد يستخدم أدوات أخرى من الأدوات السابقة الذكر. ويتضح ذلك في المراحل المصورة التالية:

صناعة المجز :

كيفية صناعة المجز (المنجل) وهي سكين محنية ـ حافتها مسننة تستخدم في قطع علف الحيوان).

١ ـ يأخذ الحداد بعض المبارد القديمة ويضعها على النار حتى تسخن، ثم يطرق عليها بالمطرقة حتى ينحني شكلها.

٢ ـ يأتي بمبرد صغيرا « مشل» ويتم تحريكه على طول حواف الشكل المنحني حتى يحصل على الشكل المسنن.

٣ـ يستخدم « المشل « لتسوية سطح قطعة الخشب ـ ثم يعدل شكل المقبض مستخدما « القدوم «.

٤ ـ يتم إحداث فتحة في طرف المقبض، ثم يتم إدخال الشفرة فيها ـ ثم يتم وضع حلقة من الحديد حول المقبض.

٥ ـ يتم ثقب الحديد والخشب بالمثقاب حتى يتم تثبيت مسمار يربط الشفرة مع المقبض حتى لا ينفصلان عن بعضهما.

ويستغرق عمل المجز الواحد حوالي ساعتين.

صناعة الجرز في مسندم

- المواد الأولية

- رأس الفأس

- مقبض من الخشب

- أدوات الصنع

المشل : مبرد.

المنشار : يستخدم لقطع الأخشاب.

المكتاج : مسمار رأسه مسطح يستخدم في الزينة.

الملزم: يستخدم في ضغط قطعة الحديد مع بعضها.

المطرقة : والمطرقة المستخدمة في هذه الحالة هي مطرقة خشبية.

المقاس : مقاس منحني.

الطريقة :

- رأس الفأس:

١ ـ تُصنع رأس الفأس عادة من الحديد الصلب حتى لا يصدأ وفي بعض الأحيان يُحضر الزبون المعدن اللازم لصناعة رأس الفأس كي يضمن مصدرها.

٢ ـ يحمي الحديد في النار حتى ينصهر ثم يوضع في الملزم ـ تستغرق عملية صقل الحديد وتعديل حجمه مدة خمسة أيام (أحيانا تتطلب عملية الصقل اثنين من مبارد الحديد).

٣ ـ يتم النشر على رأس الفأس بالمنشار لإحداث بعض الأخاديد.

٤ ـ يتم قطع أشرطة رقيقة من النحاس الأصفر ذات سطح مستوي، باستخدام مطرقة خشبية.

٥ ـ يتم تثبيت أشرطة النحاس الأصفر في الأخاديد كنوع من الزينة(٤).

٤ – دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م، ص١١٨.

- تجهيز مقبض الفأس:

١- يجلب الخشب من الجبل ويقطع بالطول إلى أجزاء أسطوانية.

٢ ـ يحدد الشكل المطلوب للمقبض ويتم باستخدام المسامير المسطحة الرؤوس (المقطع) والمطرقة.

٣ - يدهن الخشب بزيت الطعام.

٤ ـ يتم إدخال مقبض الفأس في الفتحة المخصصة لذلك في رأس الفأس، ويستخدم الغراء لتثبيته.

٥ ـ تثبيت حلقة من النحاس عند أسفل المقبض ـ وهذه الحلقة عادة تقطع من ماسورة معدنية.

التنوع الإنتاجي :

وتنوعت منتجات الصناعات الحديدية فشملت السيوف، والسهام، وأدوات الزراعة، وبعض الأدوات الأخرى مثل: المخلب: ويستخدم لقطع زور النخيل، والمجز(المنجل): وهي سكين محنية تستخدم في قطع علف الحيوان، والداس: سكين محنية تستخدم في قطع النخيل، والعتلة: قضيب معدني طرفه حاد يستخدم في عملية الحفر، المكدة: وهي نوع من المثاقيب(٥). والمخطة: وهي المنشار، والقراز: وهو أداة لتسوية التربة بعد حرثها(٦). والهيب ويستخدم لأعمال الحفر والأعمال الزراعية المختلفة(٧). وعصا الجرز(٨).

٦- القيمة النفعية والجمالية

استخدمت الفؤوس التقليدية التي تصنع في مسندم في الماضي كسلاح للدفاع عن النفس في البيئة الجبلية الوعرة. أما الآن فهي قطعة فنية تحمل زخارف هندسية لتشكل أحد رموز الوجاهة والتقاليد التراثية.

٥ – دوروثي بونفليلين، المرجع السابق، ص١٤٠

٦ – وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، المرجع السابق، ص٦٩.

٧ – سليمان بن علي بن سالم العبري، عمان في سؤال وجواب، الأجيال للتسويق، مسقط ٢٠٠٥م، ص٣٢٦

٨ – دوروثي بونفليلين، المرجع السابق، ص١١٩.

الفصل الثالث

صناعة الخشبيات

أ - صناعة السفن العمانية

ب - صناعة الأبواب والنوافذ

ج - صناعة المندوس

د - صناعة العصي

أ- صناعة السفن العمانية

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

١ - تعريف الحرفة

تعد عملية بناء السفن وتجهيزها صناعة متكاملة تتطلب جهدا ومهارة فنية كبيرة، وتحتاج كذلك إلى كثير من الوقت وفقا للنموذج الذي يتم القيام بتصنيفه والمهام المراد القيام بها. وتعتمد صناعة بناء السفن على الأخشاب المناسبة الجافة، حيث يستغرق تجفيف الأخشاب مدة طويلة قد تصل إلى العام قبل البدء في استخدامها في صناعة السفن، وذلك ضمانا لقوة تحملها وعدم إصابتها بأي تشققات بسبب المياه وأمواج البحر بعد ذلك. وجدير بالذكر أن الدور الريادي البحري للسلطنة على مر التاريخ قد صاحبه ازدهار صناعة السفن في السلطنة بأحجامها وأنواعها العديدة، والتي تخدم كل أغراض الملاحة والنقل والصيد وغيرها، وتعد ولاية صور بالمنطقة الشرقية من السلطنة والتي تبعد عن مسقط بنحو ٣٦٠ كيلو متراً، من أهم المراكز الرئيسية لصناعة السفن في عمان، خاصة وأنها تقع على المحيط الهندي. كما تزدهر صناعة السفن في مناطق وولايات أخرى مثل صحار، وصحم في منطقة الباطنة، وفي محافظة مسندم، وكذلك في محافظة ظفار وغيرها من المناطق المطلة على البحر، حيث تنتشر مصانع السفن والورش الخاصة بها بأحجامها المختلفة. وبالنسبة لولاية صور يوجد بها أكثر من سبعة مصانع لبناء السفن يملكها القطاع الخاص، بالإضافة إلى مصنع يتبع القطاع العام (وزارة التراث والثقافة)، وهو يقوم بصنع نماذج متنوعة ومصغرة لأنواع السفن العمانية المعروفة، بالإضافة إلى القيام بدور لتشجيع العاملين في هذه الصناعة من أبناء الولاية، فضلا عن السعي إلى الحفاظ على صناعة السفن ونقل مهاراتها الأجيال القادمة باعتبارها جزءا من التراث العُماني(١).

١ – فتحي عبد العزيز الحداد، االحرف والصناعات التقليدية في سلطنة عُمان، إصدار الهيئة العامة للصناعات الحرفية، مسقط ٢٠٠٨، ص١٠٩.

٢- البعد التاريخي

عرفت عُمان صناعــة السفن منذ زمن بعيد، فمنذ الألف الثالث قبل الميلاد أثبت تاريخ الشرق الأدنى القديم حق عُمان وسبقها البحري، حينما ذكر وصول سفن ماجان إلى أرض بلاد النهرين في أكثر من نص، وفي أكثر من مناسبة بل وعلى فترات تاريخية ممتدة عبر العصور.

كانت ماجان من البلاد البحرية والساحلية ذات الخبرة بالملاحة وصناعة السفن، فسارت سفنها على مياه أكد، كما ذكرت نصوص الملك الأكدي (الذي اعتلى العرش باسم شروكين)، أو بمعنى آخر أبحرت السفن المصنوعة من أخشابها، و بأيدي رجالها في الفرات، حتى جاوزت العاصمة أكد. وفي عهد الملك نرام سين- الذي توافر له عهد حكم طويل، استمر نحو ٣٦ عاما- ذكرت نصوصه أن مناطق نفوذ دولته اتسعت، وأنه استفاد من ماجان التي استغل رجاله محاجرها الديوريتية(٢). وفي عهد (جوديا) ملك لجش، أوائل القرن الحادي والعشرين ق.م، ذكرت نقوش من عصره حملات قوافل التجارة، وسجلت اسمه في شمال سوريا، وفي عيلام والبحرين وعُمان. وروي كتبته في نصوص عهده على لسانه: اهتمامه باستيراد أحجار مختلفة الأنواع والألوان، واستيراد معادن مختلفة القيم بالإضافة إلى الأخشاب، عن طريق البر، والنهر، والبحر، من أرض ماجان وملوخا، لصالح معبد لجش بوجه خاص(٣). وقد قامت إذن آنذاك تجارة عُمانية بحرية كبيرة، فقد كان يتم شحن النحاس، والأصداف، وجلد سمك القرش، والأخشاب، واللازورد، وأحجار الديورييت، من الموانئ المزدهرة لتصديرها إلى بلاد سومر. ولم تكن ماجان على اتصال ببلاد النهرين فقط، بل كان لها صلات بوادي السند(٤).

وعلى ضوء تاريخ عمان اللاحق في التفاعل مع البحر والبحرية، يتأكد لنا أن أهل ماجان كانوا بحارة مشهورين، وأن الإشارة إليهم في محتوى كهذا من شأنه أن ينتج الدرجة ذاتها من التمييز، التي يمكن توقعها من إشارة مماثلة إلى الأراضي التي هي أكثر شهرة من دلمون وسفنها الشراعية. ويمكن أيضا أن يكون « قارب ماجان « شيئاً ما مثل « ما كان يعنيه قارب الصين « المشارك في تجارة الشرق الأقصى. ويمكن طبعا أن يكون المقصود نوعا معينا من القوارب، ولقد أنتجت عمان نوعا من القوارب، وهو « القارب المخيط» أي المخيطة ألواحه معا بدون استخدام المسامير، والمستخدم على نطاق واسع في المياه العمانية حتى هذا اليوم. وسيتطلب هذا التوضيح أيضا أن يمثل قارب دلمون المشار إليه في النص ذاته نوعاً محدداً. مع أن الرسوم التي على الأختام تظهر أنواعاً من القوارب المستخدمة، والتي يمكن أن يكون قد نشأ منها العديد في إطار تجارة الخليج(٥).

٢ – عبد العزيز صالح، تاريخ الشرق الأدنى القديم، مكتبة الأنجلو، القاهرة ١٩٨٠، ص ٤٨٣،٤٨١،٤٧٩

٣ – المرجع السابق، ص ٤٩١-٤٩٢.

٤ – اندرو ستيفن، عُمان برها وبحرها، تراث وتاريخ، ص ٦.

٥ – مايكل رايس، الآثار في الخليج العربي ، ترجمة صالح محمد علي، وسامي الشاهد مراجعة أحمد السقاف، ناصر العبودي ـ أبو ظبي، المجمع الثقافي ٢٠٠٢ .

ولم يكن النشاط البحري العماني خاصة في فترات القوة والازدهار نشاطاً اقتصادياً فقط، ولكنه كان كذلك نشاطاً ارتبط بالدولة العمانية ودورها ومكانتها البحرية، حيث كان الأسطول العماني خاصة في النصف الأول من القرن التاسع عشر من أهم القوى البحرية في المحيط الهندي.

وقد عدد العرب في أشعارهم ومؤلفاتهم، الكثير من أنواع السفن والمصطلحات العربية المتعلقة بها كالخلية، والعدولية، والغراب، والصندل، والبارحة، والهوري، والفلوكة، والخشب، والأسطول، والترسانة، والجؤجؤ، والكوثل، والسكان، والشراع، والدقل، والقلفطة، والأنجر، والجنوك، والكمكم، والنوتي والربان، والناخذة (الناواخذة) وأمير البحر، والخن، والزام»، وغير ذلك. يقول (ربنسون) في كلام له عن المسلمين: «وكنت تراهم حيث نزلوا يمهدون للسبل ويعمرون المرافئ، ويصلحون الفنادق والرباطات، ويرتبون سير القوافل، وكانت المدن الإسلامية أوساطاً تجارية كبرى. واهتمت البحرية الإسلامية، بصناعة السفن وأهميتها، عندما باتوا يسيطرون على المدن الساحلية الممتدة، ما بين إنطاكية شمالاً وساحل برقة غرباً، وهي المدن التي كانت تتعرض لهجمات السفن البيزنطية، ونظراً لافتقارهم إلى السفن البحرية، عمد الخليفة «عمر بن الخطاب» إلى اتباع سياسة بحرية دفاعية تقوم على « ترميم القلاع والمناور والمراقب الممتدة بحذاء الساحل وشحنها بالمقاتلة والمرابطة، وقد أولت الحكومة العباسية الطريق البحري جانباً كبيراً من اهتمامها فقامت بحمايته وتنظيمة لتذليل الصعوبات لمن يسلكه من التجار، فالمناطق الشمالية من الخليج العربي تتميز بضحالة مياهها وعلى الأخص المناطق القريبة من الابلة، ولذلك أقامت الحكومة العباسية في تلك المناطق علامات من الخشب (المنار)، لإرشاد السفن وإبعادها عن الأماكن الضحلة، وظل العرب يتبعون هذه السياسة إلى أن تهيأ لهم تثبيت أقدامهم وتمكين سياستهم على الشام ومصر، فتطلعوا إلى مجاراة البيزنطيين في سيادتهم البحرية الهجومية، وأسسوا القوة البحرية الإسلامية حفاظاً على سيادتهم على الشام ومصر». وتميزت سفن منطقة الخليج العربي في أنواعها وأشكالها: «فأجسام سفن الخليج العربي تنتهي بطرف حاد في المقدمة والمؤخرة، كالبوم، والبدن، والبتيل، والبقارة، واستخدم أبناء الخليج العربي الحبال بدلاً من المسامير في بنائها وفي تركيب أجزائها المختلفة، وحينما رأى (ماركوبولو) سفن الخليج العربي في هرمز في القرن الثالث عشر الميلادي قال عنها (ليس فيها مسامير حديدية وإنما تربط ألواحها بحبال من لحاء جوز الهند فكانوا يدقون هذا اللحاء حتى يصبح رفيعاً مثل شعرة الخيل، ثم يفتلون منه الحبال التي يربطون بها ألواح المراكب، وهي مراكب قوية لا يفسدها ماء البحر، ولكنها لا تصمد أمام العواصف كثيراً، ولا تطلي هذه المراكب بالقار، إنما تدهن بزيت السمك، ولها صارٍ واحد وشراع واحد، ودفة واحدة، وليس فيها سطوح ولا غطاء يمدونه فوق السفينة، ولم يكن لديهم حديد لصنع المسامير، ولهذا كانوا يستعملون مساند خشبية في بناء سفنهم(٦).

٦ - علي حسن الحمداني، الحرف اليدوية بين التاريخ والقانون دار زيد للنشر. ، ص٦٥-٦٦.

وفي سلطنة عُمان تعد صناعة السفن بأنواعها وأحجامها المختلفة من أقدم الصناعات التي عرفها العمانيون وأكثرها أهمية وانتشاراً. ويعود ذلك في الحقيقة إلى أن عمان بحكم موقعها الجغرافي الاستراتيجي وسواحلها الطويلة الممتدة على كل من المحيط الهندي وبحر العرب والخليج العربي والتي يصل طولها إلى نحو ألف وسبعمائة كيلو متر، قد خبر أبناؤها البحر منذ فجر التاريخ واجتازوه إلى ما وراءه من أقاليم ومناطق أخرى. ومن ثم كان النشاط البحري من أبرز وأهم الأنشطة التي مارسها العمانيون في حياتهم على امتداد التاريخ. (ص ١٥٥) ولم يكن النشاط البحري العماني خاصة في فترات القوة والازدهار نشاطاً اقتصادياً فقط، ولكنه كان كذلك نشاطاً ارتبط بالدولة العمانية ودورها ومكانتها البحرية، حيث كان الأسطول العماني خاصة في النصف الأول من القرن التاسع عشر من أهم القوى البحرية في المحيط الهندي. وإذا كان الإسهام العماني في تطوير قوانين الملاحة وتحسين أدوات الملاحة البحرية على السفن، هو إسهام بارز وملموس منذ قرون عديدة من خلال كثير من علماء ورواد البحر العمانيين، ومن أبرزهم العلامة الكبير (أحمد بن ماجد) فإنه لم يكن مصادفة على أي نحو أن تصل السفن العمانية ومنذ قرون، إلى مختلف الموانئ الإفريقية والآسيوية وموانئ البحر المتوسط، وأيضا إلى واشنطن حيث حملت السفينة العمانية (سلطانة) أول سفير عربي إلى الولايات المتحدة قبل أكثر من مائة وخمسين عاماً، وكذلك إلى الصين وغيرها من المدن والثغور في جنوب شرق آسيا. ولا تزال الأشرعة والصواري العمانية تشق عباب البحار والمحيطات، خاصة مع عودة الازدهار إلى البحرية العمانية منذ عام ١٩٧٠م. وفي عام ١٩٩٦م تم تدشين النصب التذكاري للسفينة العمانية (صحار) في ميناء كانتون الصيني تخليدا لوصول تلك السفينة(٧).

٧ - أصالة، ص ١٥٥-١٥٦.

٣- المواد الأولية

يتم استخدام أنواع عديدة من الأخشاب الخاصة ببناء السفن العمانية منها على سبيل المثال أخشاب أشجار القرط، والسدر، والسمر، وهي أشجار تنمو في السلطنة بالإضافة إلى أخشاب أخرى يتم استيرادها من الهند أو الصومال ومنها على سبيل المثال أخشاب الشاج والمنيتج والميط، ويمكن إجمال الأخشاب المتاحة في البيئة العمانية المستخدمة في صناعة السفن في الأنواع التالية: القرط، والسدر، والمانجو، والغاف، والسمر. أما الاخشاب التي تستورد من الخارج؛ فهي: الساج، والبنطيق، والميط، والزنجلي. ويُثَمن صناع السفن كل من شجرة السدر والقرط والساج.

٤- أدوات الصنع

تستخدم في العادة أدوات تقليدية لصناعة السفن مثل المطرقة، والمنشار، ومثقاب الخنيط، والقوس، والأزميل، والسحج، وحديدة القلفطة، والقدوم، والرندة، والمنقار، والمقدح، والسكني، ومسحل، وملزمة، ودواه، وحامور (مغر)، خيط. وغيرها من الأدوات اللازمة والضرورية في هذا المجال.

٥- مراحل الإنتاج

لقد عرف العمانيون طريقتين لبناء السفن منذ قرون عديدة، تتميز الطريقة الأولى ببناء السفينة ودعم هيكلها من خلال استخدام الخيوط والحبال، إذ تصنع السفن من هذا النوع من خشب الساج، وتوضع الألواح جنباً إلى جنب، ويتم ثقبها على مسافات محددة بمثقاب يدوي دقيق، وتشد الألواح إلى بعضها البعض بحبال مصنوعة من ألياف جوز الهند، ثم تغلف هذه الثقوب باستخدام مزيج من الليف أو القطن الخام المشرب بزيت السمك أو زيت جوز الهند أو السمسم ثم يتم طلاء هيكل السفينة في جزئه المغمور تحت المياه بطلاء واق يصنع من الزيت أو الدهن مضافا إليه الصمغ وكميات من مادة الجير للحيلولة دون تسرب المياه أو تأثر جسم السفينة بها.

أما الطريقة الأخرى لبناء السفن فيتم فيها استخدام المسامير وهي طريقة متشابهة في جوهرها في مختلف مناطق السلطنة فضلا عن أنها تتشابه مع طريقة صنع السفن في المناطق المحيطة بالسلطنة في الخليج والبحر الأحمر وغيرها ووفقا لهذه الطريقة تبدأ عملية بناء هيكل السفينة بتركيب الألواح ثم تضاف إليها الأضلاع ويتم رص الألواح من الحافة إلى الحافة اعتمادا على الخبرة والمهارة دون استعانة بتصميمات مسبقة ولكن يتحدد الهيكل وفقا لنوع السفينة والغرض منها وحجمها وعادة ما يتم استخدام المساندة والدعامات لإعطاء الهيكل شكله المطلوب وبالتالي تتم عملية في العادة تحت إشراف شخص له خبرته الطويلة بهذه الصناعة وبتحديد مواضع المسامير وأساليب استخدامها(٨).

وعلى امتداد القرون الماضية تعددت وتنوعت أحجام وأشكال السفن العمانية، وبينما توقف استخدام بعضها الآن فإن هناك عددا منها لا يزال يتم استخدامه حتى الآن، ومن أهم هذه السفن ما تعرف باسم (الغنجة) والتي اشتهرت بها ولاية صور، وتتميز هذه السفينة بالفخامة إذ تبلغ حمولتها ما بين ١٥٠ و٣٠٠ طن، كما يبلغ طولها ما يتراوح بين ٧٥ و١٢٠ قدماً، وهي تستخدم في نقل البضائع والتجارة عبر المحيطات، وبينما يستغرق بناء هذه السفينة (الغنجة) سنة كاملة تقريبا، فإنها عادة ما تتميز بالنقوش والزخرفة خاصة في مقدمتها. وتجدر الإشارة إلى أن تصنيع هذا النوع من السفن يتم الآن حسب الطلب فقط بالنظر إلى ارتفاع تكاليفه، وبالنظر لاشتهار ولاية صور بصناعة هذا النوع من السفن فقد خلدت ولاية صور سفينة الغنجة، إذ تم استعادة سفينة (فتح الخير)، من إحدى الدول الشقيقة ووضعها كنصب تذكاري في الولاية.

٨ - الخليج أصالة ومعاصرة، ص١٥٨..

ومن الأنواع الشهيرة الأخرى للسفن العمانية المعروفة باسم (السنبوق) والتي يستغرق بناؤها حوالي العام. وكذلك هناك السفينة المعروفة باسم (البدن) التي يتم بناؤها خلال ستة أشهر تقريبا، وسفينة (الشوعي) ذات الأحجام المختلفة فمنها الصغير والمتوسط والكبير، ويستغرق بناؤها حوالي ستة أشهر كذلك. جدير بالذكر أنه إلى جانب هذه الأنواع وغيرها من السفن الكبيرة والمتوسطة والمكلفة، كذلك هناك العديد من القوارب وسفن الصيد الصغيرة والمتوسطة والتي تستخدم لأغراض عديدة مثل: نقل الأشخاص والصيد والنزهة وغيرها. ومن أهم هذه الأنواع (الهوري)، و (الشاشة)، و (أبو بوز)، و (العوية)، و (البتيل)، و (البقارة)، و (الشاخوف)، و (الرمث)، وغيرها. ومنها ما يصنع من جذوع الأشجار أو من سعف النخيل أو أنواع أخرى من الخشب، وذلك وفقاً لحجم كل منها والهدف من ورائها(٩).

تتم صناعة السفينة على مراحل ومن قبل عدت نجارين، من بينهم مسؤل ويعرف (بأستاد مولي)، وهذا هو الذي يقوم بوضع المقاييس للسفينه من حيث العرض والطول، وذلك حسب الاتفاقية التي تكون مبرمة بينه وبين مالك السفينة.

ويمر تصنيع السفينة بالمراحل التالية:

المرحلة الأولى :

١ – يقوم الصانع بوضع (الهيراب) وهو العمود الفقري للسفينة – بمثابة هيكل المركبة – وفي الباطنة يسمى (البيص)، ثم يقوم بتركيب لبطان ويعرف في الباطنه بـ(الكابتوه)، بعد ذلك يقوم الصانع بأخذ الاميال (المقاسات) الأمامية والخلفية ويوضع البوميه (موضع الأشرعة) خلف الميل الأمامي وخلف الميل الخلفي.

٢ – يبدأ بتثبيت الألواح في بعضها البعض عن طريق عمل خد (حفر) مستطيل في طرف كل لوح بشكل معكوس، من أجل تداخل طرفي اللوح في بعضهما البعض ويظهران كأنهما لوح واحد وتعرف بالهنام، ويساعد على منع المياه من التسرب إلى السفينة.

٣ – يقوم بتركيب أضلع الشواكل ويثبت بها ألواح الشراير، ثم يقوم بتركيب ألواح المده بشكل طولي إلى ألواح الكسره، ثم يأتي لوح الزنار ويكون هذا اللوح بارزاً بشكل عمودي، ثم يقوم بتركيب لوح مدت الشيبي وبعده لوح يقال له دفن تشخيل، ثم يقوم بتركيب لوح المنظره ويليه لوح الدفان الأصلي ثم يقوم بتركيب ألواح المؤخرة. وهكذا يكون الجزء السفلي للسفينة قد اكتمل مع الخن (مكان تخزين الحمولة).

---

٩ – المرجع السابق، ص ١٥٩.

المرحله الثانية :

١ – تبدأ المرحلة الثانية بتركيب ألواح دفان الشتري، بعد ذلك يقوم بصف الألواح وتسمى هذه العملية (دخوت أو لعيبيات)، وبعد ذلك يقوم بتغطيتها بلوح خشبي يقال له الباطوس أو الكبابي.

٢ – ينتقل الحرفي إلى هيكل السفينة من الخارج، ويقوم بتركيب ألواح يقال لها صديري تثبت من داخل بطن السفينة، عن طريق تركيب الشلمان والحلاقيم من كل جانب، وذلك لربط السفينة من الجانبين ولتثبيت السواري، وبعد ذلك يقوم بتركيب لوح السيالي وتبطين (تغطية بألواح خفيفة) لوح الكبابي أو الباطوس ثم البطانات الأمامية والبطانات الخلفية بين الهيراب والميل، ويقوم بتركيب لوح يقال له قايم نايم في الأمام والخلف للسفينة.

٣ – يقوم بتركيب دراميت الحمله، ثم دراميت الجواري، ثم مياشير جامره من الامام، ومياشير جامره من الوسط، ومياشير جامرة من الخلف، والمياشير فتحات للدخول إلى أسفل السفينة وأما الجامرة فهي أغطية المياشير، بعد ذلك تأتي عملية تركيب لخلايات وكروات وهي التي تثبت الجواري مع الدراميت، والجواري عدة أنواع هي جارية دقل وجارية القافوت وجارية خت شراع وجارية امخزر وجارية عبيدار وجارية السنجرير.

٤ – يقوم بتركيب ألواح الرقم، ثم لوح يقال له ميز، ثم تركيب ألواح الرفعه ويليه لوح الشانده، وبعد ذلك يركب لوح يقال له ريل وبعد هذا اللوح، يقوم بتركيب الصريه وهي الفوانيس التي تكون يمين ويسار السكان، أي مقود السفينة وجناح الشانده في مؤخرة السفينة وبعده يقوم بتركيب الدفه أو مقود السفينة، ويثبت بحديده يقال لها رماد وتتكون من ذكر وأنثى، والذكر يكون في مقود السفينة والأنثى بأسفل السفينة، ثم يقوم بتثبيت الجراري وتركيب لوح كسر الميل.

٥ – يقوم بتركيب البرقع السفلي والبرقع العلوي على لوح الدفان، وتركيب لوح بين البرقعين يقال له الفراري ويكون في مؤخرة السفينة. وهكذا يكون قد اكتمل الجزء الأعلى من السفينة والخاص بالبحارة والمسافرين.

المرحله الثالثه:

١ – يقوم الصانع بتركيب ألواح سطح الشتري ويكون في الثلث الأخير من السفينة، ويتكون من ثلاث جواري ويطلق عليها جواري الشتري، وبعد ذلك يقوم بتركيب صندوق في المؤخرة والخاص بالمؤونة والمستلزمات أثناء السفر.

٢ – أعلى من الشتري يصنع الروشان في مقدمة السفينة بشكل مزخرف ودائري، ثم يقوم بتركيب ألواح الكشتيل، والكشتيل مثل الشتري في مقدمة السفينة غير أنه صغير الحجم، وذلك لوضع الحبال والسنقل (الجنزير) ويتكون من عدة جواري، ثم يقوم بتركيب ألواح تعرف بحاجز الكشتيل ويكون بعد الميل من الداخل ثم تركب ألواح الشبلات. بعدها يقوم بتركيب المنجلي ويتكون المنجلي من رمانتين أحداهما في اليمين والأخرى في اليسار، وهو الذي يشد عليه الحبل أثناء نزول الباورة (المرساه) أو رفعها.

٣– يأتي على رأس الشتري؛ ويضع قياميات اثنتين في المؤخرة واثنتين في المقدمة وذلك من أجل عمل مظلة، وبعدها يضع جواري قفلاط عدد اثنتين واحده في الأمام والأخرى في المؤخرة، ثم يقوم بتركيب الفانوس الذي تكون فيه البوصلة أو الديره، وبعد تركيب الفانوس، يقوم بتركيب الشرخ أو المقود ويتكون من دواره يقال لها المجر والكانه.

٤ – يثبت الدقل (السواري) والتي تصنع من خشب يقال له فن إبراهيم أو الزنجلي ويكون الدقل (السارية) في وسط السفينة ويعرف بالدقل العود (الكبير)، ويكون خلفه الدقل القلمي، وذلك حسب مسافات السفينة، وبعده يقوم بتركيب الفرمل الخاص برفع شراع على الدقل العود (الكبير)، ويليه فرمل دقل قلمي، ثم يقوم بتركيب الدستور الذي يربط فيه الشراع الكبير ويكون في مقدمة شراع السفينة وهو الذي يتحكم في اتجاهات الشراع من الأمام، بعد ذلك يقوم بتركيب لعبيدار ويكون مثبت في سطح السفينة ويعمل فيه حبال من الدقل إلى الفرمل لشد الشراع ويسمى نزغ الشراع.

نموذج سفينة يوضح الصواري وحبال التثبيت

وتتكون حبال الدقل (السارية) من :

عياريات عدد ٤ قفيات، (محال وفي صور يسمى بالبرنده)، قفيتين في يمين الدقل من الأمام، وقفيتين في شمال الدقل من الخلف، أما الصباحي يكون في مقدمة الدقل يليه الهانزي وذلك من أجل تثبيت الفرمل لرفع الشراع، وبعد ذلك يركب الجراري ويكون من لعبيدار إلى الهانزي ثم حبل الحلق وذلك لتنظيم الفرمل على الدقل، ثم حبل الشرت يربط في السفينة بالبرنده (محال)، ثم يقوم بربط الحبل الذي في رأس الفرمل ويسمى خمراوي وحبل آخر في مؤخرة الفرمل يسمى براي.

٥ – يأتي تركيب القفافي (برنده) وهي أربعة أنواع ذات الخد الواحد، وذات الخدين، وذات ثلاث خدود، والأخيره بها أربعة خدود. ذات الخد الواحد تكون في الصباحي من الأعلى والأسفل، وذات الخدين تكون في العياريات لتثبيت الشتري من الأعلى ومن الأسفل في البراي، والقفية ذات الثلاثة خدود تثبت حبل الشرت، والقفيه ذات الأربعة خدود والتي تسمى الجامعة ويثبت فيها حبال الجراري من لعبيدار إلى الهنزي.

٦ – بعد الانتهاء من صنع السفينة تأتي عملية القلفطه أو القلفاط وهي عملية سد الفراغات التي بين ألواح السفينة لمنع الماء من التسرب إلى السفينة، وله أدوات خاصة هي :

حبال من القطن بأحجام مختلفه توزج (تنقع) في الزيت أو الشحم وحديدة خاصة بالقلفطه، بعد عملية القلفطة تدهن السفينة بماده تسمى الصل، وتصنع من كبد الجرجورالمعروف بالحوت أو من سمك السردين المعروف بالعومه وبهذا تكون السفينة جاهزه للاستخدام.

عملية القفلطة لسد الفراعات بين ألواح السفينة لمنع تسرب الماء إليها

تتم عملية إنزال السفينة إلى البحر بفرش الدعون، المصنوعة من جريد النخيل(الزور)، وذلك لجر السفينة عليها وهناك طقوس تعمل أثناء إنزال السفينة وتردد شلات وأهازيج متعارف عليها منذ القدم.

٦- القيمة النفعية والجمالية

ارتبطت صناعة السفن العمانية بريادة العمانيين للبحر ودورهم البحري المؤثر على امتداد فترات طويلة، كان لها بالإضافة إلى جوانبها الاقتصادية والإستراتيجية جانبها الجمالي والفني، كذلك بالنسبة للتصميم والشكل والنقوش والتنافس في جعل نماذجها المختلفة أكثرة قوة ومتانة في مقاومة المياه، ومن ثم كان هناك دوما إقبال على السفن العمانية ليس فقط في السلطنة، ولكن أيضا في مختلف الدول المحيطة، ومن الطبيعي أن تتطور صناعة السفن العمانية مع التقدم الذي طرأ في الأدوات والمواد، ولكنها ظلت تحتفظ بطابعها كجزء من التراث العماني، ومن ثم سعت وزارة التراث القومي والثقافة إلى تشجيع هذه الصناعة والحفاظ عليها، خاصة وأنه لا يزال هناك من يقومون عليها في مناطق مختلفة من السلطنة سواء في ولاية صور أو غيرها([١٠]).

١٠ - المرجع السابق، ص ١٦٠.

ب - صناعة الأبواب والنوافذ

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

١ - تعريف الحرفة

احتلت نجارة الأبواب مكانة وأهمية خاصة في التراث الخليجي، وأخذت الأبواب أشكالاً متنوعة وأسماء مختلفة تبعاً للوظيفة والشكل العام والأجزاء المكونة للباب، بالإضافة إلى النقوش والزخارف الفريدة التي حملتها تلك الأبواب، والمستمدة من البيئة المحلية وتعبر على الفنون الإسلامية. وتنقسم الأبواب التقليدية إلى عدة أنواع: منها الأبواب الداخلية، والأبواب الخارجية كأبواب المنازل، والقلاع، والحصون، والمساجد، والمحلات التجارية، (١١).

وفي سلطنة عُمان تُعد صناعة الأبواب والنوافذ من أكثر الصناعات الخشبية انتشارا في عُمان، وتحلى الأبواب والنوافذ العُمانية بزخارف نباتية محفورة في الخشب. كذلك تنتشر صناعة الأدوات المستخدمة في الريف العماني كمقابض المساحي، والمناجل، والمحاريث، والأدوات التي توضع على ظهور الدواب (الحمير والجمال) وتسمى الرحال.

٢ - البعد التاريخي

على مدى التاريخ، كان النجار هو الذي ينجر الخشب أيا ما كان، فيقوم بنشره وحفره وإصلاحه، ومن ثم عمله على النحو المطلوب. وقد ذكر ابن خلدون في مقدمته عن صناعة النجارة أنها» محتاجة إلى أصل كبير من الهندسة في جميع أصنافها، لأن إخراج الصور من القوة إلى الفعل على وجه الأحكام، محتاج على معرفة التناسب في المقادير، ولهذا كان أئمة الهندسة اليونانيين كلهم أئمة في هذه الصناعة، فكان إقليدوس صاحب كتاب « الأصول في الهندسة» نجاراً، وبها كان يعرف. وكذلك أبلونيوس صاحب كتاب « المخروطات»، وميلاؤس وغيرهم. ومما يقال إن معلم هذه الصناعة في الخليقة هو نوح عليه السلام، حيث صنع سفينة النجاة التي كانت معجزته عند « الطوفان»(١٢). وقد أشار القرآن الكريم إلى صناعة سيدنا نوح عليه السلام للسفن في قوله تعالى:

﴿ فَأَوْحَيْنَا إِلَيْهِ أَنِ اصْنَعِ الْفُلْكَ بِأَعْيُنِنَا وَوَحْيِنَا فَإِذَا جَاء أَمْرُنَا وَفَارَ التَّنُّورُ فَاسْلُكْ فِيهَا مِن كُلٍّ زَوْجَيْنِ اثْنَيْنِ وَأَهْلَكَ إِلَّا مَن سَبَقَ عَلَيْهِ الْقَوْلُ مِنْهُمْ وَلَا تُخَاطِبْنِي فِي الَّذِينَ ظَلَمُوا إِنَّهُم مُّغْرَقُونَ ﴾(١٣)،

وفي قوله تعال:

﴿وَيَصْنَعُ الْفُلْكَ وَكُلَّمَا مَرَّ عَلَيْهِ مَلأٌ مِّن قَوْمِهِ سَخِرُواْ مِنْهُ قَالَ إِن تَسْخَرُواْ مِنَّا فَإِنَّا نَسْخَرُ مِنكُمْ كَمَا تَسْخَرُونَ ﴾(١٤)

١١ – سعيد عبد الله الوايل، الأبواب والنقوش الخشبية في عمارة الشارقة التقليدية، وزارة الثقافة والإعلام، الشارقة ٢٠٠٣م. ص ٢٨.

١٢ – سليمان محمود حسن، الأواني الخشبية التقليدية عند عرب الجزيرة، مدخل لدراسة الفولكلور العربي، جازان، الطبعة الأولى ١٤٠٩هـ ـ ١٩٨٩م، ص٦٩.

١٣ – سورة المؤمنون، آية ٢٧

١٤ – سورة هود، آية ٣٨.

لقد أبدع الحرفي العماني على مر التاريخ في تسجيل نجاحاً غير مسبوق في مجال الصناعات الخشبية، كحرفة رائدة مارسها الأجداد وأتقنوها واستثمروا الموارد البيئية سلفاً في تطويعها في صناعاتهم الخشبية، لبناء الأبواب المزركشة الفارهة، وأسقف المنازل، والأرائك، وغيرها من المتطلبات والكماليات. علاوة على حرف الحفر على الخشب وتطعيمه. وكان تصنيع الأبواب بأنواعها الصغيرة والكبيرة الرئيسية منها والفرعية سواء للمنازل أو للمساجد والتي يتم زخرفتها يدوياً ونحتها بأشكال بديعة وبعضها آليا ولكن بمهارة فائقة ومتخصصة، وتحتاج هذه الأبواب لأنواع جيدة من الخشب الأفريقي المسمى بالتيك، وتمثل أبواب القلاع والحصون والمنازل القديمة بأصالتها وزخارفها ومواقعها قيماً تراثية عالية في الفنون والعمارة القديمة، كما تُعتبر قطع فنية نادرة نفتخر بها ونستمد منها أشكالاً جديدة في تراثنا المعماري المعاصر.

هذا وتتميز الأبواب القديمة بقوتها وجمال تصميمها وزخرفتها، وغالبا ما تكون هذه الزخارف و النقوش ممثلة لأغصان الأشجار وعناقيد العنب و بعض الحيوانات ذات القوة الجسدية كالأسد والفيل، وبعضها يمثل القوارب أو السفن وغيرها.

وتصمم الأبواب بحيث يكون لكل منها فردتان، في الفردة اليمنى – في حالة الأبواب الرئيسة – فتحة صغيرة تستخدم للدخول منها، ونظراً لضيقها فإنه لا يتمكن من الدخول خلالها إلا فرد واحد ويضطر للانحناء أيضاً بسبب قلة ارتفاعها.

أما النوافذ فلها أضلاع مزخرفة و أقواس هندسية جميلة و تغلق بفردات خشبية من الداخل محفورة بنقوش بارزة لتكمل لوحة جمالية واحدة.

٣ - المواد الأولية

- ألواح خشبية
- مسامير
- قبوع نحاسية
- مراجم
- غراء
- أصباغ

٤- أدوات الصنع

تتميز حرفة النجارة بوجود مجموعة كبيرة من الأدوات والعدد التي لا غنى عنها في التعامل مع الخشب، وعلى الرغم من وجود هذه الأدوات لدى أي نجار، لكن تبقى هناك جهود خاصة يبذلها الحرفي الماهر في صنع أدواته وإخراجها بالشكل الذي يلائمه ويتوافق مع أسلوبه في العمل. وقد تختلف بعض الأدوات في الوظيفة أو الحجم بحسب نوعية الأعمال التي يقوم بها النجار بما يتوافق مع قدراته وإمكاناته وخبراته، فالشخص الذي يقوم بصناعة الصناديق الخشبية(المناديس) يختلف عن من يقوم بعمل الأبواب، كذلك الشخص الذي يقوم بعمل الأسرة الخشبية(الكرافي) ليس الشخص نفسه الذي يقوم بصناعة (الشداد) للمطايا واحتياجات أهل البادية. وهذا يعني أن لكل نجار اختصاص، وأدوات تناسب عمله وتعين على إتمامه، ولقد كان الحداد هو أقرب الحرفيين وأكثرهم ملازمة للنجار، فهو الذي يقوم بصناعة أغلب الأدوات التي يحتاجها النجار، غير أن هناك بعض الأدوات التي يقوم النجار بصناعتها بنفسه كالمطارق الخشبية، التي يستخدمها في الطرق على (المنقر) لعمل النقوش، وكذلك (الرندة) وهي آلة سحق وتنظيف الأخشاب(١٥).

ويأتي المنقر كأهم الأدوات التي يستعين بها الحرفي في عملية النقش وحفر الخشب، وللمنقر أنواع ومسميات مختلفة بحسب وظيفته، فهناك المناقر الكبيرة التي عُرفت أصلاً في القلافة وصناعة السفن مثل منقر (عسلاوي) ويستخدم لإزالة المسامير، ومنقر (قوبار) وله رأس محفور يشبه المسمار ويستخدم لحفر المكان الذي سوف يستقر فيه رأس المسمار، ومنقر(كلفات) وله رأس غير حاد ويستخدم لعملية حشو الفراغات الناتجة من التقاء الألواح في ظهر السفينة بالخيوط. أما فيما يختص بالمناقر التي تستخدم في عمل النقوش والحشوات الخشبية، فتعرف بحجم الرأس فيها مثل منقر(أبو إنش إلا ربع) ونصف إنش، (و(ربع إنش)، وهكذا، كما أن بعض المناقر ذات رأس دائري وبعضها مقعر(١٦).

ومن الأدوات التي لا غنى عنها للنجار (المثقاب) الذي يستخدم لتهيئة الثقوب التي تدخل بها المسامير الكبيرة، وللمثقاب مقبض خشبي حر الحركة، يتصل به نصل من حديد به حربة في الرأس ولتدوير المثقاب تستخدم عصى خشبية مثبت بها سير من جلد أو حبل رفيع يلف على مقبض المثقاب، وبتحريك العصى يدور رأس المثقاب، وعادة ما يكون لرأس المثقاب عدة أحجام(١٧).الشنيور: وهو الشكل الحديث البديل عن المثقاب.

١٥ – سعيد عبد الله الوايل، الأبواب والنقوش الخشبية في عمارة الشارقة التقليدية، وزارة الثقافة والإعلام، الشارقة ٢٠٠٣م. ص ٥٥-٥٦.
١٦ – المرجع السابق. ص ٥٦-٥٧.
١٧ – نفس المرجع. ص ٥٧.

- **الفأس** : وهي قديمة قدم الإنسان في عصر المعادن، وقد كانت هذه الفأس قبل ذلك قطع من عظام الحيوان أو قرونه الصلبة، وفأس اليوم رأس معدني حافته مستقيمة وحادة.

- **القدوم** : وهو قريب في شكله من الفأس، ويستخدم صانع الصحاف والأواني الخشبية نوعين منه:

أ) **القدوم العادي**: وهو حديث نسبياً، ويستخدم في عمليات التسوية والتشكيل، ومن الملاحظ أن هذا النوع يستخدم بكثرة في أنحاء العالم.

ب) **القدوم أبو جيب** : ويعرف بقدوم (مدلي)، ويستخدم في تشكيل وتفريغ وتجويف الكتل الخشبية، ووجد هذا النوع في الحضارة البابلية حيث يظهر على قطعة من النحت البارز على الفخار نجاراً يعمل على تشكيل قطعة من الخشب ويستخدم في يده « القدوم المدلي» مما يدل على قدم هذه الأداة، ويكاد يتطابق النوع القديم مع النموذج الحالي المستخدم عند صانع الصحاف والأواني الخشبية في المملكة العربية السعودية، ويعرف هذا النوع أيضاً باسم «المعطوف».

- **السكين** : تستخدم السكين للتسوية، وتعرف في الصنعة ب (أبو نصاب)، كما تدعى (شفرة)، وغالباً ما تكون يد السكين من العظم أو القرن.

- **الفرجار**: يستخدم في رسم الدوائر التي تحدد الزخارف أو الأشكال العامة، وهناك نوعان من الفرجار أحدهما خشبي له سن معدني للإرتكاز في طرف، بينما الطرف الآخر يخصص كموضع لتثبيت مرسم. أما النوع الآخر فهو معدني بكامله ويعتمد على الحز مع الضغط.

- **المدور** : يقوم بدور الفرجار عند بعض الصناع، وهو من الأدوات القديمة المستخدمة في الصناعة، والمدور عبارة عن شريط من الحديد يشبه(المسطرة)، على محوره الطولي ثقوب متراصة على مسافات متساوية (١سم)، وعند استخدام المدور لعمل دائرة يوضع في ثقب أحد الطرفين مسمار للارتكاز عند مركز الدائرة، ثم يوضع مرسم في أحد الثقوب التي يقع عليها الاختيار (تبعاً لمساحة الدائرة)، حيث تكون المسافة بين ثقب الارتكاز والثقب الذي اختير لوضع المرسم هي نصف قطر الدائرة، ثم يبدأ الصانع الدوران بالمرسم حول سن الإرتكاز.(ص ٨١)

- **القمطة** :وهذه الأداة كثيراً ما تستخدم عند النجارين، وهي من الحديد، وأهمية استخدامها في صناعة الصحاف عند ظهور شرخ في الخشب أثناء العمل، فتعمل على ضم الخشب حتى لا يزيد طول الشرخ، وقد تستخدم أكثر من قمطة في وقت واحد لإحكام الضغط وللحيلولة دون زيادة الشرخ.

- **المسحل** :وهو المبرد، ومنه نوعان، أحدهما يعرف بـ (مسحل خشابي) حبيباته خشنة وبارزة، أما الأخر (مسحل حدادي) فحبيباته ناعمة، وكلاهما يستخدم للصقل والتنعيم.

- **المنشار** : ويعرف المنشار بـ (مخطة)، وغالباً يكون المنشار المعروف بـ (سراق تمساح)، وله يد خشبية بها فتحة لمرور الأصابع وساق معدني مسلوب.

- **منشار أبو رأسين** : وهو نوع كبير من المناشير، يطلق عليه صناع المراكب في قطر (منشاره أم يدين)، ويستخدم لتشريح الخشب، ولهذا النوع نموذجان: الأول له يد خشبية رأسية في كل طرف، بينما النوع الآخر يده أفقية (في كل طرف أيضاً)، حيث تبرز من الجانبين، ويقوم بالعمل عليه صانعان بطريقة تبادلية(١٨).

٥- مراحل الإنتاج

تتلخص طريقة صناعة الأبواب الخشبية فيما يلي:

- يتم في بداية الأمر عمل البرواز المستطيل
- الخاص بالباب ويكون عريضا.
- تعمل الرسومات الجمالية عليه.
- تحفر هذه الرسومات حتى تظهر بشكل بارز.

عملية حفر الرسومات على الباب وتتم بدقة فائقة

١٨ - سليمان محمود حسن، الأواني الخشبية التقليدية عند عرب الجزيرة، مدخل لدراسة الفولكلور العربي، جازان، الطبعة الأولى ١٤٠٩هـ - ١٩٨٩م، ص٨٣-٨٤.

- تصمم الفردة اليمنى، و تعمل عليها فتحة صغيرة، وتكون دائرية من الأعلى، ويعمل بها برواز منقوش.
- تصمم الفردة اليسرى.
- تطلى الأبواب بألوان مختلفة و أشهرها الأسود، ومن ثم البني الداكن.
- تركب القيوع والمراجم النحاسية على الحلق وكافة أجزاء الباب لتعطيه شكلا جماليا بديعا.

وتتنوع الأبواب المنتجة في عُمان ودول مجلس التعاون الخليجي ومن أشهر هذه الأبواب:

- الباب المسماري :

يتميز الباب المسماري بقوته وتماسك أجزاءه، ويتألف من مجموعة من الشرائح الخشبية المصفوفة بجانب بعضها البعض بشكل رأسي، ويتم تثبيتها بشكل محكم بواسطة أضلاع خشبية قوية، توضع بشكل أفقي خلف الشرائح الرأسية، وتسمى الأضلاع الأفقية (شلامين) مفردها شلمان وتثبت مع شرائح الباب بواسطة مسامير ذات رؤوس كبيرة (أبو قبة)، وتظهر هذه المسامير في صفوف متوازنة في واجهة الباب، لتؤسس لمتانة الباب وتشكل عنصر زخرفي جميل.

وقد عُرف الباب المسماري كنمط خليجي استطاع فيه الحرفيون الأوائل التغلب على مشكلة افتقار المنطقة للأخشاب العريضة الكافية لعمل باب كامل، ويبدو أن تلك الأبواب بنمطها الأصلي بدأت في التراجع بعد أن تنوعت مصادر الأخشاب وتوفرها بأحجام مناسبة مكنت الحرفيين من عمل مصراع الباب دون توصيلات، إلا أننا نجد أن المسامير التقليدية ظلت موجودة لتؤدي وظيفة جمالية([١٩]).

باب أبو فرخة:

يتم عمل باب أبو فرخة بنفس الطريقة السابقة للباب المسماري، ولكن مع إضافة باب أو فتحة صغيرة بأحد المصرعين أو فتحتان في كليهما ويسمى هذا الباب الصغير (فرخة)، وغالباً ما يكون له عقد نصف دائري في أعلاه.([٢٠]).

ويرتبط باب ابو فرخة بالنواحي الاجتماعية والدينية في الخليج العربي التي تهتم بجانب الحشمة والخصوصية، التي تميز بها المعمار التقليدي المحلي، وقد أدرك الحرفي هذا المطلب إذ أن الفرخة دائماً ما نجدها في الأبواب الخارجية الكبيرة والتي قد يؤدي فتحها بالكامل إلى كشف من في الدار، فكانت الفرخة أنسب الحلول للحفاظ على خصوصية البيوت([٢١]).

---

١٩ – سعيد عبد الله الوايل، الأبواب والنقوش الخشبية في عمارة الشارقة التقليدية، وزارة الثقافة والإعلام، الشارقة ٢٠٠٣م. ص ٢٨-٢٩.

٢٠ – المرجع السابق. ص ٢٩.

٢١ – نفس المرجع. ص ٣٠.

الباب المقطع:

يتكون الباب المقطع من مجموعة من القطع المستطيلة أو المربعة في كل مصراع، وتسمى هذه القطع مناظر ويحتوي كل مصراع على ثلاث أو أربع مناظر، مثبتة بين ضلعين يسمى الواحد منها (بازي)، وأما الأضلاع الأفقية التي تتعامد مع البازي فتسمى (كفسيج)، وتمثل المندرة مساحة مثالية للنقش عليها، وعادة ما يتم عمل نقوش وحشوات خشبية فيها، وتتشابه كل منظرة مع مثيلاتها في المصراع الآخر، ويوجد في منتصف الباب المقطع (البرقع)، الذي يعمل على تثبيت مصراع الباب الذي يوجد به، ويعتبر الباب المقطع من الأبواب الداخلية التي تخصص للغرف وغيرها في داخل المبنى وذلك لخفته وسهولة حركته[٢٢]. (ص٣٠)

٦- القيمة النفعية والجمالية

تُعد الزخارف الخشبية التي حملتها الأبواب والنوافذ والأسقف الموجودة في العمارة العُمانية كالبيوت والقلاع والحصون، وكذلك النقوش البديعة التي حملتها المراكب العمانية والتي أبدعها العمانيون، خير شاهد على اهتمام العمانيين الواسع بحرفة الحفر على الخشب. وفن الحفر على الخشب من الفنون البديعة المتقنة التي كان العمانيون يحرصون عليها في الكثير من صناعاتهم الخشبية وأدواتهم. ومن النقوش البديعة الواسعة الانتشار، زخرفة المنازل والحصون بالآيات العظيمة على السقوف والأبواب وغيرها. ويستخدم العماني الأدوات التقليدية المعروفة في فنه هذا كالمسحل، والمطرقة، والإزميل، والمثقب[٢٣].

ويعكس فن النقش على الخشب ذروة الأعمال الفنية في عُمان، فَتُحَلى الأبواب والنوافذ بزخارف نباتية تكون محفورة بها. وتعتبر الأبواب المنقوشة ببراعة وبطريقة مزخرفة، سمة تميز كل مدينة وقرية عُمانية سواء في المناطق الداخلية أو في مناطق الساحل. كما توجد أبواب مشابهة في بعض مناطق شرق إفريقيا، وذلك عائد إلى التأثير العماني الذي كان سائدا هناك. وفي عالم صناعة السفن استخدمت هذه الحرفة التقليدية زخارف لتصاميم معينة تنقش على مؤخرة السفينة وعلى سطحها المرتفع. ولم يتلاش هذا الفن في عُمان، حيث لا يزال النقش على الخشب موجودا لتزيين الأبواب والسفن على حد سواء وبخاصة في مدينة صور التي لم تتغير فيها طريقة هذه الحرفة أو الطراز الذي تستخدمه منذ عدة قرون. وغالبا ما تنقش على الأبواب آيات قرآنية كريمة، ويدون بها تاريخ النقش. وقد تميزت أشكال زخارف الأبواب والنوافذ بتصاميم إسلامية متنوعة، تعكس نماذج هندسية أو أشكال أزهار، ويعتبر نقش الأزهار والأوراق من بين النماذج الأكثر شيوعا. وتتنوع زخارف المناديس لتبدو بأشكال مختلفة بعضها منقوش بزخارف هندسية، وبعضها مُسَمَر بالأنجم. وتصنع مناديس

٢٢ – سعيد عبد الله الوايل، الأبواب والنقوش الخشبية في عمارة الشارقة التقليدية، وزارة الثقافة والإعلام، الشارقة ٢٠٠٣م. ص ٣٠.

٢٣ – سليمان بن علي بن سالم العبري، المرجع السابق، ص٣٢٨

ذات جودة وعناية خاصة من أجود أنواع الخشب، وتتم زخرفتها بنقوش رائعة إما بارزة أو محفورة بأسلوب هندسي بديع ودقة متناهية في الصنع، وتزين بصفائح ونجوم من النحاس الصفر، وتُحلى بنقوش ونجوم وصفائح من الفضة.

وتتحلى الأبواب في القلاع والحصون بزخارف هندسية ودعامات، وحلي ناتئة، تزيد من قوتها لتجمع بين القوة والزينة، أي بين الوظيفة الجمالية والدفاعية في آن واحد، وقد اشتهر حصن جبرين بسقوفه الرائعة المنقوشة بالزخارف، إضافة لعارضة تدعيم السقف التي يغمرها فيض من الألوان والتصميمات المركبة، وعلى الرغم من عوامل الزمن لا تزال هذه الأسقف تبهج الناظرين إليها. وتتميز زخرفة تعريشة النوافذ بأشكال هندسية دائرية ومربعة تنقسم فيما بينها إلى أشكال هندسية أصغر. وتشمل المشاهد المدهشة بالحصن سلسلة الأقواس المزدانة بنقوش الآيات القرآنية، والهندسة المعمارية المتميزة داخل القلعة بحضورها الملكي. ويتميز نقش الدرابزين الخشبي الرائع بأشكال ماسية، قطعت بعناية فائقة لتضيء الشرفات الداخلية إضافة إلى الأقواس التي توازن الفخامة بصلابة التصميم([٢٤]). ومن أهم الأماكن التي تنتشر فيها مهنة النقش على الخشب: نزوى ، وصور، والوادي الكبير (مسقط)، والرستاق.

٢٤ – مارشيا دور و باتريشيا جروفس، القلاع والحصون العمانية شهادة المجد والتاريخ المجد تراث العمارة العمانية ، مؤسسة الرؤيا للصحافة والنشر، مسقط ٢٠٠٤م، ص ٣٠

ج - صناعة المندوس

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

١ - تعريف الحرفة

تأتي صناعة الأثاث المنزلي في مقدمة الصناعات الخشبية الشهيرة في عُمان، وتتعدد منتجاتها، كالمكتبات المنزلية، وكراسي الجلوس، والطاولات، والمناديس المزخرفة، والأسِرة، وغيرها. وتعتبر صناعة المناديس الخشبية الفاخرة أرقى تلك الصناعات، وتستعمل المناديس لحفظ الملابس والأشياء الثمينة كالنقود، والحلي، والمجوهرات، خاصة تلك التي تصنع للأثرياء، حيث تصنع من أجود أنواع الخشب وتتم زخرفتها بنقوش رائعة، إما بارزة أو محفورة بأسلوب هندسي بديع ودقة متناهية في الصنع، وتزين بصفائح ونجوم من النحاس الصفر، أما تلك الأغلى ثمنا فتحلى بنقوش ونجوم وصفائح من الفضة. وهناك صناديق خشبية تكون صناعتها دون هذه المناديس كذلك تصنع أسِرة الأطفال وغيرها من الأدوات المنزلية.

وتعتبر صناعة المندوس من الحرف التقليدية العمانية الشهيرة وخصوصا المنطقة الداخلية، ويصنع المندوس من الخشب الصلب (خشب الساج أو خشب الورد) المستورد من الهند، وبعدها يتم إعداده وتجهيزه وذلك بتقطيعه على حسب أحجام ومقاسات معينة، ثم تثبت القطع الخشبية بالمسامير وبعد الانتهاء من هذه المرحلة، يصبغ الصندوق الخشبي بمادة (المغر) التي تستخرج من الجبال، ومن ثم يزين الصندوق، ويزخرف بالنجوم، والصفائح النحاسية، وبهذه المراحل تكتمل صناعة المندوس. وتتعدد استخدامات المندوس، حيث تستخدمه النساء في حفظ الملابس، وحفظ المجوهرات ، والأشياء الثمينة، بينما يستخدمه الرجال في حفظ الملابس، والأسلحة، والخناجر ومعداتها، وقد كان للمندوس أهمية كبرى في الحياة اليومية للعمانيين وفي المناسبات الخاصة مثل الأعراس، حتى قيل في المثل الشعبي (المندوس قبل العروس) .

وكانت صناعة الصناديق الخشبية من الصناعات التقليدية الرائجة في الفترة الماضية، حيث كانت تستخدم هذه الصناديق كجزء من جهاز العروس في منطقة الخليج. وتصنع الصناديق من الخشب وتزخرف بالنحاس الأصفر، وكانت تصنع بها أحياناً تجويفات سرية. كما كان يتم تصنيع صناديق خشبية صغيرة مزخرفة بالنقش فقط، وصناديق أخرى مليئة بالتجويفات الصغيرة التي كانت تصنع خصيصاً من أجل اللؤلؤ حيث يصنف ويخزن بها اللؤلؤ على حسب الحجم، والوزن.

٢ - البعد التاريخي

يحمل المندوس العماني الكثير من سمات الأصالة في زخارفه المحلية التي تتجلى في بعض أشكال القلاع والحصون العمانية، أو بعض تصميمات المراكب العربية والخناجر العمانية. وقد كان البحارة في الأزمنة القديمة يستخدمون المندوس أثناء رحلاتهم البحرية لحفظ ممتلكاتهم وأغراضهم الشخصية إلى جانب الخرائط والرسوم الملاحية. كما استخدم المندوس كجزء هام من هدايا الزواج والأثاث التي تقدم للزوجة مندوساً ذا جيب سري لحفظ الحلي والمجوهرات(٢٥).

٢٥ – دوروثي بونفليلين، المرجع السابق، ص٣٢

والخشب من أهم المواد المستعملة في صناعة المندوس، ويفضل أن يكون من خشب التيك، ومن المواد المصاحبة: النحاس الأصفر اللامع، مسامير نحاسية صفراء، مفصلات، دهان تلميع، أقفال، أما الأدوات الضرورية لصناعة المندوس فهي: مطرقة (بأحجام)، مقص، مطرقة خشبية، مسطرة، مبرد، أزميل، زردية، فرجار، دبابيس أو مسامير للزينة.

لقد تقدم المندوس في الماضي الأثاث المنزلي وكان يأتي في مقدمة الصناعات الخشبية وتعتبر صناعة المناديس الخشبية أشهر تلك الصناعات، كانت المناديس الفاخرة تصنع من أجود أنواع الخشب وتتم زخرفتها بنقوش رائعة إما بارزة أو محفورة بأسلوب هندسي بديع ودقة متناهية في الصنع، وتزين بصفائح ونجوم من النحاس الصفر، أما تلك الأغلى ثمنا فتحلى بنقوش ونجوم وصفائح من الفضة([٢٦]).

٣ - المواد الأولية

- الدفف.
- الجوانب (لبرود) .
- القاعه (القاعدة).
- الغطاء (باب المندوس) .
- الدرج (السارق).
- المغلاق.
- الرزه.
- القفل (ويستخدم قفل اللصه).
- النجوم (النقوش).
- المسامير.

٤ - أدوات الصنع

أدوات النجارة

٢٦ – عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٢٣٣

٥ - مراحل الإنتاج

يصنع المندوس من أخشاب غالية الثمن مثل ألواح الصندل وأخشاب الساج وكذلك من أخشاب السدر والقرط والميس والفرفار وحاليا يصنع من الاخشاب المضغوطه المعروفة بالبلويت، وخشب الصندل والساج ليس لهما منافس بين الاخشاب الأخرى في صناعة المندوس من حيث الجودة والمتانة. وقد يعيش هذا المندوس أكثر من ١٥٠ سنة، وكل ما جدد طلاؤه ظهر جماله وبريقه أكثر.

والنقوش التي ترسم على المندوس تعطيه بريقا وشكلا جميلا، وتعرف تلك النقوش بالنجوم ، ولكل صانع تشكيلات تظهر مهارته الفنية من حيث الخبرة والنحت على ألواح المندوس.

وفيما يأتي بعض الصور التي تبين مهارات هؤلاء الصانعين :

تركيب
البطانة الداخلية

تفصيل
هيكل المندوس

نلاحظ أن العديد من هذه الصناديق يحمل بعض أشكال القلاع والحصون العمانية أو بعض تصميمات المراكب العربية والخناجر العمانية مما يدل على أصلها.

٦- القِيَمة النفعية والجمالية

للمندوس العُماني مكانة كبيرة منذ القدم فهو خزانة للملابس، ومكان لحفظ الأموال، كما يعد جزاء من مهر العروس. لقد كان البحارة في الأزمنة القديمة يستخدمون المندوس أثناء رحلاتهم البحرية لحفظ ممتلكاتهم وأغراضهم الشخصية إلى جانب الخرائط والرسوم الملاحية.كما استخدم المندوس كجزء هام من هدايا الزواج والأثاث التي تقدم للزوجة، ونلاحظ وجود جيب سري في هذا النوع من المندوس لحفظ الحلي والمجوهرات. ويسمى الدرج (السارق) ويوجد في بطن المندوس مكانا لوضع النقود والأشياء الثمينة مثل حلي المرأة. ويكون غطاء الدرج هو المسند لغطاء المندوس أثناء الفتح ويكون تحت الدرج درج صغير يقال له بخشه وذلك لحفظ الأشياء الثمينة.

د - صناعة العصي

١ - تعريف الحرفة

٢ - المواد الأولية

٣ - أدوات الصنع

٤ - مراحل الإنتاج

١ - تعريف الحرفة :

تصنع العصي من أغصان أشجار الزيتون ويطلق عليه محليا العتم.

وتكثر أشجاره في الجبل الأخضر، وتتسم أغصانه بالقوة والمرونة.

وتسوق هذه العصي في الأسواق المحلية، إلا أن أغلبها يصنع بناء على طلبيات مسبقة.

٢ - المواد الأولية :

مسحل حديدي، منشار، قرطاس، مخرز.

٣ - أدوات الصنع :

أغصان من شجر الزيتون، مسامير خشبية.

٤ - مراحل الإنتاج :

- يتم إحضار أغصان الزيتون الأخضر المستقيمة ذات الأطراف المنحنية. وتكون هذه النوعية من أفضل العصي إذ تكون حنيتها أصيلة غير مركبة؛ وهي غالية الثمن.أما في حالة تركيب الحنية فتصبح العصا أقل سعراً.
- تزال القشرة الخارجية للعصي والأغصان الجانبية.
- تصقل العصي بمسحل حديدي لإزالة الخشونة عليها.
- تسحل العصي بقرطاس خفيف لتنعيم ملمسها.
- حتى إذا أصبحت ذات قوام معتدل و طول متناسق يبدأ الصانع بإجراء نقوشات عليها حسب تصميماته و ذوقه بواسطة منشار صغيرة، وتكون هذه النقوش على شكل حلقات دائرية على العصي أو تقسيمات بخطوط متقاطعة على شكل مثلثات أو مربعات. كذلك هناك زخارف تنفذ بواسطة مسامير خشبية حيث يقوم الصانع بعمل ثقوب هندسية على العصي فيطعم هذه الثقوب بمسامير خشبية بألوان تختلف عن لون العصي حتى تظهر هذه المواقع كالنجوم في أشكال إبداعية جميلة.

صقل العصا بالمسحل
قبل ورق التلميع
(القرقاص)

إزالة القشر الخارجية
والأغصان من العصا

يصنع الصانع نقشات
جميلة على العصا

الفصل الرابع

صناعة الجلديات

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة الجلديات

١ - تعريف الحرفة

تعني عملية دبغ الإهاب: وضع جلود الحيوانات (غنم /ماعز/ أبقار)، في وعاء فخاري يتسع لحوالي ٢٥ إهابا، ويوضع عليه كمية من التمر والملح لفترة تتراوح ما بين ٥-١٠ أيام، ثم ترفع الجلود وتمهيداً لإزالة الشعر منها بواسطة حشوها بثمار شجرة القرط والملح والماء، ثم ينفخ ويحاك الإهاب في لوح خشبي لمدة خمس دقائق تقريباً، حتى يكون خاليا من الشعر وجاهز للاستخدام في شتى الصناعات الجلدية([1]).

٢ - البعد التاريخي

عُرفت مهنة الدباغة التي اعتمدت عليها الصناعات الجلدية منذ زمن بعيد، والدباغة هي: «دبغ الإهاب بما يدبغ به، والإهاب الجلد من البقر والغنم وغيرهما، ما لم يدبغ. وقد استخدم الدباغون في ذلك مواد مختلفة، بعضها بدائية، وعالجوا الجلد قبل دبغه لترقيعه وتنظيفه وصقله»([2])، وتتم هذه العملية بعد ذبح الحيوانات وسلخ الجلد، حيث يأخذ الصانع (الشمار) هذا الجلد ويجري له عملية الدباغة، ومن ثم يقوم بتصنيعه إلى منتجات جلدية متنوعة.

٣ - المواد الأولية

تستخدم في عملية الدباغة بعض المواد وهي:

- الملح
- الماء
- التمر
- القرط
- جلود الماعز
- خيوط نايلون
- سعف النخيل
- أشرطة من الورق

بينما تستخدم في عملية تصنيع الجلود عدة مواد منها:

- جلود مدبوغة
- خيوط رفيعة من القطن (حبال)
- شحم
- شمع العسل

٤ - أدوات الصنع

- مخرز
- سكين

١ - وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، دليل الحرف والصناعات التقليدية العمانية، الطبعة الأولى مسقط ١٩٩٥م، ص٣٥

٢ - واضح الصمد، الصناعات والحرف عند العرب في العصر الجاهلي، المؤسسة الجامعية للدراسات والنشر والتوزيع، بيروت١٩٨١م، ص ٨٧.

- **أواني**
- **شجب** (حامل ذو ثلاث شعب)
- **مدق**
- **مقص**
- **منشار**
- **مبرد**
- **إبرة كبيرة الحجم** (مبار)
- **الصفان**: (المدق المستعمل في طحن حبوب القرط).
- **المحلج** : قطعة خشبية خشنة تستخدم في صقل وتنعيم الجلد([٣]).

٥- مراحل الإنتاج

١ – يوضع الجلد في إناء ويضاف الملح إليه، و يدعك جيداً، ثم يترك لمدة تتراوح من يومين إلى ثلاثة أيام.

٣ – دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م، ص١٤٤

٢ – يغسل الجلد من الملح و يضاف إليه الغيجه بعد دقها.

٣ – يوضع الجلد في وعاء محكم الإغلاق و يدفن في حفرة لمدة تتراوح من ثلاثة إلى خمسة أيام.

دفن الجلد بعد وضعه في إناء ولفه

٤ – يُخرج الجلد ويزال الشعر عنه بسكين حادة أو باليد ثم يغسل بالماء.

إزالة الشعر باستخدام السكين

٥ – يعبأ الجلد بالقرط الناعم ثم يدعك بقوة و هذه المرحلة تسمى الدباغة. وقد تستمر دباغة الجلد أربعة أيام، ويتحدد لون الجلد في اليوم الأول بأبيض أو بني أو أحمر غامق، في حين تكون الدباغة في باقي الأيام للتحكم في مستوى الليونة المطلوبة.

٦ – يغسل الجلد ويترك حتى يجف، و يضاف إليه قليل من الماء حيث يتم طيه (كرمشته) ليزداد ليونة.

٧– في حالة الرغبة في تلوين الجلد؛ يدهن بقليل من الزيت، ومع الأيام يكون اللون أكثر وضوحاً. و للحصول على اللون الأسود يضاف الصدى (الخت) إلى الماء ثم يوضع فيه الجلد المراد صبغه لمدة ساعة تقريباً، ثم يغسل جيداً ويدهن بقليل من الزيت و يدعك جيداً.

بعد دباغة الجلد؛ يصبح جاهزاً ليصنع منه منتجات مختلفة، وفيما يلي أسماء بعض منتجات الصناعات الجلدية واستخداماتها:

– **القربة** : وتُستخدم لحفظ المياه.

– **المحفظة** : وتستخدم في حمل النقود.

– **السعن** : ويستخدم في نقل المياه أثناء السفر.

– **الهبان** : ويستخدم في نقل الزاد، ويطلق مسمى الهبان أيضاً في مناطق أخرى على إحدى آلات النفخ الموسيقية التقليدية.

– **الدلو**: ويستخدم في إخراج الماء من البئر.

- **الحرز** : ويستخدم في حفظ الرقى.
- **السيور** : تستخدم في الخناجر والمحازم وملازم الإبل والحمير وسروج الخيل.
- **النعل** : بأنواع مختلفة.
- **الجراب** : يستخدم في حفظ الأسلحة كالبنادق.
- **السقى** : يستخدم في خض (رج) اللبن.
- **العكة** : تستخدم في حفظ الزيت.
- **الغمد** : يستخدم للسيوف والخناجر والسكاكين.

هذا وتختلف خطوات التصنيع باختلاف نوع المنتج حيث يخضع الجلد للقص بالشكل المطلوب ثم تتم عملية الخياطة ويليها وضع الزخارف المناسبة وذلك بعمل أشكال نباتية وهندسية مستمدة من البيئة المحلية لتضفي أشكال زخرفية مميزة على المنتج.

٦- القيمة النفعية والجمالية

تتعدد القيم النفعية والجمالية التي يمكن أن نجدها في الصناعات الجلدية بتنوع المنتج وعادة ما يستفاد من الجلود في شكل منتجات جلدية تقليدية وأخرى منتجات حديثة تشكل فيها المهارة اليدوية والزخارف التقليدية المستقاه من البيئة المحلية أشكال فنية وزخارف فريدة تُجمل أغلب المنتجات الجلدية.

الفصل الخامس

الصناعات النسيجية

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة النسيج

١ - تعريف الحرفة

النسيج هو فن تعاشق الخيوط على النول، ويتكون المنسوج من مجموعة خيوط طولية يطلق عليها اسم: السدي أو السداء، تتقاطع مع خيوط عرضية تعرف باسم اللحمة تقاطعاً منتظماً. ويختلف المنسوج في مظهره ونوعه، تبعاً لاختلاف تقاطع الخيوط وتركيبها (التركيب النسجي). وتؤدي عملية التقاطع إلى اختفاء فريق من خيوط السدة تحت إحدى اللحمات، وظهور الفريق الآخر في نفس الوقت فوقها وبالعكس في اللحمة التي تليها، لذا تنقسم خيوط السدة تبعاً لعمليتي الإخفاء والظهور إلى قسمين:

الأول: الخيوط الفردية.

والثاني: الخيوط الزوجية وكل من خيوط القسمين يظهر أو يختفي مع بعضه البعض، فإذا ما ظهرت الخيوط الفردية، أي ارتفعت وانفصلت عن الخيوط الزوجية تكون من جراء ذلك، فراغ يسمح بمرور خيوط اللحمة داخله ثم تنعكس الحركة بعد ذلك وتحل الخيوط الزوجية محل الخيوط الفردية ويتكون فراغ آخر يسمح بمرور ثان للحمة. ومن هاتين الحركتين المختلفتين تتم عملية التقاطع، وهذه العملية تنسج أبسط أنواع الأنسجة وأكثرها استعمالاً، وهو المسمى بالنسيج الساده(١)

ويعتبر معلم الصنعة قمة درجات سلم مهنة النساجة، يليه في الدرجة الثانية نائبه ويسمى(المعاون)، ثم « الشاغرد» وهو الذي يندي أو يبلل خيوط الغزل بالماء، ثم يقوم بالعمل على الدالوب(عملية النساجة). أما الشخص الراغب في تعلم حرفة النساجة فيحتاج إلى فترة تدريب لمدة ستة أشهر أو عام كامل، وذلك حتى يتقنها جيدا. هذا ويشترط في النساج أن يكون متحليا بالصبر والمثابرة في العمل، وأن يكون بصره حاداً، وهي صفات أساسية للنجاح في هذه المهنة، وعندما يترقى العامل فيها من رتبة إلى أخرى يقام له احتفال بذلك يحضره منتسبو هذه المهنة في مدينته(٢).

٢ - البعد التاريخي

يمتد البعد التاريخي لصناعة النسيج على أرض عُمان إلى عصورٍ قديمة حيث، اكتشف الآثاريون بعض الآثار الدالة على استخدام السكان الأوائل للمنسوجات في عُمان، وتمثلت هذه المكتشفات في: أدوات غزل مصنوعة من ضلوع الحيوانات، وخيوط حرير على مقبض خنجر من أحد قبور سمد(٣). ويعتبر كتاب الطواف حول البحر الإريتري. هو المصدر الكلاسيكي الذي ذكر صناعة المنسوجات في عُمان. ولكن المصادر العربية

---

١ – مجموعة من الباحثين، موسوعة الحرف التقليدية بالقاهرة التاريخية، جمعية أصالة لرعاية الفنون التراثية والمعاصرة، الجزء الثاني، ط١، ص ١٤. وانظر: سعاد ماهر، الفنون الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ١٩٨٦، ص٩٩-١٠٠.

٢ – عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ص٢٣٧.

٣ – حمد بن صراي، عمان من القرن الثالث قبل الميلاد إلى القرن السابع الميلادي، ص ١٧٨-١٧٩.

الإسلامية أوردت معلومات مهمة عن قيام هذه الصناعة وازدهارها في عُمان إبان الفترة الإسلامية. ويدل اشتهار عُمان بصناعة المنسوجات في العصر الإسلامي على قدم هذه الصناعة في البلاد. وكانت المنسوجات العمانية معروفة في الفترة الإسلامية الأولى إذ عُرفت الأزر والثياب العمانية (وخاصة الصُحارية منها)، وكان للقميص العماني شهرة بين العرب. وقد وصلت الثياب العُمانية إلى الحجاز، ووصول هذه الثياب إلى الحجاز يدل على كثرة إنتاجها في عُمان لدرجة أصبحت تصدر خارج عُمان.

وتعتبر صناعة الغزل والنسيج من الصناعات القديمة بل الشهيرة في عُمان. فهي من متطلبات الإنسان الضرورية مثلها في ذلك مثل المأكل والمشرب والمسكن. ولتوفر المادة الخام من قطن وصوف وكتان، وما نقص من احتياجات هذه الصناعة جلب من الخارج كالحرير « البريسم» لقرب مناطق إنتاجه من عُمان إضافة إلى وجود اليد العاملة الماهرة في هذه الصناعة بعمان، وأسواق لتصريف ما يتم تصنيعه. لذا انتشرت مراكز هذه الصناعة في غالبية المدن العمانية. فتقوم كل مدينة بتغطية احتياجات سوقها، وما زاد عنه ينقل إلى المدن المجاورة أو إلى خارج عُمان، مثل شرق إفريقية وبلدان شبه الجزيرة العربية.

نسيج البريسم

وقد تطرق الحموي الذي عاش في القرن السابع الهجري إلى ذكر المنسوجات العمانية، خاصة تلك المصنوعة بمدينة نزوى، فوصفها بأنها كانت جميلة منمقة غالية الثمن. كما أشاد ابن بطوطة بالأثواب الرائعة التي تصنع في ظفار بقوله» ويصنع بها ثياب من الحرير والقطن والكتان حسان جدا». هذا بالإضافة إلى الإزرة والأردية العادية التي تصنع من القطن أو من القطن والحرير. هناك أيضا نوع من العمائم تصنع من القطن خاصة تلك العمائم المخططة التي تصنع بإبراء من القطن الجيد النقي. وقد انتشرت زراعة القطن وبالتالي صناعته في غالبية المناطق الداخلية كنزوى، ومنح، وسمائل، وغيرها من المدن، لكن اختص وادي سمائل وبالذات قرية الجيلة فيه بزراعة وصناعة « نسيج الخضرنج، وهو من القطن الأحمر الموجود بعمان خاصة»(٤).

وتعد هذه الحرفه من أهم مظاهر التمسك بالتراث التقليدي العُماني، فتظهر روحها في الأدوات المستخدمة في الحياة اليومية، والأزياء الرجالية والنسائية، والمنسوج عبارة عن جسم مسطح رقيق يتكون إما من خيط واحد متشابك بعضه ببعض على هيئة أنصاف دوائر متداخلة ومتماسكة، كما هو الحال في أقمشة السنارة. (التريكو)، أو يتكون من مجموعة خيوط طولية يطلق عليها اسم السدى، تتقاطع مع خيوط عرضية تعرف باسم اللحمة تقاطعا منتظما. ويختلف المنسوج في مظهره ونوعه تبعا لاختلاف تقاطع الخيوط وتركيبها (التركيب النسجي).

منتجات نسيجية زاهية الألوان

٤ – عبد الله بن ناصر بن سليمان الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، ص٢٣٥-٢٣٦.

وعملية التقاطع المذكورة تؤدي إلى اختفاء فريق من خيوط السدى تحت إحدى اللحمات، وظهور الفريق الآخر في نفس الوقت ذاته فوقها وبالعكس في اللحمة التي تليها، لذا تنقسم خيوط السدى تبعا لعمليتي الاختفاء والظهور إلى قسمين: الأول الخيوط الفردية والثاني الخيوط الزوجية، وكل من خيوط القسمين يظهرا أو يختفي مع بعضه البعض، فإذا ما ظهرت الخيوط الفردية أو بعبارة أصح ارتفعت أو انفصلت عن الخيوط الزوجية، تكون من جراء فراغ يسمى في عرف جماعة النساجين، يسمح بمرور خيوط اللحمة داخله ثم تنعكس الحركة بعد ذلك وتحل الخيوط الزوجية محل الخيوط الفردية ويتكون (نفس) آخر يسمح بمرور ثان للحمة. ومن هاتين الحركتين المختلفتين تتم عملية التقاطع، وهذه العملية تنتج أبسط أنواع الأنسجة، وهو المسمى بنسيج السادة. ومع أن نسيج السادة يعتبر أبسط أنواع المنسوجات، إلا أنه أكثرها استعمالا وله مشتقات عدة. وقد شغل الكتان المرتبة الأولى بين المواد الخام التي استعملت في النسيج الإسلامي منذ العصور القديمة. ويليه الصوف، ثم يأتي الحرير في المرتبة الثالثة. بالإضافة إلى القطن الذي ورد ذكره في كثير من المراجع القديمة والإسلامية، ولا شك أن الكتان هو النبات الوحيد الذي تعتبر أليافه أقدم الألياف التي استعملت في صناعة النسيج(٥).

٣ - المواد الأولية

تتنوع خامات الخيوط المستخدمة في صناعة النسيج ما بين الكتان، والقطن، والحرير، والصوف. فالحرير: يعد من أهم الخامات النسيجية، وتوجد منه أنواع كثيرة بعضها رقيق وشفاف، وللحرير أنواع كثيرة، ويستورد من دول جنوب شرق آسيا، ويصنع منه بعض الملابس وأغطية الرأس، وبعض السجاد، خاصة للأثرياء(٦). ويُعد القطن: هو الخامة الأكثر انتشاراً وشيوعاً لثبوت فائدته الصحية للجسم، وهو الخامة التي يصنع منها أجود أنواع الملابس، إضافة إلى طراوته وجودته لصناعة المفروشات. أما الصوف: فهو من الخامات العتيقة، ويأتي في الأهمية بعد الكتان تاريخياً، حيث لم يتم التركيز عليه إلا منذ العصر البطلمي، وهو من الخامات الشائعة التي تدخل في كثير من الملابس، ويستخدم أيضاً في نسج الكليم والسجاد (الزوالي) وأحياناً يخلط ببعض خيوط القطن ويأتي الصوف من فرو الأغنام، أو وبر الإبل(٧).وقد استخدم شعر الماعز لتقوية خيوط الصوف(٨×).

٥ – سعاد ماهر محمد، الفنون الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ١٩٨٦ ص٦٣،٦٤.

٦ – مجموعة من الباحثين، موسوعة الحرف التقليدية بالقاهرة التاريخية، جمعية أصالة لرعاية الفنون التراثية والمعاصرة، الجزء الثاني، ط١، ص١٠٤-١٠٥.

٧ – المرجع السابق، ص١٠٤-١٠٥.

٨× – تعتبر صناعة الصوف مكملة لحرفة الرعي في عمان ومن جانب آخر يستخدم شعر الماعز لطوله وسهولة غزله ثم نسجه، حيث يخلط مع صوف الأغنام الناعم ليعطيه نوعا من الصلابة. قال تعالى» ومن أصوافها وأوبارها وأشعارها أثاثا ومتاعا إلى حين». وقد مرت الصناعات الصوفية بعدة مراحل: ففي أول شهر أبريل تبدأ أولى خطواتها حيث يجز الصوف ثم يغسل جيدا، ثم ينقش تمهيدا لصباغته باللون المطلوب وغالبا ما تكون باللونين الأصفر و الأحمر. انظر: عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، ٢٣٧.

أ-النسيج القطني

صناعة النسيج القطني

كان القطن يزرع في أغلب ولايات ومناطق السلطنة وبأنواع مختلفة، وأجود هذه الأنواع هو الخضرنج، وكانت تجود زراعته في الجيلة التابعة لولاية سمائل بالمنطقة الداخلية، وللقطن أهمية كبيرة حيث إنه كساء للانسان وغطاء له. وعندما تتفتح أزهار القطن يقوم النساج بجمع هذه الأزهار وحفظها في مكان بعيد عن الشمس والماء.

ولتجهيز القطن للغزل، يقوم الصانع بفرز القطن من البذور ويسمى (تلبيب القطن)، ثم يقوم بنفش القطن وعمله لويه (لف بعضه على بعض بشكل كروي). بعد ذلك تأتي عملية الغزل، حيث يدّور الحرفي المغزل وكلما غزل خيطا لفه على المغزل حتى يعمل كبه، وبعد ذلك يقوم بتغطيس الخيوط القطنية التي تم غزلها في شخالة الارز (القنزي)، أو في عجينة طحين مغلايه على النار بالماء وتسمى سوج، بغرض تقوية الخيوط القطنية.

ثم يضع الحرفي الغزل على عدة دوارات خشبية، ويأخذ من كل دواره طرف الخيط وتسمى شده، فيقوم بربطها في دواره كبيرة من أجل قياس كمية الغزل، (على سبيل المثال الدوارة الكبيرة الواحدة وزار ونصف)، ويحل هذه الخيوط من الدوارات الصغيره على الدواره الكبيرة حتى يحصل على مجموعه من الخيوط.

وأخيرا تأتي عملية مد الخيوط وتعرف بالسدي لإجراء عملية النساجة على الكارجة وصنع القماش.

١ - صناعة الأقمشة (الكارجة)

يقوم النساج بتجهيز الكارجة وذلك بعمل حفرة بمساحة متر في متر وبعمق متر، ثم يقوم بتركيب أجزاء الكارجة. وبعد الانتهاء من تثبيت أجزاء الكارجه يقوم بمد الخيوط ويبدأ العمل في النساجه، وتعتمد هذه الحرفة على آلتي الكريب والبلولة وبطريقة تداخل الغزل بعضه في بعض مستخدماً الدوسات (الوطايا) وشد آلة النيره، وكلما أكمل جزءا لفه على المعراض، وهكذا حتى يكتمل القماش الذي يريد صنعه.

ولهذه الحرفة منتجات شهيرة، ومتعددة منها :

١ – العمامة السعيدية.

٢ – سباعية ساده.

٣ – سباعيه بدقاله وبروج.

٤ – الوزرة (الإزار) وهي أنواع مختلفة :

أ – السلطاني.

ب– الجابري.

ج – نصف جابري.

د – حمداني.

هـ– سحاري.

و – سمائلي.

ز – جريزي.

ح – بو فحيحه خاص بالصبيان.

ط – ابو شموس خاص بالصبيان.

٥ – الشادر أو الرداء :

أ – شادر صابوني.

ب– شادر جزعي او كركمي.

ج – شادر مشجر.

د – شادر ساده.

هـ– شادر اسود.

٦ – قماش بألوان مختلفة تستخدمه النساء:

أ – حرقاني.

ب – صراي مندوس.

ج – عين بقرة.

د – دریاهي.

هـ– بنادري.

و – سرّتي.

الأدوات المستخدمة : آلة الكارجة التقليدية.

المواد المستخدمة : الخيوط القطنية و منها الحرير المسمى البريسم

خطوات العمل :

١ – تتكون الخيوط من مجموعة ربط يتم فكها وفردها و يتم تحويلها إلى أخرى لتصبح أكثر مرونة .

٢ – تسدى الخيوط في الكارجة بشكل طولي .

٣ – تدخل الخيوط عكس ما يحملها النير الاخر.

٤ – تدخل الخيوط كاملة في النير الخشبي و هذه هي صفة التخالف للخيوط حتى يمر الكريب بين الصفتين و ينعكس عليها مرة أخرى بانعكاس الأنيار.

٥ – ترص الخيوط العرضية المدخلة وتضرب بالدفة حتى تتراص الخيوط مع بعضها البعض وهكذا تتم عملية النسج حتى النهاية

٦ – و عند نسج مسافة يتم طيها في مؤخرة الكارجة على لوحة خشبية مربعة يتحكم في دورانها وثبوتها المفراق؛ و هو عمود داخل وسط الخشبة المسناة على فتحات أربع.

٧ – يتم توصيل الانبار بالميزان والدوسات الخاصة بالقدم، ثم يتم رفعها وإنزالها بالدوسات .

٨ – يتم إمرار الكريب و هو محشو بقالب به خيط يسمى الدلول تم تعبئتها مسبقا و يكون مبللا، والذي يقوم بدور نسج الخيوط العرضية.

٩ – و ما أن يتم مرور الكريب حتى تخالف الخيوط الطولية بواسطة الدوسات و تتبعها طريقة الدفات لترصيصها في موقعها المطلوب.

٢ - صناعة الحضية

يستخدم النساج في صناعة الحضية خيوط الحرير والقطن والزري. والحضية أربعة أنواع، هي:

١ – حضية الدالات وتسمى عوقديه، وهذه الحضية خاصة للعمايم والسباعيات ، وتتكون من عشر شدات (خيط) وتعمل ساده حسب لون العمامه.

٢ – حضية الفركه وتسمى سمسميه وتتكون من ١٢ شدة (خيط) وتعمل هذه الحضية ساده و حسب الطلب وتستخدم للوزره (الإزار).

٣ – حضية دروز او دردر وتستخدم للحاف النساء (الليسو) وتتكون من ١٨ شدة (خيط).

٤ – حضية لوقاية أو الشيلة وهي أكبر أنواع الحضايا وتسمى حضية الكلاّب أو سمرمر، وتتكون من ٢٤ شدة (خيطا)، وتكون الزخرفة والنقوش في هذه الحضية واضحه كالمريره والمحاريب ونقشة الغولي.

ومن المعروف أن هذه الحضايا تعمل عن طريق النساجة بكارجة سهلة الصنع والأدوات.

الأدوات المستخدمة : كارجة ، نير

المواد المستخدمة : خيوط الغزل ، الزري

خطوات العمل :

١ – يؤتى بخيوط الغزل ، ويتم حلها على شكل سيور، ولفها في بكرات مصنوعة من جريد النخيل ، ثم تلف الخيوط في بكرات صغيرة لتكون جاهزة للاستخدام .

٢ – يؤتى بالزري، وعادة ما يكون لونا أو لونين، حسب الرغبة، ويتم لفه بالطريقة السابقة.

٣ – يؤتى بالصوف الجاهز ويلف بالطريقة السابقة، ثم يتم برمه بواسطة المغزل اليدوي .

٤ – يتم تسدية (صف) خيوط الغزل والزري والصوف في الكارجة بشكل طولي ويتم قسمتها إلى قسمين متساويين، يدخل كل قسم في نير؛ وهو أداه مصنوعة من الخشب أو من جريد النخيل يلف حولها الخيوط، ويتم رفعها وخفضهاا بالتناوب حتى تتداخل الخيوط المسداه مع هذه الخيوط العرضية وتستخدم الأرجل في هذه الحركة.

٥ – يتم إدخال الصوف الذي تم برمه ولفه بين خيوط النيرين بالتناوب، وحتى تكون أطوال جميع الخيوط متساوية، ثم يتم رصها بقطعة خشبية رفيعة.

٦ – بعد الانتهاء من النسيج يتم برم (حياس) كل هدب من هدوب الحضية البارزة حتى تكون قوية وتظهر بمنظر جميل، وبعد ذلك تتم خياطة الأطراف حتى لا تنحلل الخيوط .

٣- الكمة العمانية

الكمة العمانية ذات أهمية بالغة لدى الرجل العماني فهي تعتبر من مكملات اللبس لديه ويحرص على ارتدائها كغطاء جميل للرأس.

وهي عبارة عن صناعة تراثية أصيلة تطرز من خيوط ذات ألوان جميلة. وخيوط الكمة عبارة عن نوعين: الأول سميك والآخر أقل سمكا ويبللان بالماء كي يسهل استخدامها وحتى لا ينقطعا أثناء الخياطة وتربط إبرة كبيرة في الكمة نفسها تساعد على إحداث ثقب صغير فيها ومن خلاله تقوم المرأة بالخياطة بطريقة انسيابية وسريعة.

الأدوات المستخدمة : مقص، رؤوس مصنوعة من الفضة وهي تلبس في الأصابع لحمايتها من وخز الإبر وكذلك لشد الخيط المستعمل في التنجيم، الإبرة و هي ثلا ثة أنواع:

- إبرة التتريس(و هي أكبر حجما من إبرة التنجيم)
- إبرة التنجيم (وتكون أصغر من إبرة التتريس) و ذلك لتكون الغرز أكثر دقة و أصغر حجما.
- إبرة لإحداث ثقوب قبل البدء في التنجيم.

المواد المستخدمة :

خيوط مصنوعة من القطن (تستعمل للتتريس و ذلك حتى يتماسك قوام الكمة)، قطعة قماش بيضاء مصنوعة من القطن ترسم عليها الأشكال قبل التتريس)، قماش للكمة .

خطوات العمل :

يراعى في صناعة الكمة أن يقوم بها شخص واحد كي تتم بنفس النسق وتكون متجانسة.

١ – ترسم الأشكال على قطعة القماش البيضاء وعادة ما تكون هذه الأشكال والرسومات مستوحاة من البيئة العمانية، وتراعى المقاسات المطلوبة عند رسم الأشكال.

٢ – تتم عملية القص وتفصيل القطعة حسب المقاسات تمهيدا لعملية التتريس، على أن تكون تحت هذه القطعة قطعة أخرى أي تكون هناك قطعتان متطابقتان.

٣ – تبدأ عملية التتريس للكمة بالخيوط القطنية باستخدام إبرة التتريس على المسارات التي رسمت ، حيث يتم إدخال هذه الخيوط من تحت الرسومات لإكساب الكمة القوام المطلوب والمتجانس .

٤ – تبدأ عملية التنجيم بخياطة و تطريز الأشكال والرسومات بخيوط ملونة حسب الطلب و تراعى الدقة في هذه العملية، وجدير بالذكر أن مرحلة التنجيم هي أطول مرحلة في صناعة الكمة.

٥ – يتم تثبيت جزئي الكمة ببعضهما، و هي آخر مرحلة في صناعة الكمة.

ب- النسيج الصوفي :

وقد عرف غزل الصوف في مناطق عُمانية كثيرة منها: وادي الغول ووادي الخواطر ـ ودهيلة (بين نزوى وعبري) بجودة إنتاجها من هذا النوع من الخيوط. كما تنتشر هذه الصناعة أيضا في بركاء. ويستخدم في غزل الصوف بعض الأدوات وهي: المنسج : يضم بكرات الخيوط المغزولة، والمغزل : ويستخدم في عملية غزل الخيوط.والمقص. والطريقة المعتادة في ذلك تمر بالمراحل التالية:

١ – قص صوف الماعز ووضعه في الماء لمدة ساعة حتى يبتل.

٢ – يجفف الصوف المبتل تحت أشعة الشمس.

٣ – يلف الصوف في خصلات حول الأصبع.

٤ – تفصل الخصلات عن بعضها ثم يتم لفها حتى يصبح على شكل كتلة كبيرة.

٥ – أحيانا يصبغ الصوف بنوع من الصبغة يسمى « فوا» ـ ليصبح أحمر، أو أبيض، أو بني اللون. وفي حالة الحاجة إلى غزل خيوط أكثر سمكاً توضع خصلتان معاً بدلاً من واحدة(٩).

ـ أدوات الصنع

- **المغزل.**
- **المنسج** : وهو إطار خشبي تتم داخله عملية النسيج.
- **المشط** : وهو قطعة من الخشب صممت بشكل المشط.
- **الحويف** : مشط السجاد.
- **الإبرة**
- **المقص.**

٩ – دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م، ص١٧٦-١٧٧.

- مراحل الإنتاج

إن نسيج الصوف أو الشعر يعتبر من أهم الصناعات الحرفية للإنسان العماني، إذ يستخدمها في كسائه ومنزله، إضافة إلى أغراض أخرى لدى أصحاب الهجن والماشية، وأغلب من يعمل في هذه الصناعة هن النساء اللواتي لهن بصمة ظاهرة في هذا الجانب.

ومن المعروف أن الماعز أو الضأن بحاجة للتخلص من صوفها وشعرها سنوياً، وعادة ما يتم ذلك في موسم الصيف حيث يتم (جز) الصوف أو الشعر بالمقص، ثم يتم جمعه في مكان للحفظ، ويتم استخدامه حسب الحاجة. ويقوم النساج قبل إجراء عملية الغزل، بفرد الصوف بيده وإزالة الشوائب العالقة به، أما الشعر فيضربه بحطبتين بطريقة تتابعية. وعند قيامه بالنسيج فإنه يستخدم كارجة الصوف أو الشعر، ويصنع بها منتجات عدة منها :

- **الفلي : (بيت البدوي).**
- **المنسول.**
- **الساحه أو الشملة.**
- **الخرج.**

وللنساجين مهارة بارعة في إتقان عملهم فهم قد لا يحتاجون إلى الكارجة في تصنيع بعض منتجاتهم، إنما يقومون بعمل آلة مصغرة لها تسمى بالسدي (النول)، وهي سهلة الاستعمال وبإمكانهم التنقل بها من مكان إلى آخر.

ومن أهم منتجات آلة السدي (النول):

- **الشداد:** سرج الإبل حيث يوضع على ظهر الناقة ويشد بواسطة سيور منسوجة.
- **الغرضه:** تستخدم لشد البداد من المؤخرة في جسم الناقة.
- **البداد.**
- **المحوي.**
- **الكفال والبداد والشمل والربقه والمرار والخزام.**

ويستخدم النساج عدة ألوان لصبغ خيوط الصوف، ويحصل على هذه الأصباغ من البيئة المحيطة به (جذور شجرة المهددي، وأوراق شجرة الفوه).

١ - غزل الصوف ونسجه

خطوات العمل :

أولا- طريقة تكوين خيوط الصوف :

١ - تستخرج الأصواف من الخرفان، ثم يبدأ العمل بنبرها وهي عملية تفتيح الشعر عن بعضه البعض.

٢ - يؤخذ الصوف، ويبدأ سحب طرف منه بواسطة اليد بحيث يكون المأخوذ متساوي السمك إلى حركة المغزل؛ ليقوم المغزل عند دورانه بلف الصوف على بعضه منتجا خيطا متجانسا.

عزل الصوف باستخدام المغزل اليدوي

٣- يقوم الغازل بلف هذا الخيط على وسط حطبة المغزل بغرض تجميعه، وهذا الخيط يكون على شدة واحدة حتى تتكون كرة أو بكرة من الخيط (تسمى محلياً كبة)، ثم تُجمع كبتان من خيوط الصوف. ويؤخذ بطرف كل كبة ويتم دمجها (قلدهما) ببعض بواسطة المغزل، فينتج خيط مفتول، وتسمى هذه العملية بـ "إبرام" الصوف.

ثانيا- طريقة النسج الصوفي :

- **السداه :** وهي عملية تتم فيها نشر الخيوط طوليا، بواسطة ربط قطعتان من الخشب واحدة أمامية والثانية خلفية تسمى حطبة السداه بحيث يتم رفع هاتين الخشبتين عن سطح الأرض بواسطة قطع خشبية تسمى (المحمير).

التبادل العكسي أي المجموعة الأولى تكون معاكسة للمجموعة الثانية، مما يجعل المصر (المكوك) بين المجموعتين هي طريقة النسيج العملية .

ثم يبدأ المصر وهو إدخال الخيوط الصوفية المعارضة للخيوط الطويلة. وما أن يمر المصر على الجهة اليمنى، يتم تخالف الخيوط الطويلة عليه ثم يضرب بالحف للترصين، وهي قطعة خشبية مصقولة من أشجار الزيتون (العتم) وتكون هذه الخشبة بين الخيوط الطويلة، وهكذا يتواصل العمل حتى نهاية القطعة ومن القطع المنتجة:

السيحة : وتسمى أيضاً (الشملة) وهي عبارة عن نسيج غزلي يستخدم في أغراض عدة فمنها ما يستخدم كفرش لأرض المنزل(١٠). ومنها ما يستخدم كأغطية، ومنها ما يوضع على ظهر الجمال. ويُعد استخدامها السيحة في الوقت الحاضر، كزينة للمجالس أو مفرش أرضي هو الأكثر انتشاراً. يصل مقاس السيحة إلى خمسة أذرع بدون الأهداب وعرضها يبلغ المتر.

١٠ - فتحي الحداد، المرجع السابق، ص

ومن التنوع الإنتاجي للصناعات النسيجية نذكر: البشت، والسعبوني، والهدية، والسيحة، والمنسول، والصديرية، والمصر، والسباعية، والخزام أو الكفال، والساحة، والشويمية، وشباك الصيد: وخيمة الشعر، علاوة على أدوات ركوب الدواب وزينتها.

- القيمة النفعية والجمالية

كانت حاجة الإنسان شديدة منذ بداية التاريخ وقد استفاد الإنسان من الصناعات النسيجية في كل أوجه حياته، بل استفادت دوابه بأدوات وزينة صنعت من النسيج. وعلى الجانب الفني فقد استوحت زخارف النسيج الكثير من عناصرها من البيئة والتراث العُماني واللغة العربية، فجمعت الكثير من العناصر المنسجمة مع بعضها البعض، وربما تدلل السيحة المصورة أعلاه على التمازج الكبير بين عناصر هندسية، وتراثية، وكتابية، اجتمعت لتضفي عليها رونقاً هندسياً وجمالاً متناسقا.

٢- صناعة سروج الخيل

السرج : هو عدة الخيل التي توضع على ظهره. وهي تنير الخيل وتزينها وتضفي عليها الجمال والأناقة. لذلك فان السرج يصنع بطريقة فنية جمالية بديعة النقوش، وتنفذ الفراخات المتدلية منها بألوان مختلفة.

ـ المواد الأولية :

- الأقمشة.
- الزري.
- الصوف .

ـ أدوات الصنع :

إبرة – عصا غليظة لحشي الأكياس .

- مراحل الإنتاج :

١ – يتم رسم مساحة السرج على بطانة القماش .

٢ – تحدد المساحات المقسمة للجوارب أي أكياس المقدمة والمؤخرة والوسط.

٣ – يعمل غطاء من قماش المخمل (×) تكون فيه الواجهة من الأعلى.

٤ – يتم تحديد المخابئ الأمامية والخلفية والوسطى في السرج، ثم يتم حشو هذه المخابئ بالصوف المستخرج من الحيوان.

تركيب الخروج الجانبية

حشو الصوف في الأكياس لخياطتها

٥– تخاط أفواه المخابئ بعد ملئها بالصوف.

٦– تضاف الخروج الجانبية، وهي عبارة عن قماش يأخذ نفس اللون وبه زخارف من أشرطة الزري، غير أنه ليس به مخابي صوف. كما توضع قطعة أخرى من الخلف وتسمى "القطاء" وتشكل على نفس الشكل الخاص بالخروج الجانبية غير أنها تكون أكبر مقاساً.

× – يسمى قماش المخمل بالقطيفة في بعض الدول العربية.

٣- صناعة زينة الأبل

أولا- الغرضة : (طولها ٣ اذرع ونصف): -

تستغل لشد بداد الناقة أمام السنام فوق الغارب، وهذه تحتاج ١٦ هدب نايلون مصفوفة بالطول.

خطوات العمل :

- تزركش بالزري والبريسم. وينفذ النقش، يتم توسيع الرقم أو تضييقه.
- يتم لف ثلاث هدوب بالزري .
- يتم عمل كراكش (تعكيل).

ثانياً - الزيار :

تحتاج ٨ بتول نايلون، ويتم عملها بنفس طريقة عمل الغرضة (طولها أربع أذرع) يكون مكان الزيار (صدر) الناقة.

ثالثاً - الخطام :

الخطام هو ما يقاد به البعير أو الحصان أو الحمار ويربط على رقبته، ومنه ما يستعمل لشد الأمتعة والأحمال على ظهر الجمل. وهو عبارة عن ١١ بتلة بطول خمسة أذرع، يعمل قلادة (ربقة) بنفس طريقة. الغرضة.

ويتم عمل عين في أحد طرفيها، وعمل عقدة في الطرف الآخر، ويركب لها الجلطة (حلقة من الحديد)، ثم يركب فيها المجزل، وهو عبارة عن نسيج من ١١ بتله بدون كركش، وقرب نهايته يتم تقسيم البتول إلى قسمين؛ بحيث يتم عمل فتحة يتم من خلالها جر جمل آخر. ومن ثم يتم صنع الخطام بتوصيل البتول مرة أخرى وينتهي الخطام بمقبض مزركش.

رابعاً – البداد :

البداد هو أحد مفردات عدة الجمال، يفرش على ظهر الجمل أثناء الركوب. وهو عبارة عن ٣٢ بتلة، ويتم عمله بنفس عمل الغرضة بطول شبر واحد (يكون فوق الغارب أمام السنان).

خامساً – المسح :

وهو عبارة عن ٢٦ بتلة بطول ذراع واحد، ويعمل بنفس طريقة الغرضة، وهو يكون في ظهر الناقة، يمسك بحبل ويشد عليه الليف .

سادساً – العذار :

وهو عبارة عن مساعد للخطام ويلف وراء رأس الناقة، ويدخل في الخطام وطريقة صنعه هي نفس طريقة عمل الغرضة، وهو عبارة عن ٦ بتول .

صور توضح
صناعة
زينة الإبل

٤- صناعة الميداليات والعقد

الأدوات المستخدمة :

- مغزل
- منسج
- مدري (قرن ظبي) لصف الخيوط
- مقص

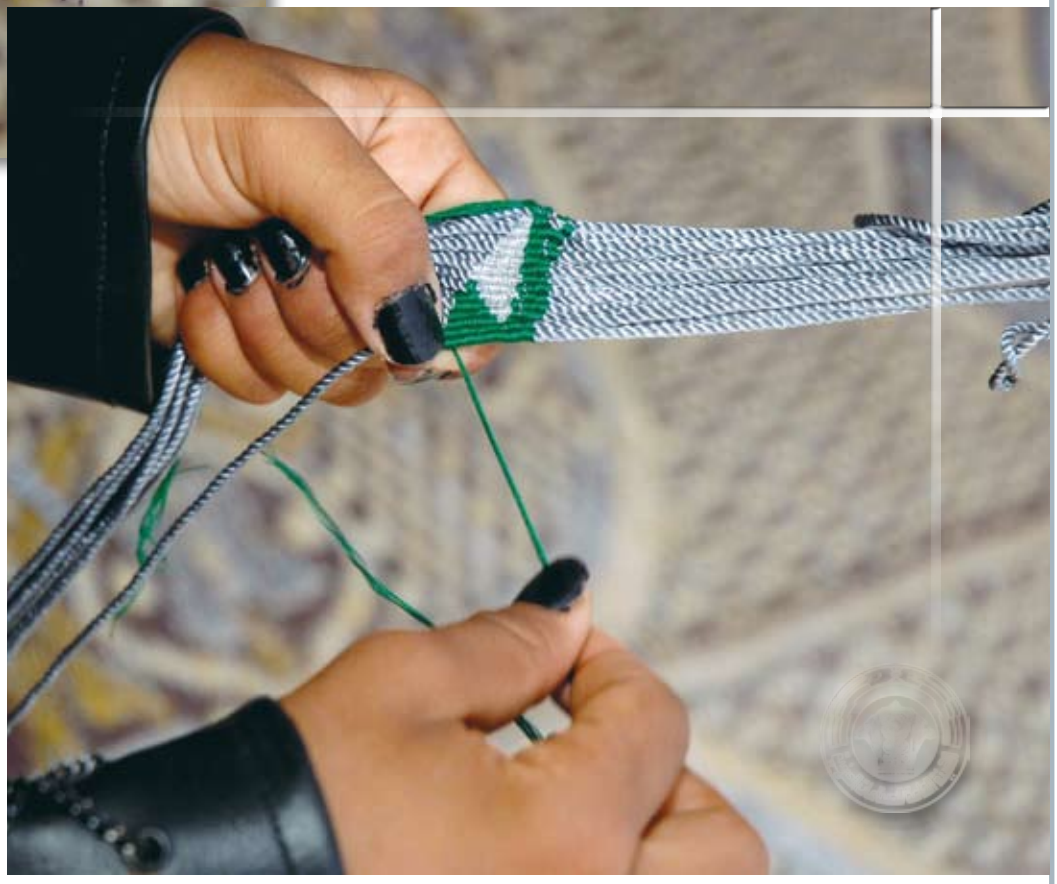
المواد المستخدمة :

- خيوط (صوف)
- خرز طويل ملون

خطوات العمل :

أولاً - الميداليات:

١ - يتم صف الخيوط حسب حجم الميدالية (١٠ شدات).



٢- يتم إدخال (زركشة) الخيوط بالبريسم والزري. وذلك بإدخال الهدب بالمخالفة بين الخيوط.

٣- يتم عمل (كراكش) وذلك بعمل خيوط ملفوفة بأخرى مع البريسم، ثم يعمل فيه فريخه .

ثانياً – العقد :

١ – (٤ شدات) من الخيوط يتم زركشتها بالزري والبريسم بنفس طريقة الميدالية. وهي عبارة عن صفين حسب الرغبة.

٢ – يتم تزيين الحافة الخارجية بخرز طويل ملون .

٣ – يتم صنع القلب بالزري وتكون أطرافه من الخرز. .

٤ – يتم صنع السلسلة منسوجه وملفوفة بالزري.

ويتم نسج السوار والخاتم ، بنفس طريقة العقد ولكن بدون سلسلة أو قلب .

الفصل السادس

صناعة الفضيات

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات الصنع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة الفضيات

١ - تعريف الحرفة :

١- تعريف تعتبر الصناعات الفضية في عمان من أهم الصناعات المعدنية أنتشارا و تنوعا بل و اكثرها رقيا و اناقة فلا غرو في ذلك فهي صناعة قديمة تتوارثها الأجيال جيلا بعد جيل .

٢ - البعد التاريخي :

تعود اقدم الحلي المكتشفة في عمان الي الألف الرابعة قبل الميلاد،فقد تم الكشف في موقع رأس الحمراء الذي يرجع الي اواخرالألف الرابعة قبل الميلاد عن بعض الهياكل العظمية النسائية ،و قد زينت بحلي مصنوعة من الأصداف كالخواتم و الأساور و ألأقراط ، و عقود الخرز الصدفي و الحجري التي تتدلى منها اقراط صدفية تشبة اورق النبات و الحلق المصنوعة من حجر البازلت.

كما عثر على الكثير من قطع الحلي المصنوعة من الفضة،و قد كان لخصائص الفضة من سلاسلة التشكيل و بياض اللون و مقاومتها للأكسدة دور كبير في ان تصبح عنصرا اساسيا لصناعة الحلي و التحف،و ادوات المائدة من آنية و كؤوس،و عملات نقدية .و قد استخدمت في تصنيع الفضة على مر العصوركل تقنيات صياغة المعادن مثل السبك و الطرق و الطلاء و الحفر و الصهر و غيرها.

توارث الحرفة من جيل إلى جيل

و قد كان للفضة شأن كبير خلال العصور القديمة ،و فيما تلاها من عصور ،و تكثر بقايا تلك الصناعات فيما عرف من حضارات الشرق الأدنى القديم من مكتشفات.

و يتواصل ابنا الجيل الحالي بأجيال عمان القديمة فيبرعون في الأستمرار في أنتاج الكثير من الصناعات المعدنيةالهامة،و منها صناعة الحلي الفضية و الذهبية.

٢ - المواد الأولية

تستخرج الفضة النقية من خام ((الكبريتيك))الذي يوجد مختلطا مع خامات معادن الرصاص ،و النحاس،و القصدير المستخرجة من مناجم التعدين،و اهمها بالذات خام الرصاص الذي يأتي نحو ٤٥٪ من الفضة منة.

٤ - أدوات الصنع

لا بد لصانع الفضة أو صائغها من ادوات تعينة على اتمام حرفتة و هي أدوات أكثر دقة و اصغر حجما عن مثيلاتها بباقي الحرف .فصانع الفضة بحاجة الي :

سندان و كماشة مفلطحة و أخرى مدببة و ادوات خشبية لعمليات التشكيل و الطرق عليها.و منشار دقيق و مثقاب لعمليات النقش و الزخرفة و قار سائل و رمل نقي لحشو فراغ المصنوعات الفضية المجوفة لكي تأخذ شكلها المطلوب،و رصاص لعمل حواجز بين الأجزاء المصنعة،ثم سائل حمضي أبيض مذاب و ممزوج مع محلول القار و غيرة .

٥ - مراحل الإنتاج

١ – يقوم الحرفي العماني بصياغة الفضة و تشكيلها بطرقة فنية متناهية في الدقة و الإبداع ، حيث تحمى صفائح الفضة و يتم طرقها ليتم بعد ذلك تشكيلها حسب الشكل المراد ،و يستخدم القار الساخن و الشمع لتطرية الفضة.

٢ – يتم في هذة المرحلة تنعيم ما يصنع و تلميعة باستخدام الأزاميل و غيرها من ادوات .

٣ – تقسم الفضة الي قطع حسب الشكل و الحجم المطلوب وتحشى بالمواد العازلة.

٤ – تطعم الفضة بالذهب و تتم عمليات الزخرفة ،والتثقيب.و التضريس.و و التنظيف.

- نماذج من المنتجات الفضية

أ - الخنجر العماني :

اشتهرت عمان بصناعة الخناجر منذ عصورها القديمة و قد استمر الخنجر سلاحا متداولا عبر العصور في عمان حتى أصبح أحد الموروثات القيمة التي يعتز بها الشعب العماني .و أصبح سمة بارزة و جزا أساسيا في الزي الوطني العماني في معظم المناسبات الرسمية و الأجتماعية.

و يتكون الخنجر العماني في العادة من عدة أجزاء ،تتمثل في:

١ – القرن و هو الجزء العلوي و يكون في بعض الأحيان مكسو بالفضة ،ة هذا الجزء يعد أغلى مكونات الخنجر.

٢ – الجزء الثاني من الخنجر يعرف بالطوق و هو موضع النصلة ،و يلية الصدر او الطمس .وهو عبارة عن صفائح و أسلاك دقيقة و حلقات من الفضة.

٣ – القطاعة، و تعتبر الجزء الثالث من الخنجر و تمثل الجسد او مغمد النصل و غالبا ما تكون من الجلد المنقوش باسلاك الفضة ، او ان تتكون من صفائح فضية مزخرفة بنقوش بديعة، وهو عبارة عن قطعة من الفضة المزركشة بنقوش و رسومات دقيقة جدا.

٤ – نطاق الخنجر و يصنع عادة من الجلد المزين بأسلاك من فضية وفقا لطول النطاق و باسلوب دقيق ينم عن مهارة الصانع.

هذا و يجدر بنا الأشارة هنا بأن عملية النقش في الخنجر العماني تتم بطريقتان:

أولاً : النقش بالقلع،و يستخدم في ذلك مسمارا دقيقا لنقش الصفيحة الفضية الأمر الذي يتطلب من الحرفي صبرا و مهارة لإظهار النقوش كعمل فني متقن.

ثانياً : نقش التكسير. و فيها يستخدم الصانع خيوط الفضة في تزيين الخنجر .

و تتعدد انواع الخناجر فهناك الخنجر السعيدي ذو الصنعة و الزخارف المميزة و هناك النزواني والصحاري والصوري و الذي تغرز في قرنة مسامير صغيرة على شكل نجمة او متوازي اضلاع .

ب - الحلي النسائية :

١ – **القلائد** : نوع من الحلي تزين بالخرز ،و العقود ذات الأشكال الهندسية و الزخارف الجميلة.

٢ – **الأساور : و الخلاخيل**: تتميز العمانية منها بالدقة و بروز النقوش، و تتميز أيضاً بكونها أكثر سمكاً من مثيلاتها في البلاد العربية الأخرى.

٣ – **الأقراط** : و هي الحلي التي تلبسها المرأة في الأذن و أحياناً في مقدمة الرأس.

٤ – **العقام** : يستخدم لتثبيت القماش المخصص لغطاء رأس المرأة .

٥ – **الختمه** : و هي عبارة صندوق فضي صغير الحجم يوضع بداخل مصحف القرآن الكريم.

٦ – **النطل** : عبارة عن سوار كبير يلبس في اعلى قدم المرأة. كما يمكن ان يزين بة الأطفال في بعض الأحيان.

٧ – **المنثورة** : قلادة توضع في العنق لتزيينة و هي عبارة عن دوائر فضية صغيرة تسمى محليا خرز.

٨ – **المخنق** : و هناك نوعان البدوي و الحضري و المخنق عبارة عن سلسلة فضية يتدلى منها قطع فضية و توضع لتزيين الرقبة من الأمام.

٩ – **وهناك ايضاً** : الدينار و البدلة و المكاحل و المراود و غيره الكثير من احلي النسائية التي ابدع الحرفي العماني في صياغتها.

القيمة النفعية

تعتبر صناعة الفضيات من الصناعات ذات المردود الأقتصادي الجيد، و تعتبر الرستاق و نزوى من اهم مراكز صناعة الحلي، ويشتهر صناع الفضة في الرستاق بصفة خاصة بالنقوش الدقيقة للزهور أما الأشكال الشائعة في نزوى فهي سلاسل الجواهر وتوجد هذة الحرفة أيضاً في صحم والخابورة وسناو وسمائل وعبري وصحار و صور و مطرح و السيب .

الفصل السابع

صناعة السعفيات

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

صناعة السعفيات

١ - تعريف الحرفة

تعتمد صناعة الكثير من المنتجات التقليدية النافعة على استخدام أشجار النخيل. ويتم ذلك بصورة تقليدية منذ أجيال بعيدة، ويتم استعمال جميع أنواع أشجار النخيل سواء المزروعة أو البرية في صناعة السلال وغيرها من المنتجات السعفية في جميع أنحاء عمان.

ويهتم أهل المدن والريف بأشجار النخيل المزروعة ويستفيدون من منتجاتها، كما يستعملها البدو أيضا الذين يقيمون خارج القرى في منازل مشيدة من سعف النخيل يتم إقامتها خلال فصل الصيف في أثناء موسم جمع التمر. وعادة ما تتوارث ملكية هذه الأشجار في الأسرة.

وقد استفاد العُمانيون بجميع أجزاء النخلة ومكوناتها ومخلفاتها في عمل منتج حرفي نافع فإلى جانب إنتاج الرطب والتمر. ويتم استخدام زور النخيل في صناعة الأقفاص المختلفة ومباخر الملابس. كما يتم استخدامها أيضا في تقوية بعض الأدوات مثل إطارات أغطية الطعام. وفي شتى أمور الحياة اليومية. أما جذوع النخيل فيتم استخدامها في أعمال البناء وخاصة في إنشاء عوارض السقف. كما يتم حرقها وتحويلها إلى فحم أو استخدامها في إشعال النار لتجهيز الصاروج أو إنتاج الجير الأبيض المستخدم في طلاء واجهات المنازل. كما يتم استعمال ألياف الجذع في أغراض عديدة كصناعة الحبال ومقابض السلال وتبطين أغطية سروج الجمال وفي تنظيف الأواني.

٢ - البعد التاريخي

تُعد صناعة السعفيات من أقدم الصناعات الحرفية التي اعتمدت على منتجات وفوائد النخلة الكريمة، واعتمد الإنسان العماني على النخلة اعتماداً كبيراً فمنها: مأكله، ومنزله، وأثاثه، وأوانيه، وقاربه، ووقوده، وحباله، وله فيها استخدامات شتى. وقد استمرت صناعة السلال في عمان فترة أطول من بعض الصناعات الحرفية الأخرى، وذلك لتوافر المواد الخام التي تعتمد عليها على الدوام.

٣ - المواد الأولية

ويقسم الحرفيون الخوص (السعف) إلى ثلاثة أنواع :

- **النوع الأول** : خوص القمة أو القلب.
- **النوع الثاني** : خوص الفواخي.

- **النوع الثالث** : خوص هياف (يابس) ويقال له دمير.

ولكل نوع من هذه الأنواع استعمالاته الخاصة على النحو التالي :

ا ـ خوص (سعف) القلب أو القمة

يصنع منه أغلب الخوصيات مثل :

- **السماط أو العزاف** : ويستخدم كفراش يوضع تحت الطعام.
- **الشت** : ويستخدم لتغطية المأكولات.
- **القفير** : بمختلف أنواعه وأحجامه ويستخدم لنقل الأشياء.
- **المخرافه** : وتستخدم لجني الرطب.
- **المنسف** : ويستخدم لتخليص الحبوب من الغبار.
- **الكفيله** : وتستخدم كواقي للرأس أثناء حمل الأشياء الثقيلة.
- **المعسفه** : أو المجمعة وتستخدم لتنظيف المنازل.
- **المشبه** : أوالملهبه وتستخدم كمروحة يدوية.

- **كفتا الميزان** : ويستخدم في المحلات.
- **المحصين** : ويستخدم لنقل التمر.

٢ ـ خوص (سعف) الفواخي :

يؤخذ هذا النوع من الخوص ويصنع منه المنتجات التالية:

- الثوج: ويستخدم في نقل التمور.
- المرحلة: وتستخدم في حمل المياشين.
- السمه: وتستخدم للجلوس عليها.
- سمة الخباط: وتستخدم في عملية جني الثمار.

٣ ـ الخوص لهياف (اليابس) الدمير :

ويصنع من هذا الخوص أدوات عدة منه:

- جراب التمر (الظرف).
- السيلك (أصغر من الجراب) ويستخدم لحفظ التمور .
- الضميده وتستخدم لحفظ التمر.

أ - «الكرمة»

شجرة الغضف

تشتهر ظفار بجودة إنتاجها من أوعية الحلب، وتأتي هذه البراعة الفنية الممتازة أساساً من المناطق الجبلية والصحراوية. ويتم صنع هذه الأوعية للاستخدام أثناء حلب الأبقار والماعز، مع صنع أوعية أكبر للاستعمال أثناء حلب الجمال. ولصنع هذه الأوعية يتم أولا نقع الألياف غير المصبوغة في الحليب لتقويتها، غير أنه يتم في بعض الأحيان نقعها في الماء لنفس السبب عندما يتم صنع هذه الأدوية لبيعها للسياح بهدف تفادي الروائح الحادة. ويتم تبطين الأوعية من الداخل بقطعة مدبوغة ومشدودة من جلد الماعز، مزركشة بشرائط جلدية. كما يتم زركشة السلال والحاويات الصغيرة الأخرى بشرائط من الجلد كما يحدث في بعض المناطق الأخرى. ويتم في بعض الأحيان الآن صناعة أوعية الحلب باستخدام ألياف جوز الهند لبيعها للسياح.

- المواد الأولية

- المخرز- إناء من السعف ويسمى الماثج.

- أدوات الصنع

- سعف الغضف (المغاج) والجلد، حليب

- مراحل الإنتاج

١ - يترك سعف الغضف ليجف تحت أشعة الشمس أو في مكان مفتوح تدخله الشمس لعدة أيام، ويتم فصل الخوص فرادى وينقى الصالح منه للشفو أي السف بينما يترك الباقي ويستخدم كأسلاك يلف حولها الخوص السليم.

٢ - يوضع الخوص السليم في إناء من السعف ويسمى الماثج ويضاف له الحليب لتليينه ويترك لمدة ١٢ ساعة تقريباً.

٣ - يبدأ العمل بعقد عقد مجموعة من الخوص غير الصالح، ويلف حول خوصه صالحة يتم لفها بشكل طولي لتكوين عقدة ويضاف خوص جديد في كل مرة إلى أن يصل إلى ثلث حجم الكرمة المطلوبة تقريبا.

٤ - تثبت قطعة من الجلد في الجزء الجاهز ويتم ترصيعها بخرز الجلد مع نسيج الخوص، ويتم إدخال خوص فيها على مسافات أكثر تباعداً من النسيج الأصلي. وبعد ذلك يقص الجلد الزائد ويتم مواصله العمل في السعف بالطريقة ذاتها حتى تكتمل الكرمة بالحجم المطلوب.

تثبيت قطعة الجلد على نسيج الخوص من السطح الخارجي

٥ – تزين الكرمه بالجلد الأسود أو الأحمر حسب رغبة وذوق الصانعة وإبداعها.

٦ – يتم عمل الخيوط (الزمية)، وذلك بعمل لفة قوية من الخوص في الحافة الأخيرة من الكرمه وربط نهاية الخوص الداخلي أو الملفوف.

٧ – يتم صناعة عروة (مقبض) الكرمة من الجلد لتعليقها أو حملها.

ب - صناعة الفاتية

الفاتية أيضاً من الصناعات المعروفة في البيئة البدوية، وهي وعاء ذو قاعدة دائرية، يقل قطره كلما اتجهنا إلى أعلى، ويزود بغطاء لحفظ محتوياته. يختلف حجم الفاتية حسب الغرض منها، حيث تستخدم لوضع أشياء مختلفة بها. وتصنع الفاتية من سعف الغضف مع إضافة سيور وخيوط جلدية لسد بعض الثغرات وإعطاء المنتج متانة وقوة، بالإضافة إلى الناحية الجمالية.

الأداوات المستخدمة :

سكين، مقص، مخرز، إناء (ميثق).

المواد المستخدمة :

الجلد، الغضف.

خطوات العمل :

١ – يتم جلب الغضف، ويترك في الشمس لمدة ثلاثة أيام حتى يجف.

٢ – يتم تشخير(تقسيم) الخوص و يوضع في إناء خاص به ماء اسمه الميثق لمدة ثلاث ساعات حتى يلين.

٣ – يبدأ العمل بعمل عقدة لبناء القاعة ، حيث يتم ربط خوصة واحدة، ومن ثم يؤتى بأخرى يتم لفها دائريا حول الخوصة المعقودة.

٤ – يتم زيادة عدد الخوص الذي يتم لف الحزمة الرئيسة حوله حتى يأخذ الاستدارة المطلوبة بحيث تكون قوية.

٥ – يتم إضافة خوصة جديدة عند نهاية كل خوصة حتى ينتهي العمل.

٦ – وبعد الانتهاء من عمل القاعة (تستغرق قرابة يوم واحد)، يتم قلبها لتشكل استدارة لأعلى يبنى عليها جسم الفاتية.

عمل عقد لبدء بناء القاعة

بدء بناء جسم الفاتية إلى أعلى

٧ – أثناء العمل في لف الخوص يتم ادخال شرائط من الجلد لتزيين الفاتية وفقا لرغبة و ذوق الحرفية.

٨ – قبل الانتهاء من عملية اللف، يتم زمي فم الفاتية بحيث يكون قوياً و ناعماً ثم يتم عمل عروة (معلاق) من شريط الجلد.

غطاء الفاتية ويظهر به البرواز للأسفل

٩ – يعمل غطاء الفاتية بحيث يتم البدء بعمل عقدة على الوضع الموضح في عمل القاعة، و يتم إدخال الخوص حتى تأخذ الاستدارة المطلوبة و الحجم المطلوب.كما يتم تزيين الغطاء بالجلد.

١٠– يتم عمل دحية للغطاء، و هي الجزء الذي يدخل في فوهة الفاتية، و يتم عمله بلف خوصته حول مجموعة من الخوص على شكل دائرة تتكون من ثلاث أو أربع لفات.

ج- صناعة الشت

الشت أحد المصنوعات السعفية التي تصنع من الخوص، ويستخدم الشت أساساً كغطاء للطعام، وهو يختلف في حجمه حسب حاجة الاستخدام.

المواد المستخدمة :

خوص، أصباغ خاصة على شكل حبيبات، حبال نايلون دقيقة، خيط.

خطوات العمل :

١ - يتم جلب خوص النخيل بإزالتها من السعف اليابسة التي يتم إزالتها من أشجار النخيل، وتترك لتجف. ويوجد بعض المنتجات تحتاج إلى الخوص المستخرج من لب النخلة .

٢ - يتم نقع الخوص لمدة نصف ساعة تقريباً، ويتم ربطها على شكل حزم صغيرة .

٣ – تصبغ كميات الخوص بالألوان المطلوبة، حيث تؤخذ كمية الخوص المطلوبة وتوضع في ماء مغلي مع بودرة الصبغ وتترك لتغلي مدة نصف ساعة أو حسب درجة التلوين المطلوبة وتترك لتجف.

٤ – يتم تشخير الخوص وذلك بفلق الخوصة إلى نصفين ويزال الجزء الوسط (الخشن)، بحسب نوعية المنتج حيث يكون الحجم عريضاً في حالة صنع الصرود ورفيعاً في حالة صنع الشت (القبع).

٥ – يتم سف الخوص بعد نقعه في الماء مدة خمس دقائق أو بحسب حجم المنتج المطلوب، وكل منتج قد يتميز بنوع معين من السفه.

سفة جاهزة للخياطة

عملية سف الخوص

٦ – بعد أن تستكمل السفه يتم خياطتها، فبالنسبة للصرود والشت (المهب) تتم الخياطة على شكل دائري منبسطة، أما الخياطة بالنسبة للشت (القبع) فتكون هرمية دائرية حيث تتسع الدائرة كلما كان الحجم كبيراً.

٧ – يتم صنع خيط من الغزل الأسود للتزيين من الحواف كما يستخدم للتعلـيق .

خياطة السفة

د- صناعة الدعون

تعتمد صناعة الدعون على زور النخيل: وهو غصون النخلة الذي تتفرغ منه الأوراق (الخوص)، يبلغ طول السعفة من ٣-٦ أمتار وتنتج النخلة سنوياً من ٨-٢٠ سعفة، وتأخذ الوريقات شكلها الرمحي وتكون متصلة بصوة مائلة على الجريدة، ويتراوح طولها من ١٥-١٠٠سم، وعرضها من ١-٦سم، أما عدد الخوص في كل سعفة فتتراوح ما بين ١٢٠-٢٤٠ خوصة. ويبقى السعف أخضر يقوم بجميع وظائفه لمدة من ٣-٧ سنوات([1]).

تستخدم الدعون في أغراض عديدة، منها بناء المنازل كالخيمة والعريش، والمسطاح وسور المنزل، أثاث المنازل، وتختلف استخدامات الدعن من ولاية لأخرى حيث أن هناك طريقتين لصناعة الدعن:

- **زفانة (تجهيز) الدعون مع الخوص (السعف).**
- **زفانة (تجهيز) الدعون بالشك بدون الخوص (السعف).**

ويفضل في تصنيع الدعون زور نخيل الفرض ومن الناس من يفضل زور نخيل المبسلي.

وفيما يأتي طريقة زفانة الدعون مع الخوص:

١ - لتفاصيل أكثر، انظر: بسام داغستاني، صناعة الورق من سعف النخيل، من كتاب: مهارات حرفية وفنية،مركز زايد للتراث، ٢٠٠٠م،ص٢٩٨، وما بعدها

المواد المستخدمة :

- الزور اليابس من النخيل
- حبال.

خطوات العمل :

١ - في بداية العمل يتم قطع الزور اليابس من النخيل ويكثر هذا العمل في أيام القيض في يونيو ويوليو وأغسطس.

٢ - تجمع هذه المجموعات من الزور.

٣ -يقص الطرف السفلي منها وهو موضع القدف كما يتم إزالة الشوك المتبقي في الزورة.

٤ - يجمع الزور في وحدات ويتم رشها بالماء لترطيبها وتليينها لمدة يوم واحد.

٥ - وفي اليوم الثاني تعمل الزفنه وهي تتكون من أحزمة الحبال التي يربط بها الزور بطريقة العرض ويجب أن يكون مع كل حبل شخص فقد تكون الزفنه من خمسة أو ستة حبال رابطة. في بداية العمل يتم ربط زورة واحدة وهي التي يتم فيها توزيع ربطات الحبال ووضع أقدام الصناع على كل ربطة.

عمل الزفنة

يجمع الزور أمام الصناع على مجموعتين: يمناً، وميسرة، بحيث تكون اليمنى أطراف الزور عكس الميسرة نهاية الزورة وذلك لتتم عملية الربط بالتخالف فيؤتى بواحدة من مجموعة اليمنى ثم قلبها بالأخرى من المجموعة اليسرى وهكذا.

٦ – وعند التثبيت والربط بحيث يوضع ظهر الزورة للأعلى وبطنها للأسفل لتصبح الدعون بدون سعف، أي خوص من الظهر وتظهر هذه السعفيات من الأسفل.

٧ – بعد أن تمر زورة على الزفنه يتم ربطها بعقده ويضع عليها القدم حتى لا تتوسع إلى أن يأتي بالزوره الأخرى ويرصها بجوارها بعقدة أخرى وهكذا يصل عدد الزور المستخدم في الدعن الواحد من مائة زوره إلى مائة وخمسين زورة.

قطع
الأطراف الزائدة
بشكل منتظم

لف الدعون بعد
تصنيعها تسهيلاً
للحمل والنقل

الفصل الثامن

صناعة الصاروج

(الأسمنت العماني)

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات التصنيع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

١ - تعريف الحرفة

الصاروج العُماني هو عبارة عن نوعية من الطين المحروق عند درجة حرارة معينة. ويصنع الصاروج (الجبس) من طين المال أو المقطع، واستخدم قديماً في عملية البناء. ويقع على صانع الصاروج عبء اختيار المكان المناسب لانتقاء التربة الصالحة لعمل الصاروج، والتي يجب أن تخلو من الملوحة أو السبخ، ويفضل أن تكون مخلوطة بالحصى الصغير الذي يساعد على تماسك عجينة الصاروج. ثم يتم نقل التراب الذي تم اختياره إلى المكان المُعد لصنع الصاروج. ويستخدم الصاروج في أعمال البناء والتشييد ويفرش ملاط كالأسمنت أو لحاماً (بلاستر) كالجص(١) كما استخدم العُمانيون النورة (الجير) في صبغ الأبنية، وتصنع من الحجر الأبيض والرملة البيضاء، وتتشابه عملية تصنيعها تماما مع عملية تصنيع الصاروج.

٢ - البعد التاريخي

عُرفت صناعة الصاروج في سلطنة عُمان منذ القَدم، وهناك دلائل على استخدامه منذ عصر ما قبل الإسلام في بعض القلاع التي تعود أساساتها إلى تلك الفترة، وقد أخذ الصاروج مكاناً بارزاً بين مواد البناء في العمارة العُمانية ويظهر ذلك جلياً في المساجد والمنازل القديمة وفي القلاع والحصون، التي مازالت تحتفظ ببنيانها رغم مرور مئات السنين على إنشائها. وتحافظ الجهات المسؤولة عن المباني الأثرية على استخدام مادة الصاروج في ترميم المنشآت المعمارية العُمانية المعتمدة على مادة الصاروج وقت إنشائها، لذا ظل الصاروج العُماني من المواد الرئيسية التي تستخدم في عملية ترميم القلاع والحصون والمساجد الأثرية في السلطنة حتى الآن.

٣ - المواد الأولية

- تربة من نوع خاص من التربة العُمانية
- مياه
- حجارة بيضاء ناعمة من الأودية

٤ - أدوات الصنع

- **قفير**
- **مسحاه** : وهي أداة حديدية لخلط التراب بالماء.
- **الثوج** : (وجمعه أثواج، ويستخدم لتعبئة التراب الذي يتم حمله على الدابة أو السيارة).
- **مسلة**
- **جذوع أشجار النخيل الجاف.**

١ - يوسف الشاروني، ملامح عمانية ١٩٩٠، ص ١٥١، ١٥٣

- **جونية** : (جوال).
- **خشبة التطفيل** : وهي قطعة خشبية تستخدم لدق الصاروج المتماسك.
- **عربة** : عبارة عن حوض حديدي مثبت على عجلتين له يدان حديديتان ويتم تحميله ودفعه باليدين للتحميل والنقل.

٥- مراحل الإنتاج

يتم تجهيز مكان العمل الصاروج ويسمى (المهبة) وتبلغ مساحتها حوالي ١٠٠م٢، ويبلغ طولها وعرضها ١٠×١٠م، وتصف في الموقع جذوع النخيل الجافة(الخالية من العطب) بارتفاع ١٢٠سم، وتوضع بين أقراص الطين كمية من حجارة الوادي للتقوية، بعد ذلك تتم عملية حرق المهبة (وتبلغ درجه حرارة الحرق في حدود ٩٠٠ درجة مئوية)، وتستمر عملية الحرق لمدة أسبوعين بعدها يكون الصاروج جاهز لنقلة إلى مواقع الترميم واستخدامه، **وتمر هذه العملية بعدة خطوات على النحو التالي:**

- يتم جمع التربة وخلطها حتى تصبح طينة متماسكة. حيث يتم تجميع التربة وتنقيتها من الشوائب من مناطق مناسبة وتتصف التربة بأنها تربة ذات اللون المائل إلى الاحمرار وبالأخص بالقرب من المناطق الجبلية وان تكون خاليه من الأملاح(مثل تربة ولاية نخل).
- يتم تشبيع (تنقيع) التربة لمدة أسبوعين على الأقل بالماء بحيث يكون الماء حاليا من الشوائب وصالح للشرب.
- يتم تشكيل الطين الناتج عن عملية تخريس التربة على شكل أقراص دائرية يتراوح قطرها مابين (٢٠-٣٠) سم.
- تترك الأقراص في الشمس حتى تجف .

الطين على هيئة أقراص

تجفيف الأقراص وقلبها

- بعد ثلاثة أيام يتم تقليب هذه الأقراص وتصفيفها بشكل جانبي كي تجف من كافة الجوانب، وبذلك تكون صالحة للحرق.

- عملية الحرق ويتم فيها اتباع الخطوات التالية:

أولاً : يتم إحضار جذوع أشجار النخيل التي ترص (تُصفَفَ) على شكل طوابق بحيث تكون الطبقة الثانية معاكسة للطبقة الأولى، وهكذا يكون عدد الطبقات متناسبا مع كمية الطين المراد حرقه لتكوين المهبة.

ثانياً : تُصمم عدة فتحات في أسفل المهبة ليتم إشعال النار من خلالها.

وضع الطبقة الأولى من جذوع آشجار النخيل

صف الأقراص حول الجذوع وفوقها

ثالثاً : يتم وضع أقراص الطين عليها من كافة الجوانب، وتوضع في القمة كمية أكبر لتتوسط اللهب.

رابعاً : يضاف إلى أعلى قمة المهبه كثير من الحجر الصلب وهو حجر الوادي والكمية تكون بالقدر المناسب لكمية الطين وهي التي تنتج مادة النوره ، والتي تكون بودرة الطين عند اختلاطها مع الطين حسب النسبة المعادلة.

صف كمية من الحصى على قمة المهبة

خامساً : يتم إشعال النار من خلال الفتحات السفلية للمهبة، فتشتعل جذوع النخيل فينتج عنها قوة حرارية عالية ولفترة طويلة، ثم تبدأ النار في الخمود الحراري تدريجيا.

سادساً- يتم إعادة أقراص الطين التي تسقط من جوانب المهبة أثناء الحرق إلى وسطها باستمرار.

إشعال نار في المهبة

سابعاً : ينتظر حتى النهاية، وهذه الحالة تسمى التسكير فيتكون تل من المسحوق(البودرة).

ثامناً : يدق الصاروج المتماسك بحطبة التطفيل، ثم يتم تعبئته في أكياس بعد أن يبرد.

- عند الحاجة إلى هذه البودرة الإسمنتية، يتم تنقيتها من الحصى والشوائب الدقيقة حتى تصبح خالية تماما من أي شوائب رملية.

دق الصاروج قبل أن يبرد

٦- القيم النفعية والجمالية

تُعد حرفة صناعة الصاروج من الحرف الهامة، التي يجب الحفاظ عليها مهما تقدمت البلاد ومهما استفادت بالتقنيات الحديثة في حياتها اليومية، وذلك لارتباط هذه الحرفة بتراثنا المعماري ارتباطاً وثيقاً، حيث تمتلك سلطنة عُمان عدد هائل من الصروح المعمارية التي استخدم الصاروج في بنيانها ومازالت هذه الصروح المعمارية شاهدة على براعة الإنسان العُماني وشاهدة على عصوره التاريخية المختلفة. وهي مباني تحتاج إلى الترميم من وقت إلى آخر. ويُعد الصاروج مادة أساسية للحفاظ على هذه المباني التاريخية الهامة.

الفصل التاسع

صناعة أدوات الصيد

١ - القراقير

٢ - الليخ

٢ - الشاشة

صناعة أدوات الصيد

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات التصنيع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

١ - تعريف الحرفة

ارتبطت حرفة صناعة أدوات الصيد في عُمان ارتباطاً وثيقاً بتوجه العُمانيين صوب البحر لصيد الأسماك، حيث تمتاز المياه العمانية بوجود الشعاب المرجانية، والتي تتركز بكثافة في شمال عُمان، وتعيش حولها، وفيها أعداد كبيرة من الكائنات الحية وأسماك متنوعة الأشكال والألوان، مما يزيدها جمالا ويجعلها من أهم المصايد السمكية. وتمتاز السواحل العمانية بغطاء نباتي يختلف من حيث نوع النباتات والكثافة تبعاً للموقع الجغرافي، كما أنها تتصف بتنوع الكائنات البحرية الحية فيها(١).

وقد تطلبت الاستفادة من هذه الثروة السمكية من قبل الصيادين العُمانيين تصنيع الكثير من أدوات الصيد التقليدية والمصنعة محلياً، من خلال الاستفادة بالمواد الخام التي توفرها البيئة العُمانية لهذه الصناعة الحرفية الهامة التي تُعين الكثير من العاملين بحرفة الصيد التقليدي.

٢- البعد التاريخي

لقد بينت دراسات الكشوف الأثرية العُمانية اعتماد سكان المواقع الساحلية على مهنتي الصيد والغوص لاستخراج اللؤلؤ، ودلت اللقى والمعثورات على قيام هاتين المهنتين بين السكان، إذ عُثر على كميات كبيرة من عظام الأسماك والأصداف ودروع السلاحف في المواقع الساحلية. وتمتاز عمان بسواحل طويلة على الخليج العربي وخليج عمان وبحر العرب. وهذه السواحل ساهمت في ازدهار صيد الأسماك في المنطقة. التي تُعد من أفضل المياه البحرية المناسبة لنمو الأسماك. وقد قيل إن «عمان حرها شديد وصيدها عتيد». مما يدل على اشتهارها بصيد الأسماك وتميزها ضمن أقاليم شبه الجزيرة العربية. وفي مواقع متفرقة من عُمان اكتُشفت كسر فخارية يوجد في بعضها ثقب صغير في الوسط، وبعضها في الأعلى. ومن الأرجح أن هذه الكسر كانت تربط في خيط السنارة من الأسفل لتساعد في غوصها في مياه البحر، علاوة على بقايا الحيوانات البحرية المنتشرة بصورة واضحة في المواقع الساحلية. ومن هذه المخلفات: المرجان بكميات محدودة، والرخويات وأغلبها كان يعيش في أوساط أشجار القرم. وتم العثور أيضا على كميات كبيرة من الأصداف والمحار الذي استخدم بعضه كزينة وحلي حيث وُجد بعضها مثقوبا في الأعلى. وأيضاً كان استخدامه للأكل والحصول على اللؤلؤ. والقشريات بدءاً بالحيوانات الصغيرة العالقة بالصخور وانتهاء بالقباقيب وأم الروبيان. وهذه القشريات قد تصطاد عن طريق الشباك أو حديدة طويلة تنتهي برأس حاد أو بثلاثة رؤوس حادة، وقد تم العثور على عظام الأسماك بكميات كبيرة. وهذه الأسماك بعضها ينمو ويعيش في الأخوار القريبة من المواقع الساحلية، وبعضها في أعماق الخليج. وهذا يدل على أن الأهالي كانوا يركبون البحر بهدف الصيد. وطرق الصيد كما هي متبعة حاليا تتم إما بشباك

١ – وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣، ص٣٣،١٣٨.

أو بالخيط المعروف محليا « بالميدار « وهذه طريقة شائعة في الخليج عموماً([٢]).

هذا ولم تتوقف الصناعات الحرفية العُمانية عن تصنيع أدوات الصيد التقليدية عبر التاريخ لتفي بحاجة الصيادين في إنجاز مهامهم وتحصيل قوتهم.

٢ - حمد بن صراي، المرجع السابق، ص ١٩٤-١٩٦.

١ - صناعة القرقور

تعتبر القراقير (الفخاخ) أهم وسيلة صيد بعد الشباك الخيشومية . فالأسماك التي يتم صيدها تمتاز بالجودة وتحافظ على بقائها طازجة متميزة بذلك عن تلك التي يتم صيدها بالشباك. وتستخدم القراقير في القيعان الصخرية أو حيث تكثر الشعاب المرجانية ، وتصنع القراقير من الزور وحديثاً تصنع من السلك المعدني المجلفن قياس ٢٠ / ٢٤ على شكل بيت النحل . ويتكون القرقور من ثلاثة أجزاء رئيسة هي : -

١ - الجسم الرئيسي للقرقور وهو بشكل قبة .

٢ - القاعدة وتكون على شكل دائري .

٣ - النفق أو الفم وهو على شكل قمع .

القرقور

وعند جمع الأجزاء الثلاثة بعد تقوية القاعدة، يبدو القرقور على شكل قبة ذو باب بيضاوي في الجزء السفلي منه وملاصق للقاعدة تقريباً.

تصنع القراقير عادة بثلاثة أحجام وشكل واحد. وأكبر حجم من هذه القراقير يبنى على قاعدة قطرها (٨,٥) قدم، والارتفاع من القاعدة إلى أعلى نقطة القبة (٧) أقدام ويصل ارتفاع فتحة الفم العلوية عامود ياً إلى (٤,٥) قدم. أما القراقير المتوسطة الحجم فيبلغ قطر قاعدتها (٧,٥) قدم وارتفاعها (٥) قدم. أما القراقير الصغيرة فيبلغ فيها قطر القاعدة حوالي (٣,٥) قدم وارتفاعها قدمان.

٣- المواد الأولية : جريد النخل، حبال نايلون

٤- أدوات الصنع : منشار، سكين

٥- مراحل الإنتاج : صنع القرقور من زور جريد النخل الأخضر، ويفضل بعض أنواع النخل كالفحل لليونته، كما يصنع حديثا من أسلاك حديد.

وفيما يأتي خطوات صناعة القرقور من جريد النخل الأخضر :

١ - يقطع جريد النخل الأخضر، ويزال الخوص عنه، ثم يشق الزور إلى شرائط رقيقة قابلة للتكسيل (للثني)، وتترك ليوم واحد تحت أشعة الشمس حتى تلين.

٢ – تعمل بدوة (البداية) القرقور؛ بصف مجموعة شرائط (تسمى معاريض)، وعادة يصف حوالي ٢٥معراضا، وتترك فتحات متساوية بينها حيث يتم مشابكتها، وذلك لكل جزء من أجزاء القرقور الثلاثة: القبة، والقائمة، والبابة (مدخل السمك).

شق الزور إلى شرائط رقيقة

عمل بدوة القرقور

أ – **القبة** : تعمل البدوة ولكن يتم إضافة أربعة شرائط (تسمى التناكيس)، وهي الأعمدة التي تبنى عليها القبة، وتأخذ بها شكلها المستدير، ويلاحظ أن هذه التناكيس يزداد عددها كلما اتسع حجم القبة .

ب – **القاعة** : تعمل القاعة بمداخل الشرائط ولكن بدون تناكيس.

ج – **البابة** : البابة عبارة عن شكل أسطواني من النسيج ولكن به فتحة يتم من خلالها دخول السمك .

طريقة تشابك شرائط الزور

٣ – تزم أطراف القطع الثلاث بالشرائط حتى تكون قوية، ويتم تجميعها بحيث تربط القبة في القاعة بواسطة حبال من النايلون القوي، وتعمل فتحة لإدخال البابة ويتم سف الفتحة، ومن ثم تثبت البابة بخيوط النايلون.

عمل البابة

٢- صناعة الليخ

الليخ أداة من أدوات صيد السمك، وهي عبارة عن شبكة من خيوط النايلون أو من الخيوط القطنية مقواة بحبل يؤطرها و يحدد طولها بمئة متر و عرضها بخمسين. و يعتمد تصنيع الليخ على إنجاز الشبكة و الانتهاء منها، حيث يبدأ صانع الليخ تصنيعها مستخدما خيط النايلون، و " برية " و هي قطعة القماش التي يشرخ طرفاها و يجوفان لترك فراغ يدخل فيه الخيط، تنطلق منها طلائع الشبكة ذات الفتحات المعينة، و يربط الحبل بالشبكة المنجزة تدريجيا إلى أن يكتمل فيكتمل تأطيرها بالحبل الذي منه يتم سحب الليخ من مياه البحر للفوز بما يحمله من سمك.

الأدوات المستخدمة :

- سكين
- مصلاخ وهو قطعة خشبية
- (بلي وود) بمساحة فتحة (عين) الليخ
- المطلوبة
- إبرة (بلاستيكية أو خشبية).

المواد المستخدمة:

- خيوط غزل أو نايلون
- بويات (قطع عائمة)
- المسو (قطعة من الحجارة أو الاسمنت).

خطوات العمل :

١ – تتم بداية العمل بشد خيطين ، بحيث يشد أحد طرفي الخيط الأول في عمود من الخشب ويسمى (المعقد)، بينما يشد أحد طرفي الخيط الثاني في إبهام القدم ويسمى (المثرة)، وبذلك تكون بداية العقد مزدوجة ليكون الطرف الخارجي لليخ قوية.

بداية عمل الليخ بشد خيطين

٢ – يؤتى بقطعة خشبية مستطيلة بمساحة فتحة الليخ المطلوبة، وتسمى (المصلاخ)، ويتم عمل عقدة خاصة للخيط بعد لفه حول المصلاخ، يتحدد بها نوع الليخ، فهناك السباعي (أي توجد به سبع فتحات في الذراع الواحد طولاً)، وهناك الثماني، والتساعي، والعشاري .....الخ. وتستخدم الإبرة لإدخال الخيط بعد لفه وسطها.

وتبلغ أبعاد الليخ كالتالي:

- السباعي : ١٧٠ عين طولاً
- الثماني : ١٨٠ عين طولاً
- التساعي : ١٩٠ عين طولاً ....الخ.

استخدام الإبرة الخشبية في صناعة الليخ

٣ – يتم تركيب حبل قوي في كل من حافتي الليخ العلوية والسفلية، ويجب أن يربطا جيدا، حيث يتم شد الليخ من خلالهما ويتم جره من وإلى البحر.

٤ – تركب بويات وهي قطع عائمة على إحدى حواف الليخ التي تكون في الأعلى كي يطفو الليخ ، وتركب بويه بعد كل ٣ قتوب (جتوب)، ومقاس كل قتب (جتب) ٣٠سم تقريباً.

٥ – يتم تركيب المسو في الجزء السفلي من الليخ، وهو عبارة عن قطعة من الحجارة أو قطعة إسمنتية جهزت خصيصاً، مهمتها تثبيت الليخ في الماء بشكل عامودي.

٣- صناعة الشاشة

الشاشه أحد قوارب الصيد التقليدية العمانية، وكانت في السابق تحل محل القارب الصغير المعروف بالهوري، وتصنع من جريد النخيل الجاف، ويختلف عددها حسب حجم الشاشه.

نموذج شاشة

- تعريف الحرفة :

الشاشة : وهي قوارب تقليدية للصيد تستخدم في قرى الباطنة الساحلية، ويبلغ طول هذه القوارب حوالي عشرة أقدام. وتصنع من جريد نخلة أو السلة أو الشهلة. وتبطن هذه القوارب بالألياف والكرب واللحاء المأخوذ من النخيل، ويدخل في بعض أجزائها خشب السدر المتوفر في البيئة العمانية .

- البعد التاريخي :

بدأت الحياة البحرية في عُمان، بالأطواف، وقوارب جريد النخل، وقصب الماء الصغيرة وغيرها من وسائل النقل المائي البدائية. وما زالت بعض وسائل النقل هذه تستعمل حتى اليوم، كالشاشة العمانية، وزوارق قصب الماء (البوص)، وغيرها. ويمكن الاستدلال بالشاشة، والقارب المتطور عنها. على أن جوانب المراكب الأولى، قبل استعمال الألواح، كانت تصنع من سيقان وفروع بعض الأشجار الدقيقة المستقيمة، يوضع الواحد منها فوق الأخر كما في القارب، وتشد بحبال وخيوط من ليف النخيل أو القنبار، وهو ليف جوز الهند، بعد أن تهذب حافات العيدان، بحيث لا تكون بينها فرج يتسرب الماء منها إلى داخل القارب(٣).

- المواد الأولية :

- جريد النخل، خيط نايلون، قماش، حطب شجر الباسكيل.

٣ - حسن صالح شهاب، المرجع السابق، ص ٢٩-٣٠

- أدوات وآلات التصنيع :

- سكين، المخرز، مقص، سلك

- مراحل الإنتاج :

تتمثل خطوات تصنيع الشاشة المزودة بشراع فيما يلي:

١ - يجلب جريد النخل اليابس(عادة ثمانين جريدة) ويزال الخوص عنها، ثم ينقع الزور في الماء مدة تتراوح بين يومين إلى ثلاثة أيام حتى يلين فيسهل ثقبه بالمخرز، وبعد ذلك يتم قصه وتهذيبه من الأطراف بمقص خاص، أو سكين حادة.

تشذيب الزور

الزور بعد تشذيبه لصناعة الشاشة

٢ – يبدأ العمل في الشاشة بما يسمى البسط؛ حيث يتم رص عدد من الزور لعمل القاعة، وهي قاعدة الشاشة، ويتم الرص بحيث تكون القاعة منبسطة من الوسط ومدببة من الرأسين، حيث يتم عمل ثقوب متساوية في كل زورة، ويدخل خيط من النايلون القوي في تلك الثقوب للخياطة؛ باستخدام سلك من الحديد، ويتم رص الزور بحيث يكون الجزء العريض في الأعلى والجزء الرفيع إلى الداخل حيث ينتهي ويسمى في هذه الحالة بالقتلة .

طريقة ترتيب عدد من الزور لعمل القاعة وعمل ثقوب باستخدام المخرز

٣ – بعد الانتهاء من القاعة يتم تركيب الشلامين وهي جمع شلمان، وهي مجموعة من الأضلاع (من حطب شجر الباسكيل) تركب بشكل عرضي في نسيج القاعة (بشكل عكسي) وتقوم هذه الشلامين بالمحافظة على اتزان الشاشة وشدها من الأسفل إلى الأعلى على نفس المستوى، كما أنها تحميها من التلف أو التفكك، ويتم شد خيطين أو حبلين في كل شلمان لربط القاعة والغطاء وشدهما معا.

٤ – تثبت القاعة على لوح عريض من الخشب ويتم إسناد الصدر (الجزء الأمامي)، والتفر (الجزء الخلفي)، بقطع خشبية حتى تأخذ انحناءتها المعروفة ، ثم تترك القاعة لتجف .

٥ – أثناء ترك القاعة لتجف يتم عمل الغطاء وهو الجزء الأوسط في بطن الشاشة، وهو الذي تظهر منه السواري (الدقلان) والمجاديف .

٦ – بناء الشاشة من القاعة يبدأ بعمل ما يسمى الدفافين (جمع دفان)، وهي تشكل خاصرة القارب، حيث يتم توصيل أعداد من الزور لتلاقي الصدر والتفر ليرتفع جسم القارب إلى أعلى من الجهتين بشكل انسيـابي .

٧ – يتم تركيب ما يسمى (الغصوص)، وهي عيدان من شجر الباسكيل القوية، حيث يتم تركيب عشرة غصوص (خمسة في كل جانب)، ووظيفة هذه الغصوص تثبيت الشاشة في البحر ومنعها من الانقلاب، كما أنه يتم جرها منها بالإضافة إلى تعليق الشراع عليها.

تركيب خمسة غصوص (أعواد) في كل جانب من نموذج الشاشة

٨ – يتم تفصيل البوهة على مستوى بطن القارب، والبوهة هو الفلين يتم قطعه ويحشى به بطن القارب فوق القاعة، ويركب فوقه الغطاء الذي سبق ذكره في الخطوة رقم (٥).

وضع الفلين فوق قاعة النموذج وقد كان كرب النخيل هو المستخدم في الشاشة سابقاً

٩ – تركب خمسة أضلاع جديدة في كل جانب لتكملة جسم القارب العلوي وتحاط بالزور، ويسمى هذا الجزء (المزار) وبعد ذلك يتم تركيب الدفان العلوي .

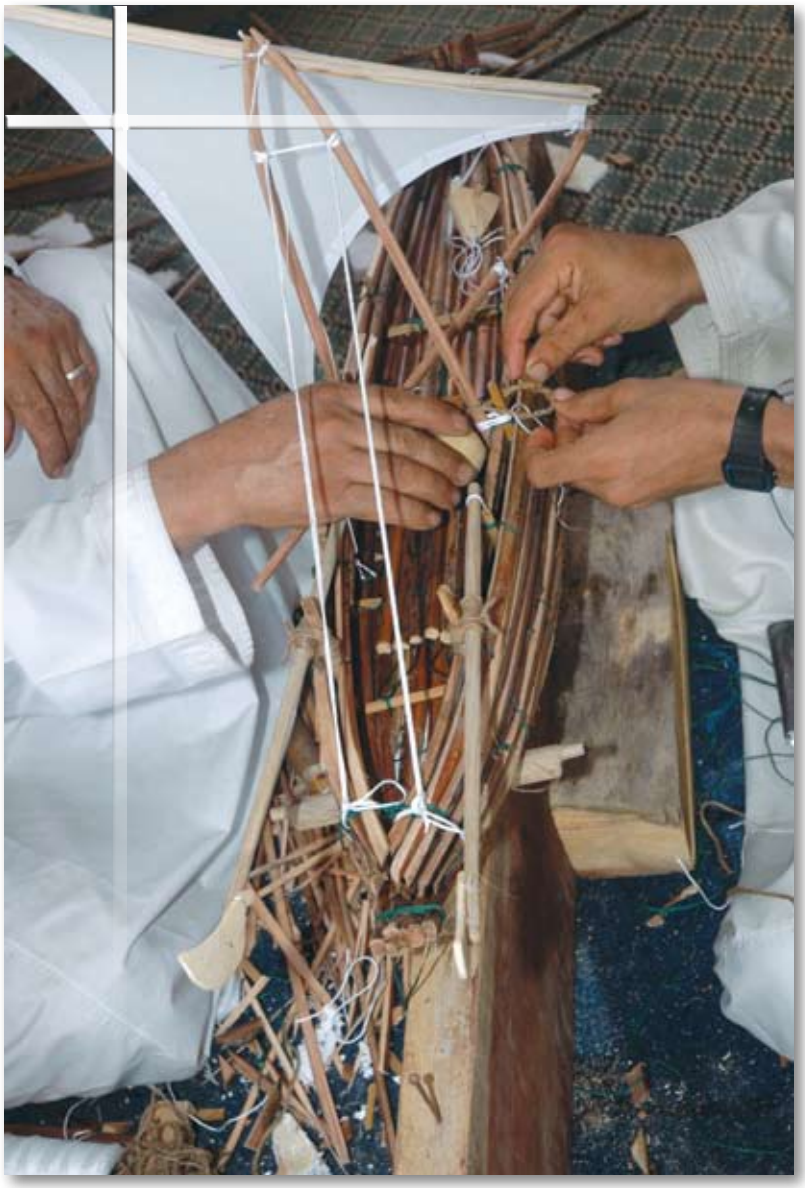
١٠– قبل أن ينتهي العمل بالقارب يتم عمل القفلة، وهي تركيب زورتين متوازييتين في كل دفان، إحداهما إلى داخل بطن القارب والأخرى إلى الخارج بين الغصوص ويتم شدهما جيداً بالحبل أو الخيط، حسب حجم القارب.

١١– الخطوة قبل الأخيرة في بناء جسم الشاشة هي تركيب (العطف)، وهي عبارة عن خمسة أعواد من شجر الباسكيل، وظيفتها مسك القارب من الخلخلة أو التفكك، حيث يتم شد هذه العطف مع شلامين القاعة بالحبال والخيوط.

١٢- يتم تركيب الزفارة وهي مكان الجلوس، ومن ثم رص عدد من الزور وخياطته بالحبال أو الخيوط ويثبت في وسط القارب وجوانبه.

١٣- تترك الشاشه لمدة ثلاثة أيام تحت الشمس لتجف، ثم يتم شد حبالها أو خيوطها مرة أخرى.

١٤- يتم تركيب الدقل والبيوار (خيوط الدقل) ومجاديف الشاشه والشراع والمدراج (التي تسحب بها من البر إلى البحر)، والأنير (الباورة) أو الثقال وعدة القارب.



تركيب الشراع والمجدافين في نموذج الشاشة

١٥- يصنع الشراع كالآتي:

تركب النصعة على الحافة الأمامية من قماش الشراع؛ وهي عبارة عن قطعتي خشب متوازيتين يتم رصهما حتى يتدلى الشراع للأسفل بثقل، ويتم شد أجزائه بالحبال.

٦- القيم النفعية والجمالية :

عكست صناعة أدوات الصيد في عُمان عبر العصور قدرة السكان على الاستفادة من أسماك البحر بأنواعها المختلفة، حيث تعتبر الثروة السمكية من أهم الثروات الطبيعية ومن أهم الموارد الاقتصادية في السلطنة بعد النفط والغاز الطبيعي. وتأتي أهمية الثروة السمكية من قيمتها الاقتصادية من جهة، ومن كونها مصدرا غذائيا رئيسيا للسكان من جهة أخرى. كما أن صيد الأسماك يعد من الفعاليات الترويحية السياحية(٤).

٤ – وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣، ص٣٣،١٣٨.

الفصل العاشر

تقطير النباتات العطرية

أ- تقطير ماء الورد

ب- تقطير ماء الياس

ج- تقطير ماء الجعداء

د- تقطير ماء الكيذا

هـ - استخلاص زيت ثمار الشوع

و- استخلاص زيت ثمار القفص

تقطير النباتات العطرية

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات التصنيع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

تقطير الأوراق النباتية

١ - تعريف الحرفة :

تحتوي النباتات العطرية على الزيوت في أغلب أجزائها، فالزيوت توجد في الأزهار مثل الورد والياسمين، وفي الأوراق مثل الشكاع والنعناع، وفي الثمار مثل طلع النخيل، وفي البذور مثل الشوع والقفص، وفي الجذور مثل العرقسوس والأيرس، وفي السيقان مثل أخشاب العلعلان، والجعدة، وفي جميع أجزاء النبات مثل الجعدة، والسعتر. وهناك عدة طرق لاستخلاص الزيوت العطرية وهي: طريقة التقطير، وطريقة العصر والضغط، وطرق الإذابة، وتشتهر طريقة التقطير في سلطنة عُمان لاستخلاص الزيوت العطرية، وهي طريقة تعتمد على تطاير الزيوت العطرية مع البخار حيث أن درجة غليانها تنخفض عند خلطها بالماء(١).

٢ - البعد التاريخي :

تُعد صناعة استخلاص زيوت بعض النباتات وماء الورد، من الأنشطة الهامة لبعض أبناء عُمان القاطنين في منطقة الجبل الأخضر، وهي حرفة قديمة انتشرت بين أهل الجبل الأخضر منذ القدم، حيث يسود منطقة الجبل الأخضر مناخ معتدل الحرارة صيفاً، بارد نوعاً ما في الشتاء، حيث تصل درجة الحرارة إلى أربع درجات مئوية، وذلك بسبب ارتفاع سطح هذه المنطقة عن سطح البحر بمعدل يتراوح ما بين أربعة آلاف وخمسمائة وخمسة آلاف وخمسمائة قدم. ويكسو اللون الأخضر هذه المنطقة الممتلئة بالمزارع والمحاصيل والفواكة نظراً لاستفادة الأهالي من هذه الظروف المناخية المواتية.

ويعتبر الورد من المحاصيل الهامة بمنطقة الجبل الأخضر، من حيث مساهمته في دخل المزارعين، نظراً لاقتصادياته الطيبة، ويقوم المزارعون بزراعة عقل الورد على مصاطب الجبل الأخضر، وترويها مياه الأفلاج. وتزرع شجيرات الورد في مناطق الجبال المرتفعة وتنتشر زراعته بصورة أكبر في مناطق السيق والشريحة والهويمة، كما يزرع في نزوى وبعض البساتين الأخرى بمنطقة الداخلية بهدف الزينة، هذا وسنلقي الضوء على نماذج من تقطير الأوراق النباتية مثل: تقطير ماء الورد، وتقطير ماء الياس، وتقطير ماء الجعداء ، تقطير ماء الكيذا، استخلاص زيت ثمار الشوع.

١ – عبد الله بن محمد بن عديم الشريقي، مشروع مقترح لتقطير النباتات العطرية بسلطنة عُمان، الهيئة العامة للصناعات الحرفية، مسقط ٢٠٠٧م. ص١-٢.

أ- تقطير ماء الورد

٣ - المواد الأولية

- أزهار الورد

تنتمي شجيرة الورد إلى أسرة الورديات، ساقها خشبي متشعب ارتفاعها متران أو ثلاثة أمتار وشوكها متجه إلى أسفل، وأوراق هذه الوردة من النوع المركب أي أنها مؤلفة من خمس إلى سبع وريقات، وأطرافها مسننة وعدد الوريقات يكون دائماً مفرداً. يزرع الورد في الجبل الأخضر بكميات كبيرة، وموسم حصادها شهر إبريل من كل عام.

٤- أدوات الصنع :

- حطب أشجار العتم

الدهجان : وهو فرن مصنوع من الطين والحجر، له أربع أو ست فتحات من أعلى، وفي إطار اهتمام الحكومة العمانية بمختلف المهن العُمانية والحرف التقليدية الموروثة، تقوم بتشجيع العاملين فيها، وقد دأبت على تزويد (٢)صانعي ماء الورد بأفران صغيرة حديثة تعمل بالغاز توفيراً لوقت وجهد الحرفيين

- **مجموعة من الأوعية** : المصنوعة من الفخار وتسمى الواحدة منها البرمة، وجمعها برام.
- **القرص** : وهو وعاء فخاري آخر تغلق به البرمة.
- **الصحلة** : وهي وعاء نحاسي يوضع داخل البرمة.
- **المقبض، المراجل، المجبر، القفير، زجاجات للتعبئة**

٥ - مراحل الإنتاج

يزرع الورد في الجبل الأخضر بكميات جيدة، وعند موسم الحصاد في شهر إبريل من كل عام يتم شراء ناتج هذه المساحات لمن لديه الرغبة في استخراج ماء الورد. ومع أن استخراج ماء الورد عملية تتسم بشيء من

٢ - يوسف الشاروني، ملامح عمانية ١٩٩٠، ص ١٣٦-١٣٧

المواد المستخدمة :

أزهار الورد، حطب أغصان شجر العتم.

خطوات العمل :

١ – تقطف أزهار الورد في الصباح الباكر من أيام شهر إبريل من كل عام.

٢ – يوضع الورد في أوان فخارية (البرمة)، وتوضع في الفرن مباشرة (سبق بناؤه من الفخار) قبل أن يذبل لزيادة الناتج والمحافظة على جودته، وتوجد الأفران بأحجام مختلفة فمنها ما يتسع أربع برم، ومنها ما يتسع ست برم، ويترك على أعلى الورد إناء نحاسي يسمى "السحلة" . ويستخدم الصانعون حطب أغصان شجر العتم، وهو رطب لقوة حرارة ناره.

الورد في البرنة وتظهر السحلة فوق الورد مباشرة وفي يد الصانع إناء يحتوي على ماء لوضعه على فوهة البرمة

٣ – تغطى البرمة بإناء فيه ماء ويفضل أن يكون بارداً لحسن عملية التكثيف. وما أن يبدأ الورد في الاحتراق حتى تبدأ مكوناته تتطاير إلى الأعلى على شكل بخار؛ فتصطدم بقاع الإناء المغطى المملوء بالماء، فتتجمع الأبخرة مكونة حبات من القطرات على ظهره (سطحه السفلي)، فتسقط تلك القطرات إلى الأسفل لتتجمع في الإناء السفلي الذي ترك على الورد «السحلة».

٤ – تتابع السحلة بين فترة وأخرى، ويفرغ ما بها من ماء الورد. وهكذا حتى ينتهي تقطير الورد.

متابعة السحلة لتفريغ ما بها من ماء الورد المتجمع

٥ – تجمع مياه الورد الخالصة في أواني فخارية كبيرة تسمى (الخروس)، ومنها يتم تعبئة ماء الورد في القناني الزجاجية لتكون جاهزة للاستهلاك.

تعبئة ماء الورد في القناني الزجاجية

ب- تقطير ماء الياس

شجرة الياس شجرة عطرية ذات رائحة أخاذة ذكرت في العديد من مآثر القدماء، وأشجار الياس ذات أوراق صغيرة كثيفة، دائمة الخضرة، ويبلغ طول الشجرة منها أربعة أمتار، ولها أزهار بيضاء وثمار كروية الشكل تصير داكنة عند النضج، وقد ظلت صناعة الياس منذ القدم، كما يستخدم عند بعض الناس بتقطيره بنفس طريقة تقطير ماء الورد وماء الجعداء.

ج- تقطير ماء الجعداء

الجعداء نبات عشبي معمر يتبع الفصيلة الشيحية ويرتفع عن سطح الأرض حوالي ٣٥سم، لونه مخضر يميل إلى الفضي، سيقانه بيضاء، والأوراق غزيرة في أسفل النبات وقليلة في قمته، وهي أوراق فيها استطالة مشرشرة الحواف، ويمتاز نبات الجعداء برائحته العطرية(٣)، وينمو على سفوح الجبل الأخضر، وهو عبارة عن نبتة صغيرة ذات أوراق مجعدة ولون أخضر وطعم شديد المرارة ذات رائحة ذكية. أما طريقة استخلاص ماء الجعداء هي نفسها المتبعة في استخلاص ماء الورد. ويستخدم ماء الجعداء كدواء شعبي لعلاج أمراض الصداع والمغص، كما يستخدم كمخفض للحرارة وهو مفيد أيضاً لمرضى السكري(٤).

طريقة تقطير ماء الياس والجعداء :

تتشابه عملية التقطير لاستخراج ماء الياس وماء الجعداء مع عملية تقطير الورد، وتستخدم الأدوات التي استخدمت في تقطير الورد، والاختلاف في أن الورد تؤخذ أزهاره للتقطير، أما الياس والجعداء فتؤخذ الأغصان مع الأوراق.

وتوجد طريقة أخرى غير التقطير لاستخلاص ماء الياس والجعداء، حيث يتم جمع الأغصان مع الورق وغليها بالماء، ثم تصفى من الشوائب بواسطة قماش وتعبأ في زجاجات للاستعمال. ومع أن هذه الطريقة سهلة وغير متعبة؛ إلا أنها لا تحمل الجودة السابقة نفسها.

٣ - المرجع السابق. ص٨.

٤ - وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، دليل الحرف والصناعات التقليدية العمانية، الطبعة الأولى مسقط ١٩٩٥م، ص٨٨.

د- تقطير ماء الكيذا

الكيذا شجرة تزرع وقت دخول القيظ أو نهايته، وهي شجرة تثمر ثمار الكيذا ذو الرائحة العطرية الجميلة. وعند زراعة شجرة الكيذا يقام لها حفل تقيمه فرقة نسائية متخصصة في الفنون التقليدية، حيث يقال أن قلع شجرة الكيذا الملتصقة بالأم لا بد وأن يكون من العنصر النسائي وإلا فإن الشجرة الصغيرة عندما تزرع مرة أخرى لا تثمر الكيذا، إلا أن هذه العادة قد قلت في الوقت الحاضر(٥). وقد كانت الكيذا تنمو بصورة طبيعية وبأعداد كبيرة في أنحاء متفرقة من السلطنة إلا أنها أوشكت على الانقراض، لذا بذلت الكثير من الجهود لحمايتها وإكثارها، وذلك بتخصيص مواقع مسورة زرعت فيها أعداد وفيرة من فسائل الكيذا. وتتواجد الكيذا بشكل طبيعي بالمناطق الغربية من محافظة ظفار، كما يتم زراعتها في المزارع والحدائق بمناطق الباطنة، والشرقية، والداخلية(٦).

هـ - استخلاص زيت ثمار الشوع

الشوع من الأشجار الجبلية، وتكون أوراقها ضيقة وطويلة، ويصل طول شجرة الشوع حوالي ٣،٥ متر. أما الثمار فتكون على هيئة قرون طويلة الشكل وبداخلها البذور. وطريقة استخلاص زيت الشوع هي: أولا يجنى الشوع ثم يقشر، ويكون طوباً أو حباً، ثم يغسل ثم يوضع تحت الشمس نهار يوم ثم يدق بعد إضافة الملح ويدلك الحب أو الطوب ليخرج الزيت.

و- استخلاص زيت ثمار القفص

القفص شجرة تنمو في المناطق الجبلية وهو نبات مزهر، وأزهاره ملونة لافتة للنظر، أما طريقة استخلاص زيت القفص فهي تقريباً نفس الطريقة التي تستخدم في استخلاص زيت الشوع.

- القيمة النفعية

يوجد في السلطنة العديد من أنواع النباتات ذات فوائد شتى، ويستفاد من بعضها باستخلاص زيوت بعض الأشجار كالشوع والقفص والعرش. أما ماء الياس وأوراقه فلهما الكثير من القيم النفعية منها ما يتمثل في سحق أوراقه سحقاً ناعماً ثم يستخدم المسحوق كمادة عطرية، وفي استخدام آخر يضاف لها الماء لعجنها. وتستخدم هذه الخلطة الياسية للرأس عند النساء، حيث يعتقد أنه يفيد الشعر ويريح الرأس، وهو علاج لصداع الرأس والحمى.ويستخدم ماء الياس كعطر رطب طيب الرائحة. أما الكيذا فتستخدم ثمارها للعلاج، وكذلك تستخدمه النساء في تصفيف الشعر، ويستخدمه البعض في ماء الشرب ليضيف إليه رائحة طيبة تشبه ماء الورد. بالإضافة إلى أن ثمار شجرة الكيذا تدخل في صناعة العطور. ويستخدم زيت ثمار الشوع في الطب الشعبي حيث يفيد في حالات تقلصات الأعصاب والعضلات وهو غالي الثمن. وتتعدد استخدامات زيت القفص فهي لعلاج آلام المفاصل وتقلص العضلات.

٥ – صالح بن سليمان بن سالم الفارسي، قريات ماض عريق وحاضر مشرق ، مسقط ١٩٩٠، ص٣٠

٦ – عبد الله بن محمد بن عديم الشريقي، المرجع السابق. ص٩.

الفصل الحادي عشر

صناعة الآلات الموسيقية

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - أدوات التصنيع

٥ - مراحل الإنتاج

٦ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة الآلات الموسيقية التقليدية

١ - تعريف الحرفة

تتميز الآلات الموسيقية العُمانية ببساطة التقنيات والمواد التي تصنع منها. وقد ارتبطت صناعة الآلات الموسيقية بحرفة النجارة، فقد طور بعض النجارين والعازفين مهارات فنية مكنتهم من صنع آلات موسيقية. حيث تعامل الموسيقي العماني التقليدي مع الآلة الموسيقية كعازف، أو مغن وعازف في نفس الآن، وصانع لها في بعض الأحيان، وفي حالات معينة استخدم أدوات صناعية أو طبيعية كآلة موسيقية (إلى جانب وظيفتها الأصلية)، من ذلك عدد كبير من الآلات المصوتة بذاتها، مثل: المدق / الميجعة الكبرى، والميجعة الصغرى، وهي بالأساس آداة معدنية من أدوات المطبخ، وبعضها لا يمكن نقله كآلة موسيقية، مثل: منجور الجازرة. وقد تستغل مجموعة من الفلاحين أصوات وقع العصي حينما يتم فصل حبوب الحنطة والشعير، بطريقة منتظمة متفق عليها، لضبط الميزان أثناء العمل والغناء، وهذا يؤكد تعامل الإنسان العفوي والتلقائي مع الموسيقى. وهكذا تُصنع الآلات الموسيقية التقليدية من مواد أولية مختلفة طبيعية وصناعية بطريقتين أساسيتين، الأولى: آلات موسيقية مصنوعة وفق مفهوم أو مبدأ معين، وتجرى على موادها الأولية تدخلات عديدة حتى تصل إلى المستوى المطلوب. وهذا ينسحب على أكثرية الآلات الموسيقية التقليدية: الإيقاعية، والنفخ، والوترية. ولا تخلو بعض هذه الآلات من لمسات زخرفية تصفي عليها جماليات خاصة، وهذا يبدو من أساليب الصناعة الحرفية في بعض المناطق، مثل: محافظة مسندم، والثانية: آلات موسيقية تؤخذ من الطبيعة (برية أو بحرية)، وتستخدم بعد إدخال بعض التعديلات الطفيفة(١) وقد اشتهر من صناعات الآلات الموسيقية العُمانية آلات كثيرة منها: الطبل، والمزمار، والبرغوم، والبوق، والطرنجة، والربابة(٢).

٢ - البعد التاريخي

تُشَكل الموسيقى مكوناً معرفياً وثقافياً وتراثياً للمكان الذي تتكون فيه وللبشرية جمعاء. والحياة غنية بمكونات الصوت والإيقاع في الطبيعة، ونتيجة لعراقة التاريخ العُماني وامتداداته الجغرافية في الإقليمين العربي والإفريقي، والبر الشرقي للخليج العربي، اكتسبت الموسيقى التقليدية العُمانية هذا الغنى والتنوع والانفتاح على فنون الموسيقى بشقيه البحري والبري، وكذلك غناه من نواحي الإيقاع والصوت والحركة، ومن أجل

١ – كما تصنع بعض الآلات من مواد معدنية، فبعض الطبول صندوقها المصوت عبارة عن أوعية معدنية لنقل المواد البترولية والزيوت، أو من أنابيب معدنية، مثل: آلة القصبة المعروفة في صلالة. وتستعمل أيضا الأصداف البحرية كآلة موسيقية مثل: الجم / اليم، والرعبوب أو من قرون الحيوانات، مثل: البرغام، أو من ثمار القرع والنارجيل (الجوز الهندي). وبعض هذه الآلات التي يتحصل عليها من مواد طبيعية خام، تجرى عليها تعديلات طفيفة، مثل: الج (اليم: تعني البحر)، والبرغام، إذ تخرم أجسامها بفتحة واحدة. وتستخدم آلة الباتو (التنك) كما هي في الواقع، والتعديل الوحيد الذي يجرى أحيانا عليها هو ضغطها من الأطراف العريضة نحو بعضها حتى تتلامس من الجهتين المتقابلين، بهدف إفراغها من الهواء. ثم تستخدم كآلة إيقاعية. انظر: مسلم بن أحمد الكثيري، الموسيقى العُمانية،مركز عُمان للموسيقى التقليدية، وزارة الإعلام، ٢٠٠٥م ص١٢٤ .

٢ – ملحق الصناعات الحرفية، الوارد بقرار اللائحة التنفيذية للصناعات الحرفية، أنظر الملاحق، ملحق (ب).

الاهتمام بالموسيقى بشقيها التقليدي والحديث (السيمفوني).([٣])

وتمثل الآلات الموسيقية العُمانية إلى جانب الموسيقى التقليدية جزءاً من الموروث التراثي للشعوب بكل ما يصاحبها من غناء ورقص وقصص وحكايات تقليدية وأزياء وألغاز وأشعار وتجتهد الدول في الحفاظ على هذا التراث التقليدي بجمعه وتوثيقه وتصنيف مكوناته، و تهيئته للباحثين والدارسين في المعاهد المتخصصة والمحافظة على إحيائه من خلال تكوين الفرق القومية للفنون الشعبية.

وقد أخذت سلطنة عُمان بكل الوسائل التي تمكنها من الحفاظ على التراث الموسيقى وحمايته، فكان إنشاء مركز عُمان للفنون التقليدية عام ١٩٨٣م ـ وهو عضو بالمجلس الدولي للموسيقى التقليدية ـ دليلاً واضحاً على الاهتمام بالكم الهائل من الفنون التقليدية فعمل المركز على جمع وتوثيق جميع ألوان الموسيقى والغناء والرقص العُماني التقليدي بوسائل متعددة: كالتصوير التليفزيوني، و الفوتوغرافي، والتسجيل الصوتي، والشرائح الملونة.

وتعتمد فنون عُمان التقليدية في مجال الغناء على أداء الصوت البشري للألحان التي توارثها العُمانيون جيلاً بعد جيل ويصحب القسط الأكبر من الغناء التقليدي العُماني قرع الطبول، بينما تصاحب الآلات الموسيقية كالمزمار والناي والأبواق أنماطاً أخرى من الغناء التقليدي العُماني بصورة أساسية([٤]).

يؤدى الغناء في كافة الممارسات الموسيقية التقليدية، يتفرع إلى أنواع عدة ويشمل مختلف الفئات. والجدير بالملاحظة، إن بعض الفئات الاجتماعية تتمتع بتراث مهم من أصوات وشلات العمل، وذلك بسبب وضعها الاجتماعي.. ويمكن لمن يعرف اللهجات العمانية تمييز أغاني العمل من خلال تسمياتها التي تشير إلى طبيعة النشاط من جهة، والوسائل المستخدمة في العمل من جهة أخرى، مثل: المنجور، المقود (السناوه)، جداد المبسلي، التعاويب (تؤدى أثناء جمع الحطب) الدواسة، الطحان، المشل (يؤدى أثناء جمع اللبان في ظفار)، الهُوبيل (أثناء سقي الجمال) التصييف. وقد تطبعت الموسيقى العمانية بطابع الحياة التقليدي الذي تكشف بعض جوانبه المهمة أنواع النشاطات الاقتصادية الاجتماعية، وهي بنية اقتصادية (أصبح يطلق عليها اليوم "حرف تقليدية") على قدر كبير من الأهمية حيث تكشف بوضوح عن الناحية التقنية المستعملة، وتدلنا قائمة الصناعات التقليدية على ذلك([٥]).

---

٣ – مسلم بن أحمد الكثيري ،عُمان عضو في المجلس الدولي للموسيقى التقليدية سيمفونية «عُمان» والمتتالية «عُمانية» من معين التراث العُماني، نزوى العدد٣٤ .

٤ – يوسف شوقي مصطفي، آلات موسيقي عُمان التقليدية من كتاب الوثائق الكاملة للندوة الدولية لموسيقي عُمان التقليدية –الجزء الأول ،١٩٩٤م ص٦٧

٥ – يوسف شوقي مصطفي ص٥٢.

٣ - المواد الأولية

تُصنع الآلات الموسيقية التقليدية من مواد أولية مختلفة طبيعية وصناعية يمكن حصرها فيما يلي:

- **الأخشاب:** تدخل الأخشاب في صناعة الطبول بأنواع متعددة منها ما هو محلِي ومنها يتم استيراده من الخارج، ومن الأخشاب المستخرجة محلياً النخيل بنوعيه العربي والهندي (أو التمري والجوز هندي)، ونباتات أخرى مثل: أشجار السدر، والشريش، والغاف. وأكثر أنواع الأخشاب استخداماً في صناعة الطبول العُمانية: خشب بيذام (الجوز)، خشب السوقم، خشب الساج، خشب منتيح، خشب الأنبا.

- **الجلد** : وعادة ما يكون جلد الأغنام هو المستخدم في صناعة الطبول، بعد تجهيزه، غير أن طبل المسندو، والطبل الواقف، يُكسى بجلد الثور، وقليل من الطبول كُسي بجلد الجمل(٦)، ويعمل من أطراف الكسوة (الرقمة) حلقات جلدية يشد بها حبل الطبل لضبط الصوت.

- **المواد المعدنية** : تصنع بعض الآلات من مواد معدنية، فبعض الطبول صندوقها المصوت عبارة عن أوعية معدنية لنقل المواد البترولية والزيوت، أو من أنابيب معدنية، مثل: آلة القصبة المعروفة في صلالة.

- **الأصداف البحرية** : تستعمل أيضا الأصداف البحرية كآلة موسيقية مثل: الجم / اليم، والرعبوب أو من قرون الحيوانات، مثل: البرغام، أو من ثمار القرع والنارجيل (الجوز الهندي).

ويمكن اعتماد بعض هذه الآلات من مواد طبيعية تجرى عليها تعديلات طفيفة، مثل: الجم (اليم: تعني البحر)، والبرغوم، إذ تخرم أجسامها بفتحة واحدة. وتستخدم آلة الباتو (التنك) كما هي في الواقع، والتعديل الوحيد الذي يجرى أحيانا عليها هو ضغطها من الأطراف العريضة نحو بعضها حتى تتلامس من الجهتين المتقابلين بهدف إفراغها من الهواء. ثم تستخدم كآلة إيقاعية.

ويتضح مما سبق أن الآلات الموسيقية العمانية تعتمد على مجموعتين من المواد هما :

المجموعة الأولى : آلات موسيقية مصنوعة وفق مفهوم أو مبدأ معين، وتجرى على موادها الأولية تدخلات عديدة حتى تصل إلى المستوى المطلوب. وينسحب هذا على أكثرية الآلات الموسيقية التقليدية: الإيقاعية، والنفخ، والوترية. ولا تخلو بعض هذه الآلات من لمسات زخرفية تصفى عليها جماليات خاصة، وهذا يبدو من أساليب الصناعة الحرفية في بعض المناطق، مثل: محافظة مسندم.

المجموعة الثانية : آلات موسيقية تؤخذ من الطبيعة (برية أو بحرية)، وتستخدم بعد إدخال بعض التعديلات الطفيفة(٧). وبشكل عام فإن المواد الأساسية لتصنيع الطبول تشتمل على: جلد ماعز، خشب الورع (الروغ)، قطن، شمع، خيوط أسطوانة، خشبية مجوفة، جلد غنم غير مدبوغ، تمر، ملح، محلب أو نيل حسب الرغبة، ماء.

٦ - المرجع السابق، ص٦٩.

٧ - مسلم بن أحمد الكثيري ،الموسيقى العُمانية مقاربة تعريفية وتحليلية، إصدار مركز عُمان للموسيقى التقليدية، وزارة الإعلام، مسقط ٢٠٠٥.، ص١٢٤-١٢٦.

٤ - أدوات الصنع

- مثقاب يدوي أو كهربائي، مخرز.
- حجلة دائرية من عيدان السوقم أو السقب أو الحبن.
- المحلج : قطعة خشبية خشنة تستخدم في صقل وتنعيم الجلد
- مشقاص(حطبة).
- حبل، منشار، سكين.
- اسطوانة خشبية مجوفة
- جلد غنم غير مدبوغ
- تمر، ملح، محلب أو نيل حسب الرغبة
- ماء

٥ - مراحل الإنتاج :

تصنيع الطبل :

الطبل آلة موسيقية إيقاعية لها أشكال عديدة ومتنوعة، وبشكل عام يتكون الطبل من الجسم الذي يكون على شكل أسطواني، ومن سطح أو سطحين من الجلد المشدود على طرفي الجسم يتم الطرق عليهما وتمر عملية التصنيع بالمراحل التالية :

١ – يؤتى بأسطوانة خشبية مجوفة من صنع النجار، ويتم عمل ثقبين باستخدام المثقاب، أحدهما في أعلى الخشبة والآخر في أسفلها للتعليق.

٢ – يؤتى بجلد غنم غير مدبوغ ويخرس لمدة ١٤ يوما في ماء مع تمر وملح.

٣ – ينزع الشعر .

٤ – يفرش الجلد فوق الخشبة، ويؤتى بحجلة دائرية من عيدان السوقم أو السقبت، ويطوى الجلد بهذه الدائرة أو الحجلة.

تثبيت الجلد باستخدام حجلة دائرية

٥ – يؤتى بحطبة أصغر من الحجلة تسمى مشقاص ويطوى الجلد عليها، ويسكن (يثبت) فوق الخشبة جيدا، ويربط بحبل.

٦ – يتم تركيب الجلد على الجهة الثانية بالطريقة نفسها.

٧ - يؤتى بحبل لشبك الفرد (نتوءات تترك في الجلد) على خشبة الطبل ويستخدم المخرز لعمل ثقوب لإدخال الحبل في الجلد.

تثبيت الجلد بالحبل

إزالة الجلد الزائد

٨ - يعمل حزام حول الطبل، ثم يركب العلاق وهو الذي يحمل منه الطبل .

٩ - يمكن تزيين فرو الجلد بالمحلب، أو النيل، حسب الرغبة .

تصنيع الهبـان :

جلد الماعز بعد ربط مكان الرقبة والرجلين وقلبه إلى الخارج

الهبان آلة موسيقية محدودة الانتشار، فنجده في بعض المدن الكبيرة مثل العاصمة وصلالة وصحار. وآلة الهبان قربة من الجلد لها عدة أسطوانات هوائية منها الثابت ولها قصبة لحنية يمكن عزف اللحن عليها مع استمرارية الأسطوانات الهوائية الثابتة التي تضفي على اللحن صفة تعدد الأصوات وأهم أدوات المستخدمة في التصنيع هي المنشار والسكين، وتدخل عدة مواد في التصنيع تتمثل في جلد ماعز، خشب الورع (الروغ)، قطن، شمع، خيوط وتمر عملية تصنيع الهبان بالمراحل التالية:

١ – يؤتى بجلد ماعز تمت دباغته مسبقاً (تكون الدباغة بنقع الجلد في دلو ماء لمدة يومين مع ورق شجر الأشخر وكمية من الملح) حيث يتم التأكد من نظافته وإزالة ما تبقى به من شعر أو لحم.

٢ – يربط مكان الرقبة بالخيط، وكذلك كل من المؤخرة والرجلين، ويقلب إلى الداخل، أي يصبح الجزء الملاصق للجسم من الخارج، بينما يترك مكان اليدين دون ربط.

٣ – يؤتى بقطعة من شجر الورع (الروغ) طولها في حدود (٣٠سم) وهي عبارة عن ساق مجوف من الداخل، ويتم عمل قطع معين لإدخال القلمين اللذين هما أعواد صغيرة من نفس شجر الورع ، وقد تستبدل أعواد الورع بأنابيب من النحاس ، ويتم عمل ست فتحات صغيرة على خط مستقيم في كل قلم لدخول الهواء إلى الصافرات.

قطع قطعة من شجر الورع

عملية قياس طول القطعة اللازمة

٤ – يثبت القلمان بالشمع بعد أن يتم فرش قطع تحتهما .

٥ – تعمل الصافرتان من نفس نوع الشجر بحيث يكون عودهما أدق من القلمين حتى يمكن إدخالهما فيها ، حيث يتم عمل فتحة صغيرة في الثلث الأول لكل منهما، ويتم مواصلة الفتحة بشق طولي طوله حوالي (٣سم) حتى يصدر الصوت بعد النفخ ، ويتم إدخال خيط بشدتين إلى نهاية القطع لتوسيعه بحيث يسمح بدخول الهواء وانطلاق الصوت بصورة أقوى.

يثبت القدمين بالشمع

عمل الصافرة

٦ – تثبت الخشبة الرئيسة وبداخلها القلمان، وبداخل القلمين الصافرتان مكان إحدى اليدين، بينما تترك اليد الأخرى لملء الهواء خلالها؛ عن طريق تثبيت أنبوب من البلاستك لذلك .

تثبيت الخشبة الرئيسية بما تحتويه باحكام مكان إحدى اليدين

ومن التنوع الإنتاجي في الآلات الموسيقية العُمانية : **القصبة (الناي)** : هي الآلة اللحنية الرئيسية لمحافظة ظفار، وأهم استخدامها في فني الشرح والبرعة. تصنع من الخشب أو المعدن، **والربابة** : وهي إحدى الآلات القديمة الهامة لموسيقى عمان التقليدية، وتحتوي على وتر واحد وتسمى زربابة الشاعر ليس في عمان فقط، بل في معظم البلاد التي يستخدم فيها هذه الآلة، مثل دول الخليج العربي والأردن ولبنان، **والزمر (أبا المقرون)**: يتبع مجموعة آلات الخشب التي تصنع من الغاب ويسمى أيضاً أبا المجرون أو جفتي، والزمر يتكون من قصبتين متوازيتين متساويتين في الطول والسمك تلصقان سوياً، ويصدر الصوت في القصبتين عن طريق النفخ فيهما في وقت واحد. وهو ينتمي إلى السلالم العربية.

والرعبوب / المحار : هو الأصداف البحرية الحلزونية الصغيرة، والتي توجد على شواطئ السلطنة، كما يطلق على الصدفتين الملتصقتين، ويصدر الصوت من المحار بواسطة طرق الصدفتين ببعضها.

والبرغام : يستخدم البرغام في فنون السيف مثل فن الرزحة وفن العازي، يطلق عليه أيضاً البرغوم ويتكون من قرن حيوان كبير مثل الوعل ينفخ العازف في فتحة واحدة تكون قرب الطرف المغلق المدبب فتصدر نغمة واحدة

ومن التنوع الإنتاجي في الصناعات الموسيقية الطبول ومن نماذجها : **المسندو** : ويميزها أن رقمة الجلد تثبت على جسم طويل مخروطي الشكل بواسطة أوتاد خشبية حول الطرف الأوسع للمسند ويتحكم العازف في شد الجلد لتحضيره للعزف بواسطة أوتاد خشبية حول الطرف الأوسع وبواسطة تسخين الجلد. **والرحماني** : ينتشر في جميع محافظات ومناطق السلطنة، فهو أساسي في معظم الفنون العمانية، ويلعب الرحماني دور قائد الإيقاع الذي يجب أن يكون صوته عميقاً وممتلئاً مقارنته مع الآلات الإيقاعية المصاحبة الأخرى. **والرحماني الطويل** : صوته أغلظ من صوت الرحماني بسبب طوله وهو يضيف عمقاً للإيقاع، لكنه لا يستخدم بكثرة فهو غير منتشر في أنحاء السلطنة بشكل كبير، والرحماني الطويل يضرب على رقمه واحدة بسبب طوله ويحمل غالباً في الوضع العمودي. **وفصيلة الكاسر** : أصغر من حجم الرحماني ويصدر صوتاً حاداً بالمقارنة مع الرحماني، وغالباً ما نجدهما الكاسر والرحماني سوياً لأن كل منهما يكمل دور الآخر فإذا كان الإيقاع ثلاثياً مثلاً يتولى الرحماني الضلع القوي والكاسر والضلعين الباقيين بصورة حادة(٨). هذا بالإضافة إلى فصيلة الكف والتي سميت بذلك لأنها تُمسك بالكف ويميزها هو أن أجسام الآلات التابعة لها تكون على شكل إطار خشبي مستدير مختلف المساحات ويكون أحد وجهيه مغطى بالجلد،

٦- القيمة النفعية والجمالية

وهنا أيضا تلعب وظيفة الآلة وارتباطها بالفن الدور الأهم في أسلوب صناعتها سواء في الحجم أو المكملات الأخرى مثل: الأجراس والصنوج النحاسية، وتمثل هذه الفصيلة الارتباط القوي بين عمان وثقافة شبه الجزيرة العربية الإسلامية بشكل عام، حيث أن الإيقاعات التي تصدر من الكف كالصفقة (التصفيق) مثلا طريقة رائجة في الثقافات الموسيقية العربية، والعرب هم من أوصلوها إلى أسبانيا عبر موسيقيين مثل: زرياب وغيره، ولا زالت إلى الآن تستخدم في الجنوب الأسباني كإيقاع. ويعتبر الدف أشهر أنواعها حيث تنطبق كل مواصفات الطار (السماع) على الدف باختلاف بسيط وهو احتواء هذا النوع على أجراس صغيرة مثبته داخل الإطار الخشبي المستدير للدف لذلك يمكن أن يطلق عليه اسم السماع، وتضيف هذه الأجراس لوناً خاصا لصوت الدف تميزه عن السماع.

٨ – فتحي الحداد، الحرف والصناعات التقليدية في سلطنة عُمان، ص ٢٢.

الفصل الثاني عشر

صناعة العطور والزينة

أ - صناعة البخور

ب - صناعة الكحل

صناعة العطور والزينة

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤- أدوات التصنيع

٥ - مراحل الإنتاج

أ- صناعة البخور

(العود المبخر، والعود المطحون، والصندلية، والمصلوح)

١ - تعريف الحرفة

هناك عدة أنواع من العطور التي تمزج وتخلط بنسب وطرق تُحاط بالسرية. ويعتبر العطر هو الزيت الأساسي المكون للرائحة، والبخور هو الرائحة الذكية للعطر. ويُعد البخور جزءاً هاماً في حياة الرجال والنساء العرب على حد سواء، وعادة ما تنحصر مشاريع صناعة العطور في بعض العائلات حيث يديرها ويتوارثها أبناء العائلة جيلا بعد جيل.

ويُعد البخور من أساسيات المنزل العماني فهو عطر الملابس والأرجاء، وتوجد في السلطنة أنواع مختلفة من البخور، بعضها يستخدم دون إضافات، أما الأغلب فتمزج من مواد عطرية عدة، وتسمى في هذه الحالة (المصلوحة) أي المعمولة، وترتبط هذه الحرفة بالنساء إلى درجة كبيرة.

٢ - البعد التاريخي

لعب اللبان الدور الأساسي في البخور عبر التاريخ منذ أقدم العصور ويستخرج اللبان من نوع من الأشجار يسمى Boswellia وأفضل أنواع اللبان فى « ظفار « حيث أنها تتمتع بنسبة من الرطوبة يتطلبها هذا النوع من الأشجار، وهو من فصيلة البخوريات كثيرة الأغصان، أوراقها خضراء داكنة ويتراوح ارتفاعها ما بين ثلاثة إلى خمسة أمتار وهي ذات جذع واحد أو متفرع عند القاعدة، وتحتوي على غدد لبنية تفرز مادة (الراتنج) الصمغية، وتنمو في مجموعات صغيرة وتتم عملية انفصال اللحاء في الشجرة على شكل قشور ورقية. وتعطي الشجرة إنتاجها بعد فترة تتراوح بين ثمان وعشر سنوات. وقد جرى استخدامها في الطقوس الدينية وكوصفة طبية بشكل خاص لكون اللبان مادة ذات قوة مدفّئة ويستخدم كمادة أساسية لتحضير المواد العطرية، ويعتبر من أساسيات الحياة الاجتماعية بالنسبة للمجتمع العماني من خلال استخداماته في المناسبات المختلفة(١).

٣ - المواد الأولية

- العود، المسك، اللبان، الصندل، عطور متنوعة
- الظفران (ويسمى ظفور): وتستخرج من أصداف القواقع البحرية التي تسمى محلياً: (الجم والعكوز والعروس)، وتستخدم بعد التجفيف، وتتوافر بالسوق المحلية، ويتم تحضيرها بدق الظفران ثم تنخل على قطعة قماش ثم يعاد دقها مرة أخرى حتى تُطحن كالدقيق.

١ - فتحي عبد العزيز الحداد، تاريخ وحضارة العرب قبل الإسلام. مطابع عين شمس، القاهرة ١٩٩٨، ص١٩٨.

٤ - أدوات الصنع :

- أوان للخلط، هون، مقص، منخل

٥- مراحل الإنتاج

تختلف خطوات العمل باختلاف نوعية البخور، وفيما يلي خطوات عمل بعض أنواع البخور في محافظة ظفار.

أولا- العود المبخر :

يسمى العود بالمبخر أيضاً بالمشحم بعد إضافة المسك المذاب إلى الخليط وتمر عملية تصنيعه بالخطوات التالية:

- يؤتى بحطب العود (حسب الكمية والنوعية) ويقطع إلى قطع صغيرة باستخدام المقص، أو يدق في الهون.

تقطيع حطب العود باستخدام مقص

- يضاف إلى العود مجموعة من العطور حسب ذوق ورغبة الحرفية، أو حسب قوة ونوعية الرائحة المطلوبة، ويضاف المسك بعد إذابته في النار عند الرغبة في عمل المشحم.
- يترك الخليط مغطى لمدة لا تقل عن ٤٠ يوما قبل الاستعمال حتى يتشبع حطب العود بالعطور المضافة إليه؛ ليحمل رائحة زكية وقوية.

إضافة العطور إلى قطع العود حسب الرغبة

ثانيا - العود المطحون :

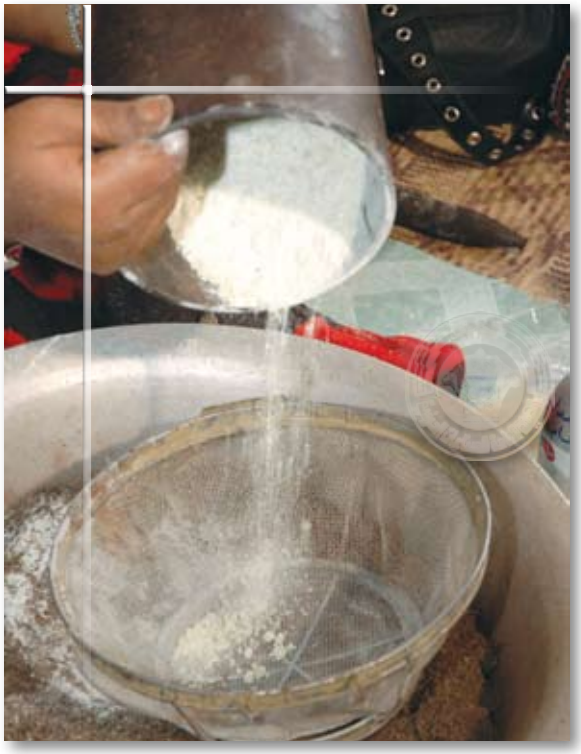
يحمل العود المطحون أسماء كثيرة مثل الرومانسي، وأفراح، والباردة، والعنبرية، الخ . . ويمر بخطوات التصنيع التالية:

- يطحن حطب العود حسب الكمية المطلوبة.
- يضاف المسك المنخول والظفران حسب الرغبة (يتم تنظيف الظفران بغليها بالماء و الصابون ثلاث مرات).
- تضاف العطور حسب الذوق والرغبة.

ثالثا - الصندلية :

تمر الصندلية بمراحل التصنيع التالية :

- يطحن خشب الصندل في مطحنة أو يدق بالهون.



- يضاف إلى الصندل كل من المسك المنخول والظفران المنخولة بحيث تكون المكونات الثلاثة متساوية.

إضافة المسك المنخول إلى مطحون الصندل

- تضاف العطور إلى الخليط حسب الذوق والرغبة ويتم خلط جميع المكونات جيداً.

خلط العطور والمكونات الصندلية الأخرى

رابعاً- المصلوح:

يعرف هذا البخور باسم الصلحه أو البخور المصلوح. وهذا البخور تستعمله النساء وأيضاً الرجال على حد سواء، إلا أن هناك بخور خاص بالنساء يعرف بصلحة الدقة أو المنثورة أو النثرة.

وتختلف فنون ومقاييس تصنيع البخور المصلوح من صانع إلى آخر وتكون جودته في المواد المكونة وتوازن نسبها إلى بعضها البعض، وتتأثر طريقة الطبخ بقوة النار ومدتها، ويجب اعتماد درجة حرارة متوازنة حيث تؤدي زيادة درجة الحرارة إلى فقد البخور لرائحته الزكية.

٣ - المواد الأولية

لإنتاج ٤ كيلو من البخور المصلوح؛ يلزم تحضير المواد المبينة والكميات المرافقة حسب الجدول التالي:

المادة	الكمية
مسك مسحوق	٢٠٠ جرام
مسك سائل	٣ مل
ورد الناشف المطحون	٥٠٠ جرام
عود مبشور(سحالة عود)	٥٠٠ جرام
صندل مبشور(سحالة صندل)	٥٠٠ جرام
شنه	٢٥٠جرام
ميعه	٢٥٠جرام
رويحينه	٢٥٠ جرام
صمغ مر أسود	١٥٠ جرام
صمغ مر أبيض	١٥٠ جرام
ماء ورد	٢٥٠ مل
ماء	٢٥٠ جرام
عطور ياسمين	٢٠٠ مل
سكر	٢٥٠ جرام
ماء إضافي	٢٠٠مل

٤ - أدوات الصنع

- موقد لهب.
- إناء أو قدر.
- قطعة خشبية للتحريك.

٥ - مراحل الإنتاج :

- يتم تحديد الكمية المطلوبة من البخور المصلوح، وفي ضوئها يتم تحديد كميات المواد.
- يتم إحضار المواد المطلوبة في الخطوة الأولى باستثناء السكر والمسك السائل والماء (٢٥٠ مل)؛ وخلطها ببعضها جيداً، ثم توضع جانبا حتى يحين موعد إضافتها لاحقاً.
- يوضع السكر مع ٢٥٠ مل ماء و ٣ مل مسك سائل في قدر، ثم يوضع على النار ويغلى حتى يصبح قوامه غليظاً.
- تضاف المكونات المخلوطة في الخطوة الثانية إلى القدر مع التقليب الجيد بقطعة خشبية مخصصة، حتى تتشرب المكونات بمزيج السكر (القطر) جيداً مع إبقاء النار على حالها وملاحظة عدم إطالة المدة حتى لا تتأثر خواص البخور الناتج.

وضع المحلول السكري على النار وتشاهد بجانبه خلطة المواد الأخرى المكونة للمصلوح

التقليب الجيد لمخلوط المصلوح مع المحلول السكري على النار

- يرفع القدر عن النار عند انتهاء عملية التشرب، و تسكب المواد في صينية مستوية مباشرة، حتى تبسط أي تفرد قبل أن تبرد و تجف ويصعب بسطها.

سكب المصلوح في صينية بعد رفعه من النار مباشرة

بسط المصلوح مباشرة ثم تقسيمه إلى مكعبات

إضافة بعض العطور للمصلوح لتطيبيه حسب الرغبة

- تقسم الخلطة إلى مكعبات، حتى يسهل تعبئتها في أوان زجاجية، أو فخارية، أو نحاسية.
- اختبار البخور للتأكد من جودته.
- تعبئة البخور في الأواني المعدة مع إحكام غلقها.

تعبئة المصلوح بعد تمام جفافه

بـ - صناعة الكحل

١ - تعريف الحرفة :

الكحل هو كل ما وضع في العين يستشفى به مما ليس بسائل، كالإثمد ونحوه، وتنتشر عادة الاكتحال في الشرق الأوسط وشمال افريقيا، وجنوب آسيا، وبعض من أجزاء من أفريقيا. وتصنيع الكحل حرفة عربية قديمة وكان حجر الإِثْمِد هو الحجر الأساسي لتوفير الكحل، وفوائده كثيرة ولا يسبب أي أضرار للعين.

٢ - البعد التاريخي :

يعود تاريخ استخدام الكحل إلى العصر البرونزي حوالي العام ٣٥٠٠ قبل الميلاد. كما أن الكحل كان معروفا لدى الفراعنة وكانوا يستخدمونه فتظهر عيونهم واسعة وجميلة. ولقد كان لاستخدام الكحل أسباب عديدة فمنها حماية العين من أشعة الشمس القوية في المناطق الصحراوية و الحارة حيث أنه كان منتشرا لدى البدو. كما ان البعض كان يعتقد أن الكحل يحمي العين من بعض من أمراض العين كما أن الكحل كان يوضع للأطفال حديثي الولادة و الأطفال صغار السن بغض النظر عن جنس الطفل لتقوية العين أو لحمايتها من الحسد كما يعتقدون. في الوقت المعاصر يستخدم الكحل غالباً كمادة للتجميل للنساء وهناك بعض الرجال ممن يضعون الكحل لكن بشكل غير شائع(٢).

٣ - أدوات الصنع

- علبة صفيح
- طاسة أو صحن عميق

٤ - المواد الأولية

- بقايا خيوط الخيام
- زيت سمك القرش
- قطن
- سمن أو مرهم.

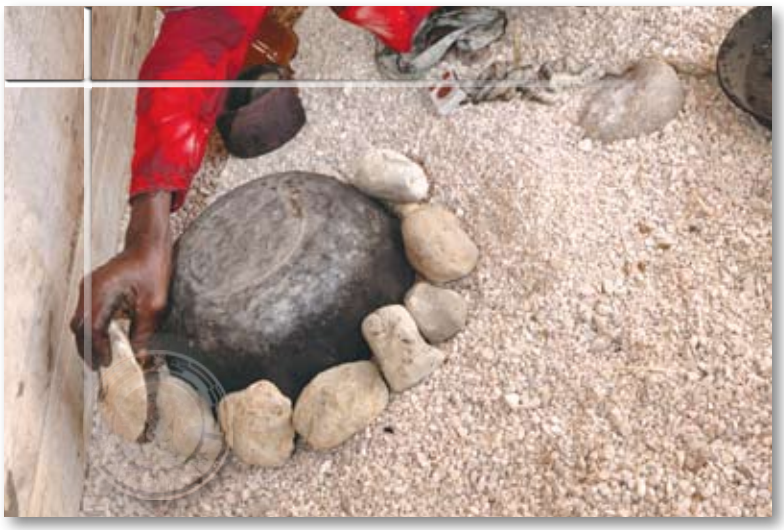
٢ - http://ar.wikipedia.org/wiki

٥ - مراحل الإنتاج :

يصنع الكحل بعدة طرق وتمر الطريقة الشائعة في تصنيع الكحل بالخطوات التالية:

- تدق بقايا خيوط الخيام بين حصاتين وتسمى (فتيلة).
- توضع الفتيلة في علبة من الصفيح، ويصب عليها زيت سمك القرش.
- تشعل النار وتترك مشتعلة حتى ينتهي احتراق الخيوط .
- يُقلب عليها طاسة أو صحن عميق ويبقى لمدة ٥ أيام.

حرق الفتيلة في علبة الصفيح



قلب طاسة على علبة صفيح

- يتم إزالة الغطاء، ثم تزال (تخس) الطبقة السوداء المتكونة على السطح الداخلي للغطاء بواسطة الخوص، وتوضع المادة السوداء في علبة.

الطبقة السوداء المتكونة على السطح الداخلي للطاسة

- يوضع القطن في سمن أو مرهم، ويضاف له مسحوق الكحل المستخلص، ويوضع في غطاء علبة بلاستيكية (عاية)، ويخلط جيدا ثم يوضع في المكحلة.

٦- القيمة النفعية والجمالية

استخدم الكحل أساساً كإحدى مواد الزينة الخاصة بالنساء، فهو يعطي العين بريقاً واتساعاً وجمالاً، كما اعتقد البعض أنه مفيد لعلاج حالات مرضية تصيب العين، فاستخدموه لعلاج هذه الحالات أو للوقاية منها.

الفصل الثالث عشر

صناعة

النحت على العظام

١ - تعريف الحرفة

٢ - البعد التاريخي

٣ - المواد الأولية

٤ - مراحل الإنتاج

٥ - القيمة النفعية والجمالية

صناعة النحت على العظام

١ - تعريف الحرفة

تُعد عملية قص وتشكيل العظم من أهم المراحل، نظراً لأنها تتحكم في جودة ودقة المنتج من خلال إبراز بعض تفاصيل النقوش على الخرز الطويل والدائري والمستطيل، وفي نفس الوقت استحداث أنواع من الأشكال الأخرى حسب رغبة المرأة ثم تلي هذه العملية مرحلة أخرى من أدق المراحل وهي عملية ثقب العظم من أجل عمل فتحة لتمرير الخيط خلال عملية صنع القلادة التي تعتبر من الإكسسوارات التي تضعها المرأة حول رقبتها(١)، وقد أنتج القائمون على هذه الحرفة العديد من الحُلي مثل المكاحل، الإكسسوارات، التحف. وقد تم استحداث عدد من أدوات الزينة التي تزينت بها المرأة قديماً، منها (كالدور، والشباص، والدبوس، والقلائد) بأنواعها وأحجامها المختلفة.

٢ - البعد التاريخي

شهدت مواقع أثرية كثيرة على قدم استفادة أبناء شبه الجزيرة العربية بالعظام في الفنون القديمة. وقد عُثر في هذه المواقع على أدوات مصنوعة من العظام والعاج، منها قطع استعملت كأساور وخواتم وأقراط ودلايات (صدريات) وخرز وأدوات زينة وحلي، كما استعملت في تزيين المقاعد وفي عمل مقابض الخناجر والأسلحة والسيوف. وقد حفظت عظام الجمال بعد تنظيفها واستخدمت في الكتابة عليها حيث عُثر على عظام مكتوبة بمداد أسود بخط المسند(٢) في مواقع كثيرة من شبه الجزيرة العربية.

٣ - المواد الأولية

عظام أرجل الجمال الجافة، وتعتمد جودة العظام على طول مدة جفافها والتي يجب أن لا تقل عن ثلاثة أشهر، وتُختار العظام الجيدة والصالحة للحرفة بعناية، ثم يتم تنظيفها وإزالة الشوائب العالقة بها، وتُغسل بعد ذلك بالماء والصابون، ثم تُترك فترة مناسبة حتى تجف، ثم تأتي بعدها المرحلة الثانية والتي تقوم على عملية قطع الأجزاء الهشة من العظام عن طريق استخدام الآلات الحادة.

١ – مجلة الفصول الأربعة، الصناعات الحرفية رديف للسياحة، إصدار جريدة عمان.

٢ – عبد الرحمن الأنصاري، قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام، جامعة الرياض، ١٩٨٢م، ص ٢٨.

٤ - أدوات الصنع

- سكين
- مبرد
- منشار كهربائي أو عادي
- آلة (التورنه) الخاصة بنحت وتنعيم العظام
- آنية للغلي

٥ - مراحل الإنتاج

تصنيع مكحلة

أولاً : إعداد العظم :

١ – يغلى ساعد الجمل الأوسط في الماء والصابون لمدة ساعة إلى ساعة ونصف، حتى تزول الرائحة الكريهة وأية بقايا لحوم أو شوائب.

٢ – يقص العظم بمنشار كهربائي أو عادي حسب الطول المطلوب.

٣ – تنعم قطع العظم بآلات الكحت (التورنه) حتى تصبح ناعمة الملمس.

تنشر قطعة العظم حسب الحجم المطلوب

تنعيم قطعة العظم

ثانياً : عمل المكحلة :

١ – تصبغ قطع العظم بالنيل الأزرق.

٢ – يرسم على قطعة العظم الرسومات حسب المطلوب؛ باستخدام أدوات حادة مثل السكينة والموسى والمبرد.

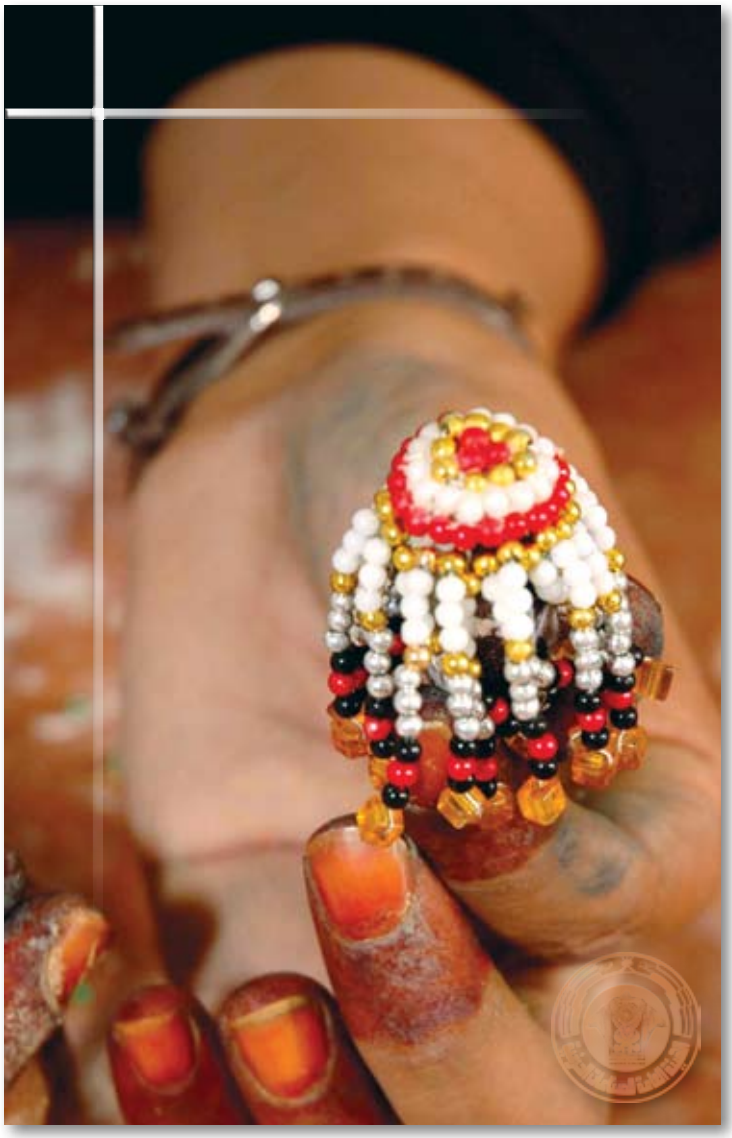
٣ – تعمل قاعدة من الطين وتترك يومين إلى ثلاثة أيام لتجف.

٤ – تكسى القاعدة الطينية بالجلد أو الخرز الصغير.

عمل قاعدة
من الطين

كسوة القاعدة
الطينية بالخرز

٥ – يُصنع غطاء للمكحلة بلف قطعة من القماش على قطعة من الورق وتتم خياطتها، وتزين بالخرز والجلد.

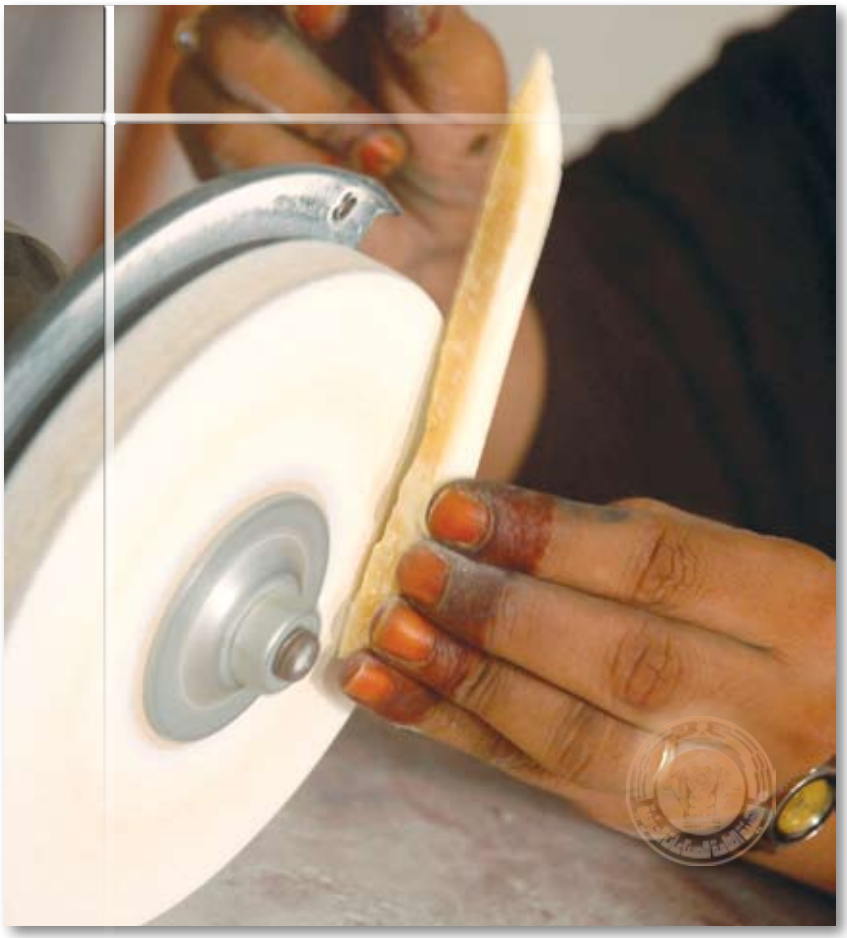


تركيب غطاء للمكحلة وتزينها بالخرز

ثالثاً : عمل المرود :

١- تختار قطعة عظم طويلة (حسب المقاس المطلوب) من العظام ويتم تهذيبها بالة الكحت حتى تأخذ الشكل المطلوب.

٢- تنقش قطعة العظم بالسكين أو الموس أو المبرد حسب الرغبة.



تنعيم للمرود

نقش المرود
حسب الرغبة

٦- القيمة النفعية والجمالية :

تعتمد زخارف العظام على الاحتفاظ برونقها، وألوانها الزاهية وتصميماتها الهندسية، التي تُنفذ بعناية فائقة بالألوان، أو بالخيوط، أو بالخرز الملون المهندم في صفوف مستقيمة أو دائرية بديعة، وتجمع مشغولات العظام بين هذه العناصر في توائم دقيق، لينم عن مواهب فنية وذوق راقي يجعل من منتجات نحت العظام تحفاً فنية رقيقة تمثل منتجات وإكسسوارات مختلفة، تفي برغبات المستهلكين من مختلف الشرائح والفئات وقد لاقت هذه المنتجات نجاحات وقبول غير متوقع، مما جعل الهيئة تتوجه لإنشاء عدد من المركز لإنتاج منحوتات العظام.

المكحلة وقد اكتملت صناعتها بفن وذوق رفيع

الفصل الرابع عشر

صناعات متنوعة

١ - صناعة النيلة

٢ - صناعة المسد

أ - صناعة النيلة

١ - تعريف الحرفة

النيلة هي مادة ذات صبغة زرقاء اللون تُصَنَّع من نبات العظلم. وهو نبات شبيه بالبرسيم له أغصان صغيرة ذات أوراق كثيفة، ولها رائحة عطرية زكية، ويصنف نبات العظلم ضمن النباتات العطرية والطبية البرية، وهو نبات شجيري يتبع العائلة البقولية (القرنية)، ويعتبر من المحاصيل المعمرة حيث يبقى في الأرض من ٥-٦ سنوات بعد زراعته. ويصل ارتفاعه إلى ٥٠سم وله أوراق مركبة على ساق رئيسية ويمتد جذر النبات داخل الأرض حتى ٤٠سم. ويتم زراعة نبات العظلم خلال شهري إبريل ومايو.

٢ - البعد التاريخي

تُعد الأصباغ من المواد الخام التي تقوم عليها صناعة النسيج، وتقسم مواد الصباغة من حيث مصدرها وتركيبها إلى ثلاثة أقسام: نباتية، وحيوانية، وكيميائية. وكانت الصبغات النباتية تستخرج من جذور، وسيقان، وأوراق، وأزهار، وثمار، وقشور النباتات، وكان المصدر الرئيسي للون الأصفر نبات الزعفران وقشور الرمان، التي تعطي لوناً أصفر مائلاً إلى الخضرة، فإذا أُضيف له الشبرم، أعطى لوناً أصفر يميل إلى اللون البرتقالي. ويستخرج اللون البرتقالي من جذور نبات الكركم وكذلك من نبات الحناء، أيضاً بخلط الكركم والفوة، أما اللون الأزرق فكان يستخرج من نبات النيلة الذي كان ينمو في إيران وشرق الهند وأواسط آسيا منذ أقدم العصور(١).

وتنمو في عُمان شجرة العظلم – التي يستخرج منها النيلة- بانتشار واسع في مناطق عديدة من أرجائها، وتعطي لوناً شديد الزرقة، حيث يستفاد منه في استخدامات كثيرة منها: صبغ الملابس لإكسابها اللون المرغوب(٢).

٣ - المواد الأولية

- أغصان العظلم.
- ماء.

استخدامها حالياً على بعض النساء. كذلك استخدمت النيلة لعلاج بعض الالتهابات الجلدية.

١ - سعاد ماهر، الفنون الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ١٩٨٦، ص١٧٦.

٢ - الهيئة العامة للصناعات الحرفية، شجرة العظلم، (نشرات مختصرة) مسقط ٢٠٠٧م.

٤ - أدوات الصنع

- مجز.
- إناء فخاري كبير.
- خلاط خشبي (المعمل).
- مشخل.
- قطعة قماش.
- أداة تقطيع مناسبة.

قطع النيل وقد اكتملت صناعتها

٥ - مراحل الإنتاج

- يتم جز أغصان العظلم كجز البرسيم.

جز أغصان العظلم ومنه تستخرج النيلة

- تنقع الأغصان في إناء فخاري كبير (الخابية / الخرس) على شكل مخروط مفتوح من الأعلى و له فتحة صغيرة من الأسفل على ارتفاع بضعة سنتمترات من قاع الإناء لإخراج الماء، ويوضع في الخرس عادة ٢٤ جالون ماء، و١٢ كيلوجراما من أغصان العظلم، تنتج ربع كيلو جرام من النيلة، وقد تزيد الكمية كلما كررت العملية بحيث يقل امتصاص الفخار لهذه المادة.

نقع أغصان العظلم تمهيداً لاستخراج مادة النيلة

- تخلط أغصان العظلم بين فترة و أخرى بواسطة آلة خشبية من السعف، على شكل أصابع من أربعة جهات وتسمى المعمل.

خلط أغصان العظلم باستخدام أداة من السعف "المعمد"

- يستمر في خض الأغصان المنقوعة وخلطها حتى تفرز مادتها.
- تخرج أغصان العظلم المتآكلة و يترك في الماء لفترة أخرى لمدة ثلاث ساعات حتى يتم تخميره.

رفع أغصان العظلم المتآكلة من الإناء

- يضرب الماء المخمر باستخدام المعمل لفترة متواصلة دون توقف من ثلاث إلى أربع ساعات و في هذه الحالة تكثر الفقاعات الخضراء، و كلما استمر الصانع في الضرب تبدأ هذه الفقاعات في الاختفاء حتى تنتهي. وعندما لم يتبق لها أثر أي تختفي تماماً؛ يتوقف الصانع عن الضرب لانتهاء العملية.

الفقاعات المتكونة من ضرب الماء المخمر

- يترك الماء لفترة ثلاث ساعات أخرى حتى تترسب المادة المطلوبة من النيل في قاع الخرس.
- تفتح الفتحة السفلية للخرس لإزالة الماء دون أن يصل إلى قاع الخرس مكان ترسب النيل.

تسريب الماء من الخرس

- تجمع رواسب النيل في إناء بعد شخلها أي تصفيتها و إزالة ما بها من شوائب عالقة.
- تفرش قطعة من القماش على الأرض في حوض صغير مربع، ثم يصب السائل عليها؛ فتقوم التربة بامتصاص الماء و تبقى مادة النيل جافة؛ و تترك لمدة ساعتين حتى تجف بشكل كامل.

جمع رواسب النيل وتصنيفها

صب رواسب النيل على قطعة قماش للتجفيف

- يتم تشكيل مادة النيل على شكل مكعب سُمكه بوصة تقريبا، ويتم تقطيعها على شكل مكعبات صغيرة وتكون جاهزة للبيع.

٦ - القيمة النفعية والجمالية

يستخدم «النيل» في استخدامات كثيرة منها صبغ الملابس لإكسابها اللون المرغوب، وهو عادة ما يكون لون أزرق المائل إلى السواد، ويضاف لتلوين الملابس والأقمشة البيضاء، حيث كانت هي الألوان السائدة قديماً، فكانت الحاجة إلى تلوينها لتتناسب مع ظروف الحياة فتظهر نظيفة غير متسخة لفترة أطول عما لو بقيت بيضاء اللون. واستخدمت النيلة كذلك كدهان للزينة في الماضي، واقتصر

بـ - صناعة المسد

١ - تعريف الحرفة:

المسد من النباتات العصارية، ويكثر ظهورها في وادي السحتن، وتستخرج الألياف منها بطريقة يدوية بسيطة، وتمتاز هذه الألياف بقوتها، ويصنع منها مقاليع لطرد الطيور، وليف الحمام، وليف لتنظيف الأواني، والحبال بأحجامها المختلفة.

٢ - البعد التاريخي

تُعرف حبال المسد منذ عصور قديمة في البيئة العربية وقد أشار القرآن الكريم إلى حبل من مسد في سورة (المسد) في قوله تعالى (في جيدها حبل من مسد). وقد تحدث ابن جبير الرحالة العربي المعروف، (القرن السادس الهجري) عن المراكب التي بُنيت بالخرازة بخيوط القنبار، والخرازة، تطور طبيعي لطريقة ربط جذوع الأطواف، وحزم البوص، وجريد الشاشة بالحبال. وكان في استطاعة بحارة عُمان، بناء المراكب المسمارية، غير أنهم، بقوا محافظين على بناء المراكب القنبارية، أي المخرزة بخيوط القنبار(٣).

وقد برع العُمانيون في تصنيع العديد من أنواع الحبال منذ أقدم العصور وذلك مما توافر في بيئتهم من نباتات مثل حبال جوز الهند التي صُنعت من ليف نخيل جوز الهند المنتشر في محافظة ظفار واستُخدمت حباله في شد ألواح السفن بل إن بعض قوارب الصيد ما زالت الخرازة تستعمل في بنائه، على ساحل (ظفار)، حتى وقتنا الحاضر، وتشهد الشاشة أيضاً على الاستفادة من الحبال: وهي من قوارب الصيد التقليدية وتستخدم في قرى الباطنة الساحلية.

٣ - المواد الأولية

- قلوب المسد
- عيدان صغيرة (عسو النخل)

٤ - أدوات الصنع

قطعة من جذع النخل مغروس فيها جريدا نخل متعامدين.

٣ - حسن صالح شهاب، المرجع السابق، ص٣١.

٥ - مراحل الإنتاج

نبات المسد

أولاً : الحصول على خيوط المسد :

١ – يؤخذ قلوب المسد من شجرة تعرف بهذا الاسم ويقطع طرفها العلوي اللين وتزال الحافتان الجانبيتان، حيث يكثر بهما الشوك.

قلوب شجرة المسد

٢- يترك في الشمس لمدة تتراوح بين ساعة إلى يوم كامل حسب درجة حرارة الجو. يتم تمشيج المسد وذلك بإزالة القشرة عنه للحصول على الخيوط القابلة للاستعمال، ويستعمل لذلك أداة عبارة عن قطعة من جذع النخل مغروس فيها زورتان متعامدتان.

عملية تمشيج المسد لاستخراج أليافه

منظر مقرب لعملية التمشيج

ثانياً : طريقة عمل المقلاع :

تم تمليد (تقسيم على شكل فتائل) المسد وفتله على شكل حبل، ويتم نسجه باستخدام الحطب الدقيق سواء من عسو النخل أو عيدان صغيرة، حيث يداخل الحبل على الحطب ويسير أحد الحبلين يميناً والآخر يساراً وعندما يلتقيان يتم جر الحبل إلى الناحية الأخرى. وحتى لا ينسل الحبلان يتم جر كل حبل إلى الداخل ليحلا مكان الحطب بالتناوب، وما يتبقى من الحبلين يتم فتلهما على ثلاثة بتول (حبال صغيرة) ليكونا سميكين .

بدء عملية المقلاع بنسج الحبل على عدد من الأعواد الدقيقة

إكتمال النسج على الأعواد

سحب الأعواد على النسيج ويلاحظ حبل المقلاع

٦ - القِيَمة النفعية :

تنتج حبال المسد بأحجام وأشكال متنوعة وتدخل في استخدامات كثيرة وهي حبال قوية ذات لون أبيض، كما يصنع من ألياف المسد مقاليع لطرد الطيور، وليف الحمام، وليف تنظيف الأواني، والحبال بأحجامها المختلفة.

الخاتمة

لقد كانت حاجة الإنسان على أرض عُمان- كما كان لأبناء عمومته على أرض الشرق الأدنى القديم- دافعاً كبيراً نحو إنتاج العديد من الصناعات الحرفية التي أسهمت في مساعدة البشرية في هذه البقعة الحضارية الهامة منذ أقدم العصور على استكمال مسيرة الإنسان عبر حقب تاريخية طويلة الأمد، ولقد شغلت هذه الصناعات فكر الإنسان العُماني دوماً فأخذ يعمل على تنويع إنتاجها، وتطوير وظائفها، والاهتمام بأشكالها الجمالية لتلبي قيماً نفعية وأخرى جمالية، وشكلت أيضاً معاني حضارية ربطت بين الماضي والحاضر، وأظهرت التراكمات الإبداعية التي تكونت وتطورت عند الإنسان العُماني عبر التاريخ.

وقد كان مشروع الهيئة العامة للصناعات الحرفية العمانية – الذي يحمله هذا الكتاب- أحد المشروعات العُمانية الرائدة لحفظ التراث الإنساني، للشعب العماني، وهو مشروع أولته الهيئة جل اهتمامها ترجمةً لتوجيهات حضرة صاحب الجلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم –حفظه الله ورعاه- الذي أولاه جل عنايته واهتمامه السامي ودعمه اللامحدود والنهوض به ليعود الى مكانته المعهودة.

الملحقات

الكلمة	المعنى
المسحل	أداة حديدية مسننة لتسوية المادة
مشل	أداة حديدية قاطعة لازالت الطين العالق
قدوم	أداة حديدية مشفرة
دوماه	حبر للكتابة
حامور	صبغ أحمر
الهداب	الخشبة الأساسية لعمل السفينة
البيص	هو نفسه الهداب
الكابتوة	الألواح الجانبية المسمرة
دفان الشتري	لوح من خارج السفينة وعليه نقش
دراميت	ألواح لربط السفينة من الداخل
الشتري	الألواح على سطح السفينة وهو سطح مرتفع في الجزء الخلفي من السفينة
الروشان	اللوح وهو رأس السفينة الأمامي
الباورة	مرساة السفينة
الشرخ	المقود
الدقل	هي الأخشاب الفردية العامودية على السفينة وهي سارية السفينة ترفع عليها الأشرعة
الدستور	عامود ممدد يربط فيه الشراع
البرندة	وهي البكرة
توزج	تنقع ، تخرس ، تخلل
الدعون	صفة من زور النخيل على مساحة مستطيلة
الزور	أغصان النخيل
الشداد	المثلث الهرمي الذي يضنع على ظهر الدابة
المنقر	ألة حديدية حادة
القيوع	النجوم النحاسية
المراجم	المحابس
شلامين	أضلاع خشبية رأسية على الباب
بازي	أضلاع خشبية رباعية السطح الخشبي
المندرة	السطح الخشبي

البرقع	قناع للوجه
الدفف	واجهة الصندوق
الرزة	مسمار نحاس
البلويت	أخشاب مصنعة عريضة
بخشة	مخباء داخلي
قلع	ألة حادة الطرف تستخدم للنقش
مخرز	أداة النقش
الشمار	أسم يطلق لصانع الأحذية
التريكو	الأبرالمستخدمة في حياكة الصوف اليدوي
تلبيب القطن	أزالة لب القطن أي بذورها
القنزي	ماء الأرز المغلي
الدوسات	المحركات بواسطة القدم
حياس	لف الخيوط على بعضها
التنجيم	تطريز الكمة
جز	هو القص
المحمير	قطع خشبية ترفع بها ألة السواء
كراكش(تعكيل)	مجموعة خيوط صوفية تعمل على شكل مكسفة صغيرة
المحوي	مجموعة خيوط بريسم وزري وصوف وعليه من سعف النخيل وتستخدم كامساعد للتوازن الراكب فوق الجمل
البداد	مجموعة من خيوط الصوف والبريسم والزري وعليه شي من سعف النخيل ويستخدم كما تثبيت العدة فوق الجمل
المحقبة	الحزام يلف على الوسط لتثبيت الملابس الداخلية
الخطام	الحبل الذي تقاد به الدابة
الربقة	الحبل الذي يلف على عنق الأنعام
الغرضة	النسيج الصوفي الذي يطوق الركاب على بطنها
الصدار	النسيج الصوفي الذي يطوق الأبل على صدرها
الساحة	مفرش صوفي كبيروتوضع لحماية ظهر الناقة من الخرج
الشداد	مجموعة من الأخشاب مثبته بالجلد أو الحبال توضع على ظهر الناقه لوضع السرج ظهر الجمل
رزكشة	أي الزخرفة
الخوص لهياف	الخوص اليابس

الزمية	الأيطار
تشخير	فلق
الخشن	السميك
القبع	شت التغطية
المهب	شت اللهب
تخريس	تنقيع – تخليل
معاريص	خطوط العرض
التناكيس	خطوط الأفق
السحلة	أناء توضع به فناجين القهوة
الروغ	شجرة
المصلوحة	أي المعدلة
فتيلة	الخيط القطني الذي تضاء فيه النار
الترونة	البرادة أو التسليك

المراجع

- القرآن الكريم

- اعتماد علام، الحرف والصناعات التقليدية بين الثبات والتغير، مكتبة الأنجلو المصرية، الطبعة الأولى١٩٩١م.

- اندرو ستيفن، عُمان برها وبحرها، تراث وتاريخ.

باولو كوستا، مستوطنة عَرجا لتعدين النحاس، تراثنا، العدد٤٦، وزارة التراث القومي والثقافة –سلطنة عُمان ١٩٨٣م.

- بسام داغستاني، صناعة الورق من سعف النخيل، من كتاب: مهارات حرفية وفنية، مركز زايد للتراث، ٢٠٠٠م.

- البريهي، إبراهيم بن ناصر إبراهيم ،الحرف والصناعات في ضوء نقوش المسند الجنوبي ،وكالة الآثار والمتاحف ، المملكة العربية السعودية الرياض ٢٠٠٠ م ص ٢٦ .

- جيجي كروكر جونس، صناعة السلال.

- جمال عليان، الحفاظ على التراث الثقافي، عالم الفكر، العدد٣٢٢ لسنة٢٠٠٥م.

- حامد الموصلي أستاذ الإدارة بجامعة عين شمس المصرية، والمدير السابق لمركز تنمية الصناعات الصغيرة، حوار أجراه: رضا عبد الودود في ٢٠٠٦/٠٨/٢٧

- الحسن، أحمد أبو القاسم، وعباس سيد أحمد محمد علي، الفخار الأثري، مناهج دراسته وتحليله، جامعة السلطان قابوس، مجلس النشر العلمي مسقط ٢٠٠٨،

- حسن صالح شهاب، من تاريخ بحرية عُمان التقليدية، المطبعة الشرقية ٢٠٠١م.

- حسين عبيد غانم غباس، عُمان الديمقراطية الإسلامية تقاليد الإمامة والتاريخ السياسي الحديث، دار الجديد، الإمارات العربية المتحدة١٩٩٧م.

- سعاد ماهر محمد، الفنون الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ١٩٨٦م.

- سعيد عبد الله الوايل، الأبواب والنقوش الخشبية في عمارة الشارقة التقليدية، وزارة الثقافة والإعلام، الشارقة ٢٠٠٣م.

- اندرو ستيفن، عُمان برها وبحرها، تراث وتاريخ.
- سليمان محمود حسن، الأواني الخشبية التقليدية عند عرب الجزيرة، مدخل لدراسة الفولكلور العربي، جازان، الطبعة الأولى ١٤٠٩هـ ـ ١٩٨٩م، ص٨٣-٨٤.
- صالح بن سليمان بن سالم الفارسي، قريات ماض عريق وحاضر مشرق ، مسقط ١٩٩٠م.
- حمد بن صراي، عمان من القرن الثالث قبل الميلاد إلى القرن السابع الميلادي، مكتبة الفلاح للنشر والتوزيع، الإمارات ٢٠٠٥م.
- دوروثي بونفليلين، دراسة عن الحرف التقليدية العُمانية، ترجمة أحمد الزين حسن، مسقط ١٩٨٨م.
- رياض نعسان أغا، مسقط أصالة ومعاصرة، بلدية مسقط، ٢٠٠٦م.
- سالم الجفيلي، البيئة البحرية العُمانية، وزارة البلديات والبيئة ، مسقط ٢٠٠١م ،ص٤-٥.
- سالم العبري ،عبري الموقع والأهمية الاستراتيجية، من كتاب عبري عبر التاريخ ندوة المنتدى الأدبي بوزارة التراث العُمانية ٢٠٠٢م.
- سرجي بليخانوف، مصلح على العرش قابوس بن سعيد سلطان عمان، ترجمة: خيري الضامن، دار الكتب والوثائق القومية، القاهرة ٢٠٠٤م.
- سعد الدين مسعد هلالي، أدوات الاستخلاف الإنساني، المهنة وأخلاقها، مجلس النشر العلمي، الكويت ١٤٢٧هـ - ٢٠٠٦م.
- سعيد محمد الهاشمي، دول مجلس التعاون الخليجي ودورها في الحفاظ على البنى التحتية للتراث الثقافي في الموروث الشعبي، من كتاب: الندوة الثالثة للتراث الشعبي لدول مجلس التعاون لدول الخليج العربية، وزارة التراث والثقافة- سلطنة عُمان. مسقط ٢٠٠٣، ص٢٠.
- سليمان محمود حسن، الأواني الخشبية التقليدية عند عرب الجزيرة، مدخل لدراسة الفولكلور العربي، جازان، الطبعة الأولى ١٤٠٩هـ ـ ١٩٨٩م.
- سلمى البزري، الصناعات التقليدية في فلسطين الواقع والآفاق.
- صديق محمد عفيفي، التسويق مبادئ علمية و تطبيقية، دار النهضة العربية، القاهرة، ١٩٧٩.
- طاهر رجب قدار، التقنية والمهارة المستخدمة في زيادة الإنتاج، في قطاع الصناعات الحرفية، ندوة وورشة عمل الصناعات الحرفية والجيل الناشئ، خلال الفترة من ٢١-٢٣ /١٠ / ٢٠٠٧ ، الهيئة العامة للصناعات الحرفية بسلطنة عمان،

- عبد الله بن محمد بن عديم الشريقي، مشروع مقترح لتقطير النباتات العطرية بسلطنة عُمان، الهيئة العامة للصناعات الحرفية، مسقط ٢٠٠٧م.

- عبد الله بن ناصر الحارثي، عمان في عهد بني نبهان، جامعة السلطان قابوس مركز الدراسات العمانية، مسقط ٢٠٠٠م.

- عبد الرحمن الأنصاري، قرية الفاو صورة للحضارة العربية قبل الإسلام، جامعة الرياض، ١٩٨٢م.

- عبد العزيز صالح، تاريخ الشرق الأدنى القديم، مكتبة الأنجلو، القاهرة ١٩٨٠.

- عبد الله الحارثي، الحياة الاقتصادية في عبري، من كتاب عبري عبر التاريخ ندوة المنتدى الأدبي بوزارة التراث العُمانية ٢٠٠٢م.

- علي حسن الحمداني، الحرف اليدوية بين التاريخ والقانون في المجتمع الكويتي القديم، من الفترة (١٨٩٦-١٩٥٠)،دار زيد للنشر١٩٩٤م،

- غرفة تجارة وصناعة عُمان، منطقة الباطنة، مسقط ٢٠٠٦م.

- غرفة تجارة وصناعة عُمان، المنطقة الداخلية، مسقط ٢٠٠٥م.

- فاروق عمر فوزي، مقدمة في المصادر التاريخية العُمانية، مركز زايد للتراث والتاريخ، الإمارات العربية المتحدة ٢٠٠٤م.

- فالكون.ن.ت البعثة العلمية إلى شبه جزيرة مسندم، ترجمة محمود طه أبو العلا، وحدة البحوث والترجمة– جامعة الكويت العدد ١٥ مارس ١٩٨٠م.

- فتح الباري بشرح صحيح البخاري لابن حجر ج٣

- فتحي عبد العزيز الحداد، إسهام قطاع السياحة في التحولات الاقتصادية العُمانية الحديثة، أعمال لمؤتمر العلمي الثالث، التحولات في المجتمع العُماني الحديث، تحرير عليان الجالودي، ومحمد الدروبي، جامعة آل البيت، ٢٠٠٥م.

- فتحي عبد العزيز الحداد، تنظيم قطاع الصناعات الحرفية، ندوة الصناعات الحِرفية والجيل الناشئ، مسقط خلال الفترة من ٢١ إلى ٢٣ أكتوبر ٢٠٠٧م.

- فتحي عبد العزيز الحداد، الحرف والصناعات التقليدية في سلطنة عُمان، إصدار الهيئة العامة للصناعات الحرفية، مسقط ٢٠٠٨م.

- فتحي عبد العزيز الحداد، السياحة في سلطنة عُمان، مكتبة الضامري، مسقط ٢٠٠٨م.

- فتحي عبد العزيز الحداد، تاريخ وحضارة العرب قبل الإسلام. مطابع عين شمس، القاهرة ١٩٩٨م.

- فوزي رشيد، رضا جواد الهاشمي ، عُمان في فجر العصور التاريخية، من كتاب: عُمان في التاريخ، وزارة الإعلام، سلطنة عُمان، ودار إميل للنشر المحدودة، لندن،١٩٩٥م.

- كورونوول ، بيتر، دلمون ، تاريخ البحرين في العصور القديمة، ترجمة محمد على الخزاعى مطبعة برنتك، البحرين ١٩٩٩ ص ١٤٨.

- مارشيا دور وباتريشيا جروفس، القلاع والحصون العمانية شهادة المجد والتاريخ المجد تراث العمارة العمانية ، مؤسسة الرؤيا للصحافة والنشر، مسقط ٢٠٠٤م، ص ٣٠

- مايكل رايس، الآثار في الخليج العربي ، ترجمة صالح محمد علي، وسامي الشاهد مراجعة أحمد السقاف، ناصر العبودي ـ أبو ظبي، المجمع الثقافي ٢٠٠٢ .

- مركز المعلومات والتوثيق بوزارة التنمية، بسلطنة عُمان، الأطلس الاجتماعي، الاقتصادي، مسقط ١٩٩٦م.

- مسلم بن أحمد الكثيري، الموسيقى العُمانية،مركز عُمان للموسيقى التقليدية، وزارة الإعلام، ٢٠٠٥م.

- مسلم بن أحمد الكثيري ، عُمان عضو في المجلس الدولي للموسيقى التقليدية سيمفونية «عُمان» والمتتالية «عُمانية» من معين التراث العُماني، نزوى، العدد٣٤ .

- المجد ، الموسيقى العُمانية مسقط ٢٠٠٧.

- مجلة الفصول الأربعة، الصناعات الحرفية رديف للسياحة، اصدار جريدة عمان

- مجموعة من الباحثين، موسوعة الحرف التقليدية بالقاهرة التاريخية، جمعية أصالة لرعاية الفنون التراثية والمعاصرة. القاهرة ٢٠٠٥م

- محسن العوفي، ندوة الصناعات الحِرفية والجيل الناشئ، مسقط خلال الفترة من ٢١ إلى ٢٣ أكتوبر ٢٠٠٧م.

- محمد عبد المولى الدقس، سوسيولوجيا الصنائع ع ابن خلدون: دراسة في علم اجتماع العمل، مجلة جامعة الملك سعود، المجلد الثالث عشر، الآداب ٢، الرياض ٢٠٠١م.

- مجلس التعاون لدول الخليج العربية(الأمانة العامة)، الخليج أصالة ومعاصرة، ط١ ١٩٩٦م.

- ميشيل بارولت، تحيات من الشرقية، ترجمة طوني بربور، مطابع مزون – مسقط ٢٠٠٠م.

- مسلم بن أحمد الكثيري، الموسيقى العُمانية،مركز عُمان للموسيقى التقليدية، وزارة الإعلام، ٢٠٠٥م.

- ناصر الجهوري، الأسواق، مجلة نزوى، العدد
- نزيه معروف، الابتكار والإبداع، لمحاكاة ذوق المستهلك في المنتج الحِرفي، ندوة الصناعات الحِرفية والجيل الناشئ، مسقط خلال الفترة من ٢١ إلى ٢٣ أكتوبر ٢٠٠٧م.
- المصباح المنير .
- المعجم الوجيز.
- هاري ساكز، الحياة اليومية في العراق القديم، ترجمة كاظم سعد الدين، دار الشؤون الثقافية العامة –شركة عامة دار المأمون للترجمة والنشر، الطبعة الأولى، بغداد ٢٠٠٠م.
- هاني إبراهيم جابر، الفنون الشعبية بين الواقع والمستقبل، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ٢٠٠٥م.
- الهيئة العامة للصناعات الحرفية، إنجازات الهيئة لعام ٢٠٠٦م.
- الهيئة العامة للصناعات الحرفية، شجرة العظلم، (نشرات مختصرة) مسقط ٢٠٠٧م.
- واضح الصمد، الصناعات والحرف عند العرب في العصر الجاهلي، المؤسسة الجامعية للدراسات والنشر والتوزيع، بيروت،١٩٨١م.
- وزارة الإعلام، مسيرة الخير، مسقط ٢٠٠٥م.
- وزارة الإعلام، عُمان ٢٠٠٢-٢٠٠٣م، مسقط٢٠٠٣م.
- وزارة الاقتصاد الوطني، سلطنة عُمان، تقرير التنمية البشرية، مسقط ٢٠٠٣.
- وزارة التراث القومي والثقافة، عُمان في فجر التاريخ ، مسقط ١٩٨٥م.
- وزارة الشؤون الاجتماعية والعمل، دليل الحرف والصناعات التقليدية العمانية، الطبعة الأولى مسقط ١٩٩٥م.
- يوريس زارينس، أرض اللبان منشورات جامعة السلطان قابوس، مسقط ١٩٩٠.
- يوسف شوقي مصطفي، آلات موسيقي عُمان التقليدية من كتاب الوثائق الكاملة للندوة الدولية لموسيقي عُمان التقليدية –الجزء الأول، مسقط ١٩٩٤م.

المراجع الأجنبية

- Anderson. Nels. Dimensions of Work: The Sociology of Work Culture, David Mckay Company, INC., New York, 1964.
- Azumi, K. and J. Hage, Organizational Systems: A Text Reader in the Sociology of Organization, D.H. Health and Co., London, 1972.
- Boucharlat,Remy,Archaeology and Artifacts of the Arabian Peninsula,Civilizations Of The Ancient Near East,Vol.II,Charles Scribner,s Sons USA,1995,
- Costa.P.M; Wilkinson. T.J. Settlement and Copper Exploitation in the ' Arja area, The Journal of Oman Studies,Volume 9,
- Costa.P.M; Wilkinson. T.J. Archaeological Evidence of Copper Exploration at 'Arja, The Journal of Oman Studies,Volume 9
- Crowley, Daniel, J."Crafts" In International Encyclopedia of the Social Sciences Vol. 3, The Macmillan Company and The Free Press, New York, 1968, pp. 430-434.
- Curran, James and Roger, Burrows,"Ethnographic Approaches to the Study of the Small Business owner" in Ken O neill et al., (Eds.), Small Business Development: Some Current Issues, Aveburg Hong Kong, 1987. pp.3-19.
- Hansman, J.,"A Periplus of Magan and Meluhha",BSOAS,36, 1973-
- Hawley.Donald.Oman& its Renaissance.Stacey International, London .1977.
- Hepper, NIGEL, F, Arabian and African, Frankincense trees J.E.A. 55, 1969.
- Neil Richardson & Marcia Dorr, The Craft Heritage of Oman, Volume 1-2, Motivate Publishing, 2003.
- Hall, Richard. Dimensions of Work, Sage publications Beverly Hills, London, 1986.
- Inkson, k. "The Craft Ideal and Integration of Work: A Study of potters", Human Relations 40, No. 3, 1987.
- Jehan S Rajab,Silver Jewellery of Oman, Tareq Rajab Museum, Kuwait, Second Edition,1998.
- Marglin, Stephen A., "Losing Touch: The Cultural Conditions of Worker Accommodation and Resistance" Version 3.1, Preparted for Frederique A. Marglin and Stephen A. Marglin (Eds.), Dominating Knowledge,Clarenddon Press, Oxford, 1989.
- Michael J. Etzel, Bruce J. Walker, and William J. Stanto, Marketing, The McGraw Hill Companies, Inc., 1997, 11th edition.
- Peake, H., "The copper mountain of Magan, Antiquity, vol, ,2, no. 8, (1928)
- Papola, T. S. urban Informal Sector in A Developing Economy. Vikas Publishing House PUT LTD, New Delhi, 1981.

- Schoff. W.H. (trans. & ed.), The Periplus of the Erythraean Sea: Travel and Trade in the Indian Ocean by a Merchant of the First Century, Translated from the Greek and annotated by Wilfred H. Schoff. (New Delhi,1995) ch 27-32, p 32-35
- Schneider, Eugene V., Industrial Sociology: The Social Relations of Industry and the Community 2nd Edition, MC Graw- Hill, New York, 1971.
- Silver, Marc L. " The Structure of Craft Work: The Construction Industry" in Phyllis L. Stewart and M. G. Cantor (Eds.) Varieties of Work, Sage Publications London, 1982, pp. 235-252.
- Vishwas. D. Gogte, Indo – Arabian maritime contacts during The Bronze Age Scientific Study of pottery from Ras al – Junayz (Oman), Adumatu Issue no . 2 July 2000.
-Wilkinson. T.J. Archaeological Evidence of Copper Exploration at 'Arja. The Journal of Oman Studies. Volume 9.

Websites

- http://www.sct.gov.sa/icth/files/papers/meeting12/Meeting12Doc2.doc
- http://ar.wikipedia.org/wiki