

فصل سوّم





آثار هنری سنگی (حجاری)

- اهداف رفتاری: پس از پایان این فصل انتظار می‌رود هنرجو بتواند:
- حجاری را تعریف کند؛
 - انواع روش‌های ساخت و تزئین آثار سنگی را طبقه‌بندی کند؛
 - انواع سنگ‌های مورد استفاده در آثار هنری سنگی را نام ببرد؛
 - ابزار مورد استفاده در تولید آثار هنری سنگی را نام ببرد؛
 - شیوه‌های مختلف هریک از روش‌های ساخت و تزئین آثار سنگی را توضیح دهد؛
 - آثار هنری سنگی را با توجه به روش ساخت و تزئین آن‌ها طبقه‌بندی نماید.



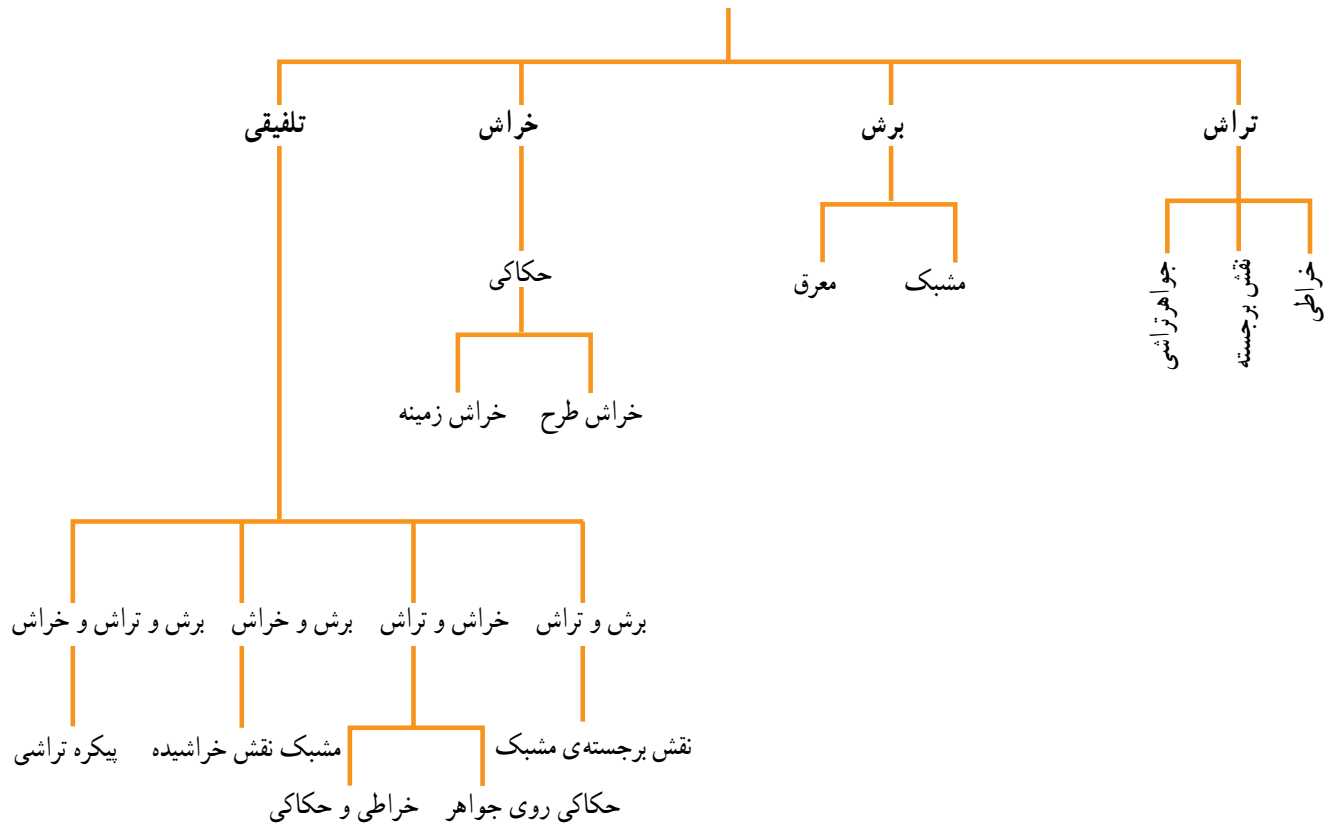
تعریف: شکل دادن و نقش‌پردازی سنگ به روش‌های برش، تراش، خراش و تلفیقی، به منظور ساخت و تزئین اشیاء با ابزارهای مختلف را «حجاری» می‌گویند.

سنگ‌ها که پوسته‌ی سخت و جامد زمین را تشکیل داده‌اند توده‌ی اصلی کانی‌ها را نیز به وجود آورده‌اند. سنگ‌ها به دلیل برخورداری بودن از ویژگی‌های سختی، مقاومت، دوام و فراوانی در طبیعت به عنوان ماده‌ی اولیه‌ی تولید گروهی از آثار صنایع دستی ایران به‌شمار می‌روند (شکل ۳-۱).

انواع روش‌های رایج در حجاری عبارتند از: تراش سنگ (مانند جواهرتراشی، خراشی و نقش‌برجسته) برش سنگ (مانند معرق و مشبک)، خراش سنگ (مانند حکاکی) و روش‌های تلفیقی (مانند نقش‌برجسته مشبک) (شکل ۳-۲).

شکل ۳-۱- استخراج سنگ از پوسته‌ی زمین

روش‌های ساخت و تزئین آثار سنگی



شکل ۲-۳- زیر مجموعه روش‌های ساخت و تزئین آثار سنگی

سنگ‌ها بسیار متنوع‌اند و هر کدام با توجه به شکل و جنس خود برای کاربرد خاصی مورد استفاده قرار می‌گیرند. ویژگی هر سنگ از روی استحکام، رنگ، شفافیت، رگه، سختی و شکست^۱ آن مشخص می‌شود. بسیاری از سنگ‌ها به دلیل داشتن برخی عناصر و اکسیدهای رنگی در ترکیب خود شکل لایه‌ای (منظم یا غیر منظم) دارند که سبب می‌شود به هنگام برش به صورت رگه‌هایی در سطح سنگ‌های لایه شده هویدا شوند. سنگ‌ها به صورت مسطح (تخت) و یا دارای حجم برای کاربردهای مختلف آماده می‌شوند (شکل ۳-۳).

۱- جدا شدن و گسیخته شدن تکه‌هایی از سنگ‌ها در امتداد سطوح معین و صاف بر اثر ضربه یا فشار وارده را «شکست» یا «رخ‌سنگ» گویند.



شکل ۳-۳- سنگ‌ها در بافت‌ها، رگه‌ها و سختی‌های مختلف

سردیس و تندیس.
ب- آثار سنگی تزئینی ثابت مانند انواع ستون (خياره‌ای، قاشقی، فتيله‌پيچ و ...)، اجزای ستون (پایه، ساقه، سرستون)، کتیبه، محراب، ازاره، ناودان، حوض، نرده، سکو، فواره، مقرنس، قطاربندي، در و پاشنه و سنگفرش (شکل ۳-۴).

هدف: از سنگ‌ها بنا به قابلیت‌هایی که دارند برای ساخت ظروف، اشیاء و تزئینات ساختمانی استفاده می‌شود. ساخت انواع دیگ و دیگچه، کاسه، بشقاب و هاون برای ظروف پخت و پز و ... مرسوم است. آثار سنگی ساختمانی به دو گروه قابل حمل و ثابت تقسیم می‌شوند.

الف- آثار سنگی تزئینی قابل حمل مانند ظروف، سنگاب،



شکل ۴-۳- الف - دیگ و
دیگچه سنگی



شکل ۴-۳- ب - سنگاب



شکل ۴-۳- ج - کاسه و بشقاب سنگی



شکل ۵-۳-د- سینی، استکان و نعلبکی سنگی



شکل ۵-۳-هـ- ستون فتیله پیچ، کتیبه و محراب سنگی

شکل ظاهری: آثار هنری سنگی به شکل سطح و حجم مشاهده می‌شوند. نقوش مورد استفاده در آن‌ها شامل انواع گیاهی، حیوانی، انسانی، اشیاء و سایر نقوش انتزاعی و تجریدی و همچنین گره‌ها و خطوط است.

سنگ‌ها با توجه به عناصر موجود در آن‌ها رنگ‌های متنوع و ثابتی دارند. آثار هنری سنگی خودرنگ هستند و نیازی به رنگ زدن ندارند، تنها گاهی، با توجه به فرسایش و آلودگی با مواد مختلف، کدر خواهند شد که با سایش سطحی، شفافیت و

درخشندگی خود را باز می‌یابند. حجاران از ویژگی رگه‌دار بودن سنگ‌ها در خلق برخی از آثار به صورت ماهرانه‌ای سود می‌جویند. سنگ‌ها، به دلیل تراکم بافت ساختمانی‌شان، رنگ‌پذیر نیستند ولی سطح آن‌ها را می‌توان با مواد رنگی رنگ کرد (که البته پایدار نیست). طیف رنگ‌هایی که در سنگ‌ها مشاهده می‌شود شامل سیاه، سفید، شیری، زرد، نخودی، خاکستری، صورتی، بنفش، زرشکی، عنبی، فیروزه‌ای، سبز، لاجوردی، قهوه‌ای، یشمی و آجری است (شکل ۵-۳).



شکل ۵-۳- سنگ‌ها در رنگ‌های مختلف

پتک، سوهان، سنباده و ... استفاده می‌شده است ولی امروزه با به‌کارگیری فناوری جدید بیشتر از تجهیزاتی مانند انواع سنگبرها و سنگ‌تراش‌های ماشینی بهره می‌گیرند. همچنین از ابزارهای اندازه‌گیری مانند خط‌کش و گونیا و وسایل ایمنی مثل کلاه، عینک، ماسک، دستکش و غیره نیز استفاده می‌شود (شکل ۳-۶).

فناوری (روش تولید): برای ساخت، تزئین و تکمیل آثار هنری سنگی به ابزار و وسایل، مواد و مصالح و روش‌های تولید خاصی نیاز است که در ادامه هریک را شرح می‌دهیم. ابزار و وسایل: در گذشته برای ساخت و تزئین آثار هنری سنگی از ابزارهای دستی مختلف، مانند انواع قلم، چکش،



شکل ۳-۶- الف - وسایل و تجهیزات سنگین سنگ تراشی



شکل ۳-۶- ب - فضای کارگاهی تجهیزات سنگ تراشی

مواد و مصالح

الف - انواع سنگ

کهریا و ...)

۳- سنگ‌های ابزاری (مرمر، تراورتن، گرانیت، بازالت

۱- سنگ‌های قیمتی (الماس، زمرد، یاقوت، زبرجد و ...)

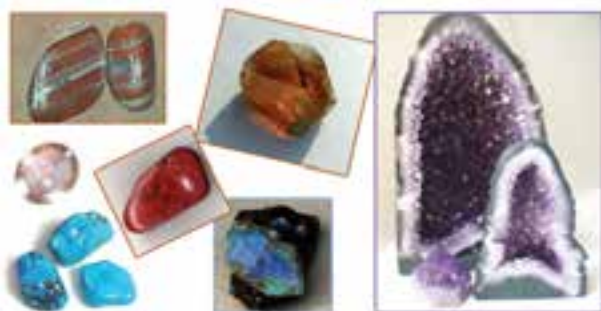
۴- سنگ‌های ساختمانی (سنگ چینی، گرانیت، مرمریت،

و ...)

۲- سنگ‌های نیمه‌قیمتی (فیروزه، عقیق، مروارید، لاجورد، تراورتن، سنگ ماسه و ...) (شکل ۷-۳)



شکل ۷-۳- الف - سنگ‌های قیمتی (الماس، زمرد، یاقوت، زبرجد و ...)



شکل ۷-۳- ب - سنگ‌های نیمه‌قیمتی (فیروزه، عقیق، لاجورد و ...)



شکل ۷-۳- ج - سنگ‌های ابزاری (مرمر، گرانیت و ...)



شکل ۷-۳- د - سنگ‌های ساختمانی (سنگ چینی، تراورتن، مرمریت و ...)

عملیاتی مانند تراش، برش، خراش و سایر روش‌های تلفیقی،

از انواع شیوه‌های تولید آثار هنری سنگی است.

ب - مصالح دیگر: از دیگر مواد و مصالح می‌توان به

انواع چسب سنگ، سیمان، بتونه، کاغذ کالک، روغن و آب اشاره کرد.

۱- تراش سنگ (سنگ تراشی)

تراشیدن سنگ‌ها به منظور ساخت و تزئین اشیاء در شکل‌های حجیم و مسطح با استفاده از ابزار متنوع را «سنگ‌تراشی» می‌گویند. آثار خراطی، نقش برجسته کاری سنگ و جواهرتراشی از محصولات این گروه است.

خراطی: تراشیدن دورانی قطعه‌ی سنگی به وسیله‌ی چرخ خراطی، برای ساخت اشیایی با حجم متقارن و مدور را خراطی

گویند.

هدف و کاربرد آثار خراطی: انواع ظرف شامل دیگ، دیگچه، دیزی، هاون، قاب و قدح، کاسه، بشقاب، جام، گلدان و همچنین اشیایی دیگر مانند مهره‌های گردن‌بند، زرده‌ها و فواره‌ها از محصولات خراطی است (شکل ۸-۳).



شکل ۸-۳- الف - ظرف دسته‌دار سنگی



شکل ۸-۳-ب - نرده سنگی

- و وسایل ساب می‌شود.
- مواد و مصالح:** سنگ‌های ابزاری که برای خراطی به کار می‌روند باید تراکم مناسبی داشته باشند که سنگ مرمر رایج‌ترین آن‌هاست.
- مراحل تولید خراطی سنگ**
- ابتدا سنگ را آماده‌سازی (تراش گوشه‌های ناهموار سنگ با قلم و چکش یا دستگاه) می‌کنند؛
- قطعه‌ی سنگ را از دو طرف روی چرخ خراطی ثابت و تنظیم می‌کنند؛
- دیواره‌ی بیرونی و قطرها را متناسب با شیء موردنظر می‌تراشند؛
- شکل ظاهری آثار خراطی:** این آثار معمولاً با سطحی صاف و صیقلی به شکل مدور و استوانه‌ای یا مخروطی دیده می‌شوند.
- چرخ خراطی این قابلیت را دارد که سنگ تراش بتواند در طول قطعه، قطرهای مختلفی را ایجاد کرده و آثار سنگی متنوعی را با پایه، شکم، گردن و دهانه (در اندازه‌های مختلف) به وجود آورد.
- هنگام ساخت و شکل‌دهی اشیای سنگی به روش خراطی تنها می‌توان با ایجاد خطوط موازی، ماریچ، گود و برجسته و پهن و باریک آن‌ها را تزئین کرد.
- فناوری (روش تولید) آثار خراطی**
- ابزار و وسایل: شامل دستگاه سنگبر، چرخ خراطی (برقی و پایی) انواع قلم (کف تراش، ته‌سای، درون تراش و ...)، چکش

- بخش فوقانی را لب تراشی و بخش انتهایی را کف تراشی می کنند ؛
- حفره ای در سر شیء ایجاد می کنند و درون آن را تا به دست آمدن ضخامت مناسب دیواره می تراشند ؛
- درون و بیرون شیء را می ساینند ؛
- با ایجاد خطوط موازی یا مارپیچ، بخش بیرونی شیء را تزئین می کنند ؛
- پرداخت نهایی را انجام می دهند. (شکل ۹-۳).



شکل ۹-۳- تراش سطح بیرونی شیء سنگی با ابزار و چرخ خراطی

نقش برجسته کاری سنگ

ستون (سرستون، پایه ی ستون و ساقه ی ستون)، ازاره ها، سنگاب، گلدان، پایه ی میز، نرده و منبر به کار می رود.

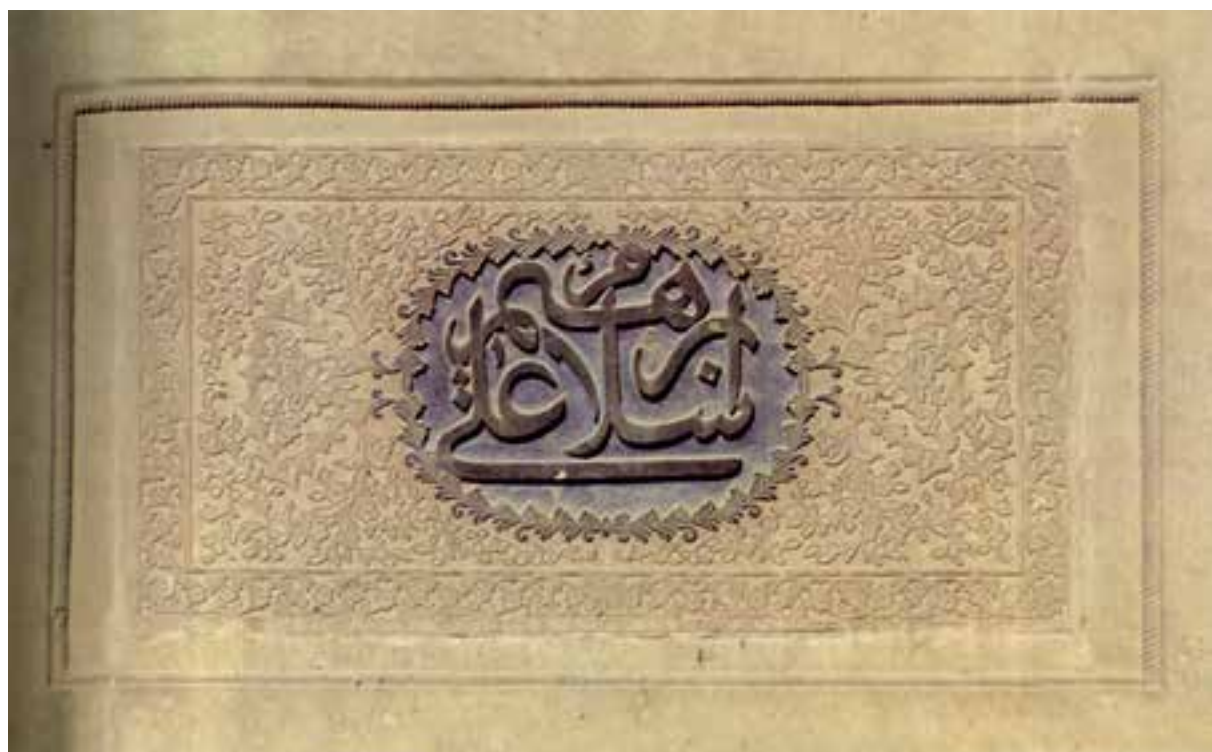
شکل ظاهری نقش برجسته کاری: برجسته کاری بیشتر

بر روی سطوح تخت که برای پوشاندن بخشی از دیوار یا کف و سطوح منحنی مانند ستون ها، ظروف و احجام تزئینی اجرا می شود. انواع نقوش انسانی، حیوانی، گیاهی، اشیاء، خط نگاری و گره ها در این شیوه قابل اجراست (شکل ۱۰-۳).

تراش و برداشت قسمتی از سطح سنگ برای ایجاد طرح و نقش با قلم و چکش به منظور کاربرد در بناها و اشیاء را «نقش برجسته کاری سنگ» گویند. انواع نقش برجسته کاری به سه روش برداشت زمینه، برداشت نقش و تلفیقی انجام می شود. هدف و کاربرد نقش برجسته کاری: استفاده از نقش برجسته کاری سنگ برای نگارش کتیبه ها، سنگ مزارها، درها و تزئین سکوها و ورودی در بناهای سنتی، انواع ستون، اجزای



شکل ۱۰-۳- الف - سنگ مزار نقش برجسته



شکل ۱۰-۳- ب - کتیبه‌ی نقش برجسته



شکل ۱۰-۳ ج- سرستون سنگی با نقش حیوانی (تخت جمشید) شکل ۱۰-۳ د- دیوار سنگی با نقش برجسته‌ی انسانی (تخت جمشید)

فناوری (روش تولید) نقش برجسته کاری

ابزار و وسایل: از وسایل و دستگاه‌های برش، تراش، سایش، کوبش، پرداخت، صیقل‌زنی و اندازه‌گیری برای انجام مراحل کار استفاده می‌شود.

مواد و مصالح: سنگ‌های ابزاری مانند مرمر و گرانیت که دارای بافت و تراکم یکنواخت هستند برای این کار مناسب‌اند.

مراحل تولید

– قواره کردن تخته سنگ‌ها: تخته سنگ‌ها را در ابعاد، قطر و اندازه‌ی موردنیاز برش زده و آن‌ها را لایه می‌کنند.
– انتقال طرح: طرح را روی سنگ موردنظر منتقل می‌کنند.

– تراش: با چکش و قلم فولادی دور طرح را مشخص کرده سپس زمینه یا طرح اصلی را آنقدر می‌تراشند تا به تدریج به برجستگی موردنظر برسند.

– ساخت و ساز: با ابزار سایشی، نقش برجسته شده را حجم داده و جزئیات آن را ساخت و ساز می‌کنند.
– سایه زدن: برخی قسمت‌ها را با خطوط ممتد یا هاشور سایه می‌زنند.

– پرداخت و صیقل زدن: در پایان نقوش برجسته را پرداخت کرده و به تدریج آن را می‌سایند تا کاملاً صیقلی شود (شکل ۱۱-۳).



شکل ۱۱-۳- نقش برجسته کاری سنگ با قلم و چکش

۲- برش سنگ (سنگبری)

بریدن نقوش و خط نگاره‌ها به صورت مسطح برای پرداخت و تزئین طرح و زمینه با استفاده از ابزار برش را «سنگبری» یا «برش سنگ» می‌نامند.

از انواع این روش می‌توان به معرق و مشبک سنگ اشاره کرد.

معرق کاری: بریدن، کنار هم چیدن و چسباندن سنگ‌های رنگارنگ لایه شده برای ایجاد طرح و نقش با ابزار برش و سایش را «معرق کاری سنگ» می‌گویند.

هدف و کاربرد معرق کاری سنگ:

«معرق سنگ» برای تزئینات بنا مانند ازاره^۱ و کف و همچنین

انواع سطوح مانند صفحه‌ی میز استفاده می‌شود.

شکل ظاهری معرق سنگ:

معرق سنگ بیشتر بر سطوح تخت و گسترده اجرا می‌شود.

در این هنر می‌توان از تسمه‌های برنجی و نوارهای سنگی پهن و باریک به منظور ایجاد قاب به دور نقوش اصلی معرق (شبیه

جدول کشی در تذهیب و نگارگری) نیز استفاده کرد.

نقوش مورد استفاده در معرق سنگ شامل طرح‌ها، نقوش سنتی (اسلیمی و ختایی، گره‌ها و خط نگاره‌ها) و طرح‌های متنوع دیگر است (شکل ۱۲-۳).

۱- پوشش سنگی پایین دیوار تا ارتفاع حدود یک متر را ازاره می‌نامند.



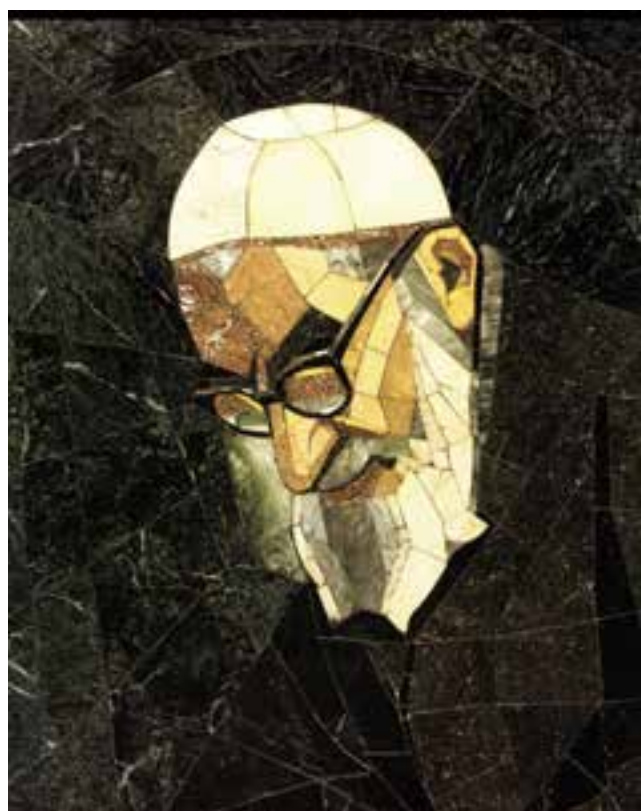
شکل ۱۲-۳- الف - معرق سنگ با نقش‌های هندسی



شکل ۱۲-۳- ب - صفحه‌ی میز معرق سنگ با نقش ختایی



شکل ۱۲-۳-ج- بخشی از دیوار معرق سنگ با نقش گره هندسی



شکل ۱۲-۳-د- تابلوی معرق سنگ با طرح آزاد

فناوری (روش تولید) معرق سنگ

ابزار و وسایل: انواع دستگاه‌های سنگ بر، سنگ شکن و سنگ ساب و وسایلی همچون قیچی، چکش، انبردست و پرس در این هنر به کار گرفته می‌شود.

مواد و مصالح: سنگ چینی، گرانیت، مرمر و مرمریت (در رنگ‌های مختلف)، چسب سنگ، چسب میکا، سیمان، مقوا، پودر آخرا و تسمه‌ی برنجی از جمله مواد و مصالح این هنر است.

مراحل تولید معرق سنگ:

۱- ابتدا طرح اولیه را انتخاب می‌کنند و آن را بر روی مقوا انتقال داده و الگوی اولیه را برش می‌دهند؛

۲- قطعات الگو را روی سنگ‌های لایه شده‌ی انتخابی می‌چسبانند و برش می‌زنند؛

۳- بستر کار را با مواد چسبنده آغشته می‌سازند و قطعات برش خورده‌ی سنگ را روی آن کنار یکدیگر می‌چینند.

۴- تسمه‌های برنجی را برای ایجاد حمیل^۱ به دور قطعات سنگی قرار می‌دهند؛

۵- مقواهای الگو را از سطح سنگ‌ها با آب جدا کرده و کار را خشک می‌کنند؛

۶- درزهای باقیمانده را با مواد چسبنده پر می‌کنند؛
۷- سطح کار را با دستگاه ساینده، یکنواخت می‌کنند؛

۸- پریدگی‌ها، شکاف‌ها و درزهای کوچک را بتونه می‌کنند؛

۹- بخش‌های مرمت شده را سنباده می‌زنند؛
۱۰- کار تکمیل شده را با وسایل ساینده و پودرهای مخصوص صیقل می‌زنند؛

۱۱- شست‌وشوی نهایی را انجام می‌دهند.
مشبک کاری: بریدن بخش‌هایی از لایه سنگ براساس طرح، به وسیله‌ی ابزار برش و ایجاد شبکه و روزنه را «مشبک

کاری» سنگ می‌گویند.

هدف و کاربرد مشبک سنگ: از مشبک سنگ برای ساخت نورگیر، هواکش و جداکننده‌ی فضاها در بنا استفاده می‌شود. این جداکننده‌ها، غالباً به شکل مسطح بوده و حجم، ابعاد و اندازه‌ای متناسب با کاربرد دارند.

شکل ظاهری مشبک سنگ: مشبک بر روی سطوح صاف و منحنی دیده می‌شود. نقوش رایج در آن علاوه بر طرح‌های هندسی مانند گره، نقوش اسلیمی و ختایی، طرح‌های جانوری و خط‌نگاره‌ها نیز می‌باشد. با این تفاوت که در برخی طرح‌ها مانند گره‌ها، پراکندگی شبکه‌ها در سطح کار متعادل است، بدین معنی که نقوش مابین خطوط اصلی گره، برش خورده و خالی می‌شوند. ولی در مورد نقوشی مانند گرفت و گیر^۲، طرح اصلی ثابت بوده و شبکه تنها بر روی زمینه ایجاد می‌شود. لازم به ذکر است که نقوش استفاده شده در مشبک باید به یکدیگر پیوسته باشند تا ساختار شبکه متعادل و پایدار بماند. (شکل ۱۳-۳).



شکل ۱۳-۳- مشبک سنگ با نقش اسلیمی (نورگیر)

۱- خطوط باریکی که اطراف طرح کلی یا چارچوب طرح قرار می‌دهند، حمیل نام دارد.

۲- صحنه‌ی درگیری حیوانات را گرفت و گیر می‌گویند مانند جدال میان شیر و گاو، شیر و اسب، شیر و غزال.

فناوری (روش تولید) مشبک سنگ

ابزار و وسایل: از انواع ابزارها همچون دستگاه‌های برش، تراش، سایش و سوراخ‌کاری در این هنر استفاده می‌شود.

مواد و مصالح: در مشبک سنگ از انواع سنگ‌های ابزاری استفاده می‌شود.

مراحل تولید مشبک سنگ

۱- سنگ را در ابعاد و اندازه‌ی موردنیاز به صورت لایه برش می‌دهند؛

۲- طرح را روی سنگ لایه شده منتقل می‌کنند؛

۳- بخش‌هایی از سنگ را با مته سوراخ می‌کنند؛

۴- بخش‌های مشخص شده بر اساس طرح را با ابزار برش یا قلم فولادی و چکش می‌برند؛

۵- کار را سائیده، پرداخت کرده و صیقل می‌زنند.

۳- خراش سنگ (حکاکی)

خراشیدن سطح سنگ، برای ایجاد خط، بافت و نقش کم‌عمق با انواع قلم فولادی و چکش را «خراش سنگ» یا حکاکی می‌گویند. انواع خراش سنگ عبارت است از: خراش زمینه و خراش طرح اصلی.

هدف و کاربرد خراش سنگ: از روش حکاکی برای کنده‌کاری سطحی و ظریف تصویری و یا نوشتاری روی سنگ استفاده می‌شود که بر سطوح تخت و منحنی قابل اجراست.

شکل ظاهری خراش سنگ: حکاکی بر روی سطح اشیای سنگی مختلفی انجام می‌شود که عبارتند از: ظروف سنگی مانند قاب و قدح، دیگ و دیگچه، دیزی، گلدان، شمعدان، سرمه‌دان، نگین، مهرهای مسطح (دکمه‌ای) و استوانه‌ای (غلطکی) و الواح مانند سنگ مزار و کتیبه‌های سردر بناهای سنتی (شکل ۱۴-۳).



شکل ۱۴-۳- الف - حکاکی روی تزیینات سنگی (آویز)



شکل ۱۴-۳-ب - نگین و مهره‌های سنگی حکاکی شده



شکل ۱۴-۳-ج - سینی سنگی حکاکی شده

فناوری (روش تولید) خراش سنگ

ابزار و وسایل: ابزار موردنیاز برای حکاکی انواع قلم فولادی با نوک تیز ساده (برای ایجاد خراش خطی) و قلم فولادی پهن و آجدار (برای ایجاد بافت در زمینه‌ی سنگ)، خط‌کش، پرگار، فرچه‌ی نرم یا قلم‌موی پهن، سوهان و پمپ باد است.

مواد و مصالح: از انواع سنگ‌ها در این هنر استفاده می‌شود.

مراحل تولید

- ۱- بدنه‌ی سنگی را انتخاب و آماده‌سازی می‌کنند؛
- ۲- طرح را بر روی زمینه‌ی سنگی انتقال می‌دهند؛
- ۳- با قلم فولادی تیز برای دورگیری و ایجاد شیار، خطوط طرح را می‌خراشند؛
- ۴- در هر مرحله‌ی کار خاک و تراشه‌ها را به وسیله‌ی فرچه یا پمپ باد از سطح کار پاک می‌کنند؛
- ۵- در صورت لزوم با ایجاد بافت در زمینه و دوده‌کاری، کار را تکمیل می‌کنند (شکل ۱۵-۳).



شکل ۱۵-۳- الف- مراحل کار حکاکی روی سنگ (انتقال طرح و دورگیری)



شکل ۱۵-۳- ب- مراحل کار حکاکی روی سنگ (خراش طرح)

۴- تلفیق

این آثار می‌توان به نقش برجسته‌ی مشبک، حکاکی روی جواهر (نگین تراشی)، خراطی و حکاکی و پیکره‌سازی اشاره کرد.
— نقش برجسته‌ی مشبک: برداشتن سطوح تراش خورده و برش آن در برخی قسمت‌های نقش برجسته تا حدی که حفره یا شبکه‌ای در آن پدید آید را «نقش برجسته‌ی مشبک» گویند (شکل ۱۶-۳).

به کارگیری دو یا چند روش حجاری برای ساخت و تزئین آثار هنری سنگی را «روش تلفیقی» گویند. روش تلفیقی شیوه‌هایی همچون برش و خراش، برش و تراش، تراش و خراش و یا برش و تراش و خراش را شامل می‌شود. به کارگیری هریک از شیوه‌های تلفیق، محصولات متنوعی را پدید می‌آورد. از جمله‌ی



شکل ۱۶-۳- نقش برجسته‌ی مشبک سنگی (نمونه‌ای از روش تلفیقی)

— نگین تراشی: ساخت جواهر از سنگ‌های نیمه‌قیمتی و حاکاکی خطوطی چون آیات، دعاها و اسامی متبرکه و یا اشکال اجرام سماوی بر روی آن را مهرسازی و یا «نگین تراشی» می‌گویند (شکل ۱۷-۳).



شکل ۱۷-۳- نمونه‌هایی از تلفیق روش‌های تراش و خراش سنگ (نگین تراشی)

— خراطی و حکاکی: ساخت ظروف به شیوه‌ی خراطی و حکاکی زمینه را، به گونه‌ای که طرح اصلی به رنگ طبیعی سنگ باقی بماند و زمینه با دوده و روغن به رنگ سیاه درآید، «خراطی و حکاکی» گویند. این هنر در مشهد و حومه‌ی آن به سنگتراشی ظروف شهرت دارد (شکل ۱۸-۳).



شکل ۱۸-۳ الف — نمونه‌هایی از تلفیق روش‌های خراطی و حکاکی سنگ (دوره معاصر)



شکل ۱۸-۳ ب — نمونه‌هایی از تلفیق روش‌های خراطی و حکاکی سنگ (دوره تاریخی)



شکل ۱۹-۳- پیکره سازی سنگی (سردیس)

— پیکره تراشی: ساخت پیکره‌های انسانی یا حیوانی به شیوه‌ی تلفیق خراطی، حکاکی و مشبک به گونه‌ای که طرح اصلی به صورت مستقل نمایان شود (سردیس، نیم تنه یا کامل) را «پیکره تراشی» گویند. از این هنر بیشتر برای ساخت پیکره‌های مشاهیر ادب و هنر و نصب در میادین اصلی شهر استفاده می‌شود (شکل ۱۹-۳).



پیش‌ا

- ۱- حجاری را تعریف کنید و روش‌های رایج در آن را نام ببرید.
- ۲- انواع سنگ‌های به کار رفته در آثار هنری سنگی را نام ببرید.
- ۳- سنگ‌تراشی را تعریف کنید و یکی از محصولات آن را توضیح دهید.
- ۴- مراحل کار نقش برجسته کاری سنگ را شرح دهید.
- ۵- تفاوت معرق کاری و مشبک کاری سنگ را شرح دهید.
- ۶- حکاکی سنگ چند نوع دارد؟ توضیح دهید.
- ۷- سه نمونه از آثار سنگی را که به روش تلفیقی ساخته می‌شود نام ببرید.