القسم الثاني

الكليم Kilim

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

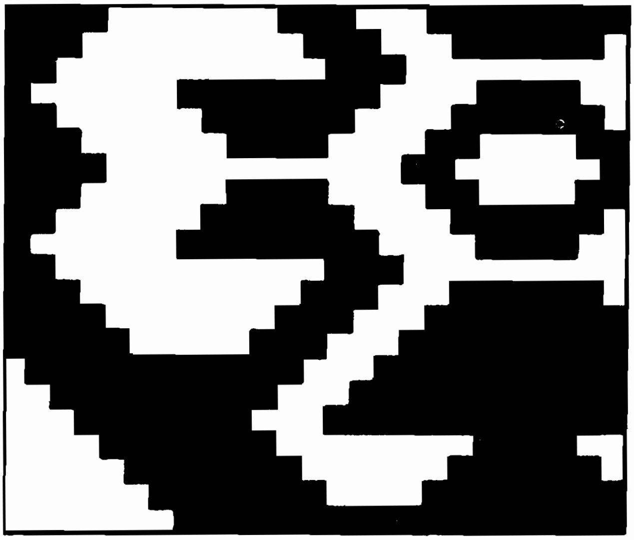
وتعتبر صناعة الكليم صناعة قليلة التكلفة في الخامات أو فـــي العمالـــة ، كذلك في وزن المنسوج . فنجد أن وزن الكليم هو أقل وزنا عـــن المنســـوج الوبري (السجاد) . وإذا بحثنا عن تسمية الكليم نجد أن الكليم أخـــــذ أســـماء كثيرة منها جاجيم Jajim في إيران ، كيكيم Cicim في تركيا . كمـــا توجـــد طرق عديدة في عملية زخرفة الكليم وذلك عن طريق زخرفـــة اللحمـــات أو السدى أو عن طريق إضافة خيوط مركبة من الألوان عند نسجه .

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

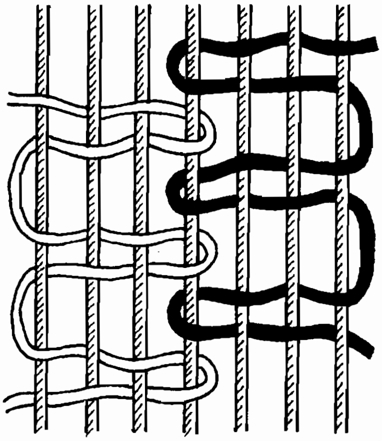
وبالنظر إلى الشكل نجد أن لحمتين احتلتا سدى واحدة مثل سدى رقـــم 4 والصف E ، وكذلك سدى رقم 5 والصف I ، والسدى رقم 6 والصـــف K ، والسدى رقم 6 والصف N ، ومن السدى رقم 5 وحتـــى الســـدى رقـــم 10 والصف Q نجد أنه حدث ركوب للحمتين فوق بعض من لونين مختلفين .

وفي مرة أخرى نجد أن نقطة اتصال الألوان يختلف وضعها مثل صفوف R ، S ، T .

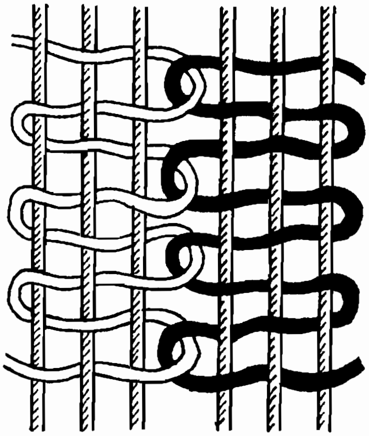
وبالنظر إلى المنسوج بعد اتباع هذه الطريقة وجد أنه تظهر شـــقوق slit رأسية عند نقط اتصال اللحمات الملونة لتحديد الشكل وقد وضع ذلك فـــي



(٢١)

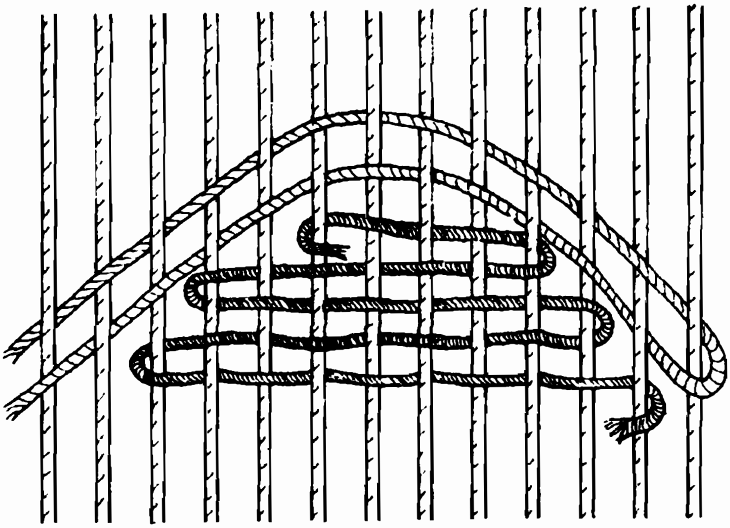


(٢٢)



(٢٣)

(٢٢)



(٢٤)

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) .

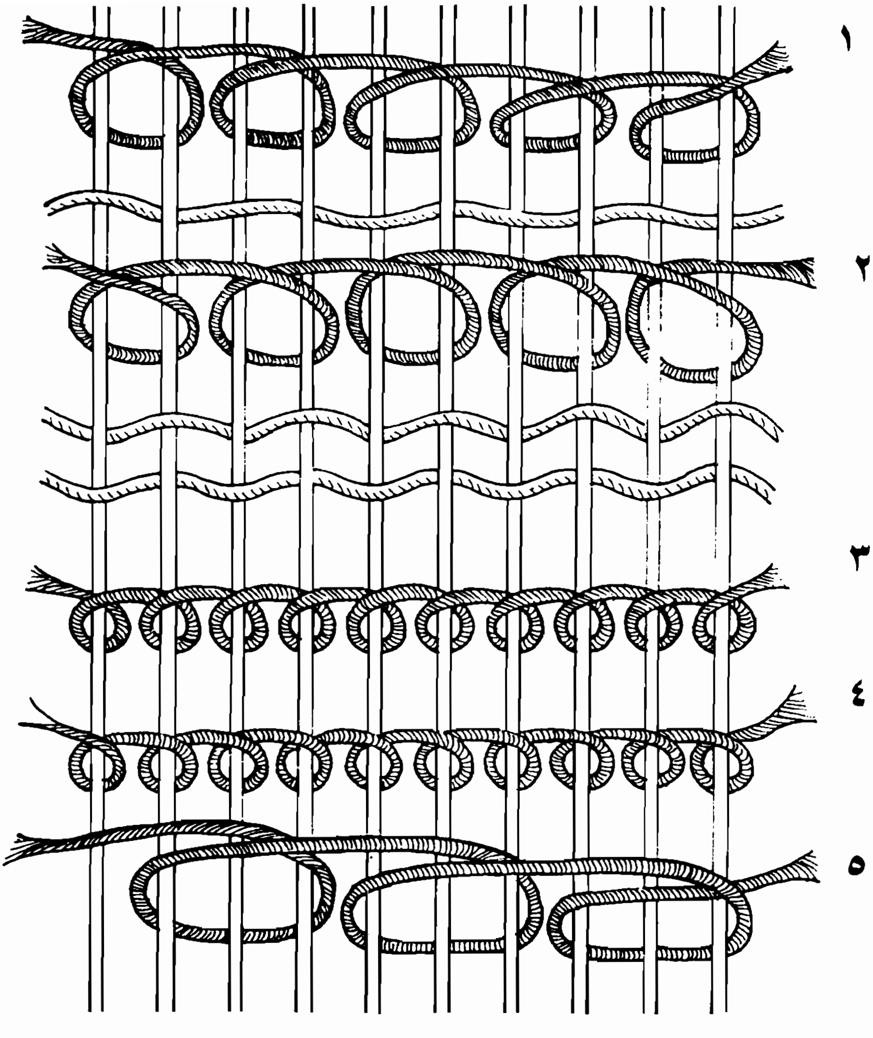
الطريقة الثانية : هو تشابك اللحمات الملونة معا وذلك كما في شكل رقم (٢٣) .

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 سيناء وإيران ورومانيا وذلك باتباعهم استخدام اللحمات على شكل خطوط منحنية في بعض المساحات . أو بزيادة تركيز اللحمات 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 لحمات ملونة باستخدام طريقة ٢/٤ أو طريقة ٢/١ أو ٦/٣ ، يتضح من الشكل (٢٥) أن صف ١ ، ٢ يكون بطريقة ٢/٤ سوماك وذلك (تحت ٤ وعلى ٢ سدى من اليمين إلى اليسار في صف رقم ١ ومن اليسار إلى اليمين في صف ٢) .



(٢٥)

ثم نجد صف ٣ ، ٤ يدل على طريقة $\frac{٢}{١}$ سوماك أي (فـــوق ٢ وتحـــت سدى واحدة) . ثم نجد أنه بين صف ١ ، ٢ توجد لحمة واحـــدة أرضيـــة ، بيـــن صف ٢ ، ٣ توجد لحمتان أرضيـــة وبيـــن صـــف ٣ ، ٤ لا توجـــد لحمـــات أرضية . وتظهر هذه الطريقة في إنتاج بـــلاد الشـــرق الأوســـط والتي تتميز بهذه الصناعة .

طريقة عمل نهايات الجوانب : (البراسل)

يتم تنفيذ نهايات حوافي الجوانب بعدة طرق ، هي :

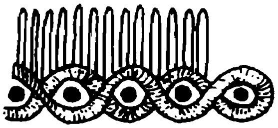
١ – باستخدام لحمة داكنة dark أو ملبدة a weft overcoast وجعلها تحيـط بنهاية سدى واحدة أو مجموعة من السداءات كما في شكل (٢٦) .

٢ – عمل دعامة من لحمة ملبدة Reinforced overcoast وذلك بإضافـــة خيط كتدعيم للحمة الملبدة كما في شكل (٢٧) .

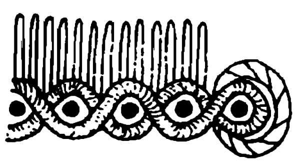
٣ – عمل لحمة كحاشية weft selvage أو زيادة على الحافة وذلك بجعلـها تلتف حول ثلاث سداءات كما في شكل (٢٨) .

٤ – تدعيم الحافة أو عمل حاشية Reinforced selvage وذلـــك بإضافـــة خيط زيادة كدعامة للحمة كما في شكل (٢٩) . وفي هذه الحالة ليـــس مـــن الضروري استمرار لف اللحمة على طول . ولكن يكفى اســـتخدامها لقفـــل الكليم.

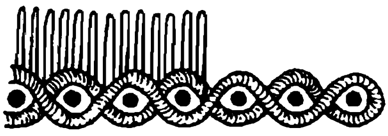
بالنظر إلى شكل رقم (٣٠) يتضح لنا تدعيم أو تسليح الحافة Reinforced selvage وذلك بعملها فوق ثلاث ســـداءات بحيـــث أن اللحمـــة لا تتماســـك Consistently مع العروة Loop أو حول كل أحبال السداءات .



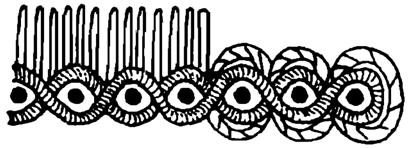
(٢٦)



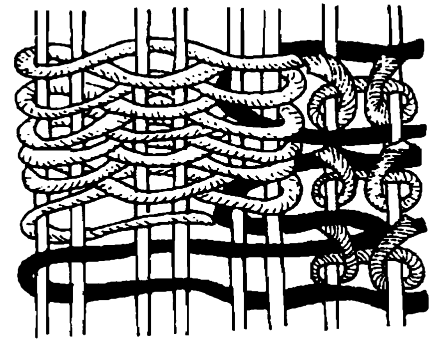
(٢٧)



(٢٨)



(٢٩)



(٣٠)