التراث وكيفية تلقينه للطلبة – الحلي التقليدية الجزائرية - أنموذجا

أ. ايت محند نورية و أ. العقبي احمد

يعتبر التراث استمرارية ثقافية على نطاق واسع في مجالي الزمان والمكان، تتحدد على أساس التشكيلات المستمرة في الثقافة "الكلية"، وهي تشمل فترة زمنية طويلة نسبياً وحيزاً مكانياً متفاوتاً نوعياً ولكنه متميز بيئيا،وهذا ما جاء به العالم الأمريكي "هيرسكو فيتس" عالم الفولكلور الشهير (١٨٩٥ . ١٩٦٣) في قوله ان التراث مرادف للثقافة، أي أنه جزء مهم من ثقافة الشعوب وليس منفصلا عنه،على غرار "ماك جريجور" فهو يعرف التراث بأنه من الخصائص البشرية العميقة الجذور التي تتناقل من جيل الى آخر، في حين يرى "جوجن" بأنه اسلوب متميز من أساليب الحياة، كما ينعكس في مختلف جوانب الثقافة وربما يمتد خلال فترة زمنية معينة وتظهر عليه التغييرات الثقافية الداخلية العادية ولكنه يتميز طوال تلك الفترة بوحدة اساسية مستمرة.١

إن كل ما تنتجه حضارتنا يعد موروثا حضاريا يحدد هوية و شخصية كل الشعوب، فإذا ولجنا لعالم الصناعات الحرفية باعتبارها قطرة من بحر تراثنا العربي فسنجد الحرف و الصنائع التي تبرز الطابع التراثي المميز لكل دولة من الدول، و التي تعطيها دمغة خاصة تعبرعنها مجموعة من العادات والتقاليد والأعراف السائدة في ذلك البلد، والذي يصبح له طابعه الخاص،ويعرف مع الوقت بهذه الصناعات كلما تم الغوص والتنقيب في تقاليد وعادات ذلك البلد.

وهذا ماشد الانتباه للبحث والسعي للتعريف بالصناعات التقليدية الجزائرية في وسط أكاديمي ومحاولة ترسيخه في ذاكرة الطلبة للوصول الى مجموعة اهداف يمكن ذكر منها مايلي:

١-التعريف بالتراث الجزائري بلغة عربية سليمة تضمن السيرورة و الاستمرارية حتى لا تنضب هذه اللغة والموروث في ظل تعدد اللغات واكتساح العولمة لجميع الميادين.

٢-الحفاظ على التراث من جهة والاستفادة منه كمهنة في الغد القريب.

٣- تعليم الحرفة باللغة العربية في اطار اكاديمي.

ومما سبق ذكره ارتأينا إلى تخصيص موضوع بحثنا حول تلقين الصناعات التقليدية ونخص بالذكر صناعة الحلي الفضية الجزائرية، للطلبة بالجامعات بطريقة اكاديمية، وعليه قمنا بطرح الإشكال التالي :

كيف يمكننا التعريف بالصناعات الحرفية أو بالأحرى الحلي الفضية التقليدية الجزائرية، باستعمال اللغة العربية وترغيب هذه الحرفة في عقول و قلوب الطلبة حتى تصبح مهنة و تراثا يقتدي به الأجيال؟

وماهي اهم المراحل التي يجب اتباعها للحصول على ذلك ؟

للإجابة عن التساؤلات السابقة وحتى نصل للتعريف بصناعة الحلي الفضية التقليدية الجزائرية، يجب معرفة اهم المراحل التي تعطي لنا هذه التحف في صورتها النهائية معبرة بذلك عن العادات والتقاليد والتاريخ الخاص بالمنطقة، ونستهل هذه المراحل ب: ٢

- المراحل التحضيرية :

١-١/ مرحلة الصّهر و التّصفيح:

أ/- الإعداد للصّهر:حيث يبدأ بانتقاء و تحضير القطع الفضية المعدّة للصّهر.

ب/- الصّهر:حيث يقوم الصائغ بوضع هذا الكمّ من القطع المقصوصة في بوتقة

ج/- التّسبيك:و لإنتاج هذه الأسلاك يجب اولاً إنتاج السّبائك بنوعيها:

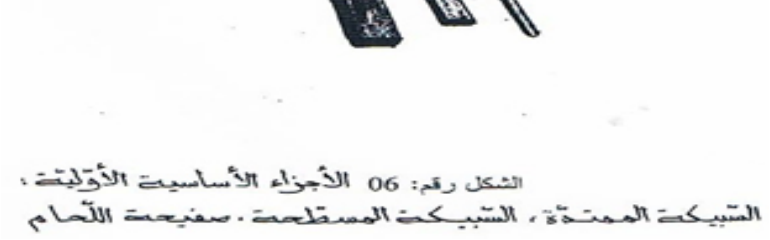
إمّا المسطحة الخاصة بالصفائح المعدنية (التي تكون ظهرًا للأفزيم)، حسب الشكل رقم ٠٤.

الشكل رقم: 04 (ب)
التفريغ في قالب الشبك المسطح

الشكل رقم: 04 (أ)
التّفريغ في قالب الشبك الممتد

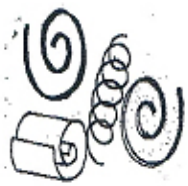
الشكل رقم: 04 (ج)
الشبكتان: الممتدّة و المسطحة بعد خروجهما من القالبين وتبريدهما

د/- مادة التلحيم:الاعتماد على الفرن و التّذويب لا يتوقف عند هذا الحدّ بل ثمّة إنتاج آخر ينبثقعن ذلك، ألا و هو (اللّصاق/ Ellsaq) أو اللّحام او المعدن المُستعمل في التّلحيم،إذن بعد هذه الأجزاء المهمّة من هذه المرحلة الأولى يكون لدى الحرفيّ ثلاث نتاجات مهمّة لا غنى عنها عند صناعة الأفزيم، ألا و هي:السّبيكة المسطّحة، السّبيكة المُمتدّة، صفيحة اللّحام حسب الشكل رقم ٠٦.

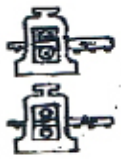


الشكل رقم: 06 الأجزاء الأساسية الأولية:
السّبيكة الممتدّة، السّبيكة المسطحة، صفيحة اللّحام

هـ/ التصفيح:ثمّة جزءٌ آخر لا يقلّ أهميةًعمّا سبقه من أجزاء، و هو التّصفيح، لأنّ الصائغلا يستعمل تلك السّبائك (المسطحة و كذلك المُمتدة) كما هي، بل يحتاج صفائح أقلّ سمكًا و إلى أسلاك أقلّ أو أصغر قُطرًا، و لأجل ذلك يقوم بتصفيح السّبائك ميكانيكيًا باستخدام آلة التصفيح (Laminoir) مُتحكّما في سُمكها و في قُطرها حسب الشكل رقم ٠٧.



الشكل رقم: 07 (ب) الأجزاء الجاهزة للمعالجة:
الشفيحة المسطحة، الشريط المحزز، الشريط المرصوف، السلك المعدني



الشكل رقم: 07 (أ)
تصفيح السّبائك ميكانيكيا باستخدام آلة التّصفيح "Laminoir"

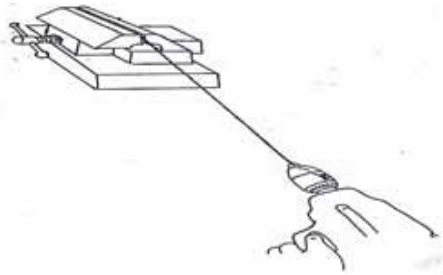
١-٢/ مرحلة الجَذْب و التّمديد :

التّمديد: بدأ الصائغ بتسخين أحد طرفي السلك عن طريق (نافث اللهب،Le chalumeau) الشكل رقم ٠٨.

الشكل رقم: 08 (أ) تسخين طرف السّلك الشكل رقم: 08 (ب) برد طرف السّلك

١-٣/ مرحلة إنتاج الفتيلة المعدنية :

إنّ حلية (الأفزيم) على غرار حليّ أخرى قبائلية تعتمد على تقنية الفتيلة المعدنية فيقوم الصائغ ههنا بأخذ سلكين لهما الطول و السمك نفسه، إذ يُثبت طرف السلك إلى جانب طرف السلك الآخر بين دفّتي الملزمة –من جهة- أمّا الطرفان الباقيان للسّلكين معًا ٣ حسب الشكل رقم ١١.



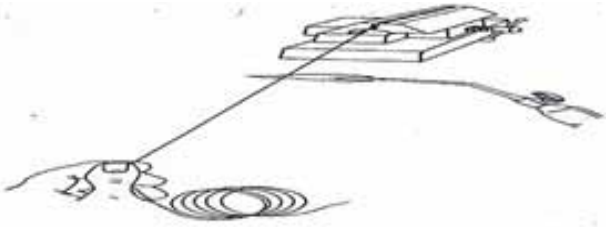
شكل رقم :11
الفتيلة (قبل لفّها)

/- مراحل المعالجة و التركيب :

٢-١/ مرحلة معالجة القطع المُحضرة:

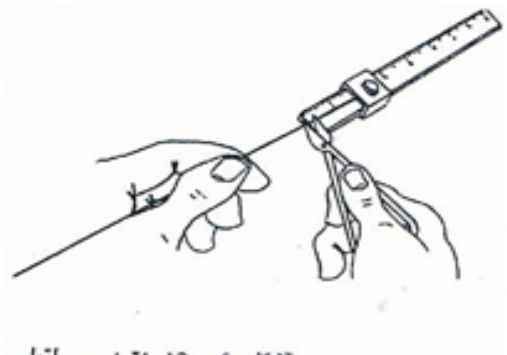
أ/- السلك البسيط:

يحتاج الصائغ إلى مقاييس دقيقة طبعًا لكي تكون الأشكال متناسقة بفعل الجذب و الحرارة معًا حسب الشكل رقم ١٢.



الشكل رقم : 12 ، الجذب و الحرارة

بعد أن تحصّل الصائغ على السلك المستقيم الذي يُريده، بعدها يُغيّر المقياس كلّما احتاج إلى ذلك ليُكوّن كلّ القطع اللازمة حسب الشكل رقم ١٣.



الشكل رقم : 13 القياس و القطع

حينئذ يبدأ بليّها و تدويرها باستعمال كُلاّب دقيق الرّأس يُساعده على ذلك فيصنع بذلك قطعًا في أشكال مختلفة حسب ما هو في الشكل رقم ١٤.

الشكل رقم :14 (أ) اللّيّ والتدوير

الشكل رقم :14 (ب) تشكيل القطع

ب/- السلك المفتول:

يعند الصائغ -تقريبًا- إلى مراحل مُشابهة للأولى مع تغيير بسيط يكمن في التعامل مع السلك المفتول بدل البسيط، فيبدأ بتسريح السلك المفتول (الذي حضّره قبل)، ثمّ يقص الأطوال التي يحتاجها بالطريقة نفسها حسب الشكل رقم ١٦.

الشكل رقم : 16 قص السلك المفتول

يبدأ الصائغ بِلَيّ و طَيِّ الأسلاك حسب الأشكالالتي تتطلّبها حلية الأفزيم بكُلاّب مماثل أو نوعين مختلفين أو أكثر بحسب الأنماط فيُكوّن أشكالاً جاهزةً للتركيب حسب الشكل رقم ١٧ (أ.ب).

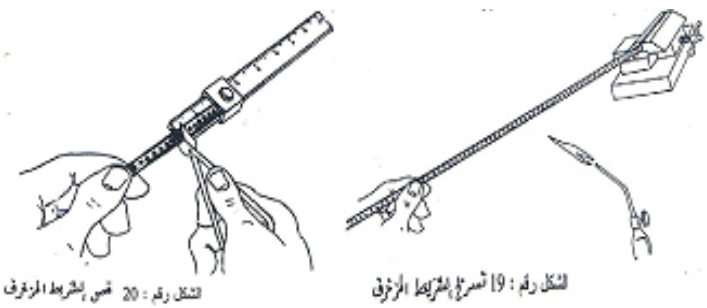
الشكل رقم : 17 (أ) لَيّ و طي السلك المفتول — الشكل رقم : 17 (ب) تشكيل الأجزاء المختلفة للإبزيم

- الشريط المزخرف:

في هذه الحالة يبدأ الصائغ بتسخين الشريط المقصوص رمتّه ثمّ بعد أن يبرد قليلاً يُحاول تسريحه بيده لكي لا يتشقّق أو يتكسّر لأنّه أكثر صلابة من السلك حسب الشكل رقم ١٨.

الشكل رقم : 18 تسخين الشريط المزخرف

و يتوجّه بعد ذلك إلى المرحلة المماثلة للأخريات بتسريح الشريط من خلال الشكل رقم ١٩ ثمّ قصه كما هو موضّح في الشكل رقم ٢٠ مع اختلاف طفيف يكمُن في عدم ليّه أو طيّه ويستعمل مستقيما.٤



الشكل رقم : 19 تسريح الشريط المزخرف — الشكل رقم : 20 قص الشريط المزخرف

د/- الشريط المُحزّز أو المُثَقب:

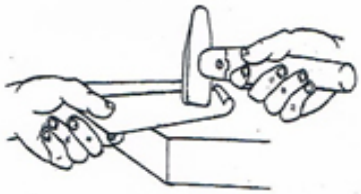
تُعتمد الطّريقة نفيها ههنا (أيضًا) فيبدأ الصّائغ بتسخين القطعة المقصوصة ليجعلها أكثر لُيونة، و يُحاول أن يُسرها بيده ليُثّبت طرفها في المِلْزَمة و يقوم بتسريحها باستخدام (نافث اللّهب) دائما من، ثمّ يقصّ المقاييس اللاّزمة.

هـ/- الصفيحة المعدنية:

من المعلوم أنّ الصفيحة التي يُنتجها اعتمادًا على آلة التصفيح (Laminoir) تبقى عليها آثار الضّغط فتأخذ شكلاً اعْوِجاجيًا اُسطُوانيًا، حسب الشكل رقم ٢٤.

الشكل رقم : 24 تسفين الصفيحة المعدنية

و في هذه المرّة يختلف الوضع إذ يأخذ الصائغ تلك الصفيحة التي يكون قد سوّاها مبدئيًا بيده فقط فيضعها على الجانب المُسطّح من السّندان، أو قد يستعمل رُخامة مُسطّحة و مستوية ثمّ يُمسك أحد طرفيها و يبدأ في طرق الطّرف الآخر فوق الرُّخامة.حسب الشكل رقم ٢٥.



الشكل رقم : 25 تسوية الصفيحة المعدنية

وثمّة جزء آخر -لا يقلّ أهميةً عمّا سبق- يُنتجه الصائغ انطلاقًا من الصفيحة المعدنية ألا و هو القُبيبات المُستعملة في تزيين الحلية من جهة، و في تغطية أماكن التّلحيم، و منه جهة أخرى، ههنا يبدأ أولاً ب:٥

- تصفيح السبيكة إلى سُمك دقيق جدًا و جعلها في شكل شبه ورقي بحيث يُمكن طيُّها و ليّها أو قصّها بسهولة.
- ثمّ يقوم بتسويتها كما فعل مع الأولى باستعمال المطرقة و المَصدر الناري.
- و يضعها بعد ذلك على سطح ليّن (كصفيحة من الرصاص مثلاً) و ذلك ليقصّ أشكالاً دائرية باستعمال أزاميل القصّ و بالقطر الذي يحتاجه، حسب الشكل رقم ٢٦ (أ.ب.ج.).

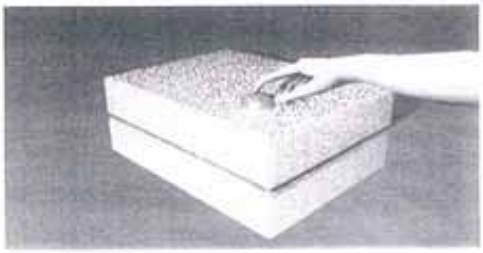
الشكل ٢٦ أ تسخين الصفيحة

الشكل ٢٦ ب تسريح الصفيحة

الشكل رقم: 26 تشكيل القريصات

- بعد أن أنتج تلك القريصات يقوم الصائغ عن طريق أزاميل التّثقيب و مكبّب لتّقبيب، الشكل رقم ٢٧.

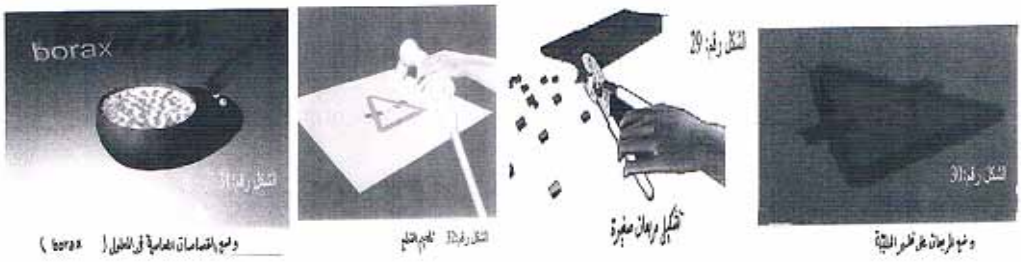
اذن يحصل الصائغ بهذا العمل على القُبيبات التي يستعملها كما هي أو قد يَبردُ حوافها عن طريق حكّها على سطح حجر أملس مخصّص لهذا الأمر كما هو مبيّنفي الشكل رقم ٢٨.



الشكل رقم: 28 يبين القطعة الخارجية

٢-٣/ مرحلة التّركيب و التّلحيم:

بعد هذه الأجزاء كلّها يكون الصائغ قدأتمّ كلّ الأجزاء اللازمة لصُنع الأفزيم و لم يبق أمامه سوى تركيبها عن طريق التّلحيم طبعًا، ويقصّ الصائغ صفيحة اللّحام إلى مربعات أو مستطيلات صغيرة حسب الشكل رقم ٢٩، و يبدأ الصائغ بأخذ القطعة الهامة في هذه الحلية ألا و هي ظهر الحلية، و هو هنا: الصفيحة المسطّحة و وضعها على السطح العازل للحرارة، و بعد أن يُسخّنها نسبيًا يضع عليها القطعة التي يريد تلحيمها فوق سطحها من خـــــلال الشكل رقم ٣٠، و يأخذتلك القصاصات اللّحاميةبملقاط صغير و يُغطّسها في إناء يحوي مادة (Borax/ ملح الصاغة) المذابة في الماء كما هو مُبيّن في الشكل رقم ٣١، و يسلكها تحت القطعة المُراد تلحيمها بشكل مرحليّ في الشكل رقم ٣٢.



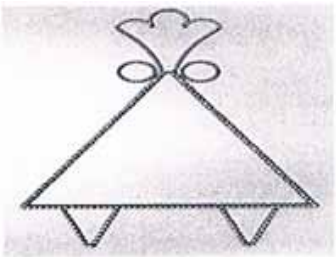
الشكل رقم: 31 وضع القصاصات اللحامية في المذيب (borax)

الشكل رقم: 32 تلحيم القطع

الشكل رقم: 29 تشكيل ربعان صغيرة

الشكل رقم: 30 وضع ربعان على ظهر الحلية

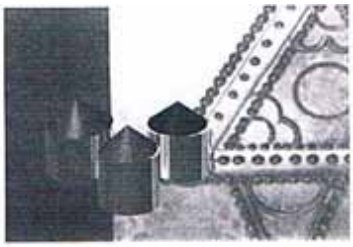
بعد الانتهاء من ذلك يُوجّه الصّائغ اللّهب نحو القطعة و الصفيحة معًا يقوم الصّائغ بهذه العملية مع بقية القطع و الأجزاء التي تدخلفي تكوين حلية الأفزيم، و الملاحظة المهمّة التي تجدر الإشارة غليها في هذا المجال هي أنّ الصائغ في عمليته تلك يبدأ بتلحيم الأجزاء الخارجية المُحيطة (أو الإطار الخارجي للحلية) من خلال الشكل رقم ٣٣.



الشكل رقم: 33 "تلحيم الإطار الخارجي للحلية"

٣/-المراحل النهائية :

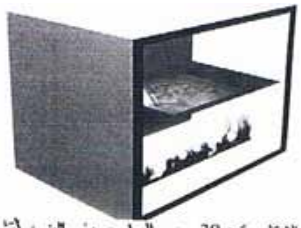
وضع الميناء المُتَجزِّئةبعد أن يُتمّ الصائغ كلّ المراحل التّلحيم يكون قد شكّل على الحلية أمكنة صغيرة جاهزةً لاحتواء طلاء الميناء من خلال الشكل رقم ٣٦.



الشكل رقم: 36 تمثل الألوان الثلاث للميناء (أخضر، أصفر، أزرق)

فيُشرع في هذه المرحلة المُوالية إذ:٦

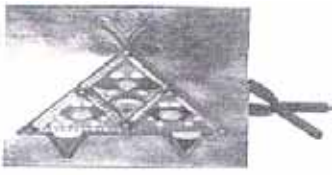
- يُحضر البوتقات التي تحتوي على مواد طلاء الميناء بألوانها الثلاث: (الأخضر/ الأصفر/ الأزرق) و هي طلاآت يقتنيها الصائغ جاهزة من الوكالة المذكورة آنفا كما هو مبيّن في الشكل رقم ٣٧.قد مزجها بالماء .
- يَترك الصائغ هذه الحلية لبضعة لحظات كي تجفّ قليلاً أن يضع هذا الكلّ داخل الفرن ليتمّ تثبيت الميناء تحت درجة حرارة عالية نسبيًا فتُصبح مادّة زُجاجية لمّاعة بعد أن كانت عبارة عن مادّة رملية قابلة للتّفتيت كما في الشكل رقم ٣٩.



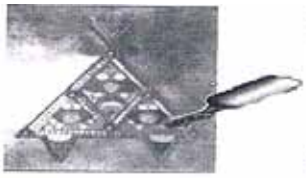
الشكل رقم: 39 وضع الحلية في الفرن لتثبيت الميناء

اللّمسات الأخيرة (القصّ/ البَردُ/ الصّقل) :

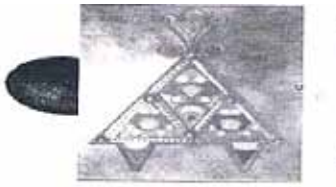
بعد التأكد من نجاح عملية تثبيت الميناء، يَشرع الصّائغ في اللّمسات الأخيرة من إنجاز هذه الحلية بدءًا بقصّ الشّوائب و الزوائد الموجودة على حافّة الحلية بالمقصّ الخاص بذلك من خلال الشكل رقم ٤٢، ثمّ يعقب ذلك بِبرد تلك الحواف المقصوصة لجعلها أكثر ملاسة، عن طريق استخدام مَبارد مختلفة الأحجام، و في درجة الخُشونة كما هو مُوضح في الشكل رقم ٤٣، كما قد يستعمل بعض الصُواغ آلة الصّقل للقضاء نهائيًا على كلّ الشّوائب، حتّى الخفية منها، سواء كانت ناتجةً عن التّلحيم أو القصّ كما هو مُبيّن في الشكل رقم ٤٤.



الشكل رقم 42 قص الحلية من الزوائد



الشكل رقم 43 برد الحلية



الشكل رقم: 44 صقل الحلية

٣-٢ / الجزء المُتمّم للحلية (المشْبَك):

بعد هذه المرحلة شبه النهائية، من المفروض أنّ الصّائغ يلجأ مباشرةً إلى المرحلة المُوالية، و هي مُعالجة و تثبيت المرجان، عن طريق استعمال الأحماض (حمض الأسْكُورْبِيك) و هو حامض يُؤثّر سلبًا على مادة المُرجان؛ إذن فالصّائغ ههنا يمرّ إلى صُنع الجزء المُكمّل لهذه الحلية إلا و هو (المشبك).

يحتاج هذا الجزء إلى:

- قطعة مُستديرة من السّلك المفتول.
- تقبيبة ذات حجم صغير.
- قطعتين من الشّريط المُحزّز المقصوص طُوليًا.
- قطعة من الصفيحة المعدنية ذات سُمك مُعيّن.
- أربع حُبيبات من الفضة (مَثنى مَثنى).
- قطعة من السلك البسيط ذات حجم متوسط، و أخرى أغلظ منها كما هو موضح في الشكل رقم ٤٥.

الشكل رقم:45 المشبك

يبدأ الصّائغ بصُنع الجزء المُثبت في الحلية (بتقنية المسامير)، فيُمسك قطعة الصفيحة تلك و يرسم عليها الشكل الذي يقصّه من خلال الشكل رقم ٤٦، ثمّ يعمدإلى إحداث أربع ثُقب في زواياه، ثم يأخذ قطعة السلك الخشِن و يُثبتها في وسط هذا الشكل كما هو مبيّن في الشكل رقم ٤٨.

إنّ حلية الأفزيم تتكوّن من جُزأين أساسيين، هما:

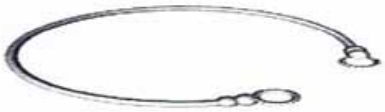
أ/- الحلية الأساسية: أو مثلث الأفزيم.

ب/- المَشْبَك: و يتكوّن بدوره من جُزأين متكاملين هما:

- الدّبوس المُثبت مع الحلية الرئيسية.
- الحلقة المُنزلقة بينهما.

و يُثبت بعدها قرصين من الصفيحة المعدنية المُتبقية (حيث يكون قد قصّهما إزميل القصّ)، و هما هنا بمثابة خانتين مُستقبلتين لحبّتي المُرجان، و ليكون تثبيت المرجانيتين أكيدًا يُثبت الصائغ حلى حواف القُرصين الشريطين المُحزّزين في الشكل رقم ٥١، -المقصوصين مُسبقًا- ثمّ يُدير الصّائغ ذلك الشكل باستعمال قالب الأساور لجعله في شكل (شبه دائري) كما هو مُبيّن في الشمل رقم ٥٢.

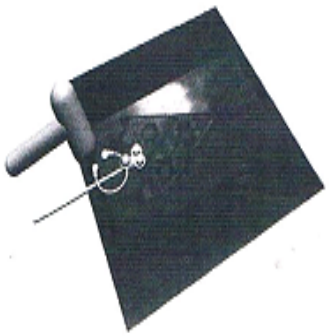
الشكل رقم: 51 الشريط المخرّز (المشبك)



الشكل رقم: 52 تدوير الشريط المخرّز (المشبك)

و يسلك بينهما الحلقة المُنزلقة، و يثقب الحلية تبعًا للثُقوب الموجودة على الدّبوس باستعمال أداة حادّة حسب الشكل رقم ٥٣، ثمّ يسلك خلالها قطعتين من سلك الفضة المُتبقي على أنّهما مسمارين و يعمد إلى دقّهما بالمطرقة فيُسطّح رأسيهما من الجانبين، إذن بهذا الشكل يتمّ تركيب الأجزاء الثلاثة التي تُكوّن معًا حلية الأفزيم في شكلها النهائي من خلال الشكل رقم ٥٤.

الشكل رقم:53 الحلقة المنزلقة للمشبك



الشكل رقم:54 تثبيت المشبك في الحلية

تصفية الحلية: أصبح لدى الصّائغ الآن حلية تظهر عليها آثار الحرق فهي شبه سوداء و لا يكاد يزيّنها النّاظر فضةٌ لولا لمعان ألوان طلاء الميناء، و في هذه الحالة يُرجعها الصّائغإلى لونها الأصلي عن طريق حرقها للمرّة الأخيرة و جعلها تحت درجة حرارة مرتفعة نسبيًا من خلال الشكل رقم ٥٥، ثمّ يقوم بتغطيسها في إناء يحوي (حامض السُوليفيرك) كما هو مُوضّح في الشكل رقم ٥٦، الذي في استطاعته أن يقضي على كلّ تلك الآثار التي تركتها النار و كذا أصابع الصّائغ و ما عليها من زيوت الأدوات و المُعدّات، لكنّ هذا النوع من الحوامض لا يكسب الحلية لمعانًا بل يُعطيها بياضًا خافتًا (يكاد يُشبه معدن الألمنيوم)، و يبقى ههنا دور الصّائغ في الكشف عن ذلك اللّمعان الأخّاذ الأصيل في هذا المعدن؛ حيث أنّه يعد فترة معيّنة يُخرج الصّائغ الحلية من ذلك الحامض بملقاطو يضعها في الماء لمحو آثار الحامض ثمّ يقوم بفَركها عن طريق فُرشاة معدنية (ليّنةإلى حدّ ما)، حتّى يُزيل تلك الطبقة الهشّة التي تحجب لمعان الحلية –من جهة– و حتّىلا يحدث فيها خُدوشًا بارزةً –من جهة أخرى– كما هو مُبيّن في الشكل رقم ٥٧.

٣-٣/ تقنيات المعالجة النهائية :

مُعالجة و تثبيت المرجان: إنّ كون المرجان مادة تتأثّر بالأحماض فإنّ تثبيتها يبقى لآخر مرحلة(أي بعد تصفية الحلية اعتمادًا على الأحماض) حيث أنّ الصّائغ يبدأ بمعالجة هذه المادةو تكييفها بشكل يجعلها مناسبة للفراغ الذي تُثبت فيه. يأخذ الصّائغ غُصينًا من غُصينات المرجان فيقصّه بمنشار خاص إذ يتحصّل على أسطوانة صغيرة ٧من خلال الشكل رقم ٥٨، ثمّ يُحاول بَرْدَ جوانبها اعتمادًا على آلة الصّقل (مُستعملاً في ذلك حجرًا خشنًاإلى حدّ ما، مع تبريدها في الماء مرحليًا) كما هو مبيّن في الشكل رقم ٥٩، يكونلدى الصّائغ ههنا مُجسّم ذو حروف و جوانب عديدة يُقارب شكلُه شكلَ الكرة، و في هذه الحالة يعمد إلى إعطائها الحجم و الشكل المطلوبين باستعمال المِصقلة أو حجر الصّقل (الأقلّ خشونة من الأول) بحيث لا يترك خدوشًا ظاهرةً على سطح الجسم المُرجاني المُتحصل عليه كما هو موضّح في الشكل رقم ٦٠، و لتثبيته يستعمل الصّائغ الشّمع المُذاب كمُثبت، أو قد يستعمل الغراء، أو بعض أنواع الصّمغ الطبيعي كما يلي في الشكل رقم ٦١.

الشكل رقم: 58 قصّ المرجان الشكل رقم: 59 تشكيل المرجان الشكل رقم: 61 تثبيت المرجان على الحلية الشكل رقم:60 صقل المرجان

إنّ هذا النوع من التثبيت هو مرحليّ فقط لأنه لا يصمد طويلاً و لذا يقوم الصّائغ بعملية مُوالية تتمثّل ثَنيّ اللُسينيات الصغيرة الناتجة عن الصفيحة المقصوصة و المُثبتة عن طريق التّلحيم و هي طبعًا متّجهة نحو الأعلى إذ يَثنيها بشكل يجعلها تُحيط بالجسم المُرجانيّ، و هو يقوم بهذا الأمر بقية الأجسام المرجانية الأخرى من خلال الشكل رقم ٦٢.

يعد هذه الجولة المُفصّلة و المُتسلسلة التي تظهر فيها حنكة و مهارة هذا الصّائغ القبائلي التي تعدّت كلّ مهارة في هذا المجال، كيف لا؟ و قد لأوجد هذا المُبدع حليةمن الرّونق و الجمال، بألوانها الجذّابة و أشكالها المُميّزة، ليس هذا فحسب، بل إنّ إعجازه لا يتوقف عند هذا فقط و لكن الإعجاب يزيد عند تتبُع مراحل صنعه لتلك الحلية،أمّا الدهشة فتزيد عند مُقارنة تلك الأدوات و الوسائل البسيطة (إزميل، مطرقة، ملاقط، بوتقات، منفاخ، نافث اللّهب في أبسط أشكاله.....) بهذه الحلية التي قد تُعجز أعقد الآلات عن إنتاجها في هذا الرونق؛ فهي تحمل شخصية الصّانع المتشعبّة بأصالة.٨

- المواد المستخدمة:رأينا في موضع سابق من هذه الدراسة المواد الأولية التي اُستُعمِلت في بعض أنواع الحليّ القديمة –إن لم نقل- البدائية كالحجارة و العظام و أسنان الحيوانات و القواقع و قشور بَيض النّعَام..... ثم في مرحلة لاحقة: المعادن، و يتقدّمها النّحاس أو البرونز و الحديد.....

إلاّ أنّ هذا الأمر لا يهمّ في هذا المبحث بقدر ما يهمّ الحديث ههنا عن المواد المستعملة حديثًا؛ ليس هذا فحسب؛ و المستعملة بمنطقة "بني يني" على وجه الخصوص، و يأتي على رأسها:

١-١/ المواد الأولية الأساسية :

أ/ الفضة:هي مادة معدنية توجد أحيانًا طبيعية (أي في حالتها الطبيعية غير متّحدة مع عناصر اخرى) و لذلك كانت أوّل الفلزات التّي عرفها الإنسان. و ترجع المكانة التي تتمتّع بها الفضة منذ آلاف السنين إلى جمالها و بريقها فهي عاكسة للأشعذة الضّوئية و هي أشدّ

المعادن بياضًا حتّى أنّها سميت قديمًا (معدن القمر)×

- الرمز الكيميائي: ف.
- الرمز الذّري: ٤٧.
- الوزن الذّري: ١٧٧،٨٨.

و من خواصها الطبيعية:

أنّ وزنها النّوعي قدره: ١٠,٤٩ و هي تنصهر عند: ٩٦٠,٨°م، و الفضة أكثر صلابة من النحاس، و باستثناء الذهب تكون الفضة أكثر الفلزات قابلية للطّرق و السّحب، و الفضة مُوصل ممتاز للحرارة و الكهرباء.

يستخدم حوالي:

٤٠٪ من الفضة في النقود إمّا في صورة عُملة، و إمّا يُخزّن كسبائك: و الاستخدام الأساسي الآخر للفضة هو في الأدوات الفضية، و الحليّ، و الزّينة،و في طبّ الأسنان ممّا يُمثل: ٣٥٪ من كلّ الفضة المُستخرجة من المناجم؛ و تَستهلك الصناعات المتصلة بالتصوير حوالي: ١٥٪ من مجموع الفضة، و ذلك كمكونات لطبقة المُسَتَحْلَب التّي تغطّي الأفلام و أوراق الطّباعة.

و تُسْبَكُ الفضة المستخدمة في الحليّ و الطلاء مع النحاس لأنّ السبيكة الناتجة أشدّ تحملاً، و يتطلب القانون أن تكون على درجة معيّنة من الجودة، و تُدمغ كلّ الأدوات الفضية بعلامات مفادها أنّ هذه لأدوات تُطابق الوصفات.٩

يستعمل الذهب في الجزائر – بصفة عامة– في معظم المناطق الحضرية، أمّا الفضة فتُستعمل في المناطق الريفية؛ و نجد من بين هذه المناطق: منطقة القبائل، و منطقة الشّاوية أو الأوراس، و منطقة الهقّار.

ثم إنّ اختيار هذا المعدن فحسب رغم وجود معدن الذهب إلى جانبه يدفع المرء للتساؤل عن سبب ذلك، و من تلك الأسباب التي جعلت الريفيين يعتمدون –و لمدّة طويلة– على الفضة دون الذهب نجد:

السبب الأول: يتعلّق بكون الذهب مادة ثمينة يتعذّر على سكان الريف اقتناؤه،و في الوقت نفسه كان معدن الفضة متوفرًا و بثمن بسيط، فلم يتردّد القرويين في استعماله.

السبب الثاني: متعلّق بذوق المرأة الريفية التي تُفضّل الفضة على الذهب و ذلك لأنّ هذه المادة ذات البريق الداكن تتلاءم مع سُمْرَة بَشرتها الطبيعية الناتجةعن ممارستها لأعمالها اليومية في ظروف مناخية معيّنة.

السبب الثالث: خاص بجاب الاعتقادات بحيث أنّ معدن الفضة –و لكونه مادة بيضاء– فهو رمز للصفاء و النّقاء، و الصراحة؛ على عكس ما هو عليه معدن الذهبالذي يرتبط –في نظر الريفيين– بكلّ العيوب و العلل نظرًا لِلَمَعانه الزّائد.

ويمكن في هذا المجال إضافة سبب آخر متعلّق بالوازع الديني حيث أنّه نظرًا لتحريم الدين الإسلامي لِبْسَ الذهب على الرجال استعاضوا بالفضة عن الذهب كلّيةً اتّقاءًا للشبهات.

قد يستعمل الصّائغ القبائليّ التقليدي الفضة الخالصة لصنع الحلي؛ كما قد يقوم بصهر النقود الفضية، أو الحلي القديمة لكي يصنع حليًا جديدة× و تلك الفضة الخالصة التي يعتمد عليها الصائغ كانت –في وقت مضى)– صعبة المنال أمّا الآن فأصبحت في متناوله بفضل استحداث مؤسسة تتكفّل بتوفيرها و ذلك منذ ١٩٧٥م، ألاّ و هي:

الوكالة الوطنية لتحويل الذهب و المعادن الثمينة الأخرى (AGENOR) و أصبح الصائغ يتحصل على الفضة بمختلف حالاتها سواء في شكل سبائك أو صفائح أو خيوطأو صفائح للتلحيم.

كما قد تُعوّض بمادة –الميشور– التي تستعمل بكثرة ببلاد القبائل، و هي عبارةعن خليط مُتكون من النّيكل و الزّنك و النحاس و لها نفس لون الفضة و زينتها تقريبًا،لكنّها أقلّ ثمنًا. ١٠

وثمّة ملاحظة تجدر الإشارة غليها تتمثل في أنّ الصّاغة القبائليّين أصبحوا يعتمدون على مادة الذهب أيضًا خصوصًا في المرحلة

الأخيرة التي توجّه فيها الذوق العامإلى هذه المادة، هذا التوجه الذي فرضته مستوى العيش و درجة الرقيّ و التّحضر و المَيْلِ إلى الكماليات، و كان ذلك في حوالي: ١٩٧٠م

ب/ المرجان:

يعتبر المرجان من بين المكونات الأساسية التي تتميز بها (الحلي البربرية العامة). فكلّ من الصائغ الشّاوي و القبائلي يستعملان المرجان و لكن بكميات متفاوتة، العنبر الأصفر: و هو عبارة عن مادة "الرّاتينج" (مادة صمغية لَزجة تُفرزها بعض أنواع النباتات و الأشجار، خاصة الصّنوبر، و لَون هذه المادة أصفر شفّاف).

العنبر الرمادي:

له رائحة المسك، يعتبر إفرازات مرارة حوت العنبر (حيوان ثدي عظيم من رتبة الحوتيات، يوجد على سطح المياه و يطفو فوق البحار ذات المياه الحارّة، و يوجد في بعض الأحيان على شكل كُتل ضخمة و هذا النوع من العنبر غالي الثمن جداً. ١١

الشكل النهائي للإبزيم موضح في الشكل كما يلي :

بعد إنهاء المراحل التي سبقت سيتم الوصول إلى الشكل الموضح في النماذج التالية :

ومن خلال ما سبق تقديمه يمكن القول ان تلقين الصناعات التقليدية بلغة سليمة وطرق تعليمية حديثة وبأسلوب علمي ومنهجي، يسهم في عملية توجيه خريجي الجامعات في التحول من الاطار الاكاديمي للبحث العلمي الى مجال المهني واكتساب حرفة موسومة باحترافية تسهم في الحفاظ على الموروث الثقافي من جهة، والقضاء على البطالة من جهة اخرى وكذا الاسهام في عملية التنمية، وترسيخ هذه الموروثات في ذاكرة الاجيال ونقلها من جيل الى اخر بطريقة تحافظ على الأصالة، وذلك من خلال إبراز حلي المرأة القبائلية الذي يعكس جمالها وتاريخها العريق، وتلقي هذه الحرفة باللغة العربية السليمة وبهذا نكون قد نقلنا التراث مع اللغة العربية وترسيخها في ذاكرة الأجيال، ومانصبو إليه هو الحفاظ على الموروث بعراقته وتلقينه باللغة الصحيحة لغتنا العربية، التي نسعى لزرعها في نفوس الطلاب وترغيبهم في المحافظة عليها والاعتزاز بها.

الكتب والمراجع :

١/ تاريخ الجزائر الثقافي من ١٨٣٠م إلى ١٩٤٥م (د. أبو القاسم يعد الله)، الجزء٠٨، دار الغرب الإسلامي، ط١، ١٩٩٨م.

٢/ تاريخ الجزائر القديم (السيد سليمان)، منطقة البعث، قسنطينة – الجزائر، ط٢، ١٩٦٦م.

٣ /مبادئ في التربية الفنّية و أشغال النحاس (محمد حسين جودي)، ط١، ١٩٩٩م.

٤/ المجوهرات و الحليّ في الجزائر (فريدة بن ويش)، الجزائر، ١٩٧٦م.

٥/ الحرف (مجلّة فصيلة عن الغرفة الوطنية للصناعة التقليدية و الحرف)، العدد ٠١/ أكتوبر –ديسمبر ٢٠٠٠م، زاعياش للطباعة و النشر.

٦/ الحلي الجزائري (فاطمة قادرة)، مديرية الترقية التراث الثقافي، المؤسسة الوطنية للفنون المطبعية – وحدة الرغاية، الجزائر، ١٩٩٠م.

٧/ الحلي الجزائرية، تطور الأساليب و التقنيات (ت. بن فوفاف/ الترجمة: معطاوي و أورفهلي)، متحف الباردو عن وزارة الإعلام و الثقافة، معرض المقام بالمتحف من ٠٥ إلى ٣١ جانفي ١٩٨١م.

٨/- الصناعات التقليدية الجزائرية (جودة قسومة)، مدرية الصناعات التقليدية عن وزارة السياحة و الصناعات التقليدية، المؤسسة الوطنية للاتصال – الجزائر، أفريل ١٩٩٨م.

٩/- موضة اللّباس التقليدي القبائلي للمرأة "أصله، وظيفته الاجتماعية سابقًا و حاضرًا، علاقته بالتغير الاجتماعي"، مذكرة تخرج ليسانس شعبة علم الاجتماع، (آيت أفروخ مليكة، عواس نصيرة)، جامعة الجازئر، سنة ١٩٨٦م-١٩٨٧م.

١٠ – ABZIM. Parures et bijoux de femmes dAlgérie (Wassyla Tamzali) éd. entreprise algérienne de presse. Alger ١٩٨٤.

١١ –Artisanats de Kabylie (Rétrospectives et prospectives); Abderrahmane Hachmane. école des hautes études en science social // centre de recherche coopératives [février ١٩٧٩]. directeur détude : Henri Desroches.