

الفصل الأول

طرق تشكيل وأساليب زخرفة وأشكال وصناع ومراكز صناعة التحف المعدنية في العصر الأيوبي

أولا : طرق التشكيل وأساليب الزخرفة

ثانيا : أشكال التحف المعدنية الأيوبية

ثالثا : طوائف الصناع ومراكز صناعاتهم

obeikandi.com

لقد كانت خبرة المصريين عالية فى صهر المعادن وتشكيلها كما كانت إجادتهم واضحة فى تشكيل الذهب والنحاس والرصاص والفضة والبرونز والقصدير خير عون لهم فى سبيل صنع وإنتاج كافة الأدوات والأوانى المعدنية منذ فجر الإسلام^(١).

على أن النحاس والذهب والحديد والرصاص والفضة والقصدير كانت من المعادن الهامة التى استخدمها المصريون منذ قرون طويلة قبل الفتح الإسلامى للبلاد، ولاشك ان المصريين الأقباط قد عرفوا المعادن وغيرها وأنهم صنعوا منها التحف المعدنية المختلفة. واستمر صنّاع التحف المعدنية على إنتاجهم وفق الأساليب التى كانت مألوفة لديهم قبل الفتح ، ففى ايران والعراق وبلاد الشام كانت الأساليب المتبعة فى ميدان التحف المعدنية هى الأساليب الساسانية^(٢).

وقد شاعت فى العصر الأموى صناعة التحف المعدنية البرونزية التى نهجت على الأسلوب القديم حتى صار من المتعذر معرفة ما صنع قبل ظهور الإسلام وبعده، حيث حافظ الصنّاع المسلمون على تقاليد البلاد التى فتحوها فى صدر الإسلام^(٣).

وفى عهد الطولونيين والإخشيديين امتدت مظاهر النهضة الصناعية إلى المعادن، حيث راجت صناعة الحلّى والأدوات النحاسية، وقد ظهرت بوضوح فى زخرف التحف المعدنية عن طريق الحز والحفر والتخريم وتشكيل الأوانى المصنوعة من النحاس، ولا غرابة فى ذلك فقد أنشئت مسابك النحاس

(١) راجع: السيد طه السيد أبو سدرة، الحرف والصناعات فى مصر الإسلامية، الهيئة المصرية العامة للكتاب، ١٩٩١م، ص ١٤٥-١٤٦.

(٢) راجع: زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٥٠٨-٥٠٩، العبيدى، التحف المعدنية، ص ١٤.

(٣) أحمد رمضان، المجتمع الإسلامى فى بلاد الشام، روز اليوسف، بدون تاريخ، ص ١٣٩.

بالفسطاط ، كما وجدت دارالنحاس بالقرب من الفسطاط ، وسوق النحاس بالقرب من جامع عمرو بن العاص . ويعتبر الذهب والفضة والنحاس الأحمر أهم المعادن الخام التي استعملتها المدن والمراكز الصناعية في صناعة منتجاتها المعدنية حيث عرف صناعتها استعمال المعادن المكونة من أكثر من مادة مثل النحاس الأصفر والبرونز وكلاهما شاع استعماله في صناعة المنتجات المعدنية المختلفة^(١).

ولقد خطت مصر خطوات موفقة في صناعة المعادن في العصر الفاطمي حيث عرف الصنّاع جميع التطبيقات الصناعية الهامة لتشغيل المعادن مثل السبك والنقش والضغط والزخرفة بالمينا كما كانت التحف المتجة تزخرف بنفس الأساليب السابقة^(٢).

وقد ظلت صناعة التحف المعدنية رائجة حتى أواخر أيام الفاطميين ، كما كانت صناعة القناديل والثريات في مصر قد عمت شهرتها خلال العصر الفاطمي ، ومما يدل على ازدهار هذه الصناعة ما كان الفاطميون يستخدمونه من القناديل في ليالى المواسم والأعياد ، كما شاع استخدام الاسطرلابات خلال هذا العصر وذلك لشغفهم بشئون الفلك والتنجيم منذ قدومهم إلى مصر اهتمام الخلفاء بإنشاء المراصد الفلكية^(٣).

أولاً : طرق تشكيل وأساليب زخرفة المعادن :

لقد تعددت طرق تشكيل التحف المعدنية بصفة عامة وتنوعت أشكالها وأساليب زخرفتها كما اشتهرت مراكز صناعتها على طول تاريخها بالصناعات المعدنية من مختلف المواد التي توفرت بها . كما استعمل صنّاع المعادن في العصر

(١) النحاس الأصفر : يتكون من إضافة الزنك إلى النحاس الأحمر بنسبة معينة، البرونز: يتكون من خلط كمية من القصدير بكمية من النحاس الأحمر بنسبة معينة. راجع:

Aga-Oglu M., A Brief Note on Islamic Terminology for Bronze and Brass, JAOS, Vol. 64, 1944, pp. 219-220.

(٢) راجع: حسنى نويصر، الآثار الإسلامية، مكتبة نهضة الشرق، ١٩٩٦م، ص ٣٣٧.

(٣) السيد أبو سديرة، الصناعات والحرف، ص ١٦١-١٦٤.

الأيوبي في مصر والشام نفس المواد التي كانت مستخدمة من قبل وكذلك نفس الطرق الصناعية المعروفة في تشكيلها وزخرفتها ويرجع تعدد طرق صناعة التحف المعدنية لطبيعة التطور الفني والصناعي الذي سارت فيه هذه الصناعة في المراحل التاريخية المتعاقبة من جهة، ومن جهة أخرى لاختلاف نوع المعادن المستعملة حيث يعتبر الذهب والفضة والنحاس الأحمر أهم المعادن الخام التي استعملتها المدن والمراكز الصناعية في صناعة منتجاتها كما عرف صناعات استعمال المعادن المكونة من أكثر من مادة مثل النحاس الأصفر والبرونز وكلاهما شاع استعماله في صناعة التحف المعدنية الأيوبية :

١. الذهب :

اعتبر الذهب منذ القدم بأنه ملك المعادن ولقد كانت ندرته النسبية وخواصه الطبيعية هي التي أكسبته هذه الصفة كما جعلته المقياس الدولي لقيم المواد والعملات حتى اليوم^(١).

ومن أهم خواص الذهب التي يميزه عن غيره من المعادن لونه الأصفر وبريقه وعدم تأثره بالهواء الجوى أو بالمواد والاحماض الكيميائية كما انه أكثر لدونة وقابلية للطرق والسحب^(٢).

والمعروف أن الأيوبيين لم يستخدموا الذهب في صناعة أدواتهم ومنتجاتهم فلم يصل إلينا هذا النوع من التحف أو الخلى الذهبية مثل الفاطميين ولكنهم استخدموا الذهب والفضة في عملية تكفيت بعض التحف النحاسية .

٢. الفضة :

تعتبر الفضة من المعادن القيمة التي تلى مادة الذهب مباشرة فهي تمتاز بخصائص عديدة جعلتها تستخدم في شتى الأغراض ، ولعل أهم هذه الخصائص هي لونها الفضى البهيج الذي لا يعتريه العتم وقابليتها للطرق والسحب وعدم تأثرها بالهواء ولا بالماء ولا تتأكسد إذا سخنت في الهواء، والمعروف ان الفضة

(١) محمد عز الدين حلمي، علم المعادن، مكتبة الانجلو المصرية، القاهرة، ١٩٨٤م، ص ٢٥٠-٢٥٥.

(٢) ناصف عبدالسيد ابراهيم، أصول التشكيل المعدني، القاهرة، ١٩٥٩م، ص ٤٥.

النقية لا تصلح عادة للاستعمال لذلك تسبك عادة مع النحاس ليزيد من صلابتها وتخلط بالذهب لتزيد صلابته ، كما ان إضافة قليل من النحاس لها يخفض من درجة حرارة انصهارها كما يمنع تكون الفقاعات عند تجميد السبيكة^(١).

٣.النحاس :

يعتبر النحاس من اقدم المعادن التى عرفها الإنسان، والنحاس عنصر معدنى ذو لون أحمر وردى ولهذا يعرف النحاس الخام باسم النحاس الأحمر، ويعتبر من اعظم المعادن اهمية ويمكن قطعه بأدوات القطع المعروفة كما يمكن لحامه بسهولة فهو معدن طرى ومطاوع يسهل تشكيله بالطرق والضغط^(٢).

كما يمكن سحبه إلى اسلاك رفيعة حيث يدخل فى صنع السبائك المختلفة الأغراض، وأهم هذه السبائك النحاس الأصفر، ويراعى عند تشكيل النحاس ان يسخن على ألا يبرد فجائيا فى الماء بعد التسخين حتى لا ينكمش انكماشاً فجائياً يؤدي إلى تشققه وتفتته أو تكسره عند معاودة الطرق عليه . كما كان الحصول عليه يتم بتعدينه واستخلاصه من الأراضى المصرية أو جلبيه من بلاد الشام^(٣).

٤.البرونز:

خليط من النحاس والقصدير بنسبة تسعة أجزاء من النحاس إلى جزء من القصدير وتصبح النتيجة عبارة عن معدن به كمية غنية من اللون الذهبى ، وقد كان البرونز يعرف عند المسلمين باسم النحاس الأبيض وذلك بسبب ما يحتويه من نسبة القصدير العالية ذات اللون الأبيض، وكلما زادت نسبة القصدير فى سبيكة البرونز كلما انخفضت درجة انصهارها ، وهو يفضل على النحاس فى مقاومته للعوامل الجوية ، والأكسدة ، كما يمتاز عنه بخاصتين اخرتين :

(١) أنور محمد عبدالواحد، قصة المعادن الثمينة، المكتبة الثقافية ٨٩، القاهرة ١٩٦٣م، ص ١١٣-١١٤ .

(٢) راجع : Aga - Oglu M., Abriet Note. pp. 219-220

(٣) راجع: محمد عز الدين ، علم المعادن، ص ٢٥٣ .

الأولى : ان صلابة النحاس تزيد بإضافة القصدير إليه بنسبة صغيرة تبلغ ٤٪/ اما إذا ارتفعت نسبة القصدير إلى ٥٪/ فإن السبيكة الناتجة تصبح هشة واذا ما طرقت أو إذا لدنت (خمرت) مرارا أثناء عملية الطرق والتشكيل .

الثانية : درجة انصهار البرونز اقل من درجة انصهار النحاس وهذا يسهل كثيرا عملية الصهر والصب فالنحاس معدن لا يصلح تماما للصب وليس لسبب فى انكماش حجمه عندما يبرد فحسب بل لأنه يميل لامتنصاص الاكسجين والغازات الاخرى . لذا فقد استخدم البرونز فى تشكيل الأوانى التى يلزم استعمال القالب فى تشكيلها اذ ان ثقل المعدن وقوته يساعدان على ان يتشكل بشكل القالب^(١) .

تبدأ تشكيل وصناعة التحف المعدنية باختيار الصفيحة المعدنية المناسبة فعلى سبيل المثال عند تشكيل إناء ذو شكل دائرى يستحسن له اقتطاع صفيحة معدنية على شكل مربع بحيث يكون طول ضلع التريبع مستويا لقطر الدائرة المطلوبة ويتم رسم قطر المربع بالقلم الرصاص أما المركز فيتم تحديده بواسطة طريقة خفيفة بألة الدق ويطبق بفتح البرجل من المركز وعند تشكيله أى التخلص من أركان المربع للحصول على الشكل الدائرى إذ يعتبر هذا الخط دليلا يحدد نهاية الإناء أثناء عملية التطويع بالطرق ويمكن حصر طرق تشكيل التحف المعدنية بصفة عامة والتى استمرت خلال العصر الأيوبي فى الطرق الآتية :

أولا : طريقة التخمير (التسخين) :

ويقصد بالتخمير التسخين على النار وهى تعتبر من اقدم الطرق الصناعية المستخدمة فى صناعة المعادن إذ لا يمكن صنع إناء معدنى بواسطة الطرق على الصفيحة دون تخميره عدة مرات أثناء عملية التشكيل وتتضح اهمية إجراء عملية التخمير إذ انه بواسطتها يصبح من السهل إعادة تشكيل التحف المعدنية بواسطة

(١) راجع : الفريد لوкас ترجمة/ زكى إسكندر، محمد زكريا غنيم، المواد والصناعات عند قدماء المصريين، القاهرة، ١٩٤٥م، ص ٣٥٣ . Aga - Oglu M., Abrief., pp. 219-220 .

الطرق أو غيره من العمليات الصناعية^(١). ويجب ان يكون التخمير أو التسخين متدرجا وبشعله كبيرة تنشر التسخين بانتظام على كل الشكل لتجنب التمدد غير متساوى كما تشتمل على العمليات الآتية :

١. عملية التقيب :

عندما يراد تشكيل تحفة معدنية بالطرق فإن ذلك يستلزم عمليتي التقيب أو الجمع أو كليهما وعملية التقيب تجرى على السطح الداخلى أما عملية الجمع فتم على السطح الخارجى وتختلف عملية التقيب عن الجمع فى ان الأولى تؤهل المعدن للتمدد والانبساط وتقليل سمكه اما عملية الجمع فتؤهل المعدن للانقباض وتجعله يتزايد سمكا .

والطريقة العملية العامة هى الابتداء بعملية التقيب أولا ثم تتبعها عملية الجمع لما له من تأثير فى تغيير سمك المعدن فيعرض الجمع المعدن للاكتناز مما ينتج عن التقيب من ترقيق كما تجرى عملية التقيب بواسطة دق كمشى وفى داخل تشكيل محفور فى كتلة خشبية ويمكن دق المعدن إلى ان يتم تطابق التقوسات القاعدية مع الشكل الخشبى تماما كما يجب تثبيت الكتلة الخشبية المفرغة المستعملة كالقالب جيدا ويستحسن ان تؤخذ هذه الكتلة الخشبية من الجزء الأسفل لشجر الجوز حيث تثبت جيدا على الأرض كما يجب ان يكون التقيب الفعلى اقرب إلى الشكل المطلوب ويفضل ان يكون أكبر قليلا لتأكيد عدم صغره مع تصغير الاستدارة القاعدية . وفى كلا من عمليتي التقيب والجمع يجب ان تكون دقات الطرق متماثلة الثقل وان تتبع كل دقة سابقتها فى اتجاه دائرى منتظم وعلى مسافات متساوية كما يجب استخدام رسغ اليد فى رفع آلة الطرق اذ انه

(١) راجع :

Ward R. Islamic Metalwork., pp. 14-15; Meryon Herbert, A History of Technelagy, Vol, II, London, 1954, p. 452.

- محمد أحمد زهران، فنون أشغال المعادن، ص ١١٧. سعيد مصيلحى، أواني المطبخ، ص ٤٢٢.

لايستحب الإفراط فى رفع اليد بألة الطرق والنزول به على المعدن بثقل زائد (١).

٢. عملية الجمع:

تم باستخدام الشاكوش والسندان المناسب وعمليات الجمع الأولية يمكن ممارستها باستعمال دقاق التفليج والاستعدال إذ يفيد استعمالها فى تلاقى حدوث أثر الدق على سطح المعدن وفى عمليات الجمع البسيطة يمكن جمع أى تشكيل من القرص الخام من بادئ الأمر ولكن من الأسهل ان تجرى عملية تقييب أولية بسيطة على القرص ثم يحمل الشكل إلى سندان مناسب يجب ان يكون تقوسه اقرب إلى تقوس الشكل وقد يكون عادة أكبر قليلا وليس اقل من الجسم المطلوب على الترس والسندان الذى يتمشى مع التشكيل من الجهة الخلفية وهذا معناه ان المكان الذى ارتطم فيه الشاكوش بسطح المعدن يعتبر السطح الخلفى لنقطة سطح المعدن بسطح السندان (٢).

ومن الأفضل ان تتم عملية الجمع باستخدام الشاكوش والدقاق ففى كلتا الحالتين فإن المعدن يتلقى الدق على السندان بغاية الدقة ويؤثر طرق المعدن على السندان بتسميك المعدن وتقليل القطر ويمسك القطعة جيدا حتى لا يفلت من أثر عملية الطرق ويجب ان يلاحظ ألا تنزل الطرقات بالشاكوش على الشكل فى نقطة التقائه بالسندان بل على نقطة قريبة من ذلك ويتوالى الطرق إلى جنب الدائرة المرسومة والتي تعتبر دليلا مرشدا لحدود التشغيل (٣).

(١) وقد ينتج عن عملية التقييب تجميد (كشكشة) عند الحافة لذلك يلزم مراقبته والتخلص منه، وبمجرد ظهوره أول بأول وإلا تضخمت التجاعيد وكبرت عند الحافة وتشققت أو ثببت تحت بعضها ويصعب فى هذه الحالة علاجها وبذلك يزيد سمك المعدن بغير انتظام عند الحافة بسبب وجود التشققات. كما تجرى عملية تعميق الإناء المعدنى من الداخل بتنوع القوالب الخشبية التى يتم عليها التعميق باختلاف الأشكال المطلوبة ومن المعروف أن القالب المستعمل فى عمل صحن قليل العمق ذو شفة وتجويف وقاع مستوى يختلف عن القوالب المستعملة لأشكال الأواني الأخرى.

راجع: Meryon H., A History of Technelagy, Vol., II, London, 1954, p. 452.

(٢) راجع: Bear E., Islamic Metalwork., pp. 14-15.

(٣) راجع: محمد أحمد زهران، فنون أشغال المعادن، ص ١١٧، سعيد مصيلحى، أوانى المطبخ، ص ٢٢٤.

٣. عملية الجمع التعاقبي :

هى عملية الجمع المتمركزة دائريا من الداخل إلى الخارج بانتظام ذلك ان كل دائرة كاملة متعاقبة من دوائر حركة الدق المتمركزة إلى الخارج تساعد المعدن على التجعيد (الكشكشة) عند الحافة ولذلك يجب مراقبة هذه (الكشكشة) بمجرد ظهورها وتنعيم الحافة اى التخلص منها فى بدايتها كما ان الطرق عند الحافة يجعل الشكل يميل إلى التفرطح ، هذا غير مرغوب فيه اذ ان ذلك يزيد فى قطر الإناء فى حين ان المطلوب تقليل القطر عند الحافة ، ويتم التخلص من التجاعيد بواسطة الدق بالدقاق على كتلة من الخشب اذ ان للتجاعيد أثر فى جفاف المعدن عند الحافة الأمر الذى يستوجب إجراء عملية التخميم عدة مرات أثناء التشغيل^(١) .

٤. عملية الخصر والتفليج :

الخصر هو عملية تطويع المعدن بالطرق مع استخدام السندان المناسب وذلك لتقليل القطر وتجرى عملية الطرق من الخارج أثناء الخصر وذلك على سندان جمع .

أما عملية التفليج أو التوسيع فتجرى إما على السطح الداخلى أو السطح الخارجى على السواء واذا كانت فتحة الإناء ستفليج فإن الطرق يبدأ من الداخل ويجب مراعاة ان يكون تقوس السندان مماثلا لتقوس شكل الإناء المطلوب عمله^(٢) .

ثانيا : طريقة الصب :

تتلخص طريقة الصب فى إعداد قوالب معينة من المعدن تتخذ نفس الشكل المراد تنفيذه ، ثم يصب فيه المعدن فيتشكل مثله ، وبعد تجمد المعدن تجرى عملية الزخرفة على سطحه والملاحظ ان هذه الطريقة لاتستعمل فى كل المواد المعدنية ، وأغلب استعمالها فى مادتي البرونز والنحاس كما تستعمل طريقة الصب فى صناعة التحف والتمائيل الصغيرة التى تتخذ شكل حيوان أو طائر^(٣) .

(١) راجع : محمد أحمد زهران، أشغال المعادن، ص ١١٧ .

(٢) راجع : سعيد مصيلحى، أواني المطبخ، ص ٢٢٦-٢٢٧ .

(٣) نفسه .

ثالثاً: طريقة الطرق^(١)؛

هى إحدى العمليات الصناعية التى تمر بها التحفة المعدنية حتى تصل إلى شكلها النهائى وتتم بوضع ألواح المعدن على السندان المصنوع من الحديد والمنتهى عند طرفه بجزء من الصلب ليتحمل عملية الطرق ثم يطرق المعدن بمطرقة تشبه الشاكوش الصغير والهدف من عملية الطرق هنا هو تجميع ذرات المعدن حتى يكتسب مزيداً من الصلابة من جهة ، وإعطائه الشكل المراد تنفيذه من جهة أخرى بحيث تتم هذه الطريقة بأن ترسم الزخارف على الألواح المعدنية اللينة من النحاس أو الذهب أو الفضة ، ثم تطرق هذه الزخارف من الخلف طرقة خفيفاً حتى تبرز على السطح وتصبح مجسمة^(٢).

ويمكن عمل رقبة الإبريق الأسطوانية بواسطة لف الصفيحة المعدنية إلى الإستدارة المطلوبة والتى يتناسب قطرها مع قطر فتحة بدن الإبريق وذلك يمكن الحصول على ماسورة القطع المعدنية ببعضها بواسطة سبيكة تنصهر فى درجة حرارة منخفضة عن تلك الحرارة التى ينصهر عندها المعدن المراد لحامه ، واللحام المستخدم بالنسبة لرقبة الإبريق وصنوبره ومقبضه هو اللحام بالفضة أو المونة^(٣).

أما صناعة وتركيب صنوبر الإبريق فإنه يبدأ باختيار شريحة من الألواح المعدنية وشنكرة نموذجية وتتم بواسطة رسم خطوط مستقيمة لشكل الصنوبر يلى ذلك ثنى الشريحة قليلاً ببعضها البعض أثناء عمل الجزء المسلوب من الماسورة وبعد تشبيك شفتى الحافتين تدرس إلى اسفل لكى لا تظهر الوصلة على السطح

(١) وتعتبر عملية الطرق من أقدم وأبسط الطرق التى استعملها صناع المعادن فى إيران ثم انتشرت بعد ذلك فى العالم الإسلامى، كما أن المعادن التى تزخرف بطريقة الطرق تكون عادة لينة طيبة حتى يسهل تشكيلها على القالب وهى عادة من عادة من الفضة أو الفضة أو الذهب. راجع: حسين عليوة، المعادن، كتاب القاهرة، ص ٣٧٠-٣٧١.

(٢) راجع: حسنى نويسر، الآثار الإسلامية، ص ٣٢٩.

(٣) نوع من اللحام يستخدم فى وصل المعادن ببعضها باستخدام فضة اللحام أو الزنك التجارى والتى يتكون من ٥٠٪ زنك، و ٥٠٪ نحاس أحمر تنصهر على درجة حرارة معتدلة وتعتبر طريقة تكوين الأشكال الأسطوانية أو المخروطية باللحام أسهل من تكوينها بالجمع. راجع: محمد أحمد زهران، أشغال المعادن، ص ١١٨-١١٩.

ثم تلحم الوصلة بالمونة ، والطريقة المعتادة لإجراء عملية اللحام هو ثنى شريحة من النحاس الأصفر إلى شكل الوصلة وعندما يبدأ اللهب فى تحقيق سريان النحاس الأصفر عند احد الأطراف يتم اللحام متدرجا إلى الطرف الأخر ثم يشكل كعب الصنبور بلف طرف توصيل اللحام الصغير إلى اسفل أولا ثم تدرس الجوانب عليه وتلم الوصلة الخلفية بالمونة ثم يشكل كعب الصنبور بعناية على سندال مناسب ثم يسوى فم الصنبور وتعمل مجرى على حافته تتركب عليه حلقة صغيرة لتثبيتته على جسم الإبريق بواسطة الطرق . بعد ذلك يملأ الصنبور بالرصاص اعدادا لعملية الثنى فتركز الحافة ببرم قطعة من الورق المقوى على السطح لمسافة ٥ سم وعلى الطرق تجرى عملية الثنى باستخدام أدوات تأخذ فى شكلها انحناء الصنبور وحجمه وتتم هذه العملية تدريجيا حتى لا ينثنى الجانب السفلى أو يتشقق الجانب العلوى ويجب تسوية اى خطأ فى الحال قبل تفريغ الرصاص من الصنبور ثم يتم تدوير الحافة إلى أعلى مع فتح الشفة قليلا بتسويتها^(١) .

وإذا كانت الصديريات أو الصحون أو الصوانى تصنع من صفيحة معدنية واحدة ، فإن الطست يصنع من صفيحتين الأولى عبارة عن القاع والثانية للأجناب فيقوم الصانع أولا باختيار الصفيحة النحاسية والتي تتناسب من حيث القطر والارتفاع مع شكل الإناء المطلوب فيتكون منها الأجناب حيث يتم لحام طرفيها بمادة مكونة من النحاس والقصدير وهى التى تعرف لدى أرباب الصنعة الحالىين باسم « تنكار »^(٢) .

والصفيحة الثانية بالنسبة لجسم الطست هى عبارة عن سطح القاع المستديرة والتي تتناسب فى قطرها مع الشكل الأسطوانى والذى يمثل الأجناب يقوم الصانع بعد ذلك بعمل قصات متجاورة فى الطرف السفلى للأجناب بحيث

(١) سعيد مصيلحى، أوانى المطبخ، ص ٢٢٧ .

(٢) التنكار: هو اللحام بالقصدير أو المونة وتتلخص فى عملية لحام الأجزاء المعدنية بإدخال سبيكة منصهرة بينها، وهذه السبيكة قد تكون سبيكة من القصدير والرصاص أو سبيكة نحاسية. راجع: محمد أحمد زهران، أشغال المعادن، ص ١١٨-١١٩ .

لا يزيد عمق القص عن 5 سم ثم تقسم هذه القصات إلى نصفين يرفع نصفها إلى أعلى ويترك الآخر كما هو ثم تثبت صفيحة القاع المستديرة بين هذه القصات العلوية والمستقيمة ثم يجرى بعد ذلك عملية تثبيتها بواسطة الطرق عليها على سندان مناسب وبذلك تتم عملية التثبيت الأولية . اما المرحلة الثانية في عمل الطست فهي عملية لحام الأجناب مع القاعدة حيث يقوم الصانع بمسح قاع الطست من الداخل بالماء ثم وضع مادة «التنكار» في منطقة اتصال القاعدة بالأجناب ويبدأ في تسخين ذلك الجزء على نار هادئة وبذلك يتم صهر وإدماج صفيحتي الأجناب مع القاع ويصبحان صفيحة واحدة تكون الشكل العام للطست ، ثم تجرى بعد ذلك عملية تشفير للطست أى تكون شفة مستعرضة عند الحافة العليا لجسم الطست كما ينتج من إجراء عملية التشفير شفة ذات محيط أكبر من محيط الجسم الأسطواني الأصلي التي تكونت منها ومن الواضح ان المعدن يتمدد أثناء خطوات العمل للحصول على هذه التشفيرة⁽¹⁾.

أما بالنسبة للتشفيرة التي تكون قائمة حول قرص مستوى وهو الأسلوب السائد في صنع الصحن والصواني فيتم اقامتها من الكعب وفي هذه الحالة يستعمل الدقاق بدلا من الشاكوش فيسحب المعدن تدريجيا في الاتجاه الداخلى أو الاتجاه العلوى بواسطة التشغيل بحرص حول الحافة على سندان ذى نهاية مقوسة مع السماح للحافة الخارجية للتشفيرة بالسحب ببطء مع تجنب الذم أو التجعيد الذى قد يحدث حول الحافة ويجب إزالته عند ظهوره أو ملاحظته . وقد يحدث

(1) عملية التشفير: إحدى عمليات تطويع المعادن بالطرق وهو عبارة عن بروز مستعرض على حافة الجسم وغالبا ما تكون بزواية مائلة أو قائمة مع الجسم ويتم عمل تشفير الطست بوضع حافة الإناء تجاه حافة سندالية ثابتة من الصلب بقصد الحصول على عرض من المعدن بقدر التشفيرة المطلوبة بتسطح على هذه الحافة السندالية الصلبة ويستخدم عندئذ شاكوش التسطيح فى تسطيح المعدن مع تحريك الأسطوانة بثبات وانتظام حركة دائرية مع المحافظة على عدم تغيير عرض التشفيرة على الحافة السندالية كما يجب أن تزيد عن عرض التشفيرة المطلوبة بحيث يتدرج السمك إلى الداخل فى اتجاه السندان إلى لا شىء لإتمام عملية التمدد بكيفية صحيحة يجب المحافظة على وضع الحافة الجارى تشفيرها باستواء على سطح الحافة السندالية وحيث تنزل طرقات الشاكوش على السندان الصلب إذا أراد للتشفيرة بالارتفاع إلى زاوية ما من حافة السندان. راجع: محمد أحمد زهران، أشغال المعادن، ص 117-118.

نتيجة التشفيرة للخارج تكوين تجاعيد يتم التخلص منها بعناية باستعمال الدقاق الخفيف ومن خلال هذه العملية يستقر كعب التشفيرة على السندال لكن التجاعيد ترفع بزاوية خفيفة فوق السندال حتى لا يكون طرق الدقاق جافا على المعدن وهذه الطريقة تؤثر على اكتناز المعدن في التشفيرة بسرعة بدون إفراط في الترقيق عند الكعب، ومن جهة أخرى عند تشكيل تشفيرة عميقة على قرص يجب تخمير المعدن على فترات. وينتهي تشكيل التحف المعدنية بإجراء عملية التنعيم. وعملية التنعيم تعتبر إحدى العمليات الهامة التي لا يمكن تجاهلها أو الإستغناء عنها والغرض من هذه العملية هو تحويل آثار الطرق على سطح الآنية إلى سطوح ناعمة تعطى الشكل مظهرا حسنا كما يسبق هذه العملية إجراء تسوية مبدئية بالدقاق حتى يتم تصحيح للشكل كما أن التنعيم يتم بطرق المعدن بالدقاق على السندال في حين تجرى عملية التشطيب النهائي بالشاكوش ويتطلب الأمر في هذه الحالة ان يكون سطحي كل من الشاكوش والسندال على درجة عالية جدا من النعومة كما يجب أن تكون الطرقات خفيفة، وعند تنعيم إناء ذي شكل منحني كالصديريات يجب ان يستعمل آلة طرق ذو سطح مستو وسندال ذو سطح مقوس ويتم الطرق في تركيز دائري اما عند تنعيم سطح مستو كالصواني فإنه يفضل استخدام سندال مسطح وشاكوش ذي سطح مقوس قليلا على ان يتم الطرق في اتجاه قطري يبدأ من مركز الدائرة إلى الخارج^(١).

رابعا: طريقتي الجزوالحفر:

وهما من الطرق الشائعة في صناعة المعادن الإسلامية بصفة عامة والتحف المعدنية الأيوية بصفة خاصة ولقد استخدمهما الصنّاع في تنفيذ العديد من الزخارف النباتية والهندسية وكذلك في كتابة التوقيعات^(٢)، وكان يتم عن طريق إجراء حزوز أو نقوش خفيفة غير غائرة على سطح المعدن وفقا لرسم معين

(١) راجع: محمد أحمد زهران، أشغال المعادن، ص ١١٧، سعيد مصيلحي، أواني المطبخ، ص ٢٣٠-٢٣١.

(٢) راجع: Ward R., Islamic Metalwork., pp. 4-5.

يعده الصانع قبل تنفيذه ثم يقوم بنقله على سطح المعدن تمهيدا لحزه بألة الحز
الخاصة ذات النهاية المدببة ، كما يلاحظ اختلاف الحز عن الحفر فى انه أكثر غورا
وعمقا على سطح المعدن ، وقد يكون الحفر بارزا وفى هذه الحالة يقوم الصانع
بحفر ما حول الأجزاء التى يريد إظهارها بارزة^(١) . ولقد استخدمت طريقتى الحز
والحفر فى جميع التحف المعدنية الأيوبية .

خامسا : طريقة الزخرفة بالمينا^(٢) :

المعروف ان الزخرفة بالمينا^(٣) تكون على طريقتين :

الأولى : تركيب المينا ذات الفصوص *Email Cloisonné* وفيها تصب المينا
فى حواجز رقيقة ذهبية تلتصق على المعدن .

الثانية : طريقة الحفر *Email champlevé* وفيها توضع المينا فى تجاويف
حفرت لها على صفيحة من المعدن ثم تسوى التحفة فى النار فتثبت المينا ، وهذه
الطريقة خلفت الطريقة الأولى وذاع انتشارها فى القرن السابع الهجرى الثالث
عشر الميلادى وهى من الطرق التى تحتاج إلى تعب ومهارة اقل كما توفر كثيرا من
الجهد الذى كان يبذله الصنّاع فى تركيب المينا ذات الفصوص . والواقع ان ما
وصل الينا منها قليل جدا . ولعل أهم المعروف منها قرص صغير مستدير . من

(١) حسين عليوة، المعادن، ص ٣٧١ .

(٢) المينا: عبارة عن مادة كالزجاج يمكن إذابتها مع بعض الأكاسيد للحصول على ألوان مختلفة وهى تتكون
كيميائياً من سيليكات البوتاسيوم وأكسيد الرصاص بحيث تكون السيليكات بنسبة ٤٠٪. بينما تصل نسبة
السيليكات فى الزجاج إلى ٦٨٪. ويتطلب تركيب هذه النسب إلى بعضها براعة ومهارة وعلم بأصول
الصنعة، فمثلاً للحصول على مينا خضراء يضاف إلى السيليكات مادة أكسيد النحاس، والمينا الحمراء أكسيد
الحديد والمينا الزرقاء أكسيد الكوبالت، والمينا الصفراء أكسيد الأنتيمون. راجع: حسنى نويصر، الآثار
الإسلامية، ص ٣٥٦ .

(٣) يمكن القول أن طريقة الزخرفة بالمينا ظهرت لأول مرة فى العصر الأيوبي ثم داعت فى العصر المملوكى،
حيث يحتفظ متحف الفن الإسلامى بقنينة من الزجاج المنزل بالمينا تنسب إلى عصر الملك الناصر يوسف
أحد سلاطين الأيوبيين الذين حكموا فى دمشق وحلب وتوفى سنة ٦٥٨هـ / ١٢٦٠م. وهو نفس
السلطان الذى نقش اسمه على زهرية من النحاس المكفت بالفضة المحفوظة بمتحف اللوفر والنسب
دراستها. راجع: عبدالعزيز مرزوق، الفن الإسلامى فى العصر الأيوبي، ص ١١٣-١١٤ ، عبدالرحمن
زكى، الفن الإسلامى، دار المعارف، كتابك، ١٩٨٣م، ص ٤٦ .

الذهب عثر عليه فى أطلال الفسطاط ووجه هذا القرص مقعر ومغطى بالمينا ومقسم إلى ثلاثة أقسام ، فى الأوسط كتابة كوفية بيضاء مزخرفة باللون الأحمر نصها : الله خير حافظا . وبالقسمين الأعلى والأسفل زخرفة حمراء محدودة بالذهب على ارضية خضراء^(١) .

كما تستخدم المينا فى زخرفة التحف الزجاجية على أسس مرعية تعتمد على علم الكيمياء والهندسة إذا كانت الزخرفة مركبة من أكثر من لون ، وخلاصة القول ان التحف الزجاجية التى عثر عليها من العصر الأيوبى كان غالبها مموها بالمينا ومذهبا وكانت بعض التحف تشتمل على زخارف لموضوعات آدمية عبارة عن مناظر الألعاب الرياضية ورحلات الصيد ومناظر البلاط التى تشبه مثيلاتها على المعادن المكفنة بالذهب والفضة موضوع الدراسة ولعل هذا يسد فجوة عدم العثور على تحف معدنية أيوبية منزلة بالمينا^(٢) .

طريقة التكفيت :

التكفيت : كلمة فارسية معناها الدق ، والتكفيت أسلوب فى زخرفة المعادن قوامه حفر رسوم على سطح المعدن ثم تملأ الزخارف المحفورة بمادة أخرى كالفضة والنحاس الأحمر وكانت تلك الطريقة تتم برسم الشكل المطلوب على المعدن ثم يبدأ الحفار بتحديد الخطوط الخارجية للنموذج المطلوب بألة مدببة ، وبعد ذلك يزيل الأرضية بواسطة الأزميل داخل هذه الأشكال أو داخل أجزاء من هذه الأشكال مع إبقاء وسط هذه الأجزاء بارتفاعها الأصلي ، ثم تهيأ الصفيحة المعدنية التى يراد تنزيلها إلى الشكل الزخرفى المطلوب ، ويجرى بعد ذلك تنزيلها بالضغط على حافاتها بألة مثلثة المقطع ويعمد دائما فى الضغط على ان يكون جزئيا فوق حافة المعدن الأصلي ، وذلك لتمتد قليلا حافة المعدن فوق حافة الشكل المكفنت . وهناك طريقة أخرى فى التكفيت ، وهى إزالة طبقة معينة من

(١) محفوظ بمتحف الفن الإسلامى بالقاهرة . راجع : زكى حسن ، فنون الإسلام ، ص ٥٢١ ، كنوز الفاطميين ، القاهرة ، ١٩٣٧ ، ص ١٢٤ . رقم السجل ٤٣٣٧ .
(٢) حسنى نوبصر ، الآثار الإسلامية ، ص ٣٥٦-٣٥٧ .

سطح المعدن المراد تكفيته بألة غير حادة ، ثم ملؤها بمادة التكفيت ثم تطرق تلك المادة بواسطة آلات خاصة لتثبيتها كما يتبع ذلك مرحلة أخرى يستعمل فيها شوكة مدببة الرأس لإبراز التفاصيل الدقيقة المطلوبة ثم تملأ تلك التفاصيل فى معظم الأحيان بمادة سوداء تستعمل لهذا الغرض (١) .

وخلاصة القول انه بعد رسم الزخارف على سطح التحف المعدنية تحفر هذه الرسوم حفرا عميقا ثم تملأ الأجزاء المحفورة بمادة التكفيت التى تكون غالبا بمادة اعلی قيمة من المادة التى صنعت منها التحفة فمثلا كان يكفت بالنحاس الأصفر والأحمر والفضة اما الذهب فإنه لم يستخدم فى التكفيت إلا فى الربع الثانى من القرن السابع الهجرى / القرن الثالث عشر الميلادى . وكان يتم انزال التكفيت فى صورتين :

١- على هيئة رقائق دقيقة تستعمل فى زخرفة المناطق الكبيرة أو العريضة ، وكانت تستخدم فى التكفيت بالنحاس الأحمر والفضة .

٢- على هيئة أسلاك رقيقة تستعمل فى زخرفة الأجزاء الصغيرة والضيقة من الزخارف واستخدمت هذه الطريقة فى تكفيت الذهب منذ الربع الثانى من القرن السابع الهجرى / القرن الثالث عشر . وفى كلتا الحالتين تنزل مادة التكفيت فى الأجزاء المحفورة على سطح التحفة بواسطة الدق فوقها بمطرقة خشبية خاصة لتثبيت مادة التكفيت فى الأماكن المخصصة لها (٢) .

(١) هى مادة النيلو السوداء (Niello) حيث تتم هذه الطريقة بأن تصب فى الخزوز الموجودة على سطح المعدن مركب ساخن من معدن النحاس أو الرصاص أو الكبريت مضافاً إليها مادة الشادر، وبعد أن تبرد التحفة تلمع بقطع من القماش ويصبح بها تباين فى الزخرفة حيث تملأ المناطق المنخفضة بمادة النيلو بينما يظل المعدن بلونه الطبيعى . راجع: حسنى نويصر، الآثار الإسلامية ص ٣٣٠ .

(٢) راجع: سعيد الديوه جى، الموصل فى العهد الأتابكى، بغداد، ١٩٥٨م، ص ٥١ أعلام الصناع المواصل، الموصل، ١٩٧٠، ص ٧٠-٧١ ، وأوقطای أصلان آبا، ترجمة/ أحمد محمد عيسى، الترك وعمائرهم، استانبول، ١٩٨٧، ص ٢٦٤، حسين عليوة، المعادن، ص ٣٧٤، منى بدر، أثر الفن السلجوقى على الحضارة والفن فى العصرين الأيوبي والمملوكى فى مصر، دكتوراه مخطوطة، ١٩٩٥، ص ٢٦٩، سعيد محمد مصيلحى، أدوات وأوانى المطبخ، ص ٣٣ .

ولقد تعددت الآراء حول أصل طريقة «التكفيت»^(١) وموطنها الأصلي الذي ازدهرت فيه والتي كان معروفا منذ أقدم العصور حيث الأمثلة الأولى لتكفيت البرونز بالنحاس والتي تقع في نطاق الفن الساساني وأن الساسان قد عرفوا التكفيت حيث وجدت تحف معدنية برونزية من فجر الإسلام مكففة بالنحاس الأحمر والأصفر^(٢). ولم تصل إلينا تحف معدنية إسلامية^(٣) مكففة تحمل تاريخ صنعها قبل القرن السادس الهجري (الثاني عشر الميلادي) وإن أقدم مثال منها هو مقلمة من البرونز المكففة بالنحاس الأحمر، عليها كتابة عربية وفارسية مؤرخة لسنة ٥٤٢هـ/١١٤٨م وتحمل اسم عمر بن الفضل وليس على التحفة ما يشير إلى مكان صناعتها، ولكنها ترجح لصناعة إيران لوجود الكتابات العربية والفارسية بالإضافة إلى تشابه الأسلوب الفني للقطع الإيرانية.

والتحفة المعدنية التي تأتي بعد هذه المقلمة هو سطل من البرونز المكففة بالفضة والنحاس الأحمر من مجموعة بوبرنسكى (Bobrinsky) وتنسب لمدينة هراة بإيران بتاريخ ٥٥٩هـ/١١٦٣م^(٤).

(١) كما عرف التكفيت في مصر منذ العصر الفرعوني من القرن الثامن قبل الميلاد وهناك شواهد مادية على ذلك أهمها: قناع توت عنخ آمون الذى يحتوى على زخارف المينا وهى نوع من التكفيت كما يحتوى على زخارف مكففة بالذهب ذى اللون الوردى على أرضية الذهب العادى أو ذى اللون الأصفر كما يحتفظ المتحف البريطانى بتمثال من البرونز للملكة فرعونية كفت شعرها وأجزاء من ملابسها برفائق من الذهب والفضة والنحاس كما عرف قدماء المصريين الحديد المغشى بالذهب. راجع: الفريد لوكاس - ترجمة/ زكى إسكندر، محمد زكريا غنيم، المواد والصناعات عند قدماء المصريين، القاهرة ١٩٤٥م، ص ٣٨١-٣٨٢، منى بدر، أثر الفن ص ٢٦٩.

(٢) Bear E., Metalwork. P. 5., Ettinghausen R. and Grabar O., the Art and Architecture of Islam, Yale University, 1994, p. 337.

(٣) من غير المستبعد أن يكون الدين الإسلامى قد أثر فى رواج طريقة التكفيت عند المسلمين، حيث وردت بعض الأحاديث النبوية الشريفة التى تشير إلى كراهية استعمال الأواني المصنوعة من الذهب والفضة الأمر الذى ساعد على انتشار طريقة زخرفة المعادن كالنحاس والبرونز بالمعادن الثمينة كالذهب والفضة. زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٥٣٥.

(٤) القطعة محفوظة بمتحف الأرميتاج بللنجراد بروسيا. راجع: زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٥٣٥-٥٣٦.

ونظرا إلى أن فنون الأيوبيين استمدت الكثير من عناصرها من الفن السلجوقي لاسيما وأن الطرق الصناعية والفنية التي وصلت إلى مصر في القرن السابع الهجرى / ١٣ من إيران والعراق^(١). وفي القاهرة اندمج الصنّاع الوافدين بالصنّاع المصريين الذين ما لبثوا ان تعلموا الأسلوب الصناعى والزخرفى الجديد واجادوه وانتجوا العديد من التحف المعدنية المكفّته بالذهب والفضة والتي تشابهت مع مثيلتها من التحف التي صنعت بالموصل فمن المعروف ان الأيوبيين قد اقبلوا على تشجيع ونقل الطرق الصناعية والفنية المتطورة إلى مصر وكان ذلك بدافع حبهم لهذا النوع من الأواني المعدنية التي سبق وأن استعملوها قبل حضورهم لمصر بالإضافة لوجود كثير من مهرة الصنّاع المهاجرين فى هذا المجال من الموصل^(٢).

ويمكن القول ان صنّاع الموصل استعملوا الفضة والنحاس الأحمر والذهب فى التكفيت كما يبدو لنا من الأمثلة موضوع الدراسة ان صناعة تكفيت التحف المعدنية قد انتقلت من مدينة الموصل إلى كل من دمشق والقاهرة^(٣) على أيدي الصنّاع الموصلين الذين هاجروا إلى هاتين المدينتين ، حيث نشروا هناك سر الصناعة^(٤).

(١) منى بدر، أثر الفن السلجوقي، ص ٢٦٩.

(٢) العبيدى، التحف المعدنية، ص ١٦٢-١٦٣.

(٣) ولقد تطورت صناعة تكفيت التحف المعدنية فى العصر المملوكى لدرجة أن أصبح فى مدينة القاهرة سوق خاص يسمى سوق الكفتيين، فقد أشار «المقريزى» إليه بقوله: «... ويشتمل على عدة حوانيت لعمل الكفت وهو ما تطعم به أواني النحاس من الذهب والفضة، وكان لهذا الصنف من الأعمال بديار مصر رواج عظيم وللناس فى النحاس المكفت رغبة عظيمة ولا تكاد دار تخلو بالقاهرة ومصر من عدة قطع نحاس مكفت ولا بد أن يكون فى شورة العروس دكة نحاس مكفت...». راجع: المقريزى، الخطط، ج ٢، ص ١٠٥.

(٤) من الطريف أن صناعة تكفيت المعادن بالذهب والفضة أو بهما معاً انتقلت إلى أوروبا فى العصور الوسطى، حيث أقبل صنّاع المعادن من الأوربيين - خاصة صنّاع البندقية - على تقليد تلك الصناعة، واستقدم عدد من صنّاع هذه التحف إلى البندقية للاستعانة بهم فى هذا المجال، حتى نشأت من ذلك مدرسة وفق فيها بين الصناعة الإسلامية والموضوعات الزخرفية وبين الذوق الإيطالى فى عصر النهضة عرفت بمدرسة البندقية الشرقية. راجع: العبيدى، التحف المعدنية، ص ١٦٥-١٦٧.

وأخيراً فإن التحف المعدنية الأيوبية قد تنوعت في طريقة صنعها وكذلك تعددت أساليب زخرفتها وطريقة تكفيتهما فقد وصل إلينا تحف معدنية مكفّته بالذهب والبعض الآخر مكفّت بالفضة وأحياناً تحف مكفّته بالنحاس الأحمر والفضة معاً كما وصلنا تحف معدنية غير مكفّته ويمكن حصرها على النحو التالي:

١- التحف المعدنية الأيوبية المكفّته بالذهب

- ١- آلة فلكية من النحاس الأصفر المكفّت بالذهب والفضة باسم محمد بن ختلخ الموصلى مؤرخة لسنة ٦٣٩هـ / ١٢٤١م^(١).
- ٢- طست الملك الصالح نجم الدين أيوب مصنوع من النحاس المكفّت بالذهب، ويؤرخ في سنوات : ٦٣٧-٦٤٧هـ / ١٢٣٩-١٢٤٩م^(٢).
- ٣- طست من النحاس المكفّت بالذهب والفضة يحمل توقيع داود بن سلامة، ويؤرخ في سنة ٦٥٠هـ / ١٢٥٢-١٢٥٣م^(٣).

٢- التحف المعدنية المكفّته بالفضة

- ١- علبة من النحاس الأصفر المكفّت بالفضة تحمل توقيع إسماعيل بن ورد الموصلى ومؤرخة في سنة : ٦١٧هـ / ١٢٢٠م^(٤).
- ٢- إبريق من النحاس الأصفر المكفّت بالفضة يحمل توقيع أحمد الذكى النقاش ومؤرخ في سنة : ٦٢٠هـ / ١٢٢٣م^(٥).
- ٣- شمعدان من النحاس المكفّت بالفضة يحمل توقيع ابى بكر بن حاج جلدك غلام أحمد الذكى النقاش، ومؤرخ في سنة : ٦٢٢هـ / ١٢٢٥م^(٦).

(١) محفوظة فى : The British Museum, No: 5-26-10

(٢) محفوظ فى : Museum of the University of Michigan

(٣) محفوظ فى : متحف الفنون الزخرفية بباريس رقم ٤٤١١ . الآن متحف العالم العربى بباريس .

(٤) محفوظة : متحف بناكى فى أثينا رقم : Case 65, No. 17

(٥) محفوظ : متحف كليفلاند Cleveland Museum

(٦) محفوظ : The Museum of Fine Arts, Boston

- ٤- إبريق من النحاس الأصفر المكفت بالفضة يحمل توقيع عمر بن جلدك الموصلى غلام أحمد الذكى النقاش، ومؤرخ فى سنة : ٦٢٣ هـ / ١٢٢٥ م^(١).
- ٥- إبريق من النحاس الأصفر المكفت بالفضة إياس غلام عبدالكريم الترابى، ومؤرخ فى سنة : ٦٢٧ هـ / ١٢٢٩ م^(٢).
- ٦- إبريق من النحاس الأصفر المكفت بالفضة يحمل توقيع قاسم بن على الموصلى، وينسب لسوريا فى رمضان ٦٢٩ هـ/يونيه، يوليو ١٢٣٢ م^(٣).
- ٧- مقلمة من النحاس المكفت بالفضة تحمل توقيع أبو القاسم بن سعيد بن محمد بن الأسعدى، مؤرخة فى سنة : ٦٣٤ هـ / ١٢٣٧ م^(٤).
- ٨- مقلمة من النحاس المكفت بالفضة تحمل توقيع أبو القاسم بن سعيد بن محمد بن الأسعدى، مؤرخة فى سنة : ٦٤٣ هـ / ١٢٤٥ م^(٥).
- ٩- مبخرة من النحاس الأصفر المكفت بالفضة تحمل اسماء السلطان العادل ابى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٦).
- ١٠- صندوق بغطاء من النحاس الأصفر المكفت بالفضة يحمل اسم الملك العادل ابى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٧).
- ١١- طست من النحاس المكفت بالفضة يحمل اسم إلى الملك العادل ابى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٨).
- ١٢- طستان مصنوعان من البرونز المكفت بالفضة يحملن اسماء الصالح نجم الدين أيوب : ٦٣٧-٦٤٧ هـ / ١٢٣٩-١٢٤٩ م^(٩).

(١) محفوظ : Metropolitan Museum of art No. 91-1-586.

(٢) محفوظ : المتحف التركى الإسلامى باستانبول.

(٣) محفوظ فى : متحف Kevorkian of New York.

(٤) محفوظة فى : متحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم : ١٥١٨٧.

(٥) محفوظة : متحف اللوفر بباريس رقم : K. 3438.

(٦) محفوظة بمجموعة خاصة بالقاهرة «مجموعة شريف صبرى».

(٧) محفوظ : The Victoria and Albert Museum, No: 8508/1863.

(٨) الحفظ : متحف اللوفر رقم : ٥٩٩١.

(٩) الأول فى متحف الفن الإسلامى بالقاهرة، رقم التسجيل : ١٥٠٤٣، والآخر فى متحف الفرير بواشنطن.

- ١٣- صينية من النحاس المكفت بالفضة تحمل اسماء السلطان الملك الصالح نجم الدين أيوب دمشق بداية ١٢٣٩-١٢٤٩ م^(١).
- ١٤- إبريق من النحاس المكفت بالفضة يحمل توقيع أحمد الذكي النقاش الموصلى، ومؤرخ فى ٦٤٠ هـ / ١٢٤٠ م^(٢).
- ١٥- شمعدان من النحاس الأصفر المكفت بالفضة يحمل توقيع داود بن سلامة الموصلى ومؤرخ فى سنة : ٦٤٦ هـ / ١٢٤٨ م^(٣).
- ١٦- زهرية من النحاس المكفت بالفضة تحمل اسم السلطان الملك الناصر صلاح الدين يوسف ، دمشق : ٦٣٥- ٦٥٨ هـ / ١٢٣٧-١٢٦٠ م^(٤).
- ١٧- إبريق من النحاس المكفت بالفضة يحمل اسم السلطان الملك الناصر صلاح الدين يوسف ، دمشق ٦٥٧ هـ / ١٢٥٨ م^(٥).
- ١٨- كوب على هيئة الكأس ذات جامات برسوم الصيد ينسب إلى دمشق فى الربع الثانى من ق ٧ هـ / ١٣ م^(٦).
- ١٩ - اسطراب من النحاس الأصفر المكفت بالفضة والنحاس الأحمر يحمل توقيع عبدالكريم المصرى، وينسب إلى حلب فى سنة ٦٣٣ هـ / ١٢٣٥ م^(٧).

٣- التحف المعدنية غير المكفتة

ثلاث طاسات من النحاس المضاف إليه زنك يحملون اسماء وألقاب أبو المظفر يوسف (صلاح الدين الأيوبي)، ويمكن تأريخهم فى سنة : ٥٨٠ هـ / ١١٨٢ م^(٨).

- (١) متحف اللوفر رقم : MAO 360.
- (٢) محفوظ : متحف همبورج بأمریکا Homberg Collection.
- (٣) محفوظ : متحف الفنون الزخرفية بباريس رقم : ٤٤٤.
- (٤) متحف اللوفر بباريس رقم سجل ٤٠٩٠.
- (٥) متحف اللوفر سجل رقم : ٧٤٢٨.
- (٦) محفوظ فى : المكتبة الأهلية بباريس رقم : Chabouillet No: 3192.
- (٧) محفوظ بالمتحف البريطانى بلندن.
- (٨) الحفظ : ١- The British Museum. ٢- متحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم : ٣٩٠٦. ٣- متحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم : ١٥٣٨٣.

ثانياً: أشكال التحف المعدنية في العصر الأيوبي

كان صنّاع التحف المعدنية في فجر الإسلام يسيرون على منوال زملائهم في العصر الساساني في إيران والعصر البيزنطي في مصر ، وقد بلغت صناعة التحف المعدنية أوج عزها في إيران قبل الإسلام ، كما يشهد بذلك ما وصل إلينا من الصواني والأباريق والصحون الذهبية ، أما الأواني الفضية التي ترجع إلى فجر الإسلام فمعظمها صحون عليها مناظر صيد ورسوم مألوفة في العصر الساساني وعلى بعضها أسماء أصحابها بالكتابة البهلوية وكذلك التحف المعدنية المصنوعة على شكل حيوان أو طائر فقد كانت ساسانية الروح وأن نسب أكثرها إلى بداية العصر الإسلامي ويمكن القول أنه سادت التقاليد الفنية القديمة في مصر وإيران في صدر الإسلام في صناعة التحف المعدنية حيث أنتج الصنّاع تحفاً معدنية متنوعة استمر بعضها حتى العصر الأيوبي^(١).

ولقد أنتج صنّاع التحف المعدنية في العصر الأيوبي أشكالاً متنوعة من الأدوات والأواني المعدنية مثل : الأباريق ، الشماعد وأدوات الإضاءة ، المقالم وأدوات الكتابة ، الطسوت والطاسات ، الصواني والالات الفلكية حيث مرت تلك الأنواع بأطوار مختلفة عبر الحقب التاريخية المتعاقبة حتى وصلت إلى العصر الأيوبي في أشكالها المعروفة ، ويمكن تقسيمها على النحو التالي :

أولاً: الأباريق

وتعتبر الأباريق حلقة الاتصال بين الطراز الساساني والطرز الإسلامية في إيران وبلاد الجزيرة لأن بعضاً من هذه التحف يرجع إلى العصر الساساني في القرنين الخامس والسادس بعد الميلاد في القرون الأولى من العصر الإسلامي ،

(١) راجع: زكي حسن، فنون الإسلام، ص ٥٠٨-٥٠٩، أبو صالح الألفي، الفن الإسلامي أصوله، فلسفته، مدارسه، دار المعارف، الطبعة الثانية، ١٩٧٤م، ص ٣٨٧.

Allan J.W., Nishappur Metalwork of the Early Islamic Period, New York, 1982, pp. 13-25.

وأهم هذه الأباريق مجموعة من الأباريق البرونزية ومجموعة من تحف معدنية على هيئة حيوان أو طائر^(١).

وكانت الأباريق^(٢) لها أشكال مختلفة فصنعت في أكثر الأحيان بمقبض طويل وصنوبر ممتد وقد تزين برسوم حيوانية أو آدمية في مناطق محددة، ولكن الغالب فيها قبل الإسلام بساطة الزخرفة على ان ما صنع منها في العصر الإسلامي ظل محتفظاً بالأساليب الفنية الساسانية إلى حد كبير ولم يدخل عليه إلا شئ بسيط من الأناقة وجمال النسب، كما أن الصنوبر أصبح في أغلب الأحيان على بدن الإبريق وليس في فوهته . وظهر أحياناً على شكل طائر أو حيوان وكذلك فإن الزخارف على الأباريق المصنوعة في العصر الإسلامي كانت أدق وأصغر حجماً وخير مثال على ذلك إبريق مروان بن محمد آخر خلفاء بني أمية^(٣).

(١) راجع: Allan J.W., Nishapur, pp. 17-23.

(٢) الإبريق : في اللغة: الإناء، وجمعه أباريق، فارسي معرب، وأصله بالفارسية: «آب رى» أو «آبريه» بهذا المعنى أو «آبريز» بمعنى: يصب الماء وقد تكون ترجمة أحد شيئين: إما أن يكون صريقة الماء أو صب الماء على هيئته، وقد ورد ذكره بهذا المعنى في الآية الكريمة: ﴿يطوف عليهم ولدان مخلدون بأكواب وأباريق وكأس من معين﴾. سورة الواقعة، الآية: ١٧.

كما استعمل هذا اللفظ في القرن التاسع عشر الميلادي للدلالة على نوع من السفن الحربية الخفيفة العاملة في حوض البحر المتوسط، وقد كان الإبريق أحد قطع الأسطول المصري في القرن التاسع عشر الميلادي، كما يطلق اللفظ على المركب الشراعي ذى الصاريين والقلوع المربعة، والمزود بمدافع يتراوح عددها ما بين ١٨، ٢٤ مدفعاً والذي يسع من ٨٨ إلى ٨٩ رجلاً. راجع: درويش النخيلي، السفن الإسلامية على حروف المعجم، دار المعارف، ١٩٧٩، ص ١، ٢، سعاد ماهر، البحرية في مصر الإسلامية وآثارها الباقية، دار الكتاب العربي القاهرة، بدون تاريخ، ص ٣٢٩-٣٣١.

(٣) الإبريق من البرونز ويبلغ ارتفاعه ٤١ سم، قطره ٢٨ سم، ويتألف من بدن متنفخ متكور يرتكز في أسفله على قاعدة مناسبة، ويخرج من أعلاه رقبة اسطوانية الشكل تنتهي بفوهة مخروطية وللإبريق مقبض وصنوبر جميل على شكل ديك يصيح وقد نفخ ريشة ورفع ذيله، ومط رقبته، كما يخرج المقبض على هيئة زخارف نباتية ومتصلاً بصورة كائنين حيين، ويمتد الى اعلى موازيا للرقبة، وهو محفوظ بمتحف الفن الإسلامي بالقاهرة سجل رقم ٩٢٨١. راجع: Sarre V.F., Die Bronzekanne des Kalifen Marwan II in Arabischen Museum in Kairo, *Ars Islamica*, Vol. 1, Part 1, 1934, pp. 10-14. زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٥٠٨، حسن الباشا، إبريق مروان بن محمد، كتاب القاهرة،

المؤسسة، ١٩٧٠، ص ٥٠٧-٥١٣. Bear Eva, Metalwork in Medieval, pp. 86-87.

كما استمرت صناعة الأباريق فى الازدهار فى إيران خلال العصر الإسلامى وطبعى ان انتقال الصناع وهجرتهم بالإضافة إلى عامل التجارة كل ذلك ساعد على نقل الأساليب الفنية إلى بلاد الجزيرة والموصل التى كانت أكبر مركز لازدهار هذه الصناعة فى عصر السلاجقة ثم وصلت إلى مصر وسوريا فى العصر الأيوبى وهو ما سوف نوضحه فى الصفحات القادمة. وكذلك فقد تعددت وظائف الأباريق حيث تستخدم فى الوضوء وفى صب الماء على الحاضرين لغسل ايديهم قبل وبعد تناول الطعام ولكن هذه النماذج الرائعة المتقنة فى صناعتها وزخرفتها تؤكد أنها استخدمت لحمل المشروب كما استخدمت كتحفة فنية فى بيوت وقصور الامراء والسلاطين^(١).

ثانياً: المبخرة

المبخرة : هى الأداة التى يحرق فيها العود ليستجمر ويتطيب به ، ويتدخن ببخوره ، وتسمى أيضا المجرمة، وقد اصطلح على تسميتها بالمبخرة . والبخور هى الدخنة التى تنتج من حرق بعض أنواع الطيب كالعود الهندى، وقد استخدمت المبخرة فى مصر الإسلامية فى أغراض شتى فقد استخدمت كوسيلة من وسائل التطيب والتطهر والنظافة التى حث الإسلام عليها فى تعاليمه للمسلمين بضرورة التطيب قبل دخول المساجد للصلاة^(٢). كما كان للمادة التى تصنع منها المبخرة دور كبير فى التحكم فى أشكالها لما لكل مادة من خصائص تتميز بها عن المواد الأخرى . فقد عرف صنّاع القاهرة وبلاد الشام العديد من المعادن المختلفة فى صناعة المنتجات الصناعية الفنية وخاصة المبخرة التى صنعت من البرونز والنحاس والذهب والفضة والحديد بالإضافة إلى المواد الأخرى من فخار وجص، وقد شاع استخدام الصناع لمادة البرونز فى صناعة المبخرة الإسلامية لما لهذه المادة من مميزات تسهل كثيراً فى عمليات السباكة، والصب

(١) راجع: سعيد محمد مصيلحى، أدوات وأوانى المطبخ، ص: ٢٢٤.

(٢) راجع: Aga Oglu Mehmet, About., pp. 32-33.

التي تستخدم فى طرق صناعتها مما أتاح أمامه فرصة عظيمة فى التنوع فى أشكال المباخر فكان منها ما اتخذ أشكالاً هندسية مثل المكعب ذو الغطاء المغطى بقبة مركزية كبيرة وأربع قباب صغيرة ركنية ثم استمر استخدام مادة النحاس بنوعيه الأحمر والأصفر مع اختفاء مادة البرونز تماماً فى صناعة المباخر، ومما هو جدير بالذكر ان القاهرة عرفت أشكالاً أخرى للمباخر على هيئة المشكاوات الزجاجية التى ذاع صيتها بشكل كبير وانتشرت بدءاً من العصر الفاطمى^(١).

وقد وصلنا نموذج من هذه المباخر مرسوم على الخزف ذى البريق المعدنى^(٢) وعليه إمضاء صانعه «سعد»^(٣) ويزخرف باطن الطبق رسم رجل ملتصق يمسك بيده اليمنى سلسلة يتدلى منها مبخرة، ويرتدى الرجل ثياباً ذات أكمام فضفاضة مما يقربه من هيئة رجال الدين كما يميل كلاً من المبخرة وثوب الرجل لفائف من العروق النباتية الدقيقة التى يتميز بها أسلوب الخزاف سعد، كما يوجد حول المبخرة شريط زخرفى يشبه العصاة حول عضد الرجل، ويوجد فى أرضية الرسم بعض وحدات زخرفية من أشكال نباتية أكبرها تشبه علامة عنخ (علامة

(١) راجع: حسن الباشا، المبخرة، بحث بكتاب القاهرة، تاريخها، فنونها، آثارها، المؤسسة، ١٩٧٠م ص ٦٠٢-٦٠٣، نادية حسن على أبو شال، المبخرة فى مصر الإسلامية، ماجستير، ١٩٨٤م، ص ٢٤-٢٥، عصمت أحمد عوض، المباخر، مكتبة مدبولى، ١٩٩١م، ص ٥٧-٥٨.

(٢) محفوظ فى متحف فكتوريا وألبرت بلندن طبق من الخزف الفاطمى ذى البريق المعدنى البنى اللون قطره ٤٢سم، وكان قد عثر عليه بالقرب من مدينة الأقصر بمصر. راجع:

Soustied J., La Ceramique islamique, Fribourgé, 1985, p. 114

(٣) سعد: يعد من أعلام مصورى الخزف الفاطمى شأنه فى ذلك شأن «مسلم بن الدهان»، وإن كان سعد أكثر مصورى الخزف إنتاجاً وتنوعاً، ويبدو أن «سعد» يمثل مرحلة متطورة عن مسلم فيعتقد أنه عاش فى أواخر القرن الحادى عشر وشطراً كبيراً من القرن الثانى عشر الميلادى، وقد وردت التوقعات باسم سعد على الخزف دون إشارة إلى وطنه أو مكان عمله. ومن ناحية التكنيك الفنى فإن سعد استعمل البريق المعدنى وكذلك الزيتونى المائل إلى الإصفرار وكانت رسومه عادة إما بالريشة الرفيعة وفى هذه الحالة يكون الرسم نفسه بالبريق المعدنى وحول البطانة وكانت فى الغالب بيضة معتمة أو زبدية كما أن هناك بعض الرسوم التى حز فيها سعد عناصره التصويرية على طبقة البريق المعدنى دون أن يصل إلى عجينة الإناء أما بالنسبة للموضوعات التى رسمها سعد على الخزف فكان أبرزها الموضوعات التى يعتقد أنها تمثل رجال الدين المسيحى. راجع: محمود إبراهيم حسين، موسوعة الفنانين المسلمين، ج١، مكتبة نهضة الشرق، ١٩٨٦، ص ٦٢-٦٣، أعلام المصوريين المسلمين وأشهر أعمالهم الفنية، مكتبة نهضة الشرق، ١٩٨٢، ص ٦١-٦٤.

الحياة) عند الفراعنة التي يعتقد أنها تطورت بعد ذلك إلى علامة الصليب عند القبط ، ونظرا إلى ملامح الرجل المسيحى قد رسمت حسب الأسلوب البيزنطى المسيحى فمن المحتمل أنه يمثل احد رجال الدين المسيحيين ، ومما يرجح ذلك ان الثوب الذى يرتديه الرجل يزخرفه عند أسفل الوسط شريط عليه وحدة مكررة من رسم يشبه الصليب ، وبناء على ذلك فمن المحتمل ان هذه الصورة تمثل قسيسا يزاول بعض الطقوس الدينية المتصلة بالتبخير^(١) .

ثالثا: الشماعد

استمرت الشماعد على نهجها القديم لأن المسلمين قد استفادوا من فنون الأمم التي أخضعوها لسلطانهم ولم يتعرضوا لها بما يتعارض ودينهم الجديد ، حيث أن شماعد الفترة السابقة على الفتح العربى كانت فى مستوى فنى عظيم ، وأغلب الظن أنها حافظت على ذلك المستوى على يد العرب ، ولقد كانت مصر جزءا من الدولة الإسلامية الكبيرة الموحدة ثم تطورت صناعة الشماعد فى العصر الأموى حتى أنها أصبحت فى العصر العباسى تصنع من الذهب الخالص . ويمتاز الشكل العام لشماعد العصر الفاطمى باحتوائه على عمود ينتهى من أسفل بقاعدة مقوسة قائمة على أرجل قليلة الارتفاع ومن أعلى ينتهى العمود بتاج على شكل رمانة يعلوها دائرة مسطحة توضع فوقه الشموع ، وقد تكون القاعدة المقوسة على شكل محدب قليل الارتفاع يكون أحيانا مستديرا وأحيانا أخرى مسدسا متعدد الأضلاع ، وتزين حافات تلك القواعد أحيانا بأشكال بارزة تشبه تلك الشرفات الموجودة أعلى جدران بعض المساجد والقباب الإسلامية وفى أحيان أخرى تنتهى تلك الحافات بأشكال تشبه الخطاطيف . أما العمود فكثيرا ما يكون أسطوانى الشكل تتخلله أجزاء بارزة تتكون من أغلب الشماعد من شكل مضلع فى الوسط يحده من أعلى ومن أسفل بروزان كرويان صغيران ينتهى كل منهما بشكل مقعر وفى الجهة السفلية يلتصق بالقاعدة بينما يبرز فى الجهة العلوية

(١) حسن الباشا، المبخرة، ص ٦٠٤، محمود إبراهيم، الحزف الإسلامى فى مصر، مكتبة نهضة الشرق، ١٩٨٤، ص ٤٧.

يلتصق بالقرص المستدير الذى يكون عادة مستدير ويختلف قطره تبعا لحجم الشمعدان نفسه^(١).

ويتألف شكل شماعد العصر الأيوبي سواء المصنوع منها فى الموصل أو فى دمشق أو فى القاهرة من بدن على هيئة مخروط ناقص ، ويتصل بها من اعلى عمود على اسطوانة تتوجها من اعلى ما يعرف بالشماعة . ولا يستبعد فى الشماعد الأيوبية التى صنعها فنانون من الموصل أنها كانت تشتمل على تلك المميزات الفنية الموصلية التى كانت سائدة فى تلك الفترة فإنه مما لا شك فيه ان الشماعد الإسلامية فى تلك الفترة كان لها شأن كبير وأهمية بالغة . ومما هو جدير بالذكر ان الشماعد فى تلك الفترة كانت تعتبر من الهدايا القيمة التى يتبادلها الحكام والسلاطين فى البلاد ، من ذلك ان احدى ملكات اليمن أهدت إلى الملك الكامل محمد شمعدانا من النحاس^(٢).

رابعا: الدواة والمقلمة

الدواة^(٣): هى الأداة التى تستخدم لحفظ الحبر وأدوات الكتابة واعتبر العرب المسلمون الدواة أو الجزء الخاص بالحبر (المحبرة) سواء كانت متصلة أو منفصلة بالدواة مؤشرا مهما من مؤشرات المعرفة فاذا أرادوا قياس عدد المتعلمين احصوا عدد المحابر التى يحملها من كان فى المسجد أو المجلس .
والدواة عند المسلمين تتألف من عدة أجزاء تصل إلى ما ينيف على سبعة عشر جزءه هى :

المقلمة : وهى المكان الذى توضع فيه الأقلام .

المحبرة : وهى الأداة التى تقوم بحفظ مادة الحبر ، وهى اما ان تكون جزء من

(١) راجع: آمال العمرى، الشماعد المصرية فى العصر الإسلامى منذ بداية الفتح العربى حتى نهاية العصر المملوكى، ماجستير، ١٩٦٠م، ص ٣٥-٤٦.

(٢) راجع: ابن إياس، بدائع الزهور، ج١، ص ٨٣، العبيدى، التحف المعدنية، ١٦٨-١٦٩.

(٣) الدواة فى اللغة هى ما يكتب منه، وجمعها دويات، ودوى، ودى واسم الدواة مشتق من الدواة لأن بإصلاحها يصلح أمر الكاتب كما يصلح الجسم بالدواء. راجع: المعجم الوجيز، الهيئة العامة للطباعة الأميرية، ١٩٩٦م، ص ٢٤٠.

أجزاء الدواة أو آلة مستقلة عنها ، وكان المسلمون يستخدمونها متصلة بالدواة وأحيانا كانوا يلجأون إلى استخدامها منفصلة لخفة وزنها .

الجونة : وتسمى المليق ، وهى النقرة التى يوضع فيها المداد .

الليقة : وهى الصوفة المبلولة بالخبر .

الملواق : وهو المحراك الذى يحرك ليقة الدواة .

المرملة : وهى مكان التراب (الرمل) الذى تترب به الكتب .

المنشأة : وهى مكان حفظ اللصاق المستخدم فى تثبيت الخبر على الكتب

المنفذ : وهى آلة تستخدم لخرق الورق .

السقاة : وهى أداة تستخدم لصب الماء فى المحبرة عندما يجف الخبر .

المقط : وهو الآلة التى تستخدم فى نحت رأس القلم .

الملزمة : وهى الآلة التى تمسك رأس الورق .

المفرشة : وهى قطعة من خرق الكتان أو الصوف أو الحرير توضع تحت الأقلام^(١) .

الممسحة : وهى خرقة على سعة الدواة تستخدم لمسح القلم عند الانتهاء من الكتابة حفاظا على الريشة من الفساد .

المسطرة : وهى نوع من الخشب عادة تستخدم لإصلاح سطور الكتاب من الأعوجاج فهى لذلك مستقيمة الجانبين .

المصقلة : وهى آلة تستخدم لصقل الذهب بعد الكتابة بمائه .

المهرق : وهو القرطاس الذى يكتب فيه ويكون مع الدواة عادة .

المسن : وهو آلة تتخذ لشحذ السكين وتهذيبها .

(١) راجع: الفلقشندى، صبح الأعشى، ج٢، مطبعة دار الكتب المصرية بالقاهرة، ١٩٢٨م، ص ٤٤٤-٤٨٢.

المزبر : وهو القلم . ولقد صنعت الدواة من مختلف المعادن بما فى ذلك مادة الذهب والفضة^(١) .

كما حرص الصناع المسلمون بصفة عامة والأيوبيون بصفة خاصة على اتقان أدوات الكتابة والتفنن فى تزيينها حتى صارت تحفا فنية تبهر الأنظار بجمالها وزخارفها فضلا عن دقة صناعتها ومتانتها ، وقد تطور شكل الدواة أو المقلمة أو المحبرة إلى ان صارت على هيئة علبة مستطيلة ذات غطاء يشتمل عند احد طرفيها على وعاء المداد وفى الجزء الطويل الباقي تحفظ الأقلام وقد صارت تصنع بصفة اساسية من البرونز أو النحاس وتكثت بالذهب والفضة^(٢) .

خامسا : الطسوت والطاسات والصوانى

الطسوت من الأوانى التى تمتاز بكبر حجمها واستمرار صناعتها فى سلسلة متصلة وبصفة خاصة خلال العصرين الأيوبي والمملوكى فمن حيث الشكل العام فالطسوت إناء ذات أجناب قائمة تنتهى من اعلى بشفة منفرجة إلى الخارج وقد يأخذ شكل الجسم أحيانا الشكل المنبعج^(٣) .

(١) راجع: القلقشندي، صبح الأعشى، ج٢، ص ٤٤٤-٤٨٢، نضال عبدالعال أمين، أدوات الكتابة وموادها فى العصور الإسلامية، المورد مج ١٥ العدد الرابع، ١٩٨٦م، ص ١٣١ .

(٢) راجع: القلقشندي، صبح الأعشى، ج٢، ص ٤٤٤-٤٨٢، نضال عبدالعال أمين، أدوات الكتابة، ص١٣١-١٣٣، هلال ناجى، منهاج الإصابة فى معرفة الخطوط وآلات الكتابة، صنفه: محمد أحمد الزقزاقى ت: ٧٥٠-٨٠٦هـ، المورد، مج ١٥، العدد الرابع، ١٩٨٦م ص ١٨٥-٢١٠، بضاعة الموجود فى الخط وأصوله، للشيخ محمد بن الحسن السيخاوى ت: ٨٤٦هـ، المورد مج ١٥، العدد ٤، ١٩٨٦م، ص ٢٤٩-٢٥٨، شرح المنظومة المستطابة فى علم الكتابة، لعلى بن هلال الشهير بابن البواب، المورد ١٥، العدد ٤، ١٩٨٤م، ص ٢٥٩، زهير زاهد، هلال ناجى، أرجوزة فى علم رسم الخط لصالح السعدى الموصلى ت: ١٢٤٥م، المورد مج ١٥، العدد ٤. ١٩٨٦م ص ٣٤٥-٣٧٦، كوركيس عواد، الخط العربى فى آثار الدارسين قديماً وحديثاً، المورد مج ١٥، العدد ٤، ١٩٨٦م ص ٣٧٧-٤١٢ .

(٣) غلب على العامة فى العصر المملوكى استعمال لفظ «الطسوت» بشين معجمة مع كسر الطاء وصوابه بالسين المهملة مع فتح الطاء وأصله طسى بسين مشددة فأبدلت مع إحدى السينين تاء للاستئصال فإذا جمع أو صغر ردت السين إلى أصلها فيقال فى الجمع طساس وطسوس وفى التصغير طسيس أو طسه ويجمع على طسات. راجع: سعيد مصيلحى، أدوات وأوانى المطبخ المعدنية فى العصر المملوكى، دكتوراه، ١٩٨٣م، ص ٣٢٣ب.

ووظيفة الطست انه الإناء الذى تغسل فيه الأيدي أو تغسل فيه القماش غير أنه من المؤكد ان للطست وظيفة أخرى هى استخدامه كتحف فنية تؤكدها الأمثلة الرائعة التى وصلت الينا والتى سوف اقوم بدراستها وفحصها خلال الصفحات القادمة، كما كانت وظيفته حمل الطعام. بالإضافة إلى استخدامه فى حمل المشروب وتوزيعه على الناس فى الاحتفالات حيث أشار المقرئى عند حديثه عن السماط الذى اقامه السلطان الملك الاشرف خليل بن قلاوون (٦٨٩ - ٦٩٣ هـ / ١٢٩٣ م) بميدان القبق^(١) انه لما انتهى السلطان من اللعب دار السقاء على الامراء بأوانى الذهب والفضة يسقون السكر المذاب فشرب الناس من احواض قد ملئت من ذلك وكانت عدتها مائة حوض فشربوا ولها ومن المرجح ان يكون المقصود بالأحواض هنا هى الطسوت^(٢).

أما الصوانى فتكون أكبر حجماً من الصحون ذلك انها أعدت لحمل العديد من الأوانى صغيرة الحجم مثل الصحون والطاسات والسلطانيات وقد وصل قطر بعض صوانى العصر الأيوبى إلى حوالى نصف المتر ، ومن ناحية ثانية فقد لقيت الصوانى اهتماماً كبيراً من الناحية الصناعية والزخرفية اذ حرص الفنانون على زخرفة كل اجزائها ومن المرجح ان يكون السبب فى الاهتمام بزخارفها انها لم تكن ترفع مباشرة بعد تناول الطعام ولذلك فانها تعتبر لوحة فنية جميلة تتيح للأشخاص الجالسين حولها فرصة التمتع بمشاهدة زخارفها وقراءة كتاباتها^(٣).

(١) ميدان القبق: بناه الظاهر بيبرس عام ٦٦٦هـ / ١٢٦٧م، وقد عرف بأسماء عديدة منها: الميدان الأسود، ميدان العبد، وميدان السباق، ويحدد المقرئى موقعه فيما بين القلعة وقبة النصر تحت الجبل الأحمر وقد ظل هذا الميدان ميداناً رياضياً إلى منتصف القرن الرابع عشر الميلادى حتى أنشئت فيه المساجد والمدارس والخوانق حتى ضاقت طرقة. وكذلك فقد امتدت يد التعمير إلى هذا الميدان فقام أمراء الناصر محمد بن قلاوون بالبناء فيه حتى امتلأ الموضع بالعمائر وأيضاً أدى ميدان القبق وظيفة أخرى بجانب وظيفته الرياضية، وهى وظيفة حبية خاصة بعرض الجيش بخيولهم، ورماحهم والتدريب على أمور الحرب. راجع: المقرئى، السلوك، ق٣، ج١، ص ٨، ٩، المقرئى، الخطط ج٢، ص ١١١، ١١٢.

Aylon D., Notes on the Furusiyya and Games in the Mamluk Military Society, London, 1979, pp. 38-39.

(٢) راجع: المقرئى، السلوك، ق٣، ج١، ص ٨، ٩، المقرئى، الخطط ج٢، ص ١١١، ١١٢.

(٣) راجع: سعيد مصيلحى، أدوات وأوانى المطبخ، ص ٣٢-٤٠.

الأدوات الفلكية

اهتم علماء الهيئة^(١) من المسلمين بالآلات الفلكية اهتماما بالغا، وخاصة وأن ماورثوه منها عن الاغريق يعد بدائيا بسيطا لايفى باحتياجاتهم ولا يعاونهم فى سباقهم من اجل تطوير هذا العلم ، لذلك كان من الطبيعى ان يهرع هؤلاء إلى تطوير تلك الآلات وأن يقوموا باختراع آلات جديدة تعاونهم فى اداء رسالتهم من رصد ومراقبة وقياسات ،ومن الآلات الفلكية التى استخدمها علماء الهيئة من الأيوبيين ما يلى :

الاسطرلاب

آلة فلكية من آلات الرصد تستخدم فى علم الفلك وقد استعمله العرب فى قياس مدى ارتفاع الكواكب ،النجوم ، ومدى ميلها وفى تتبع ظهورها واختفائها ومعرفة بروجها وأوقات الليل والنهار كما استخدموه ايضا فى حساباتهم الجغرافية والطبغرافية وفى معرفة الشرق والغرب وموقع المكان على الارض وخط طوله وعرضه وارتفاع ما بين مكانين واسترشدوا به فى الملاحة وكذلك افادوا منه فى شعائر الصلاة فاستخدموه فى التعرف على سمت القبلة وعلى مواقيت الصلاة^(٢). ويعد الاسطرلاب من أهم آلات الرصد التى عنى المسلمون بصناعتها، والاسطرلاب لفظة معربة عن الكلمة اليونانية *Astrolabium* بمعنى ميزان النجم أو مرآة النجم، ويرجع اختراعه إلى هيبارخوس فى القرن الثانى قبل الميلاد، كما ينسب استعماله لأول مرة إلى اليونانى ارستاكس (٣٢٠-٢٦٠ ق.م) إلا ان المسلمين أدخلوا عليه العديد من التحسينات، بحيث لم يعد قاصرا على رصد الكواكب والنجوم، وإنما صار له استعمالات عديدة منها ما يتعلق بمواقيت الصلاة والتعرف على سمت القبلة، كما استعمل فى الحسابات والجغرافية

(١) علم الهيئة: هو ما يعرف فى المصادر العربية بأسماء عدة منها علم الأفلاك، وعلم النجوم وصناعة النجوم، وعلم التنجيم. راجع: أحمد عبدالرازق، الحضارة الإسلامية فى العصور الوسطى، دار الفكر العربى، ١٩٩١م، ص ٦٥.

(٢) راجع: Sourdel D., et J., Dictionnaire historique de l'islam, Presses Universitaires de France, 1996, pp. 112-114.

والتبوغرافية كشتون مساحة الارض ، وفي معرفة الشرق والغرب ، وموقع المكان على الارض وخط طولهِ وعرضه ، وارتفاع ما بين مكانين وعمق الآبار ، وفي إيجاد محيط الكرة الأرضية ، واسترشدوا به كذلك في الملاحة وفي حساب الشهور والتواريخ وفي التعرف على اوقات الليل والنهار^(١) .

ويصنع الاسطرلاب عادة من النحاس الأصفر أو البرونز ، ويتألف من عدة أجزاء اهمها جسم الاسطرلاب نفسه ويسمى ام الاسطرلاب وهي عبارة عن صفيحة كبرى ذات طوق جامعة لباقي الصفائح مع الشبكة أما الصفائح فأقراص مستديرة يتراوح عددها في الاسطرلاب ما بين ثلاثة وعشرة وربما أكثر وتثبت الأقراص بحيث لا تتحرك عند الاستعمال وتضم مع الشبكة من ثقب في مراكز بواسطة قطب يسمى المحور ، ويحفر على كل صفيحة ثلاث دوائر مع المركز تمثل الصغرى مدار السرطان والوسط مدار الحمل والميزان والكبرى مدار الجدى . اما الشبكة أو العنكبوت فهي صفيحة موضوعة فوق اخواتها في مكانها من الأم وتكون مثقبة على قدر المستطاع بحيث لا يضر الثقيب بمتانتها وعلى وجه يبقى معه فيها ظاهرا رسم منطقة البروج . ومواقع النجوم الرئيسية واسمائها ، وهذه الشبكة تتألف من شرائط معدنية قطعت في شكل فني تنتهي بأطراف عديدة تشير إلى مواضع النجوم ويسمى الطرف شطبة أو شطبة^(٢) . أما ظهر الاسطرلاب فينقسم إلى اربعة ارباع الدائرة وإلى ٣٦٠ درجة وينقش فيه أحيانا اسماء البروج وغيرها من الرسوم اللازمة كما يوجد على ظهر الاسطرلاب ساق متحركة تسمى المسطرة أو العضادة التي تدور حول مركز الظهر ولها ذراعان ينتهيان بشطبة أو شطبة ولكل منهما لبنة مثقوبة وتسمى دقة أو هدفا وتوضع بحيث يمكن لأشعة الشمس ان تخترق ثقبى اللبنتين^(٣) .

(١) راجع : أحمد عبدالرازق ، الحضارة ، ص ٧٥ .

(٢) راجع : عبدالعزيز مرزوق ، الفن الإسلامي في العصر الأيوبي ، ص ٦٤-٦٥ ، الفردوسي (أبو القاسم) ، الشاهنامه ، تعليق عبدالوهاب عزام ، ج ٢ ، الطبعة الأولى ، مطبعة دار الكتب المصرية بالقاهرة ، ١٣٥٠هـ / ١٩٩٣م ، ص ١٥٠-١٥٤ ، أبي الحسين عبدالرحمن بن عمر الرازي ، كتاب صور الكواكب الثمانية والأربعين ، بيروت ، ١٩٨١ ، ص ١-٢٦ ، حسن الباشا ، الأسطرلاب ، القاهرة تاريخها وفنونها وآثارها ، ص ٥٧٨-٥٧٩ ، أحمد عبدالرازق ، الحضارة الإسلامية ، ص ٧٥ .

(٣) راجع : دائرة المعارف الإسلامية ، ج ٢ ، مادة «الاسطرلاب» ص ١١٤-١١٨ .

ثالثا: الصناع ومراكز صناعة التحف المعدنية في العصر الأيوبي

أ. الصناع وطوائفهم في العصر الأيوبي:

لقد ضنت المصادر والمراجع العربية والأجنبية بالمعلومات التي تفيد في معرفة الصناع بصفة عامة وصناع التحف المعدنية الأيوبية بصفة خاصة بحيث أصبح من العسير تتبع تراجم هؤلاء الصناع وطوائفهم، ولكنني استطعت من خلال بعض الإشارات البسيطة التي وردت في ثنايا بعض الأبحاث بالإضافة إلى دراسة التحف المعدنية الأيوبية ودراسة أساليبها الصناعية والزخرفية والتعرض لتوزيعات صناعاتها من التعرف على هؤلاء الصناع الذين عاشوا تحت كنف الدولة الأيوبية في مصر والشام ونالوا رعاية واحترام حكامها بالإضافة إلى التعرف على أساليبهم الفنية وطوائفهم الحرفية وعلاقاتهم المهنية والاسرية ببعضهم كما تمكنت من حصر أشهر أعمالهم وتصنيفها على شكل مدارس فنية لها أسلوبها المميز والخاص والتي أصبحت لها تلاميذ وغللمان ورواد يعملون على نفس منوال أساتذتهم ومعلميهم. ويمكن القول ان دراسة الكتابات والنقوش على التحف المعدنية الأيوبية قد ساهمت في التعرف على العديد من المعلومات المتعلقة بالصناع بالإضافة إلى التعرف على التخصصات الدقيقة التي تضمها الحرفة الواحدة في صناعة التحف المعدنية الأيوبية ولقد كان اصحاب الحرف والصناع في مصر وبلاد الشام في القرنين السادس والسابع الهجريين من أكثر الناس وفاء لتقاليدهم الموروثة فقد بقيت طوائف العمال والحرف تسير على نفس النظم والطرق الصناعية التي كانت مستعملة في الفترة من القرن الرابع حتى السابع الهجري / العاشر إلى الثالث عشر الميلادي^(١)، كما كان الصناع ينتظمون في نقابات^(٢) تحمي حقوقهم وتشرف على تأديتها واجباتهم على الوجه الأكمل بحيث كان لها نظمها وتقاليدها التي يحترمها الجميع وتؤيدها الدولة بنفوذها^(٣).

(١) أحمد رمضان أحمد، المجتمع الإسلامي في بلاد الشام في عصر الحروب الصليبية، الناشر روز اليوسف (بدون تاريخ) ص ١١١-١١٢.

(٢) اتفق المشتركون في مؤتمر التاريخ الاقتصادي ١٩٦٧م على استبعاد كلمة (نقابات) وإقرار كلمة (طوائف).

(٣) محمد عبدالعزيز مرزوق، الفن الإسلامي، تاريخه، وخصائصه، بغداد ١٩٦٥، ص ١٧٠-١٧١.

وقد ازدهر هذا النظام في ظل الإسلام ازدهارا عظيما^(١). وقد ساهم بأوفر نصيب في تقدم الصناعة ، فقد كان تنظيم طوائف الصناعات على النحو التالي :

الشيخ^(٢): يرأس كل طائفة شيخ ينتخبه الأساتذة من رجال الحرفة وبذلك يصبح حاكم الحرفة ويعاونه رئيس وأمين صندوق، وكاتب. والشيخ موجود في جميع الطوائف الإسلامية ، ويلى الشيخ الاختيارية أو المسنون بين أساتذة الطائفة وهم يتعاونون معه على إدارة الطائفة^(٣).

الاستاذ^(٤): ويدعى عادة أسطى أو أحيانا المعلم، وهم يشكلون القسم الرئيسى من الطائفة، اما العامل فليس له دورا هاما في الطوائف الإسلامية ولا وجود له عادة، اذ ان الانتقال من مبتدئ إلى اسطى يتم رأسا ، وقد حرف لقب استاذ لاصحاب الحرف حيث حول إلى أسطى^(٥).

وكان من تقاليد نقابات وطوائف الحرف والصناعات الحفاظ على أسرار تلك الحرف وقصرها على أفرادها وأسرهم، ولعل هذا يفسر لنا ما شاع من تخصص بعض الأسر في حرفة واحدة يتوارثها الأبناء عن الآباء ، فضلا عن صعوبة دخول الغرباء على الطائفة في صفوفها .

(١) راجع: حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ١، ص ٦٣٠-٦٣١، أحمد عبدالرازق، الحضارة، ص ٢٦٤.

(٢) يعرف الشيخ أيضاً باسم أمين أو عريف وأحيانا نقيب، إذ اختفت رتبة النقيب يسمى الشيخ. راجع:

حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ١، ص ٦١.

(٣) راجع: أحمد رمضان، المجتمع، ص ١١٣.

(٤) أستاذ كلمة فارسية معربة، ومعناها: السيد أو المشهور بعمله كما استعملت كلمة أستاذ في العربية بمعنى الماهر، غير أن هذا اللفظ قد استعمل في الدول الإسلامية بدلالات وظيفية مختلفة فمثلاً جرت العادة في بعض العصور على كل من اتقن مهنة وبلغ درجة رفيعة فيها سواء من رجال الدين أو العلم أو رجال الدولة أو ذوى الحرف والصناعات والمهارات المختلفة كما استخدمت لفظة أستاذ في الدول الإسلامية وبخاصة في عصر السلاجقة للدلالة على بلوغ مرتبة رفيعة في الدولة وكذلك للدلالة على الرئاسة وخاصة بين الموظفين من غير العسكريين الذين كان يصطلح على تسميتهم بأرباب الأقاليم بالإضافة لعادة السلاجقة أن يكون لكل سلطان أستاذ يشرف على تربيته وتأديبه في الصغر. راجع: القلقشندي، صبح الأعشى، ج ٣، ص ٤٨١، ج ٥، ص ٤٨٩، حسن الباشا، الألقاب، ص ١٣٩-١٤٠، الفنون والوظائف، ج ١، ص ٦٢-٦٣.

(٥) حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ١، ص ٦٢-٦٣.

وعلى الرغم من ندرة المعلومات عن اصحاب الحرف و الصناعات وحياتهم وطوائفهم المهنية خلال العصر الأيوبي إلا ان دراسة الكتابات والنقوش على التحف المعدنية قد ساهم في التعرف على العديد من المعلومات المتعلقة باسماء الصناع وطوائفهم الحرفية وكذلك فانها تفيد في معرفة بعض التخصصات التي كانت تضمها الحرفة الواحدة حيث امكن التعرف على التخصصات الدقيقة التي كانت تضمها صناعة التحف المعدنية الأيوبية حيث كان ارباب تلك الصناعة ينقسمون فيما بينهم إلى تخصصات متنوعة تكتظ بها اسواق وميادين المدن الكبرى مثل دمشق، وحلب، والقاهرة فقد كان الصناع ينتظمون في طوائف تحمي حقوقهم وتشرف على تأدية واجباتهم على الوجه الاكمل، كما كان لها نظمها وتقاليدها التي يحترمها الجميع وتؤديها الدولة بنفوذها^(١).

ولقد كان تنظيم طوائف الصناع التحف المعدنية في العصر الأيوبي ينقسم على النحو التالي :

اولا : الصفارين او النحاسين

الصفار : هو صانع الصفر^(٢) والأدوات النحاسية ، ولقد أشارت بعض المصادر التاريخية إلى وجود بعض مسابك النحاس في مدينة الفسطاط بمصر ، وفي ذلك دلالة واضحة على عراقية هذه الصناعة في مصر في العصر الإسلامي ، ومما لاشك فيه ان وجود هذه المسابك كان ضروريا لامداد صناع النحاس بال خامات اللازمة من هذا المعدن لإنتاج مختلف الالات والأدوات النحاسية من أسلحة و معدات حربية هذا بالإضافة للصناعات المدنية من أدوات منزلية وكراسى العشاء وغيرها من الشماعد والتنانير والثريات وصناديق المصاحف والمحابر والأواني والأباريق^(٣).

(١) عبدالعزيز مرزوق، الفن الإسلامي، تاريخه، وخصائصه، بغداد، ١٩٦٥، ص ١٧٠-١٧١، أحمد عبدالرازق، الحضارة، ص ٢٦٤.

(٢) الصفر: نوع من النحاس الأصفر أو الملائط الذي تصنع منه الأوعية والقدرور: راجع: حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج٢، ص ٧٠٥-٧٠٦.

(٣) راجع: Ward r., Islamic., P. 22.

كما جرت العادة أن يتجمع النحاسون فى سوق واحدة أو حى واحد فى المدن الكبرى، ولهذا كان الحى يعرف بهم، كما كانت بعض المؤسسات الموجودة فيه تنسب اليهم فقد عرف فى كل من القاهرة وحلب على نحو: سوق النحاسين، وحمام النحاسين، و خان النحاسين.. الخ^(١).

وفى واقع الامر ان المتأمل فى نصوص البرديات العربية التى وردت ضمن موضوعاتها لقب النحاس يلاحظ أنها بالغة الأهمية لأنها تكشف عن تفاصيل دقيقة لأعمال النحاس ومقدار ما يسدده من خراج إذا كان من اهل الذمة، وايضا تضم بعض البرديات العربية بعض اسماء الأدوات التى كان يستخدمها النحاس من قدور وقوالب وأدوات ومسابك وافران مع اسعار منتجاته وسائر الصناعات الاخرى النحاسية^(٢).

ثانياً: النقاشين

النقش: هو تلوين الشئ بلونين أو بأكثر، وهو أيضا استخراج اجسام صغيرة من جسم أكبر، ومن ثم استعمل بمعنى الحفر أو النحت، ومن ذلك نقش فص الخاتم، اما حرفه النقاش فيقال لها النقاشة. ومن هنا استخدمت لفظة النقاش بمعنى الملون والمصور والمزخرف بالألوان سواء على الورق أو القماش، وغير ذلك، كما اطلقت ايضا على النقاش أو الحفار سواء فى الرخام والحجر والجص والخشب والمعدن والفسار. وبصفة خاصة اطلق لقب النقاش على الحفارين على المصنوعات المعدنية من أدوات وتمائيل وآلات وحلى ونقود، ولدينا مجموعة من التحف المعدنية الأيوبية التى تشمل على توقيعات صناعتها متضمنة لفظة «نقاش أو مشتقاتها»^(٣). منها ما يلى:

١- إسماعيل بن ورد حيث ورد اسمه على علبه معدنية مكففة بالفضة وقع عليها كالتالى:

(١) راجع: حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج٢، ص ١٢٧٥.

(٢) سعيد مغاورى، الألقاب والحرف والوظائف فى ضوء البرديات العربية، دكتوراه، ١٩٩٤م، ص ٨٩١.

(٣) حسن الباشا: الفنون الإسلامية والوظائف، ج٣، ص ١٢٨٢-١٢٨٩.

«نقش إسماعيل بن ورد»^(١)

كما ورد كذلك على تصاوير المخطوطات اسمه بالكامل على النحو

التالى :

«إسماعيل بن ورد بن عبد الله النقاش»^(٢)

٢- أحمد الذكى حيث جاء توقيعه على ثلاث قطع منعوتا بلفظ النقاش

كالتالى :

١- «عمل أحمد الذكى النقاش الموصلى فى سنة عشرين وستماية والعز لصاحبه»^(٣).

٢- عمل أحمد بن عمر المعروف بالذكى النقاش^(٤).

٣- عمل المعروف بالذكى النقاش الموصلى فى سنة اربعين وستماية^(٥).

ومن الصناع المواصلة الذين انتجوا تحفهم بمدينة الموصل وحملوا لقب

النقاش مايلى :

١- شجاع بن منعة الموصلى الذى جاء توقيعه على إبريق من النحاس

المكفت على النحو التالى :

«نقش شجاع بن منعة الموصلى فى شهر الله المبارك شهر رجب فى سنة تسع

وعشرون (عشرين) وستماية بالموصل»^(٦).

٢ - محمد بن فتوح الموصلى حيث جاء توقيعه على رقبة شمعدان على

النحو التالى :

(١) محفوظة فى متحف بناكى بأثينا.

(٢) الورقة الأخيرة من مخطوط «مصاييح السنة» المؤرخ فى ٢٠ من شوال سنة ست وأربعين وستماية

٦٤٦هـ / ١٢٤٩م المحفوظ فى (Chester Beatty Library) تحت رقم ٣١٣٠.

(٣) ابريق من النحاس المكفت، محفوظ بمتحف كليفلاند Cleveland Museum of Art.

(٤) ابريق من النحاس المكفت، محفوظ بمتحف همبورجر بأمرىكا Homberg Collection.

(٥) طست من النحاس المكفت، محفوظ بمتحف اللوفر رقم ٥٩٩١.

(٦) ابريق من النحاس المكفت، محفوظ بالمتحف البريطانى بلندن رقم : ٦٦-١٢-٦٩-٦٦.

«عمل الحاج إسماعيل نقش محمد بن فتوح الموصلى المطعم أجير الشجاع الموصلى النقاش»^(١).

٣- حسين بن محمد الموصلى^(٢) الذى جاء توقيعه على الإبريق الذى صنعه على نحو : نقش حسين بن محمد الموصلى»^(٣).

٤- يونس بن يوسف الموصلى الذى جاء توقيعه على الإبريق على نحو : «عمل يونس بن يوسف النقاش الموصلى . . .»^(٤).

ثالثاً: المكفتون أو الكفتيون

المكفتون أو الكفتيون^(٥) الذين يكفتوا الأواني المعدنية من الطسوت والمباخر والزهريات والشماعد والأباريق بالفضة والذهب كما وردت صيغة المطعم^(٦) بدلا

(١) شمعدان محفوظ بمتحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم: ١٥١٢١، ويستفاد من هذا التوقيع كذلك أنه كان مطعماً وأجيراً للصانع المعروف شجاع بن منعة الموصلى كما يؤكد كذلك اشتراك أكثر من صانع فى صناعة تحفة واحدة.

(٢) من أبنائه الذين برزوا فى العصر المملوكى «على بن حسين بن محمد الموصلى» الذى صنع إبريق من النحاس المكفت بالفضة محفوظ بمتحف الفنون الزخرفية بباريس، ويحمل توقيعه على النحو التالى: «نقش على بن حسين بن محمد الموصلى بالقاهرة فى شهر سنة أربع وسبعين وستمائة».

(٣) محفوظ بمتحف اللوفر بباريس رقم ٧٤٢٨.

(٤) محفوظ فى: The Walters Art Gallery in Baltimore No. 54-. 456.

(٥) التكفيت كلمة فارسية من فعل «كفتن» بمعنى وضع مادة أعلى فى الثمن فى مادة أرخص منها تكون مختلفة عنها فى اللون مثل تكفيت النحاس والبرونز بالذهب والفضة، وقد ازدهر هذا الأسلوب فى زخرفة التحف المعدنية الأيوبية. راجع: سعاد ماهر، مشهد الإمام على فى النجف وما به من الهدايا والتحف، دار المعارف بمصر، ١٩٦٨م، ص ٣٢٨.

(٦) وقد ورد لفظ المطعم على القطع المعدنية التالية: - شمعدان من النحاس المكفت وجد على رقبته توقيع الصانع محمد بن فتوح الموصلى على النحو التالى: «عمل الحاج اسماعيل نقش محمد بن فتوح الموصلى المطعم أجير الشجاع الموصلى النقاش». محفوظة فى متحف الفن الإسلامى بالقاهرة: ١٥١٢١. - كما ظهر هذا اللفظ على بعض التحف المملوكية مثل: - اسطرلاب من النحاس من صناعة سوريا مؤرخ لسنة ٧٣٨هـ/ ١٣٣٨م، جاء التوقيع على النحو التالى «على بن إبراهيم المطعم . . .». هذا الاسطرلاب كان بمتحف الفن الإسلامى بالقاهرة ضمن مجموعة هراوى تحت رقم ١٥٢، راجع: وهو محفوظ الآن بالملكية الأهلية بباريس. - اسطرلاب آخر عليه التوقيع التالى: «صنعها وابتكرها على بن إبراهيم المطعم» محفوظ بمتحف الفن الإسلامى بالقاهرة، رقم سجل ١٥٣٦٢. ربما يكون إضافة لفظ «المطعم» هنا أن الصانع نفسه قد عمل فى تطعيم الأخشاب. أو أنه قصد «المكفت» ولكن نظراً لعدم ظهور هذه اللفظة أن استخدم بدلاً منها لفظة «المطعم». راجع: زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٤٧٤، حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ٣، ص ١١٠٧-١١٠٨.

من المكفت على بعض التحف والمعروف أن المطعم هو الذى يشتغل بحشو الخشب بمادة اغلى مثل سن الفيل أو العاج أو الصدف وإن كانت تطلق كذلك على من يشتغل بحشو المعدن كالنحاس بمعدن أثمن مثل الفضة .

رابعاً: الاسطرلابيون، الاسترلابيون، الاصطرلابيون^(١)

والملاحظ ان الاسطرلابيون كانوا عالمين بعلوم الفلك فكانوا يصنعون آلاتهم الفلكية بأنفسهم كما كان يفعل منجموا الفرس ولذا فقد كانت آلاتهم فى غاية الدقة والإتقان، ومن الصعب ان نضع قاعدة عامة للمكان الذى اصطلح الاسطرلابيون ان ينقشوا فيه إمضاءاتهم ، وان معظم الاسطرلابيين كانوا ينقشون إمضاءاتهم على ظهر الاسطرلابات^(٢) .

ولقد كان الاتصال قويا بين مصر والشام خلال العصر الأيوبي بحيث لا نستطيع ان نضع حدا فاصلا بين المنطقتين ذلك ان الصناع والفنانين تنقلوا بين المنطقتين . ولقد اشتهر فى مصر فى عهد الأيوبيين عدد من الاسطرلابيين ووصلتنا آلاتهم الفلكية واسطرلاباتهم ، ومن أشهر هؤلاء الاسترلابيين مايلى :

قيصر الاسترلابى

قيصر بن أبى القاسم بن عبدالغنى بن منصور علم الدين الحنفى وهو عالم رياضى وفلكى ومهندس ولد باصفون من أعمال قنا حوالى سنة ١١٧٨/١١٧٩ ، وتوفى فى دمشق سنة ٦٣٩هـ / ١٢٤١م ، ولقد تلقى العلم فى سوريا ثم الموصل وتلمذ على يد العلامة كمال الدين بن يونس الذى علمه الموسيقى وبعض العلوم، ولما انتهى من دراسته بالموصل عاد إلى سوريا والتحق

(١) الاسطرلابى: هو صانع أو مؤلف الاسطرلابات أو الاصطرلابات، ويقال له أيضاً الاسطرلابى أو الاصطرلابى، وقد وردت الأسماء الثلاثة فى الكتابات الأثرية. راجع: Sourdel D., et J. Dictionnaire, pp. 112-114.

(٢) راجع: دائرة المعارف الإسلامية، ج٢، مادة «الاسطرلاب» ص ١١٤-١١٨، حسن الباشا، الاسطرلاب، ص ٥٧٨-٥٧٩، أحمد عبدالرازق، الحضارة الإسلامية، ص ٧٥.

بخدمة المظفر الثاني تقي الدين محمود صاحب حماة ١٢٢٩-١٢٤٤م^(١).

وكان قيصر ماهرا فى صنع الأدوات الفلكية وخاصة الكرات السماوية ففى سنة ٦٢٢ هـ / ١٢٢٥ م صنع كرة سماوية من البرونز للسلطان الأيوبي الملك الكامل محمد بن أبى بكر ونقش عليها اسمه بالخط الكوفى^(٢).

عبد الكريم المصرى الاسطرلابى

عبد الكريم المصرى من صنّاع الاسطرلابات النابغين الذين بلغت شهرتهم درجة كبيرة . ومن المحتمل أن يكون الصانع عبد الكريم ولد وعاش بمصر ثم رحل للعمل ببلاد الشام واتخذ لقب النسبة المصرى وعندما عمل فى خدمة الملك الأشرف موسى بن العادل أبى بكر بن أيوب ٦٠٠ - ٦٢٨ هـ / ١٢٠٢ - ١٢٣٠م بدمشق وديار بكر نعت الملكى الأشرفى ووقع على منتجاته الفنية الملكى الأشرفى» وما يؤكد ذلك هو العثور على آلة فلكية من إنتاج هذا الصانع مؤرخة لسنة ٦٢٥ هـ / ١٢٢٨م يقرأ النص التالى عليها :

(الملكى الأشرفى الأسطرلابى)^(٣)

ثم عمل فى خدمة الملك العزيز غياث الدين محمد بن الظاهر غازى بن صلاح الدين يوسف بن أيوب صاحب حلب، والمعروف أن لقب أتابك الملك العزيز ومربيه هو شهاب الدين ولذلك حمل الصانع نعت الملكى المعزى الشهابى حيث وقع على اسطرلابه الشهير بتلك الألقاب^(٤).

(١) راجع: سعيد مصيلحى، الاسطرلاب، ص ٧٠.

(٢) انتقلت هذه الكرة إلى خزانة كردنال جورجيا فى فللترى حتى عام ١٨٠٩م ثم آلت إلى متحف نابولى الوطنى حتى اليوم. راجع: Mayer, L.A., Islamic Astrolabists, pp. 29-30.

(٣) هذه الآلة الفلكية محفوظة فى La Collection Evans au musée d'histoire des Sciences, Oxford; Mayer L.A., Islamic Astrolabists and their works, Geneva, 1956 p. 29.

(٤) راجع: Lane-Poole, The Art., p.177; Berchem M.V., Notes., 1, p.32' Migeon G., Manuel., II, p. 58; Les Cuivers., p. 32; Wiet G., Rèpretoire., XI, p. 45; Mayer L.A. Islamic Astrolabists., p.29; Allan J.W., Islamic Metalwork., p.19.

يعد محمد بن ختلخ من المكفتين البارزين في القرن السابع الهجري / الثالث عشر الميلادي^(١). ولقد جمع بين صناعة التحف المعدنية وصناعة الآلات الفلكية^(٢).

وما يؤكد ذلك هو توقيعه على آلة فلكية مكفتة بالفضة مصنوعة من النحاس الأصفر المكفت بالذهب والفضة، ومؤرخة لسنة ٦٣٩ هـ / ١٢٤٢ - ١٢٤٣ م ويوجد عليها كتابة نسخية مكفتة بالفضة دون إطار وخلفتها يعلوها فرع نباتي بسيط والكتابة في ثلاثة سطور تتضمن اسم الصانع، وتاريخ الصناعة نصها كالتالي:

«صنعه محمد بن ختلخ الموصلی في سنة ٦٣٩»^(٣).

ولقد كانت الحرف والصناعات تخضع لإشراف الدولة من خلال المحتسب^(٤) الذي كان يعين لكل طائفة من الصناع عريف، مشهود له بالثقة

(١) راجع: سعيد الديوه جي، أعلام صنّاع الموصل، ص ١٠٩، الموصل، ص ٥٧-٥٨.
(٢) وجد توقيعه على مبخرة مصنوعة من خليط معدني ومكفتة بالفضة والنحاس الأحمر، وترجع إلى دمشق ٦٢٧-٦٢٨ هـ / ١٢٣٠-١٢٤٠ م، وعليها توقيعه في سطرين كتابيين من الخط النسخي نصهما:

«صنعه محمد بن ختلخ

الموصلی بدمشق».

محافظة بمجموعة (The Aron Collection) راجع: Allan J.W., Metalwork, pp. 66-68.

(٣) محفوظة في: The British Museum, No: 5-26-10. راجع:

Wiet G., Répertoire., XI. 1941-24, p. 135. Rice, D.S. Inlaid, p. 332.

(٤) الحسبة: مشتق من قولهم «حسبك» بمعنى اكف لأنه يكف عن الظلم أو أنه مشتق من قولهم احسبه إذ كفاه لأنه يكفي الناس مؤنة من يخسهم حقوقهم. أو مشتق من الاحتساب بمعنى الحساب أو بمعنى التدبير، وقد كان المحتسب موظفاً دينياً يسند إليه القيام بالأمر بالمعروف والنهي عن المنكر ويقال له أيضاً صاحب الحسبة، متولى الحسبة، ناظر الحسبة، ولم يعرف المحتسب إلا في العصر العباسي فإن عمر بن الخطاب يعتبر أول من وضع نظام الحسبة، ثم صارت الحسبة في القرن الرابع الهجري/ العاشر الميلادي، من الوظائف الثابتة الوطيدة الأركان في جميع الدول الإسلامية حيث كانت هذه الوظيفة ذات صبغة شرعية دينية وكان يشترط فيمن تسند إليه أن يكون فقيهاً عالماً بأحكام الشريعة، وقد وضعت مؤلفات مستقلة للحسبة منها كتاب نهاية الرتبة في طلب الحسبة من تأليف القاضي عبدالرحمن بن نصر الشيرزي. راجع: عبدالرحمن بن نصر الشيرزي، كتاب نهاية الرتبة في طلب الحسبة، القاهرة، ١٩٤٦ م، ص ٦، السيد الباز العريني، الحسبة والمحتسبون في مصر، المجلة التاريخية المصرية، ج ٣، العدد ٢، ١٩٥٠ م، ص ١٥٧، حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ٣، ص ١٠٢٧، حسين رمضان، وطوائف الحرفيين، ص ١٠٧.

والأمانة . يشترط فيه ان يكون على دراية ومعرفة تامة بامور الحرفة التى يشرف عليها ، مهمته اطلاع المحتسب على أخبار أهل صنعته ويدله على مواطن الغش والتدليس التى يلجأ إليها أحيانا أصحاب الحرفة^(١) .

وكان لتلك الوظيفة أثراً بعيداً فى نضوج الصناعات الإسلامية ، ويكفى ان نذكر ان من أهم اعماله اشرافه على الصناعات جميعا ، اذ كان يرسم للصانع طريقة العمل بارشاد شيوخ الصنعة كما يحدد له الهدف الاسمى الذى ينبغى ان يتجه إليه وهو إقان العمل والإخلاص فيه^(٢) .

وقد استمرت وظيفة المحتسب فى عصر الأيوبيين حيث كان يتولاها بطبيعة الحال احد العلماء السنيين وان ظل يلقب بالشيخ كما كانت الحال فى العصر الفاطمى ، وقد وصلنا نسخة تقليد أيوبى بولاية الحسبة ينصح فيه المحتسب بان يلفت النظر أولاً بلين القول، ثم يؤدب باللسان، وأخيراً يلجأ إلى استعمال السوط^(٣) .

وكان محتسب مصر فى العصر الأيوبرى يتمتع بسلطات كبيرة ، حيث كان موضع احترام وتبجيل من الحكام والولاة فكانوا يستمعون إلى نصحه وإرشاده كما أنه تمتع بسلطات لم يسبق له التمتع به^(٤) .

إن أهم الدلالات التى قد يعينها الصانع فى توقيعه على منتجاته هى :

- ١- اعتزاز الصانع بصناعته وإنتاجه وبما وصل إليه من مكانة بين زملائه .
- ٢- الإشارة أحيانا إلى التخصص الدقيق فى الحرفة والى مكانة الصانع كأن يذكر قوله المعلم ، أو الاستاذ أو شيخ الصنعة وكل شخص كان يقوم بتنفيذ الجزء والذى يخصه فى القطعة الفنية الواحدة .

(١) راجع : أحمد عبدالرازق، الحضارة، ج ١، ص ٢٦٤ .

(٢) راجع: محمد عبدالعزيز مرزوق، الفنون الزخرفية الإسلامية فى مصر قبل عصر الفاطميين، مكتبة الانجلو المصرية، ١٩٧٤م، ص ٩، الفن الإسلامى فى العصر الأيوبرى، ص ٤٠-٤١ .

(٣) حسين رمضان، طوائف الحرفيين، ص ١٠٧ .

(٤) راجع: الشيرزى، كتاب نهاية الرتبة، ص ١٢٧، سهام مصطفى أبو زيد، الحسبة فى مصر الإسلامية من الفتح العربى إلى نهاية العصر المملوكى، الهيئة العامة للكتاب، ١٩٨٦م، ص ٨٤ .

٣- الانتساب إلى الوطن الأصلي للصانع أو لأسرته على نحو قوله :
البغدادى الموصلى ، الدمشقى ، المصرى .

٤ - استنتاج المعلومات الخاصة بعلاقة الصانع بعضهم ببعض من خلال توقيعاتهم ، ومن خلال التوقيعات على التحف المعدنية الأيوبية يمكننا استنتاج علاقات اسرية مثل علاقة الاخوة على نحو توقيع كل من أبى بكر بن الحاج جلدك ، عمر بن الحاج جلدك أو علاقة التلمذة ، الغلمان ، والأجرة ، وغيرها من العلاقات التى يمكن معرفتها من خلال التوقيعات^(١) . منها ما يلى :

١.علاقة التلمذة^(٢)

ولقد وردت هذه الكلمة على صندوق إسماعيل بن ورد الموصلى الذى نعت نفسه بأنه تلميذ الصانع المعروف إبراهيم بن مواليا حيث جاء التوقيع على النحو التالى : «نقش إسماعيل بن ورد الموصلى تلميذ إبراهيم بن مواليا الموصلى وذلك فى شهر جمادى الآخر سنة سبع عشرة وستماية»^(٣) (لوحة ١٧٠) .

٢.علاقة الغلمان^(٤)

وردت كلمة غلام على إبريق قاسم بن على ينعت نفسه بأنه غلام الصانع المعروف «إبراهيم بن مواليا الموصلى» على النحو التالى :

(١) راجع : حسين رمضان ، طوائف الحرفيين ، ص ١٠٧ .

(٢) تلميذ : كلمة معربة عن السريانية ، وهى تطلق على المعلم على يد أستاذ ، وربما أطلقت على الموظف الذى لا يزال يتدرب على يد رئيسه : راجع : حسن الباشا ، الفنون والوظائف ، ج ١ ، ص ٣٣٨ .

(٣) راجع : Combe E., Cinq Cuivres. p. 50 .

(٤) الغلام فى أصل اللغة هو الصبى الصغير ويجمع على غلمان ، وغلم ثم صار اللفظ يطلق على المملوك الصغير السن أو الذى لم يتجاوز مرحلة الشباب ثم استخدم لفظ الغلمان فى الدولة العباسية والدول الإسلامية على المقربين من المماليك الذين كانوا يقومون بخدمة مولاهم ورعاية قصره ، ويعهد إليهم بتنفيذ أوامره ، وهو من الألقاب التى وردت بكثرة فى نصوص البرديات العربية كما ورد اللقب بصيغتى المفرد والجمع فى العديد من نصوص البرديات منها البرديات المحفوظة فى مكتبة دار الكتب المصرية بالقاهرة . راجع : حسن الباشا ، الفنون والوظائف ، ج ٢ ، ص ٧٩٦-٧٩٨ ، سعيد مغاورى محمد ، الألقاب ، ص ٦٩٣ .

(عمل قاسم ه بن على غلام أبر ه هيم ابن ه مواليا ه الموصلى ه وذلك فى ه رمضان ه سنة تسع ه عشرين وستمائة^(١)) . (لوحة ٦٧)

وربما تدل هذه الكلمة هنا على ان الصانع «قاسم بن على» قد تعلم صنعته على يد الصانع الكبير «إبراهيم بن مواليا» ومن ثم فانه يشعر كأنه مملوكه وربما ان الصانع المذكور كان مملوكا فعلا للصانع الكبير «إبراهيم بن مواليا»^(٢).

٢. علاقة الاجرة

الاجير من الكلمات التى وردت بين توقيعات الصناع فى العصر الأيوبي حيث جاء على توقيع شمعدان «بن فتوح الموصلى»^(٣) النص التالى :

«عمل الحاج إسماعيل نقش محمد ابن (بن) فتوح الموصلى المطعم أجير الشجاع الموصلى النقاش»^(٤).

والأجير : من الإجارة وهو جزاء عمل الإنسان لصاحبه ، ومن الأجرة يقال أجرت الرجل أو استأجرته فأجرنى أى صار اجيرى . وتبدأ هذه المرحلة حين يعبر الفرد البوابة الثالثة لسياج طائفته بان يعقد له احتفال يسمى حفل الشد أو التحريم^(٥).

وبذلك يمكن القول أن التحفة المعدنية تمر بعدة مراحل حتى تصل إلى شكلها النهائى كما يشارك فيها أكثر من شخص كل شخص كان يقوم بتنفيذ الجزء الذى يخصه فى التحفة على النحو التالى :

(١) راجع : Atil E., and Others, Islamic Metalwork. pp. 117-123 .

(٢) وردت كلمة غلام فى القرآن الكريم فى سورة الكهف فى ثلاثة مواضع فى قوله تعالى :

﴿ وَأَمَّا الْعُلَامُ فَكَانَ أَبَوَاهُ مُؤْمِنِينَ فَخَشِينَا أَنْ يَرَهُمَا طَغْيَانًا وَكُفْرًا ﴾ . [الكهف : ٨٠] .

﴿ فَانطَلَقًا حَتَّى إِذَا لَقِيَ غُلَامًا فَقَتَلَهُ قَالَ أَقْتَلْتَنِي زَكِيَّةً بِغَيْرِ نَفْسٍ لَقَدْ جِئْتَ شَيْئًا نُكْرًا ﴾ [الكهف : ٧٤] .

﴿ وَأَمَّا الْجِدَارُ فَكَانَ لِغُلَامَيْنِ يَتِيمَيْنِ فِي الْمَدِينَةِ وَكَانَ تَحْتَهُ كَنْزٌ لَهُمَا ﴾ [الكهف : ٨٢] .

(٣) راجع : حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج ١، ص ٢٧ .

(٤) محفوظة بمتحف الفن الإسلامى بالقاهرة ١٥١٢١ .

(٥) الشد : أهم شعيرة فى الحفل الذى يقام لقبول شخص فى سلك أهل المهنة، وأنه كان مراعىاً من القرن السادس الهجرى/ الثانى عشر الميلادى . والشد هو أن يلف الفرد حول وسطه أو حول رأسه أو حول كتفه بحزم من النسيج أو بقطعة أو مندبل من الحرير أو الصوف أو أى شىء مفتول وهذا المحزم يعقد فيه من العقد وتتم فيه عملية الشد بواسطة النقيب فى وجود شيخ الطائفة . راجع : حسين رمضان، طوائف الحرفيين ودورهم الاقتصادى والاجتماعى والثقافى فى مصر الإسلامية، دكتوراه، ١٩٨٧م، ص ٥٥ .

- ١- الصفار : وهو الذى يقوم بعمل التحفة وصقلها .
 - ٢- ثم يقدمها إلى الأستاذ الذى يعمل عنده ، فيتولى الاخير نقشها أو يكلف احد النقاشين الذين يعملون تحت يده ، ويتدربون عنده فينقش عليها الزخارف والتصاوير والكتابات التى تناسب من تعمل له التحفة^(١).
 - ٣- بعد ذلك يتولاها الحفار الذى يحفر ما نقش وصور وفى بعض الأحيان يكون هو النقاش أو من تدربوا على الحفر .
 - ٤- ثم تقدم إلى المكفت الذى يقوم بملئ ما حفر على التحفة بالذهب والفضة لكى تظهر النقوش والكتابات واضحة^(٢).
- واخير قد يكتبون على التحفة اسماء من ساهموا بصنعها والاستاذ الذى يتدربون عنده وتاريخ صنعها وكذلك مكان الصناعة . هذه هى المراحل الرئيسية التى تمر بالتحفة المعدنية حتى تصل إلى شكلها النهائى . ولقد كانت أسرار صناعة التحف المعدنية تدرس عمليا وتلقن شفويا بين جدران المصانع^(٣).
- كما كان هناك أمور عديدة تجعل وراثه هذه المهنة أمراً منطقياً وطبيعياً منها ما يلى :
- الابن الذى يمارس عادة حرفة ابيه أو قريب له يبدأ عادة تعلمها منذ الطفولة بحكم المعاشرة أو المصاحبة فى مكان العمل ، ثم رغبة الاباء فى المحافظة على اموالهم إذ أن الأبناء أشد حرصاً على أموال آبائهم من الغرباء ، وكذلك الرغبة فى ان تستمر ورشهم مفتوحة وتحمل اسمائهم من بعدهم^(٤).

(١) راجع: حسن الباشا، الفنون والوظائف، ج٢، ص ٧٠٥-٧٠٦ . Ward R., Islamic Metalwork. p. 22 .

(٢) راجع، زكى حسن، فنون الإسلام، ص ٤٧٤ .

(٣) عبدالعزيز مرزوق، الفن الإسلامى، ص ١٧١ .

(٤) وقد عرف من قبل عن اشتراك أفراد من عائلة واحدة هم «بنو عبدالمؤمن» فى تجارة القماش فى الفيوم فى القرن الثالث الهجرى التاسع الميلادى، كما اشتهرت كذلك أسرة مصرية عرفت «ببني المعلم» اشتغلت بالتصوير فى بداية العصر الفاطمى، ونبتت فيه، وأنجزت أعمالاً اعتبرها المصورون فى عصرهم من العجائب كما تتلمذ عليهم مشاهير المصورين الذين تعلموا عنهم أسلوبهم وساروا على نهجهم، حدث هذا أيضاً عندما تتبع توقيعات الصناع على التحف المعدنية الأيوبية نجد أن الجد بدأ المهنة وأتقنها ثم توارثها من بعده الابن الذى عهد بها إلى ابنه . راجع: حسين رمضان، طوائف الحرف، ص ٢٤٧ .

ويمكن القول أن الصنّاع الأيوبيون بصفة عامة والموصليون بصفة خاصة لم يكونوا مقلدين في فنونهم بل إنهم ابتكروا ما ورثوه واقتبسوه في فن خاص فيه من عناصر الزخرفة والتكفيت ما جعل منه مثلاً يحتذى غيره من فناني الشرق ولم تزل التحف المعدنية التي أنتجوها تشهد بالدقة والأسلوب الفني الرائع، وقد كانوا يجمعون بين الزخارف الكتابية بخطوط متنوعة وبين تصاوير تمثل مظاهر الحياة والترف وحياة الصور ومجالس الأُنس والطرب، وكذلك مناظر الصيد والقنص وتصاوير الألعاب الرياضية والتصاوير المسيحية ومناظر الفلك كالنجوم والقمر والأجرام السماوية كما استخدموا رسومات الحيوانات والطيور وأبدعوا في استخدام الزخارف النباتية الدقيقة أرابيسك والزخارف الهندسية.

كما استخدموا طرقاً عديدة في صناعة وزخرفة التحف المعدنية منها استخدامهم طريقة التكفيت بالذهب والفضة والنحاس الأحمر بالإضافة إلى الطرق الصناعية المعروفة. وكان يقوم بتوزيع الزخرفة العامة على أسطح منتجاته بتقسيم الأسطح إلى أشرطة أفقية أو دائرية ذات عرض متفاوت يتخللها عدد من الجامات الدائرية والمتعددة الفصوص، كما تضم تلك الأشرطة والجامات الرسوم وأيضاً أصبحت الكتابة عنصراً مهماً من عناصر الزخرفة فكانت تكتب بخط كبير وعريض، وفي بعض الأحيان كانت تلك الكتابة تغطي على بقية زخارف التحفة، وقد استخدمت في بعض التحف القاهرية الكتابة التي تنتهي أطرافها برؤوس آدمية^(١).

كما رسم الصانع ملابس الأشخاص على التحف المعدنية الأيوبية بأنماط مختلفة بعضها قصير والبعض الآخر طويل، ووجدت بعض أنواع الملابس منها النوع الذي يتكون من أقبية مفتوحة من الأمام نحو الجانبين، كما وجد نوع آخر من الملابس وهو النوع الذي يتكون من جلباب قصير فوق سراويل طويلة، وأغلب الظن أن هذا النوع من الملابس يمثل ملابس البلاط، كما رسمت بعض

(١) راجع: العبيدي، التحف المعدنية، ص ١٦٩-١٧٢، Ward R., Islamic., pp. 21-23.

الملابس على تلك التحف فضفاضة وذات أكمام واسعة يلتف حولها عند العضد
أشرطة، وهذا النوع من الملابس تميزت به بعض تصاوير المدرسة العربية^(١).

وقد زخرفت تلك الملابس ورسمت طياتها على تلك التحف بطرق مختلفة،
منها زخرفة الثياب بخطوط أو برسوم هندسية أو بصور حيوانية أو نباتية، وأحياناً
ترسم بصورة أقرب إلى الواقع وذلك برسمها على شكل خطوط تشع من مركز
واحد^(٢).

كما رسمت أغطية الرأس بطرق مختلفة، فلم تكن ذات نمط واحد ولكنها
كانت ذات أشكال وأنماط متعددة، ولكنها كانت تتفق في معظم الأحيان بأن
تخرج من العمامة عصابة تسدل على الظهر أو قد تكون متطايرة^(٣).

(١) زكي حسن، مدرسة بغداد في التصوير، ص ٤٠.

(٢) ثروت عكاشة، فن الواسطي، ص ٣٢-٥٥.

(٣) العبيدي، التحف المعدنية، ص ١٧٣.

ثالثاً: مراكز صناعة التحف المعدنية في العصر الأيوبي

تعتبر المراكز الصناعية الأساس الذي قامت عليه التجمعات الحضرية اذ المعروف ان هذه المراكز كانت عامل جذب كبير لأعرض قطاع من سكان اى مجتمع ، يهوى اليها الصنّاع والعمال والحرفيون من كل صوب كما يرد عليها كثير غيرهم ممن يتاجروا فى المواد الخام التى تحتاجها حرف وصناعات هذه المراكز فيحملونها إلى الأسواق المختلفة محلية كانت ام أجنبية ، فيكثر الناس وتشعب حاجاتهم ومطالبهم ، وتفيض هذه الحركة فى النهاية على هؤلاء جميعا صناعا كان ام جالبا للمواد الخام أم متاجرا محليا فى البضائع والمنتجات أو مصدرا للجيد والنفيس منها بفيض من الأرزاق فيعم الخير ويكثر الرخاء. وأهم مراكز صناعة التحف المعدنية فى مصر وبلاد الشام خلال العصر الأيوبي ما يلى :

أولاً: مدينة الفسطاط^(١)

سميت مصانع الفسطاط بـ «المسابك» ف قيل «مسابك النحاس»، و «مسابك الفولاذ» ونحو ذلك، والذى لاشك فيه ان المسابك كانت قائمة بالفسطاط وتنتج من الخامات المعدنية المصهورة، والمسبوكة ما كان صنّاع المعادن فى مصر فى حاجة إليه لعمل العديد من الأسلحة والآلات الحربية، علاوة على الأدوات المنزلية والتحف المختلفة، وقد أشار بعض المؤرخين إلى وجود هذه المسابك بالفسطاط. ومن المعروف ان بمصر معدن الذهب والفضة والزمرد فى جبل عند أسوان لا يشاركها فيها بلد، كما ان بها الحديد والنحاس وغير ذلك، والواقع ان الشماعد والمباخر والأدوات المعدنية التى ترجع إلى بداية العصر الإسلامى، والتى كشفت

(١) الفسطاط: لما فتح العرب مصر فى سنة ٢٠هـ/ ٦٤٠م كانت عاصمة البلاد - الإسكندرية - ففكر «عمرو بن العاص» فى أن يتخذها قاعدة للإدارة والجيش. إلا أن عمر بن الخطاب لم يوافق على ذلك، بل أمره بإنشاء مدينة أخرى لا يفصله عن المسلمين فيها ماء صيف ولا شتاء. وسواء أصبحت أسطورة اليمامة المشهورة التى أفرخت فى مكان «عمرو» أم لم تصح فإنه بعدوته من فتح الإسكندرية قصد ذلك المكان الفسيح الذى يقع شمال حصن بابلون الرومانى حيث عسكرت قوات العرب للمرة الأولى، وأمر بتأسيس الفسطاط ليجعلها قاعدة البلاد ودار الإمارة. راجع: ناصر خسرو، سفر نامه، ص ٩٥-١٠٢، ص ٢٢٣، عبدالرحمن زكى، الفسطاط وضاحتها العسكر والقطاع، الدار المصرية للتأليف والترجمة، ١٩٦٦م، ص ٨.

نماذج منها في حفائر الفسطاط لا تختلف كثيرا في شكلها وزخارفها عما كان معروفا في مصر قبل الفتح العربي مما يجعل عملية التمييز بينها وبين ما أنتج في العصر القبطي من تحف معدنية ليس من السهولة بمكان^(١).

لاشك ان إنشاء دار جديدة للصناعة بساحل الفسطاط والتي سميت «الصناعة الكبرى» في عهد الاخشيد أحدث نشاطا في حركة الصناع والحرفيين وغيرهم من صانعي مستلزمات السفن الحربية وآلات القتال. كما أنشئت مسابك النحاس بالفسطاط حيث وجدت دار النحاس بالقرب من سوقة معتوق بالفسطاط، وسوق النحاس التي كانت تقع بالقرب من جامع عمرو بن العاص، وقد حفلت بمظاهر رواج وتقدم صناعة النحاس والاسواق التي تضم مجموعة الحوانيت لبيع الأواني المنزلية وغيرها من المستلزمات المصنوعة من النحاس ولاشك ان الفسطاط العاصمة المصرية كانت تزخر بالعديد من هؤلاء من صناع الحديد ومن غيرهم من أصحاب الحرف^(٢).

ويعتبر أكثر ما صنع في الفسطاط من تحف معدنية كان في العصر الفاطمي الذي شهد ازدهارا حقيقيا في هذه الصناعة ساعد عليه كثيرا هجرة عدد كبير من صناع المعادن المواصلة إلى مصر منذ العصر الأيوبي، ونقلهم خبرة مدرسة الموصل إلى الفسطاط وما أنتج من تماثيل مختلفة هو خير شاهد على ذلك، ولم يقتصر إنتاج الفسطاط في العصر الفاطمي من التحف المعدنية على التماثيل الحيوانية، بل لقد انتجت أيضا بعض التماثيل الأدمية حيث عثر في المدينة على تمثال لسيدة تعزف على الدف وعلى رأسها تاج به نتوء يوحى بأنه كان مرصعا بالجواهر وحول كل من ذراعها وساقها أسورة^(٣).

(١) زكى حسن، كنوز الفاطميين، ص ٢٤١-٢٤٢.

(٢) السيد طه السيد، الحرف والصناعات في مصر الإسلامية، الهيئة العامة للكتاب، ١٩٩١م، ص ١٥٨، ٢٠٥.

(٣) هذا التمثال شهير باسم تمثال الطالبة مستولدة الخليفة «العزیز بالله الفاطمي» (الارتفاع ٥ سم، والعرض ٣ سم)، ومحفوظ بمتحف الفن الإسلامي بالقاهرة، سجل رقم: ٦٩٨٣. راجع: زكى حسن، أطلس الفنون الزخرفية، ص ١٤٨، شكل ٤٤٩.

وقد وصلت الصناعة المعدنية فى الفسطاط غاية نضوجها فى العصرين الأيوبي والمملوكى فى نفس الوقت الذى يلاحظ فيه ان صناعة المعادن كانت من الصناعات التى تمت فى بعض حالاتها مشاركة بين المسلمين واليهود فى الفسطاط^(١).

وهكذا عمل الصناع فى مدينة الفسطاط على إنتاج قطع النحاس كالآباريق والمباخر والثريات والطاسات والمسارج والأواني المنزلية^(٢).

ثانياً: مدينة القاهرة

لم يكن القصد من بناء مدينة القاهرة ان تكون عاصمة للدولة وبيتا لكل سكان مصر، بل قصد ان تكون سكناً خاصاً للخليفة وحرمة، جنده، وخواصه بعيد عن مصر الفسطاط وامتدادها. وقد أصبحت القاهرة بعد قرن واحد على الأكثر مركزاً عمرانياً هاماً سرعان ما أسست فيه حياة مجتمع ما بكل طبقاته ومتطلباته، فانتشرت فى أرجائه أنشطة حرفية وصناعية مختلفة منها صناعة التحف المعدنية التى راجت وراجا كبيراً خلال العصر الأيوبي^(٣).

الواقع ان صناعة التحف المعدنية بمختلف أنواعها كانت من أكثر الصناعات وراجا وازدهارا فى مدينة القاهرة، يدل على ذلك ما وصل الينا من القطع المعدنية التى لازالت محفوظة فى بعض المتاحف العالمية بالإضافة إلى ما ورد فى هذا الصدد من كتابات تاريخية حيث يذكر المقرئى عن اسواق القاهرة فى العصر المملوكى ان سوق الكفتين كان الموضوع الذى يشتمل على كثير من التحف المعدنية المكفنة بالذهب والفضة، وكذلك كانت بعض الورش فى سوق

(١) عاصم رزق، مراكز الصناعة، ص ٣١.

(٢) السيد طه السيد، الحرف والصناعات، ص ١٦٥.

(٣) مدينة القاهرة: هى المدينة التى استحدثها المغاربة بظاهر مصر بجيشه وشمله وحاشيته، وقد بنى بها سور منيع رفيع، وقد اختط أساس القاهرة يوم السبت لست من جمادى الآخرة سنة ٣٥٩هـ/٩٦٩م. وقد أشار «ناصر خسرو» بقوله: «أنها أول ما يواجه القادم من الشام إلى مصر لأنها تقع جنوب النيل مما يلي الشام، راجع: المقرئى، الخطط، ج ٢، ص ١٠٥، ناصر خسرو، سفر نامه، ص ١٠٢-١٠٣، عبدالرحمن زكى، القاهرة تاريخها وأثارها، ص ١١-١٢، عاصم رزق، مراكز الصناعة، ص ٥٨-٥٩.

السروجين مخصصة فى بيع المهاميز واللجم والسروج المكففة بالإضافة إلى سوق السلاح الذى كان يمتلئ بمختلف أنواع الأسلحة والدرود والحراب والزرد والخوذات والسيوف وبلط القتال^(١).

التحف المعدنية التى أنتجت بالقاهرة:

- ١ - مبخرة من النحاس الأصفر المكفت بالفضة تحمل اسماء السلطان العادل أبى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٢).
- ٢ - صندوق بغطاء من النحاس الأصفر المكفت بالفضة يحمل اسم الملك العادل أبى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٣).
- ٣ - طست من النحاس المكفت بالفضة يحمل اسم إلى الملك العادل أبى بكر : ٦٣٥-٦٣٧ هـ / ١٢٣٨-١٢٤٠ م^(٤).
- ٤ - طستان مصنوعان من البرونز المكفت بالفضة يحملن اسماء الصالح نجم الدين أيوب : ٦٣٧-٦٤٧ هـ / ١٢٣٩-١٢٤٩ م^(٥).

ثالثاً: مدينة دمشق

تعتبر مدينة دمشق^(٦) مركزاً هاماً من مراكز صناعة التحف المعدنية الأيوبية جعلت الصناع والفنانين يحرصون على كتابة اسم مدينة دمشق على القطع ترويحاً لها. ومن القطع المعدنية التى حملت اسم مدينة دمشق ما يلى :

- (١) راجع: المقرئى، الخطط، ج ٢، ص ١٠٥.
- (٢) محفوظة بمجموعة خاصة بالقاهرة، مجموعة شريف صبرى.
- (٣) محفوظة : The Victoria and Albert Museum, No: 8508/1863.
- (٤) الحفظ : متحف اللوفر رقم ٥٩٩١.
- (٥) الحفظ: متحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم السجل: ٤٣-١٥، متحف الفرير بواشنطن.
- (٦) راجع: ابن القلائس (أبى يعلى حمزة بن القلائس)، ذيل تاريخ دمشق، بيروت، مطبعة الآباء اليسوعيين، ١٩٠٨م، ص ٥٥٢-٣٦٥، ابن حوقل (أبى القاسم بن حوقل النصيبى)، كتاب صورة الأرض، دار الكتاب الإسلامى، القاهرة، بدون تاريخ، ص ١٥٣-١٧٣، ابن خرداذبة (أبى القاسم عبيدالله بن عبدالله المعروف بابن خرداذبة. متوفى فى حدود سنة ٣٠٠هـ)، المسالك والممالك، مكتبة الثقافة الدينية، بدون تاريخ، ص ٩٨-٩٩، راجع: ابن حوقل، صورة الأرض، ص ١٥٣-١٧٣، الاصطخرى، المسالك والممالك، وزارة الثقافة والإرشاد، ١٩٦١م، ص ٤٥.

١- مبخرة مصنوعة من خليط معدني ومكفّته بالفضة والنحاس الأحمر^(١).
ترجع إلى دمشق ٦٢٨ - ٦٣٨ هـ / ١٢٣٠ - ١٢٤٠ م ، تحمل توقيع صانع اشتهر بصناعة الأدوات الفلكية وهو : محمد بن ختلخ^(٢).

٢- آلة فلكية من النحاس الأصفر المكفت بالذهب والفضة باسم «محمد بن ختلخ الموصلی مؤرخة لسنة ٦٣٩ هـ / ١٢٤١ م^(٣).

٣- إبريق باسم السلطان الملك الناصر صلاح الدين يوسف ، ينسب إلى دمشق ٦٥٧ هـ / ١٢٥٨ م^(٤). يوجد على رقبة الإبريق عدد من الأشرطة الأفقية ذات الزخارف المختلفة تنتهي زخارف الرقبة بأهم الأشرطة وهو شريط من الكتابة النسخية الغير محددة وعلى خلفية عارية من الزخرفة وتتضمن هذه الكتابة اسم الصانع وتاريخ ومكان صناعة الإبريق ، ونص الكتابة كالآتي :

«نقش حسين ابن محمد الموصلی بدمشق المحروسة سنة سبع وخمسين وستماية»^(٥).

٤ - كوب على هيئة الكأس ذات جامات برسوم الصيد^(٦) ينسب إلى دمشق في الربع الثاني من القرن السابع الهجري / الثالث عشر الميلادي كما يحمل ألقاب الملك الأشرف موسى^(٧).

(١) راجع: Allan J.W., Metalwork, pp. 66-68.

(٢) المبخرة تتكون من بدن اسطواني الشكل ذات أشرطة زخرفية مختلفة ويزخرف الشريط العلوي كتابة نسخة دعائية يقطعها مفصلة تشتمل على سطرين كتابيين من الخط النسخي نصهما:

«صنعه محمد بن ختلخ

الموصلی بدمشق»، ومحمد بن ختلخ الموصلی: من الصناع البارزين في القرن السابع الهجري (الثالث عشر الميلادي) بالإضافة لهذه القطعة وجد توقيع على مبخرة محفوظة في مجموعة (The Aron Collection) على النحو التالي: «صنعه محمد بن ختلخ الموصلی بدمشق». راجع:

Migeon G., Manuel, II, pp. 56-58. Aga Oglu M., A bout, p. 36.

(٣) محفوظة في : The British museum, NO: 5-26-10.

(٤) محفوظة في متحف اللوفر سجل رقم : ٧٤٢٨.

(٥) راجع: L'islam dans les collections, p. 141.

(٦) محفوظة في المكتبة الأهلية بباريس رقم : chabouillet No: 3192.

(٧) راجع: المقریزی، السلوك، ج١، ق٢، ص ٢٤٩-٢٥١، ٢٨٠، ابن واصل. مفرج الكروب، ج٣، ص ٢٣٧-٢٧٠.

٥- زهرية باسم السلطان الملك الناصر صلاح الدين يوسف بن السلطان الملك العزيز تنسب إلى دمشق في ٦٣٥-٦٥٨ هـ / ١٢٣٧-١٢٦٠ م^(١).

ومن بين التحف المعدنية الأيوبية التي أنتجت بدمشق التحف الخاصة بالملك الصالح نجم الدين أيوب^(٢).

رابعاً: مدينة حلب:

كانت مدينة حلب^(٣) من المدن التي ساعدت على ازدهار صناعة التحف المعدنية الأيوبية، وهي تعتبر من أهم المراكز التجارية والصناعية في شمال الشام وكانت حلب نقطة يلتقى فيها الطريق الآتى من الخليج الفارسي حتى نهر الفرات، مع طريق القوافل الآتى من اسيا الوسطى، حيث تنقل السلع إلى موانئ البحر المتوسط. كذلك كانت حلب مركزاً لتجمع القوافل التجارية الآتية من آسيا الصغرى والشام مارة إلى بغداد وفارس والهند داخل اسيا^(٤). وتميزت حلب بثرائها الهائل على زمن الحروب الصليبية، وعمرت بالأسواق الواسعة والقياصر والحمامات، ودأب التجار على جلب مختلف الحاصلات إليها، وظلت محتفظة بأهميتها التجارية حتى الغزو المغولي^(٥).

(١) محفوظة بمتحف اللوفر بباريس رقم سجل ٤٠٩٠.

(٢) راجع: عبدالعزيز صلاح، المعادن الأيوبية، ص ١٢٨-١٣٨.

(٣) راجع: ابن حوقل، صورة الأرض، ص ١٥٣-١٧٣، ابن العديم. زبدة الحلب في تاريخ حلب، ج ١، تحقيق سامي الدهان، دمشق، ١٩٥١م، ص ٦٠-٨٠، ناصر خسرو، سفرنامه، ترجمة يحيى الخشاب، الهيئة المصرية العامة للكتاب، القاهرة ١٩٩٣م، ص ٥٥.

(٤) محمود محمد الحويرى، الأوضاع الحضارية في بلاد الشام في القرنين الثاني عشر والثالث عشر من الميلاد، دار المعارف، ١٩٧٩، ص ١٣٠.

(٥) كانت حلب في العصور الإسلامية الأولى بلدة ثانوية محصورة بين مدينتين عظيمتين وهما انطاكية عاصمة شمال الشام وقنسرين عاصمة الاقليم الذى تقع فيه حلب على ان هذا الموقع التميز لم يكن نعمة على طول الخط، وانما كانت له بعض الاثار السيئة بالنسبة لحلب اذ غدت ساحة للحرب بين القوى المحيطة بها. ذلك انها المدخل الطبيعى لبلاد الشام من ناحية ثانية، ومن ثم فان السيطرة على حلب واعمالها صارت تعنى فصل شمال الشام عن جنوبه، وعندما هيئت الظروف لصلاح الدين الايوبى بتملك الشام سعى للسيطرة على حلب وقد تم له ذلك في ٥٧٩ هـ / ١١٨٣ م ومن ثم غدت الجبهة الإسلامية تحت زعامته تمتد من جبال طوروس شمالاً حتى النوبة جنوباً، راجع: ابن العديم، زبدة الحلب، ص ٦٠-٧٠، عادل عبدالحافظ حمزة، حلب وجيرانها في عهد ملوك بني أيوب، التاريخ والمستقبل، مج ١، العدد الثاني ١٩٩١م، ص ٦٥-٨٥.

وأهم التحف المعدنية التي أنتجت في العصر الأيوبي مايلي :-
١ - أسطرلاب عبدالكريم المصرى^(١).

الاسطرلاب مؤرخ في سنة ٦٣٣هـ / ١٢٣٥م. استطعت من خلال الكتابات الموجودة على هذا الاسطرلاب نسبته إلى مدينة حلب حيث حمل ألقاب الملك العزيز صاحب حلب^(٢).

٣- إيريقي قاسم بن علي الموصلي مؤرخ لشهر رمضان ٦٢٩هـ/يونيه، يوليو ١٢٣٢ م، ويمكن نسبته لمدينة حلب من خلال شريط الكتابة التي تزخرف رقبتة^(٣).

خامساً: مدينة أسعد

كانت مدينة أسعد^(٤) مركزاً هاماً من مراكز صناعة التحف المعدنية في العصر الأيوبي فقد اشتهرت بمنتجاتها المعدنية لدرجة جعلت الصناع والنقاشين ينتسبون إليها. على الرغم من ان المصادر التاريخية قد ضنت علينا بالمعلومات عن هذه المدينة ودورها التاريخي والسياسي التي لعبته عبر العصور إلا أنه قد وصلنا من آثارها المادية ما يحفظ هذه المدينة ويسطر اسمها في سجل المدن المنتجة للتحف المعدنية في العصر الأيوبي، منها الآتي :

١- مقلمة من النحاس المكفت بالفضة مؤرخة في سنة ٦٣٤هـ / ١٢٣٧م، وتحمل توقيع الصانع أبو القاسم بن سعيد بن محمد الأسعدى^(٥).

(١) محفوظ بالمتحف البريطاني رقم : 1 5-9 55 No.

(٢) راجع : Mayer, L.A., Islamic Astrolabists, p. 29.

(٣) محفوظ في : متحف Kevorkin of New york.

(٤) أورد بعض المؤرخين إشارات بسيطة تفيد أن مدينة أسعد كانت من مدن ديار بكر حيث تقع بين مدينة طنزة، ومدينة حيزان، راجع: ياقوت الحموى، معجم البلدان، مج ٢ بيروت، ١٩٨٤، ص ٤٩٤، ابن خلكان وفيات الأعيان وأنباء الزمان، حققه د/ إحسان عباس، مج ٣، دار الثقافة، بيروت، بدون تاريخ، ص ٢٢٢، ابن الأثير، الكامل في التاريخ، ج ٩، ص ٧٤، ج ١١، ص ٩٤، ج ١٢، ص ٤٩٩، Allan J.W., Islamic, Metalwork the Nuhad Es-Said Collection, Sotheby, 1982, p. 19.

(٥) محفوظة في متحف الفن الإسلامى بالقاهرة رقم : ١٥١٨٧.

٢- مقلمة من النحاس المكفت بالفضة مؤرخة في سنة ٦٤٣ هـ / ١٢٤٥ م،
وتحمل أبو القاسم بن سعيد بن محمد بن الأسعردى^(١).

٣- شمعدان من النحاس المكفت عليه توقيع الصانع أبو القاسم بن سعيد بن
محمد الأسعردى^(٢).

وكذلك من بين الصناعات للذين انتسبوا إلى أسعرد الصانع: سعد الدين
الأسعردى^(٣).

سادساً: مدينة مكة^(٤)

اشتهرت مكة بإنتاج التحف المعدنية الأيوية التي لها علاقة بالشفاء من
الأمراض والعلاج من السحر ولعل خير مثال على ذلك تلك الطاسات «طاسات
الخضة» منها ما يلي :

ثلاث طاسات من النحاس المضاف إليه زنك يحمل اسم أبو المظفر يوسف
(صلاح الدين الأيوبي)، وعليهم تاريخ ومكان الصناعة^(٥). على النحو التالي :

«رصدت ونقلت ونقشت في شرف الكوكب وطو (١) لع الأوفاق وهو ما
اتفقت عليه أئمة الدين والخلفاء الراشدين لمنافع المسلمين وكان ذلك بأرض مكة
سنة ثمانون وخمسائة لجميع العلل و (١) لأفات»^(٦).

وبذلك يمكن القول أن المراكز الصناعية لعبت دوراً كبيراً في نضوج ورقي
صناعة التحف المعدنية خلال العصر الأيوبي .

(١) محفوظة : متحف الفن الإسلامي بالقاهرة رقم : ١٥١٨٧ .

(٢) محفوظة في متحف اللوفر بباريس رقم : K: 3438 .

(٣) محفوظ في مجموعة Dr. Lamm .

(٤) راجع : بان خردابة ، المسالك والممالك ، ص ١٣٤ - ١٣٩ .

(٥) راجع : حسن الباشا، الفنون الإسلامية والوظائف، ج ٣، ص ١٢٩٤، حسن عبدالوهاب، توقيعات

الصناع، ص ٥٣٨. (١) الحفظ : ١ - 2518 - O A - The British Museum No.

٢ - متحف الفن الإسلامي بالقاهرة رقم : ٣٩٠٦ .

٢ - متحف الفن الإسلامي بالقاهرة رقم : ١٥٣٨٣ .

(٦) راجع : Zaki Pacha, Coupe magique, pp. 243-246.