

## القسم الثاني

### الكليم Kilim

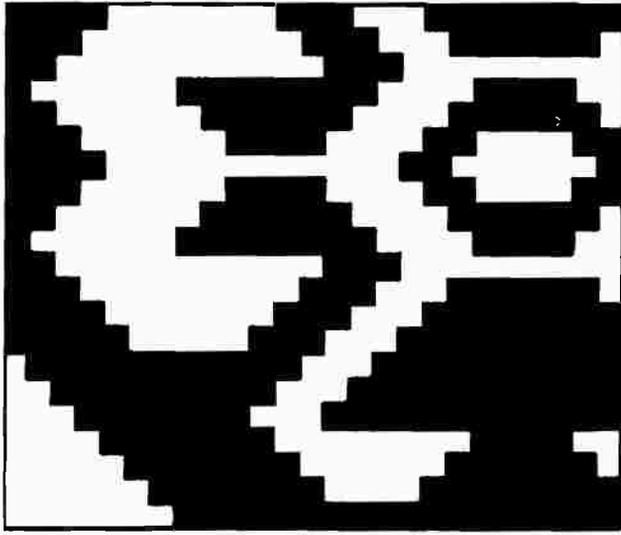
الكليم Kilim ، النسيج المسطح Flateweaves ، السجاد عديم الوبر . هذه أسماء لمنسوج واحد هو الكليم .

وتعتبر صناعة الكليم صناعة قليلة التكلفة في الخامات أو في العمالة ، كذلك في وزن المنسوج . فنجد أن وزن الكليم هو أقل وزنا عن المنسوج الوبري (السجاد) . وإذا بحثنا عن تسمية الكليم نجد أن الكليم أخذ أسماء كثيرة منها جاجيم Jajim في إيران ، كيكيم Cicim في تركيا . كما توجد طرق عديدة في عملية زخرفة الكليم وذلك عن طريق زخرفة اللحامات أو السدى أو عن طريق إضافة خيوط مركبة من الألوان عند نسجه .

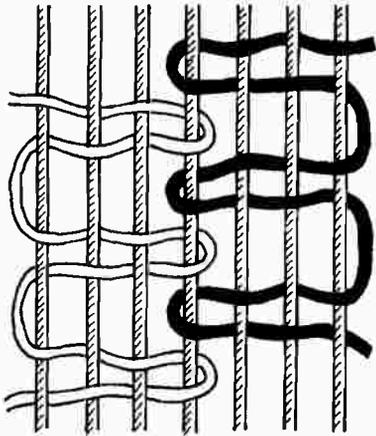
وفي صناعة الكليم تكون اللحامات موضوعة على شكل خطوط متوازية وفي نفس الاتجاه هذا بالنسبة للون الواحد ، وفي اتجاه معاكس بالنسبة للون الآخر وذلك عند وجود اللحامات المختلفة الألوان توضع في اتجاهات معاكسة لبعض ويتضح ذلك في شكل (٢٠) .

وبالنظر إلى الشكل نجد أن لحمتين احتلتا سدى واحدة مثل سدى رقم 4 والصف E ، وكذلك سدى رقم 5 والصف I ، والسدى رقم 6 والصف K ، والسدى رقم 6 والصف N ، ومن السدى رقم 5 وحتى السدى رقم 10 والصف Q نجد أنه حدث ركوب للحمتين فوق بعض من لونين مختلفين . وفي مرة أخرى نجد أن نقطة اتصال الألوان يختلف وضعها مثل صفوف . T ، S ، R

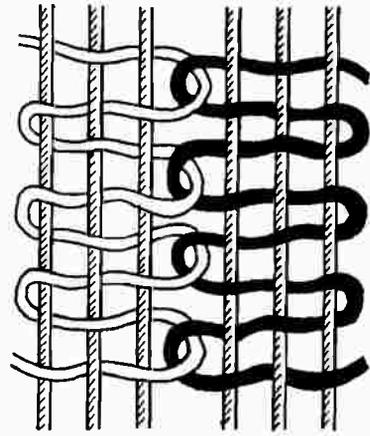
وبالنظر إلى المنسوج بعد اتباع هذه الطريقة وجد أنه تظهر شقوق slit رأسية عند نقط اتصال اللحامات الملونة لتحديد الشكل وقد وضع ذلك في



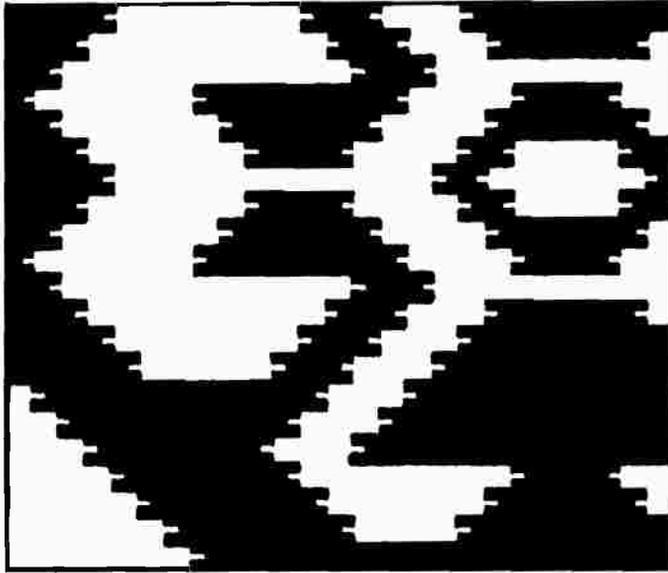
( 21 )



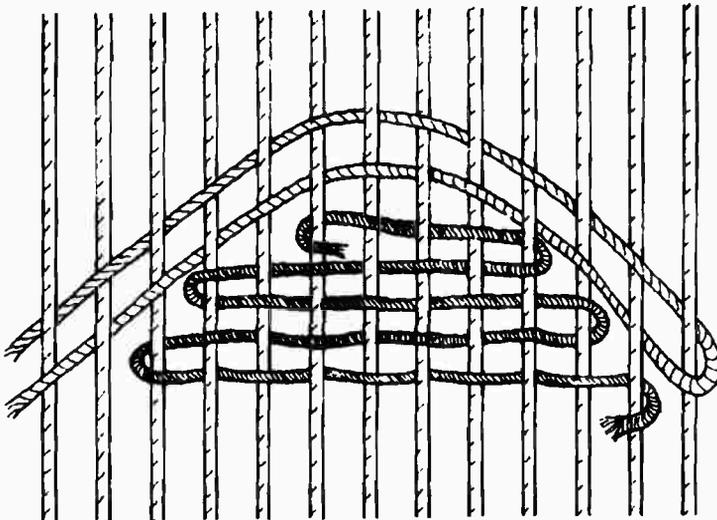
( 22 )



( 23 )



( 22 )



( 24 )

إنتاج المنسوجات التي ظهرت في منطقة الجزء الغربي من شمال إفريقيا وعبر البلقان إلى الشرق الأدنى إلى الصين ويتضح ذلك في شكل (٢١) .

الأمر الذي يؤدي إلى وجود ضعف عند هذه الشقوق في المنسوج . ما لم تصبح هذه الشقوق رأسية يتم تقصيرها ، أي تقصير المسافة الرأسية وذلك لتلافي هذه العيوب . ويراعى ذلك عند وضع التصميمات .

كما قد تم وجود طريقتين لتلافي أو لعلاج هذه الشقوق :

**الطريقة الأولى :** هو جعل خيوط اللحمة المختلفة الألوان تتقاسم معا في خيط السدى كما في شكل رقم (٢٢) .

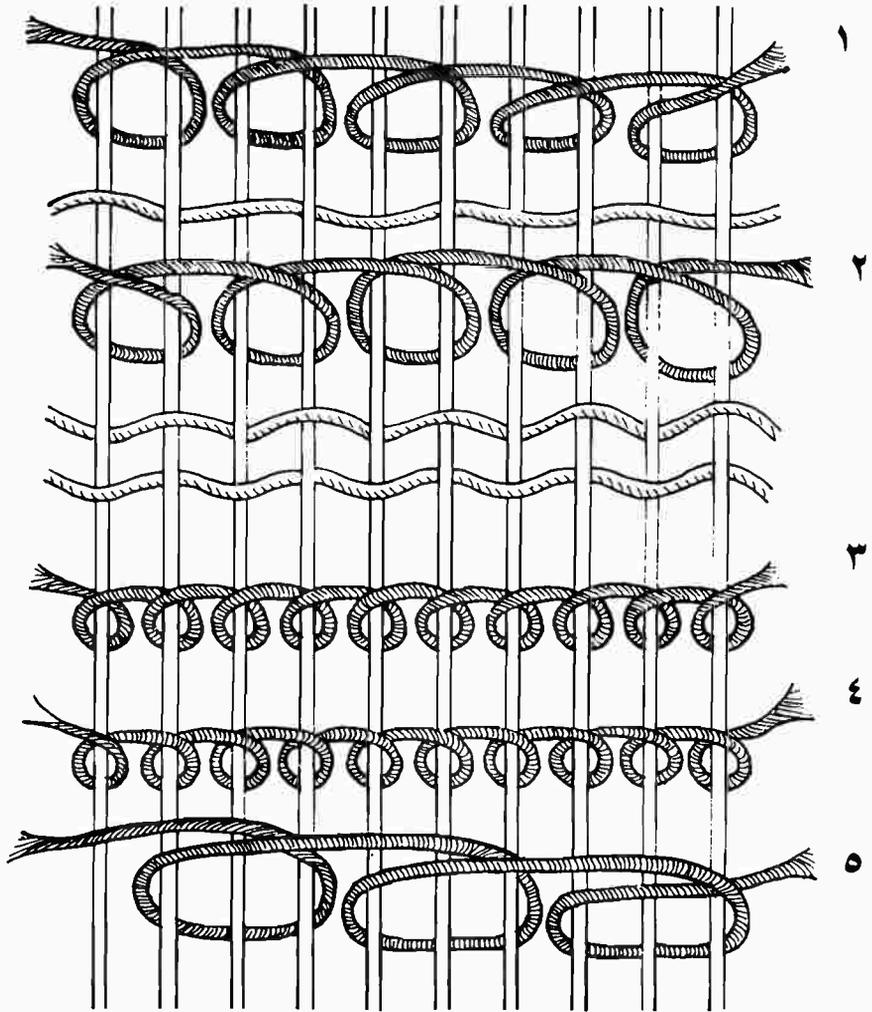
**الطريقة الثانية :** هو تشابك اللحمت الملونة معا وذلك كما في شكل رقم (٢٣) .

وقد وضحت اتباع هذه الطريقة في منتجات الشرق الأوسط وكذلك أفغانستان مع أن هذا نادر وجوده في تركيا .

كما وجدت بعض منسوجات الكليم وبخاصة في منطقة سييلاء وإيران ورومانيا وذلك باتباعهم استخدام اللحمت على شكل خطوط منحنية في بعض المساحات . أو بزيادة تركيز اللحمت في بعض المساحات عنها في المساحات الأخرى (عند تغيير الألوان) ويتضح ذلك كما في شكل (٢٤) .

#### الطريقة الثالثة (طريقة سوماك) Soumak

تستخدم هذه الطريقة باستخدام لحمت ملونة باستخدام طريقة  $\frac{2}{4}$  أو طريقة  $\frac{2}{1}$  أو  $\frac{1}{3}$  ، يتضح من الشكل (٢٥) أن صف ١ ، ٢ يكون بطريقة  $\frac{2}{4}$  سوماك وذلك (تحت ٤ وعلى ٢ سدى من اليمين إلى اليسار في صف رقم ١ ومن اليسار إلى اليمين في صف ٢) .



(20)

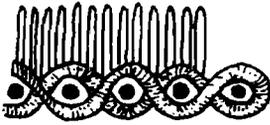
ثم نجد صف ٣ ، ٤ يدل على طريقة ٢ سوماك أي (فوق ٢ وتحت سدى واحدة) . ثم نجد أنه بين صف ١ ، ٢ توجد لحمة واحدة أرضية ، بين صف ٢ ، ٣ توجد لحمتان أرضية وبين صف ٣ ، ٤ لا توجد لحمات أرضية . وتظهر هذه الطريقة في إنتاج بلاد الشرق الأوسط والتي تتميز بهذه الصناعة .

### طريقة عمل نهايات الجوانب : (البراسل)

يتم تنفيذ نهايات حوافي الجوانب بعدة طرق ، هي :

- ١ - باستخدام لحمة داكنة dark أو ملبدة a weft overcoat وجعلها تحيط بنهاية سدى واحدة أو مجموعة من السداءات كما في شكل (٢٦) .
- ٢ - عمل دعامة من لحمة ملبدة Reinforced overcoat وذلك بإضافة خيط كتدعيم للحمة الملبدة كما في شكل (٢٧) .
- ٣ - عمل لحمة كحاشية weft selvage أو زيادة على الحافة وذلك بجعلها تلتف حول ثلاث سداءات كما في شكل (٢٨) .
- ٤ - تدعيم الحافة أو عمل حاشية Reinforced selvage وذلك بإضافة خيط زيادة كدعامة للحمة كما في شكل (٢٩) . وفي هذه الحالة ليس من الضروري استمرار لف اللحمة على طول . ولكن يكفي استخدامها لثقل الكليم .

بالنظر إلى شكل رقم (٣٠) يتضح لنا تدعيم أو تسليح الحافة Reinforced selvage وذلك بعملها فوق ثلاث سداءات بحيث أن اللحمة لا تتماسك Consistently مع العروة Loop أو حول كل أحبال السداءات .



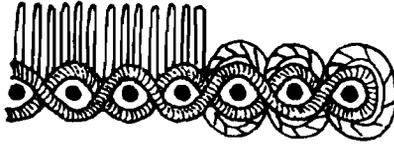
(26)



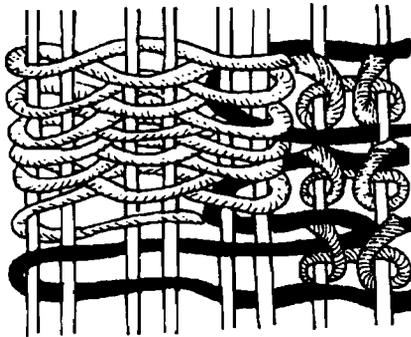
(27)



(28)



(29)



(30)