

## الطرق الصناعية

استخدم صناع التحف المعدنية طرق عدة لتنفيذ الزخارف على سطح التحفة منها :

**الطريقة الاولى الطرق :** وهي من اسهل وابسط الطرق حيث كانت الزخارف تدق على المعدن وهو مايزال صفائح ، ثم تشكل بعد ذلك التحف على تلك الصفيحة ، وهذه الطريقة تتم على مراحل تبدأ اولاً بتهيئة الصفيحة المعدنية حسب التصميم المطلوب ثم توضع الصفيحة على قالب خشبي حفرت عليه الزخارف المطلوبه حفرأً بارزاً او غائرأً ثم يدق او يضغط ضغطاً قوياً على الصفيحة حتى تأخذ شكل الزخارف المرسومة على القالب الخشبي ، وبعدها ترفع الصفيحة من القالب ، ثم تحز الزخارف لكي تبدو واضحة ، كما تحز التفاصيل الدقيقة التي يصعب حفرها في القالب الخشبي ' وبعد ذلك تملأ الشقوق بمادة ( النيلو ) ، والمعادن التي تزخرف بهذه الطريقة تكون عادةً لينة طيعة يسهل تشكيلها على القالب وهي عادةً من الذهب او الفضة او النحاس .

**الطريقة الثانية الحفر :** وهي طريقة تستخدم في زخرفة المعادن الصلبة ، التي يراد زخرفتها برسوم دقيقة ومعقدة وفي هذه الحالة توضع الصفائح بعد تشكيلها تشكياً أولاً حسب شكل الانية المراد صنعها على مادة القار لتثبيتها وبعد ذلك تبدأ عملية الحفر وبعد الانتهاء من الحفر تملأ الحفر بمادة المينا الباردة .

**الطريقة الثالثة صناعة المينا:** وهي تشبه الى حد كبير طريقة التكفيت ، غير ان التكفيت هو زخرفة المعدن الاصيلي بمعدن اثن منة ومختلف عنة باللون . وهناك طريقتان للزخرفة بالمينا الاولى : وهي المينا ذات الفصوص ، وتتم هذه الطريقة بصب المينا وهي عبارة عن مزيج مكون من مادة زجاجية مع اكاسيد في حواجز معدنية رقيقة تلتصق على المعدن في مكان الزخرفة وفي هذه الحالة تبدو الالوان المعدنية وكأنها مرصعة بالاحجار الكريمة .

**والطريقة الثانية :** هي طريقة الحفر وتتم هذه الطريقة بوضع المينا في التجاويف التي يكون قد سبق حفرها مكان الزخرفة وبعد ذلك توضع التحفة على النار حتى تثبت المينا في الحفر ، كما تكتسب بريقاً زجاجياً .

**الطريقة الرابعة طريقة التكفيت :** فهو اسلوب في زخرفة المعادن قوامه حفر رسوم على سطح المعدن ، ثم ملء تلك الزخارف المحفورة بمادة اخرى مغايرة للمادة التي صنعت منها التحفة كالفضة والنحاس الاحمر ، وكانت تلك الطريقة تتم برسم الشكل المطلوب على المعدن ، ثم يبدأ الحفار بتحديد الخطوات الخارجية للشكل المطلوب بألة مدببة ، وبعدها يزيل الارضية بواسطة ازميل خاص داخل هذه الاشكال او داخل اجزاء من هذه الاشكال ، مع ابقاء وسط هذه الاجزاء بصورة عامة بارتفاعها الاصلي ، ثم تهيئة الصفيحة المعدنية التي يراد تنزيلها الى الشكل الزخرفي المطلوب ، ويجري بعد ذلك تنزيلها بالضغط على حافاتها بألة مثلثة المقطع ويعمد دائماً في الضغط على ان يكون جزئياً فوق حافة المعدن الاصلي وذلك لتمتد قليلاً حافات المعدن فوق حافة الشكل المنزل .

وهناك طريقة اخرى في التكفيت وهي ازالة طبقة معينة من سطح المعدن المراد تكفيتة بألة غير حادة ، ثم تملأ بمادة التكفيت ثم تطرق تلك المادة بواسطة الات خاصة لاجل تثبيتها ، وبعد ذلك تستعمل شوكة مدببة الرأس لابرار التفاصيل الدقيقة المطلوبة ثم تملأ تلك التفاصيل في معظم الاحيان بمادة سوداء تستعمل لهذا الغرض .

ولقد كانت مدينة الموصل متقدمة في تكفيت المعادن تقدماً ملحوظاً وقد تطورت تلك الصناعة على ايدي صناع الموصل في العصر العباسي حيث نلاحظ ان الصانع الموصللي قد استخدم في بعض الاحيان طريقه في التكفيت ، وهي تكفيت الارضية وترك الزخارف على حالها من النحاس او البرونز وهذا خلاف ما هو متبع ، اذ ان الرسوم هي التي كانت تكفت بينما تبقى الارضية ، وهكذا نرى كيف تطوروا بهذه الطريقة في زخرفة التحف المعدنية ولم تستعمل هذه الطريقة في دمشق والقاهرة من قبل الا بعد انتقال الصناع المواصله اليها.

ومادما نتحدث عن الطرق الصناعية لابد من التعرف على الاشخاص الذين كانوا يقومون بتنفيذ تلك الطرق الصناعية . لقد وردت اشارات على التحف المعدنية تتعلق بوظيفة الفنانين وصناع التحف المعدنية منها الاستاذ والسنكري والنقاش والمطعم ، وعلى راس هذه القائمة هو الاستاذ اي (الاسطه) وهو الذي له موقع الرئاسة في المصنع ولة الاشراف الفني الدقيق على عمل كل واحد من هؤلاء الذين مر ذكرهم فعليه ان يلاحظ الشكل العام للتحفة واستواء المعدن وتناسب اجزائها، وهذا عمل ( السنكري ) .

وعلية ايضا ان يلاحظ الرسوم الادمية والحيوانية والزخارف الكتابية  
والنباتية والهندسية وغيرها قبل البدء في نقشها ودقها اي الحفر على جسم  
التحف وهذا عمل ( المطعم ) او ( المكفت ) وقد نصت بعض النصوص  
على العلاقة الفنية بين الفنانين وبعضهم فقد يكون المصنع في حاجة الى  
عمال فنيين فيجلب الى المعمل ما يحتاجه من هؤلاء لا يجد العامل الفني اي  
خرج وخاصة اذا كان في مصنع له شهرته ، لا يجد في ان يلقب نفسه بأجير  
لاستاذ معين .