سفال و سفالگری

نوری زاده، شیدا

به اعتقاد اکثر باستان‏شناسان‏ سفالگری که از قدیمی‏ترین فعالیت‏های‏ تولیدی بشر است،در ایران پدید آمده و از این کشور به سایر نقاط جهان راه برده‏ است.یافته‏های باستان‏شناسان نشان‏ می‏دهد نمونه‏های سفال تاریخ متعلق به‏ ده تا دوازده هزار سال قبل بوده که توسط ساکنان کوهستان‏های بختیاری ساخته‏ شده و تقلیدی از سبدهایی بوده است که‏ با ترکه‏های درختان می‏بافتند و در بسیاری موارد سبدها نیز به صورت قالبی‏ برای ساختن ظروف سفالین به کار می‏رفته‏ است.این سازندگان اولیه سفال از کوره‏های پخت و چرخ‏های سفال‏گری‏ اطلاع نداشته و ظورف تولیدی خود را در کنار همان آتشی که برای تهیه غذا از گوشت شکار مهیا می‏کردند،می‏پخته‏اند.

در شش هزار سال قبل از میلاد مسیح‏ نخستین نشانه‏های استفاده از کوره در صنعت سفالگری دیده شده و بازیافته‏ها حاکی است در سه هزار و پانصد سال قبل‏ از میلاد مسیح چرخ سفالگری ساده‏ای که‏ با دست حرکن می‏کرده و امروزه نیز در روستاهای شهسوار و گلپورگان از توابع‏ سراوان رایج است به خدمت سفالگران‏ درآمده و تحول بزرگی در این صنعت به‏ به وجود آورده است.

سیر تحول آثار باستان‏شناسی نشان‏ می‏دهد در دوران اشکانی ظروف سفالین‏ ساده و بی‏آلایش بوده و آرایشی که در سفال ما قبل تاریخ به کار می‏رفت مانند تصاویر حیوانات و اشکال هندسی در این‏ زمان از بین رفته و فراموش شده است.در این دوره برای ساختن ظروف زیبا عموما از فلز استفاده می‏شده و ظروف سفالین‏ فقط برای رفع احتیاجات زندگی معمول‏ بوده نه به جهت نمایاندن آرایش و زینت. از کارهای مختص ان دوره صنعت لعاب‏ دادن سفال است،رنگ مخصوص لعاب‏ اشکانی سبز و انواع مختلف آن بود.در زمان‏"هان‏"در چین(206 قبل از میلاد) ظروفی پیدا شده که دارای لعاب سبز رنگ‏ است و بنظر می‏رسد صنعت سفالگری از زمان اشکانی به چین راه پیدا کرده باشد. در زمان ساسانیان صنعت سفال‏سازی و لعاب دادن همچنان ادامه داشت،پس از غلبهء اعراب اقسام جدیدی از سفال‏سازی‏ به وجود آمد.ویژگی سفال در این دوره‏ آنست که زیر لعاب،جلای طلا داده می‏شد که گاهی یاقوتی رنگ می‏شد و با تغییر نور،رنگهای مختلف به خود می‏گرفت.این‏ نوع جلا دادن که از این دوره شروع شد در صنایع ایران مقام مهمی را احراز نموده و از خدمات این منطقه به صنعت سفال در تمام دنیا به شمار می‏رود.پس از شروع‏ حکومت سلاجقه در ایران،صنعت سفال‏ تحول چشمگیری پیدا کرد و این دوره از ادواری بود که ابتکار و مهارت زیادی در فن سفال به وجود آمد.در دوره سلجوقی به‏ تزئین ظروف شیشه اهمیت داده می‏شد، به شکلی که بهترین مینیاتور زمان‏ سلاجقه روی ظروف سفالی آن زمان‏ نقاشی شده است.ساخت کوزه‏ای بنام‏ "توری‏"در عصر سلجوقیان نمونه‏ای از پیشرفت چشمگیر صنعت سفالگری در این دوره است.این کوزه دارای دو پوشش‏ است که بروی پوشش خارجی آن‏ نقشه‏های پیچیده‏ای کنده شده و آن را به‏ شکل تور در آورده است.همچنین سفال‏ "مینائی‏"که در تمام دنیا شهرت دارد از هنرهای این دوره محسوب می‏شود.دورهء سلجوقی از ادواری است که ابتکار و مهارت زیادی در فن سفال‏سازی به کار رفته است و برجسته‏کاری با نقاشی‏های‏ قالبی و حکاکی در این دوره پیشرفت قابل‏ توجهی داشته است.در عصر مغول نیز برجسته‏کاری در کاشی مقام مهمتری را به خود اختصاص داد.صنعت کاشی‏سازی‏ با بهترین رنگ‏ها و لعاب‏ها و بریدن‏ کاشی به قسمت‏های ریز برای تشکیل‏ قطعات بزرگ موزائیک در زمان مغول و مخصوصا در عصر تیموریان تکمیل شد و به درجهء ترقی‏رسید-در عصر صفویه با وجود علاقهء وافر شاه عباس به جمع‏آوری‏ ظروف سفالین،صنعت سفال‏سازی مقام و درجه‏ای را که چند قرن قبل به دست‏ آورده بود،حاصل نکرد:ظروف سفالین به‏ مقدار زیاد از چین به ایران می‏آمد و سفال‏ سازان ایرانی از طرح‏های ظروف چینی‏ اقتباس می‏کردند.

سفال‏گری در حال حاضر

طرز کار سفال‏سازان نقاط مختلف‏ ایران و همچنین ابزار کار آنان،کم و بیش‏ شبیه به یکدیگر است و حتی در بسیاری‏ از موارد کارگاههای سفال‏گری و کوره‏های‏ پخت که اکثرا نیز در کنار معادن خاک رس‏ ساخته شده ساختمانی شبیه به هم دارد. در حال حاضر علاوه بر تهران،ری،ورامین‏ که سفالگری در آنها از رشد و رونق‏ شایسته‏ای برخوردار است شهرهای‏ همدان،اصفهان،قمشه،یزد، تبریز،سراوان،مشهد،لاهیجان،نطنز، ساوه،قم،سمنان و اکثر بخشها و روستاهای تابع آنان از مراکز عمدهء تولید مصنوعات سفال و سرامیکی به شمار می‏رود و فرآورده‏های تولیدی که‏ اکثرا شامل ظروف و دارای کاربردهای‏ مصرفی قوی است،ضمن تأمین احتیاجات مناطق تولید به بازار سایر شهرها نیز فرستاده می‏شود.

سفالگران ایرانی از دو نوع خاک استفاده‏ می‏کنند.اول خاک رس معمولی که در تهران،همدان،گیلان،مازندران، اصفهان،میناب و اکثر نقاط دیگر مملکت‏ به وفور یافت می‏شود و دوم خاک سفید که‏ ترکیبی از کوارتز،سیلیس و کائولن است و در بعضی از نقاط کشور نظیر مند گناباد، میبد یزد،استهبان فارس قمشه و زنوز در استان آذربایجان شرقی وجود دارد.

چرخ سفالگری که اصلی‏ترین وسیله‏ تولید است،ساختمان ساده‏ای دارد و از یک میز و نیمکت متصل به هم تشکیل‏ شده،روی میز صفحهء مدوری قرار دارد که‏ به وسیلهء محوری عمودی به صفحهء دایره‏ای شکل بزرگتر در زیر میز متصل‏ است و وقتی دایرهء چوبی زیرین با کمک پا به حرکت در می‏آید صفحهء دایره شکل‏ بالایی که معمولا از جنس فلز است به‏ چرخش در می‏آید و صنعتگر امکان‏ می‏دهد تا با کمک دستهایش به شکل‏ دادن چانهء گل که روی آن قرار داده‏ بپردازد.برای شکل دادن به گل، فشار دست‏ها نیز باید یکسان باشد. امروزه سفالگران از چرخ‏هایی که مجهز به‏ الکتروموتور کوچک است و سرعت آن به‏ وسیلهء یک پدال کنترل می‏شود،استفاده‏ می‏کنند که این امر تا حد زیادی باعث‏ ذخیره انرژی و صرف آن در کار تولید می‏شود.سفالگران برای تهیه گل مورد نیازشان ابتدا کلوخه‏های خاک را کوبیده و بعد از الک کردن در حوضچه‏ای که‏ معمولا در جوار کارگاه است،می‏ریزند و آن را به صورت دوغاب در می‏آورند.سپس‏ دوغاب را از سوراخی که مقداری بالاتر از کف حوضچه است به داخل حوضچهء دیگری منتقل می‏کند و پس از گذشت‏ مدتی حدود ده ساعت بعد از آن‏که آب‏ اضافی خود را از دست داد آن را به کارگاه‏ انتقال داده و با کمک دست و پا ورز می‏دهند تا حباب‏های هوا از آن خارج‏ شود و چسبندگی لازم را پیدا کند.آنگاه‏ گل را نسب به حجم محصولی که قصد ساخت آن را دارند"چانه‏"نموده و در مرحلهء بعد با قرار دادن چانه گل بر روی‏ چرخ سفالگری به تولید می‏پردازند. چرخ‏کاری یکی از حساس‏ترین مراحل‏ کار سفالگری است و مهارت صنعتگر نقش بسیار مهمی در ان ایفا می‏کند.بعد از اتمام کار ساخت،اشیأ ساخته شده در برابر آفتاب یا هوای آزاد قرار می‏گیرد تا خشک شود.چنین محصولاتی اگر قرار باشد بدون لعاب و به شکل ساده روانهء بازار شود باید با درجهء حرارتی بین 950 تا 1000 درجهء سانتیگراد پخته شود،ولی‏ چنانچه ضروری باشد محصول به صورت‏ لعابدار به دست مصرف‏کننده برسد لازم‏ است بیش از 900 تا 950 درجهء سانتیگراد حرارت به محصول داده نشود.چرا که بعدا قادر به جذب لعاب نخواهد بود.کوره‏های‏ رایج در سفال‏سازی ایران معمولا پلانی‏ دایره‏ای شکل و سقفی گنبدی دارد که در وسط آن سوراخی تعبیه شده است و در موقع روشن بودن کوره آن را می‏بندند ولی‏ بعد از خاموش کردن کوره را باز می‏کنند تا حرارت از آن خارج شده و اشیأ داخل کوره‏ سریع‏تر سرد شود.در وسط کوره نیز حفره‏ای به عمق تقریبی هفتاد سانتی متر وجود دارد که مشعل در داخل آن قرار می‏گیرد و حرارت از آن طریق وارد کوره‏ می‏شود.

اشیأ سفالی در اکثر موارد با پوششی از لعاب و با عنوان سرامیک به دست مصرف‏ کننده می‏رسد.برای لعاب دادن نیز معمولا از دو نوع لعاب قلیائی که ترکیب‏ شیشه قلیائی،سیلیس خام و بلور است،استفاده‏ می‏شود.نحوهء لعاب‏کاری نیز معمولا به‏ این صورت است که بعد از پخت اول‏ سفالینه،آن را در محلول لعاب فرو برده و پس از خشک شدن آن را مجددا در کوره‏ قرار داده و می‏پزند.قشر لعاب باید در کلیه‏ نقاط محصول به یک اندازه باشد و کلیه‏ محصولاتی که باهم در کوره قرار می‏گیرند باید دارای قشر لعابی یکسان‏ باشد.در غیر این صورت اشیایی که لعاب‏ کمتری خورده زودتر و اشیائی که دارای‏ لعاب بیشتر است دیرتر پخته می‏شود و مشکلاتی برای صنعتگر به وجود می‏آورد.

در بسیاری از نقاط ایران صنعتگران‏ دست ساخته‏های خود را به صورت‏ منقوش عرضه می‏کنند.در نقاشی به‏ طریقهء زیر رنگی،پس از پخت اول نقوش‏ دلخواه با رنگهای موردنظر همانند لعاب‏ های رنگی که با اکسیدهای فلزی ساخته‏ می‏شود بر روی سفال ترمیم و سپس کلیه‏ سطوح داخلی و خارجی آن با یک لعاب‏ بی‏رنگ پوشانده و پخته می‏شود.درجه‏ حرارت لازم برای پختن سفال در این‏ مرحله هزار درجهء سانتیگراد به مدت 8 تا 10 ساعت است.در نقاشی به طریقهء رو، رنگی،ابتدا سفال لعاب‏کاری و پخته شده‏ و سپس آن را نقاشی می‏کنند.درجه‏ حرارتی که برای پختن نقوش ترسیم شده‏ در این نوع نقاشی مورد نیاز است به نسبت‏ نوع رنگ مصرفی از 400 تا 800 درجهء سانتیگراد متغیر است.

منابع:

1-مروری بر صنایع دستی ایران

2-تاریخ صنایع دستی ایران

3-سفال و سفال‏گری

از:شیدا نوری‏زاده