



سلطنة عمان

الهيئة العامة للصناعات الحرفية

الصناعة الفضية



إصدار
الهيئة العامة للصناعات الحرفية

جمع وتحقيق
خميس بن جمعة بن خميس المويتي



حضرة صاحب الجلالة السلطان قابوس بن سعيد المعظم

المشغولات الفضية :

تعتبر الفضيات من أهم الحرف التقليدية العمانية فهي زينة للرجال والنساء على حد سواء، ويقول العمانيون عن الحلي أنها «زينة وخزينة»، أي أن بإمكان صاحب الفضة عند إعساره أن يبيع شيئاً منها، ومن أهم المنتجات الفضية الخنجر العماني، وتزيين غمد السيف وقبضته التي تسمى «القايم»، ومختلف حلي النساء، وزخرفة بعض الأواني كالطاسة ودلة القهوة وحمالة الضاجين .

صناعة الفضة والحلي :

لم تكن الفضة الخالصة متوفرة قديماً، بل يتوجب على الصائغ أن يقوم بتوفيرها بنفسه بطريقة الصهر والتذويب، وتعرف تلك الطريقة باسم «دق الفضة».

الأدوات المستخدمة في عملية «دق الفضة» (الصهر):

١. المطرقة.
 ٢. السندان.
 ٣. «الملهاب» أو «المنفخ»: وهو الكير.
 ٤. «المهباش»: وهو الملقط.
 ٥. «المسحل»: وهو المبرد.
 ٦. «المنتاخ»: وهو المنقاش.
 ٧. «البوتقة»: وهي إناء تصهر فيه الفضة.
 ٨. «المسبر»: وهي أداة تدور بها الفضة.
 ٩. «المنطعة»: وهي أداة يشد بها صفايح الفضة.
 ١٠. «المنطل»: وهو موقع عمل الصائغ.
 ١١. «طاسة التبريد»: وهي وعاء يوضع فيه الماء.
 ١٢. «الصخام»: وهو الفحم.
- المكان الذي يصنع فيه الصائغ منتجاته يسمى «الماحة».
- الفضة التي يستخدمها الصائغ في السابق كانت تسمى «روباصية»، وهي الفضة التي يقوم بتصفيتها بنفسه، وهي أما أن تكون فضة قديمة يعيد

إذابتها وتصنيعها أو أنها فضة يحصل عليها بإذابة القروش الفضية خلال عملية «دق الفضة». ويقول الصانع إن وزن القرش قبل صهره سبعة مثاقيل، ويتبخر خلال عملية الصهر بالنار ما مقداره مثقال ونصف من الفضة، وهو ما يعني أن ما يتبقى هو خمسة مثاقيل ونصف. وإذا أراد الصانع صهر الفضة فإنه يجهز مكاناً مصنوعاً من الطين خاصاً



بذلك، وهو جدار شبه دائري عريض السمك موصول بأنبوب من جانبه الأيسر وذلك لتوصيل «المنفاخ» الذي من خلاله يستطيع حصر لهب النار أثناء النسخ. بعد هذا يضع الفحم ويوقد النار فيه، وعندما يشتد اللهب يضع البوتقة التي تصهر فيها الفضة، ثم يضع الفضة القديمة أو القرش الفضي المراد تصفيته ويضيف إليه قليلاً من الرصاص الأسود (بنسبة ثلثين إلى ثلث) ويستمر في تحريكه بطريقة دائرية بأداة تسمى

«المسبر»، وأثناء هذه العملية تظهر الشوائب المصاحبة للفضة عن طريق الدخان الذي يكون في البداية أسود اللون ثم يصبح أخضر اللون، وبذلك يعرف الصائغ بأن الفضة قد أصبحت صافية.

لكنه إن تركها تبرد فستصبح صلبة ولا يستطيع أن يتعامل معها، لذا فإنه يقوم بصبها في بوتقة أكبر قليلاً ويضيف إليها مادة الرصاص الأبيض (بنسبة ١٠/١) حتى تكون الفضة مرنة ليتسنى له سبكها وتشكيلها أثناء



الصياغة، ثم تصب الفضة بعد ذلك في قوالب خاصة بأحجام مختلفة وتترك حتى تبرد وتتماسك.

بعد أن تصبح السبائك الفضية جاهزة تأتي عملية إعداد الصفائح الفضية وذلك بالطرق بالمطرقة على السندان مع التسخين بالنار، ثم توضع هذه الصفائح على «المنطل» و«الدرجة» و«المنطاع»، ويقال أن ما ينجزه «المنطاع» أو «المنطعة» من عمل يعادل عمل سبعة أشخاص

وذلك لسرعة إنجاز العمل عليها. و«المنطاع» عبارة عن قطعة خشبية بها عدة أدراج مثبتة من الأمام والخلف في الأرض، وبها حلقة تسمى «الكلاب» (الخطاف) تمسك طرف الصفيحة من الأمام، ثم تمسك من الطرف الآخر بكلاب مثبت خلفه سير من الجلد. يقوم الصائغ بلف السير على منكبیه، ثم يقوم بشد الصفيحة حسب الدرجات الموجودة في «المنطعة» وذلك لصنع «العياص» أو «السيم» (أسلاك فضية متعددة الأحجام)

وهي خمسة أنواع :

- السيم السادة.
- السيم المضغوط.

- السيم المحيوس .
- السيم المحبب .
- السيم الممرض .

وكل سلك من هذه الأسلاك له استخدامات خاصة، فمنها تصنع الفضيات بأنواعها وتشكيلاتها، وتعتمد المفاضلة بينها على مهارة الصائغ ودقته.

صناعة الخنجر العماني؛

الخنجر العماني موروث تقليدي عريق، وهو زينة مهابة للرجل وسلاحه عند الخطر. وللخنجر العماني أربعة أنواع هي:

١. السعيدية، وهي ثلاثة أنواع:

- طمس: بحيث يكون القرن مغطى بالفضة ومزخرفاً بالنجوم.
- نصف طمس: أي أن القرن مغطى بالفضة من الأعلى و يكون ظاهراً من الجوانب.

• طمس وبها خمس حلقات؛ وهذا النوع يكون أطول الخناجر ولها صدر مرصع بالنجوم وفيه نقوش، وهي باهظة الثمن.

٢. النروانية.

٣. الصورية.

٤. الباطنية.

وتسمى الخنجر في بعض الأماكن باسماء مثل «الشبرية» و«الجنبية» و«الحنيشي».

تتكون الخنجر من الأجزاء التالية:

١. «القرن»: مقبض أو قبضة الخنجر.
٢. «الكباشة»: وهي طرفاً القرن من الأعلى.
٣. «الجبيرة»: تثبت القرن بالطوق.
٤. «الطوق»: موضع التقاء القرن بالصدر.
٥. «الصدر»: واجهة الخنجر.



٦. «النصلة»: شفرة الخنجر.

٧. «الصجعة»: الموضع الذي تثبت به حلقات الحزام.

٨. «العيصان»: الحلقات التي تمسك بالحزام.

٩. «السنسلة» (السلسلة): أسلاك فضية تثبت «الصجعة» بالخنجر.

١٠. «القطاعة»: غمد الخنجر.

١١. «القبع»: مؤخرة القطاعة.

١٢. «السير» أو «السبته»: حزام الخنجر.

١٣. «البزيم»: المشبك.

١٤. «اللبناو»: قطعة جلدية تثبت الحزام بالمشبك.

الخامات التي تستخدم في صناعة الخنجر هي:

الفضة.

الخشب.

الجلد.

«الرجوخ»: نوع جيد من القماش.

بعض الأدوات التي تلبس جنباً إلى جنب مع الخنجر:

١. «التلاحيق»: وشاح فضي مزخرف.

٢. «المكحلة»: علبة فضية مستطيلة يوضع فيها الكحل.

٣. «المرود»: آلة تستخدم في كحل العين .

٤. «المنقاش»: ملقاط .

أنواع «القرون» (المقابض) التي تستعمل للخنجر

هنالك أنواع متعددة للمقابض تأتي مرتبة حسب الجودة والتمن:

١. الصيفاني: يصنع من قرن «بن سولع» (المها).

٢. الزراف.

٣. أبو بحيص: يصنع من قرن وحيد القرن.

٤. ناب الفيل.

٥. خشب الصندل أو خشب «الزيتون» (الجوافة).

٦. «المعجون»: أنواع بلاستيكية مختلفة.

كيفية صناعة الخنجر:

«القطاعة» هي الجزء الأول الذي يتم إعداده من أجزاء الخنجر، وهي عبارة عن قطعتين خشبيتين من أشجار لمبو (القاو) أو شجرة الميس يتم تشكيلهما بطريقة فنية تعرف باسم «السحل» ليتم إنتاج الشكل السفلي للخنجر، ثم يقوم الصائغ بتركيب القطعتين فوق بعضهما البعض بعد أن يحفر فيهما مكانا للنصلة وتصبح غمداً للخنجر.

بعد ذلك يقوم بلف الغمد بقطعة من الجلد، ثم يبدأ بصنع النقوش الخارجية للوجه الأمامي للغمد مستخدماً في ذلك نوعين من الأسلاك الفضية هما «السادة» و«المفرض»، وتسمى هذه الطريقة «مريرة» و«غولي»، أما بالنسبة للوجه الخلفي فإنه يبطن بخلق من الجوخ ويثبت هذا الخلق بالجلد بسلك فضي من نوع «سادة» من الجانبين.

بعد الانتهاء من القطاعة يقوم بتركيب «الطوق» وهو صفيحة فضية تغطي الجهة العلوية للقطاعة وتشق من الوسط وذلك لعمل فتحة لدخول النصلة دون أن يتأثر الغمد، وفي الجهة السفلية من «القطاعة» يتم تثبيت قطعة فضية مزخرفة بالنقوش تعرف باسم «القبع»، ويثبت الطوق

والقبع في القطاعة بمادة صمغية تسمى «اللك»، ثم يقوم بتركيب «البنود» (قطع جلدية مستطيلة) بطريقة اللف على بعضها البعض بحيث تكون بارزة للأمام وتثبت فيه حلقتان فضيتان في طرفي الغمد، وعليها تثبت «الجلت» وهما حلقتان فضيتان تثبتان بالسلك المحيوس «السيم»، ويسمى كل من البنود والحلق والجلت «طمس». بعد ذلك يتم تركيب صفيحة مزخرفة بالنقوش الهندسية وتكون أعلى من الطمس تعرف باسم «صدر الخنجر» وبهذا يصبح الجزء السفلي من الخنجر جاهزاً.

بعد إكمال الجزء السفلي ينتقل الحرفي إلى تجهيز الجزء العلوي، ويبدأ بتهيئة القرن وتشكيله بحيث يكون في قبضة اليد، ثم يقوم بعمل «خد» (شق) من أجل تثبيت النصلة بالقرن، ثم يقوم بعمل ثقب في أسفل القرن يمر بالنصلة ويثبت فيه مسمار فضي، وتسمى هذه العملية بـ «شطب القرن». بعد ذلك يقوم بتغطية القرن من الأمام بصفيحة فضية، فيما تسمر بعض القرون بمسامير فضية على شكل نقوش تعرف باسم «الحثية»، ثم يتم تركيب صفيحة فضية مزخرفة بالنقوش في أسفل القرن تعرف بالطوق وتثبت بمادة اللك وذلك من أجل تماسك القرن بالطوق، وهذا الطوق سيغطي الطوق الذي في أعلى القطاعة.

ولا يوجد فرق كبير في صياغة جميع الخناجر إلا من حيث الحجم، وتتميز الخنجر السعيدية بإضافة «الجبيرة» على مقبض القرن، ويكون القرن مغطى بالفضة بأكمله ومزخرفاً بنقوش متعارف عليها، وتعتبر من أثنى وأعلى أنواع الخناجر.

كيفية تجهيز سير الخنجر (الحزام)

يقوم الصانع بقص قطعة جلدية مستطيلة بقياس عرض ثلاثة أصابع وتكون من طبقتين، ثم يقوم بنقش الوجه الأمامي للحزام مستخدماً في ذلك نوعين من الأسلاك الفضية هما «السادة» و«المفرض»، وتسمى هذه الطريقة باسم

«مريرة وغولي»، وتكون هذه النقوش مشابهة للنقوش الموجودة بواجهة «القطاعة»، وأما الوجه الخلفي للحزام فيبطن بقطعة قماش من نوع الجوخ ويثبت من الجوانب بالسلك نوع «سادة». يتكون السير من قطعتين، وتكون اليمنى أطول من اليسرى، وتوجد بالقطعة اليسرى حلقة فضية من أجل تثبيت الحزام ببعضه البعض تعرف باسم «البزيم».

كيفية تزيين غمد السيف:

يزين غمد السيف و«القائم» (قبضة السيف) بتشكيلات ونقوش فضية، حيث يقوم الصائغ بعمل صفيحة فضية مزخرفة تلف حول السيف أعلى من «القائم» وتعرف بـ «صدر السيف»، ثم يلف «الثومة» (بداية قبضة السيف) بصفيحة فضية مدوّرة الشكل. ثم يقوم بعمل «بنود السيف» وهما صفيحتان فضيتان إحداهما في أعلى الغمد والأخرى في منتصف الغمد، وفي أعلى كل صفيحة حلقة دائرية صغيرة لحمل السيف، ثم يكسو «بادرة» (نهاية) الغمد بصفيحة فضية قريبة من قبع الخنجر تعرف باسم «عكاز السيف» أو «اللحسة».

حلي النساء:

تشتهر عمان بصناعة أنواع عدة من حلي النساء وذلك لأن ثمنها في متناول الجميع، والنقوش التي تزين هذه الحلي تجذب المتسوق، ومن أهم الحلي المستخدمة لدى المرأة العمانية الخواتم والقروط وحلي الرأس والأساور والخلاخيل والعقود والسلاسل، وهناك مسميات مختلفة للحلي موضحة كالتالي:

الحلي التي تلبس على الرأس :

- «النسعة».
- «الشابوك».
- «الحرف» أو «الدينار» أو «الشمروخ».
- «الشمبر» وهو نوعان أولهما بحروف والآخر بدون حروف.



الحلي التي تلبس في الأنف :

- «البدلة».
- «البلاغة».
- «العوص».
- الحلي التي تلبس في الأذن :
- الحلق (القرط).
- «الغلاميات».
- «الشلاشل».

الحلي التي تلبس على الرقبة :

- «سنسلة مخنق».
- «الدج».
- «الصمت» أو «الحنحون» أو «المرزد».
- «حرز مسنسل».
- «حرز ختمة».
- «المرية»، وهي نوعان «مرية بلؤلؤ» و«مرية منثورة».

الحلي التي تلبس في الأصابع :

- «الجبيرة»، وتلبس في إصبع الإبهام.
- «الشاهد»، ويلبس في سبع السبابة.

- «الحيسة»، ويلبس في الإصبع الأوسط.
- «خاتم أبو سطحة»، والبعض يسميه «متلفت».
- خاتم أبو فصّ، والفصوص أنواع وهي من الأحجار الكريمة.

الحلي التي تلبس على المعصم:

- «البناجري» (الأساور)، وهي عدة أنواع منها:
 - ١- «بنجري مشوك».
 - ٢- «بنجري مخولع».
 - ٣- «بنجري سبك».
 - ٤- «العاقد»، ويكون في العضد (الزند).

الحلي التي تلبس في الأرجل:

- «النظلة» أو «الحجل»
- الخللخال.
- «الحواجيل» والخلخال تترديها الفتاة الصغيرة.



قد تفقد الفضة لمعانها وبريقها مع مرور الزمن وذلك لإلتصاق بعض الشوائب على سطحها الخارجي، وهو ما يحتم على الصائغ أن يتدخل بخبرته لإزالة الشوائب التي تعلق بالفضة مستخدماً الليمون والرمل الخشن.

تستخدم مادة «الشورة» و«التنكار» بالإضافة إلى الفضة في عملية وصل أطراف الفضة بعضها ببعض وتعرف هذه المادة باسم «لاحم الفضة».

ويتفنن الصائغ في تشكيل هذه الحلي وتزيينها بأفضل النقوش المتوارثة التي تكشف عن مهارته وعراقة هذه الحرفة منذ القدم، وتواصل الحاضر بالماضي.



المراجع

١. سعود بن محمد بن هلال المعولي - وادي المعاول.
٢. صلاح بن مفتاح بن مرزوق السليمي - نخل.
٣. راشد بن عبيدان بن راشد العبيداني - الرستاق.
٤. عبد الرحمن بن حمدان بن ابراهيم البلوشي - الخابورة.
٥. محفوضه بنت عبد الرحمن بن رهميه البلوشي - الخابورة.
٦. محمد بن سالم بن خميس الزعابي - صحم.
٧. حسن بن محمد بن علي البلوشي - صحار.
٨. عبد الله بن محمد بن سيف الراشدي - البريمي.
٩. سيف بن سالم بن عطي الغافري - عبري.
١٠. اسعيد بن زاهر بن حماد التوبي - إزكي.
١١. سيف بن صالح بن سالم المرجبي - المضبيبي.
١٢. خميس بن سبيل بن حماد البلوشي - جعلان بني بو علي.
١٣. حمدان بن سعيد بن خميس البلوشي - جعلان بني بو علي.
١٤. سعيد بن حمد بن حميد الشعيلي - وادي بني خالد.
١٥. سعيد بن حمد بن عبد الله الحسنني - جعلان بني بو حسن.
١٦. محمد بن عبد الله بن محمد الشيباني - آدم.
١٧. عزان بن عزيز بن هلال الصارمي - سمائل.
١٨. سليمان بن محمد بن صالح الاسماعيلني - نزوى.
١٩. راشد بن زايد بن خلفان الشحي - المصنعة.
٢٠. طفول بنت رمضان بن عوض بامخالف - طاقة.

حرفنا ثروة... .



www.paci.gov.om