

سفالگری در لالجین

مصطفی صدیق - اصغر کریمی
زیر نظر دکتر صادق کیا معاون وزارت فرهنگ و هنر
طرح - از آقای نصرت الله شیرازی

است و در کنار گوشه‌ای از آن حوض ، پسر بچه‌ای نشسته و الکی در دست دارد و پسر بچه دیگری بایک کاسه سفالی از لالجین دوغاب برمی‌دارد و کاسه کاسه در الکی می‌ریزد . آنچه از الکی می‌گذرد در حوضی گرد می‌آید و پنج تا شش روز در آن می‌ماند تا به صورت گل نیم خشک درآید . ولی سه روز پس از آن که «لوا» در حوض ماند برای آن که به توان به آسانی در هنگام خود آن را از حوض بیرون آورد با کاردی به صورت چهارخانه‌های شطرنجی می‌برندش و سپس می‌گذارند همچنان به ماند تا روز پنجم یا ششم که آن را می‌کنند و بیرون می‌آورند و به کارگاه می‌برند . برای این که این گل خشک نشود در اطاق سرد و نمناک و سرپوشیده‌ای که دیوارهای کلفت و چند سوراخ هواکش در سقف دارد و برای همین کار ساخته شده می‌گذارند .

حال آوردن گل «ورزدادن»

چند پسر خردسال در اطاقی که گل نیم خشک را در آن گذاشته‌اند به ورزدادن تکه‌های آن می‌پردازند . و برای حال آوردن آن هشت بار هر تکه را لگدمال می‌کنند . هر بار آن را نخست پهن و هموار و سپس گرد و گلوله می‌نمایند . نشانه حال آمدن گل چسبناک شدن آن است .

افزارهای سفالگری

۱ - سنگ «گیل فشاری» :

تخته سنگ همواری است به درازای یک متر و پهنای نیم متر و آن را به گویش خود «پالچیخ» باسان می‌نامند . این تخته سنگ در دست راست سفالگر گذاشته شده است و پسر بچه‌ای

گفتار زیر بخشی از یادداشت‌های نگارندگان است که در ماموریت امسال به کردستان و لرستان و کرمانشاهان فراهم شده است .

لالجین ده بزرگی است از بخش بهار همدان و در ۱۸ کیلومتری شمال آن و پیرامون ۶۲۰۰ تن جمعیت دارد و پیشه بیشتر مردمان آن سفالگری است .

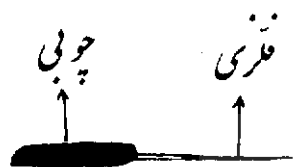
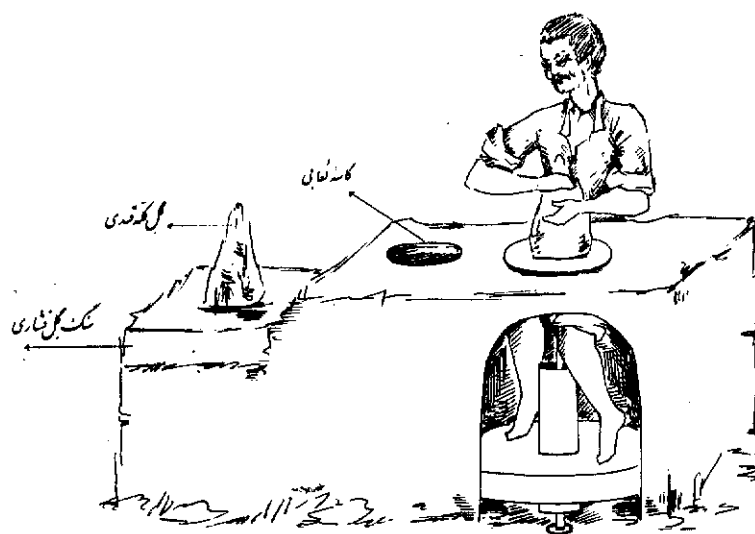
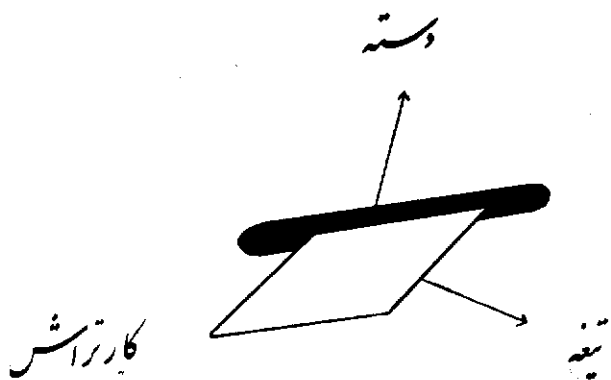
لالجین ۵۶ دکان ، ۶ مسجد ، ۲ گرمابه زنانه ، یک گرمابه مردانه ، یک دبستان پسرانه و یک دبستان دخترانه دارد . آگاهی‌های زیر از گفته استاد صادق عظیمی بزرگترین استاد سفالگری لالجین است .

چگونگی سفالگری

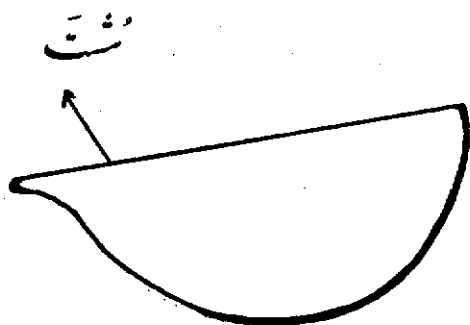
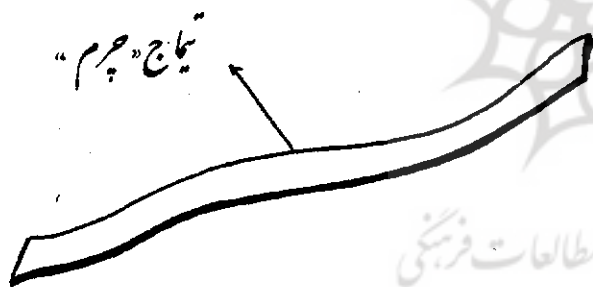
خاک سفالینه‌ها را از زمین‌های پیرامون ده برمی‌دارند و آن را « خاک کوزه » یا « خاک قصبه » می‌نامند . این خاک ارزشی ندارد و تنها برای آوردن آن به کارگاه ، باری یک تا دو ریال به مالداران می‌پردازند . این خاک را که به صورت کلوخ‌های بزرگ کنده شده با نخماق چوبی می‌کوبند و پس از آن که نرم شد غربال می‌کنند و در اطاق کوچکی بنام « ترپاخذان » (خاکدان) می‌ریزند و انبار می‌کنند .

ساختن گل

از خاک نرمی که یاد کردیم هر بار به اندازه‌ای که لازم دارند برمی‌دارند و در یک لالجین میریزند و به آن چندان آب می‌افزایند تا به صورت دوغاب درآید . این دوغاب گل را «لوا» می‌نامند . لالجینی که گفتیم نزدیک یک حوض کوچک آجری گذاشته شده



سوزن



پشت آن ایستاده و از گل ورز داده برمی دارد و روی آن گلوله های کله قندی می سازد و به سفالگر که نزدیک او پشت دستگاه نشسته است می دهد. روی سنگ «گل فشاری» را همیشه نمناک نگاه می دارند و چون رفته رفته گل به آن می چسبد هر چند گاه یک بار با کار تراش (شرح آن در زیر داده شده است) گل های آن را می تراشند و پاک می کنند.

۲ - کار تراش

کار تراش افزاری است برای تراشیدن و پاک کردن گل از سنگ گل فشاری (در بالا یاد شد). این افزار دوتکه دارد: الف - تیغه ای پهن و آهنی و راست گوشه و تخت به درازای پانزده سانتیمتر و پهنای ده سانتیمتر که از یک درازا در دست چوبی کار تراش فرو برده شده است.

ب - دسته چوبی: چوبی است استوانه ای به بلندی بیست سانتیمتر و از یک سوی درازا در میان شکافی به درازای پانزده سانتیمتر دارد که تیغه کار تراش در آن جای گرفته است.

۳ - کاسه لعابی:

در دست چپ سفالگر در گودال کوچکی در نزدیکی دستگاه یک کاسه لعابی را جای داده اند و در آن آب ریخته اند. سفالگر هنگام کار، با آب این کاسه دستهای خود را تر می کند تا گل به آنها نچسبد.

۴ - سوزن «این»:

سوزنی است به درازای شش سانتیمتر با دسته ای کوتاه و چوبی به درازای چهار سانتیمتر که برای کم کردن و برش دادن و خط انداختن گلی که بر روی دستگاه است و می خواهند از آن

چیزی بسازند به کار می‌رود .

۵ - تیماج :

پاره چرمی است راستگوشه به درازای ده سانتیمتر و پهنای دوسانتیمتر. سفالگر برای هموار کردن لبه سفالینه آن را تا می‌کند و با انگشت‌های شست و نشانی خود بر لبه سفالینه چنان نگاه می‌دارد که یک بخش آن در درون سفالینه و بخش دیگر در بیرون جای بگیرد. با چرخیدن دستها « تیماج » لبه سفالینه را یکسان هموار می‌کند .

۶ - مُشْت :

افزاری است مسی ، نازک ، تخت ، به شکلی که در تصویر شماره ۵ نشان داده شده است درازای آن ۸ سانتیمتر و پهنای آن (در پهن‌ترین بخش) ۵ سانتیمتر است و آن را هنگام کار و چرخیدن دستگاه برای هموار شدن بیرون سفالینه درجائی که خمیدگی دارد نگاه می‌دارند .

۷ - تراش :

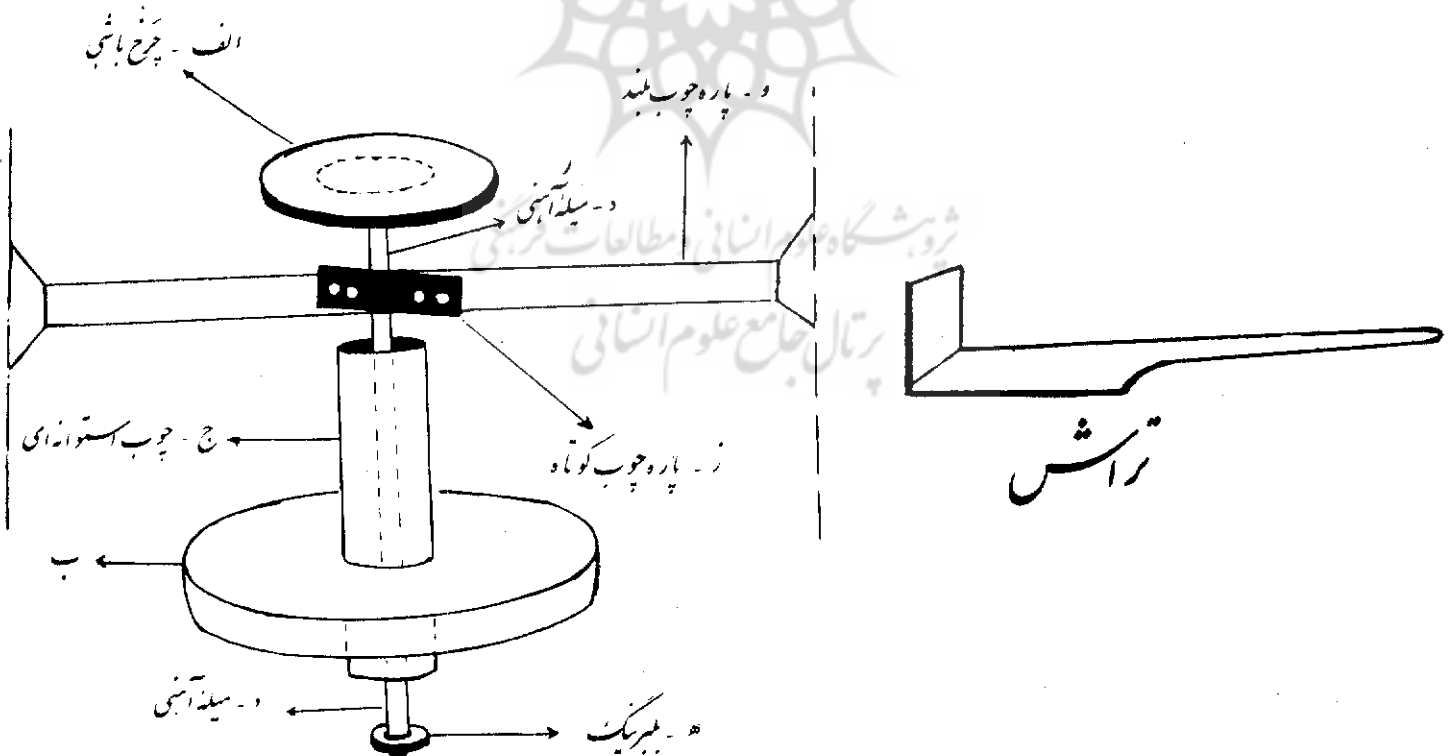
افزاری است آهنی و تخت به درازای ۱۵ سانتیمتر و پهنای آن (در پهن‌ترین بخش) ۳ سانتیمتر و مانند میخ سر کج (میخ طویل) است . این افزار را در تراش دادن سفالینه به کار می‌برند (نگاه کنید به تصویر شماره ۶) .

۸ - چرخ :

دستگاهی است از چند جزء زیر که در یک محفظه گلی آجری (تقریباً به شکل میزی که سه سوی آن بسته باشد) جای دارد و تنها بخشی از صفحه بالائی آن از سوراخی که در روی این محفظه است دیده می‌شود ، سفالگر بر یک سه پایه چوبی یا بر یک نشیمن گلی در پشت این محفظه می‌نشیند و گلی را که می‌خواهد از آن سفالینه بسازد درجائی از این محفظه که سوراخ است بر روی صفحه چرخ می‌گذارد .

الف : یک صفحه گرد از چوب گردو به کلفتی ۵ سانتیمتر و پیرامون ۹۴ سانتیمتر که گل را برای ساختن سفالینه روی آن می‌گذارند . بخشی از این صفحه از سوراخ محفظه گلی که در بالا گفتیم پیداست . این صفحه را (سرچرخ) « چرخ باشی » می‌نامند (نگاه کنید به تصویر شماره ۷) .

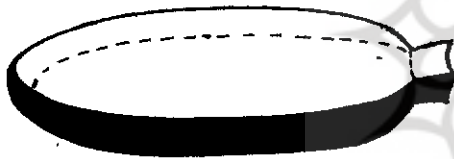
ب - یک صفحه گرد دیگر از چوب گردو به کلفتی ۷ سانتیمتر و پیرامون ۲۲۰ سانتیمتر که از میان آن یک چوب کلفت استوانه‌ای (نگاه کنید به ج) گذشته است این صفحه به فاصله ۷۵ سانتیمتر در زیر سرچرخ جای دارد و سفالگر هنگام کار با یک پا به روی آن می‌زند و از این زدن ، چرخ را به گردش درمی‌آورد (نگاه کنید به تصویر ۷) .



کتابخانه عمومی دارالتبلیغ اسلامی - قم

درمی آورد. سپس یکی از چانه‌های کله‌قندی گل را بر قالبی که «روی سرچرخ» گذاشته شده است می‌گذارد و دیواره آن را با انگشتان دودست آهسته آهسته به سوی پائین می‌کشد و به روی قالب که با آب تر کرده است می‌چسباند. برای این که گل به قالب نجسید پس از گذاشتن آن کمی خاک نرم در میان رویه قالب می‌پاشد ولی بقیه رویه آن را با آب تر می‌کند. این خاک نرم نمی‌گذارد که گل به قالب بچسبد و اگر بچسبد پس از خشک شدن ترک برمی‌دارد.

پس از آنچه در بالا یاد شد، سفالگر با بالا بردن دودست خود در کناره دیواره گل، آن را هموار و کم کم گلهای زیادی را از آن جدا می‌کند و رفته رفته به شکلی که می‌خواهد درمی‌آورد. برای خالی کردن درون گل و نازک کردن دیواره آن، شست دست چپ را در میان آن می‌گذارد و اندک اندک تا آنجا که می‌تواند فرومی‌برد. دست راست او همواره به دیواره گل است تا نریزد. پس از این که گل به شکل ظرفی که می‌خواهد درآمد آن را با «مشت» هموار می‌کند و گلهای



قالب

زیادی را که در لبه طرف گرد آمده است با سوزن می‌گیرد و لبه طرف را با «تیماج» به شرحی که پیش از این یاد شد هموار می‌کند. در این هنگام کار ساختمان ظرف، در یک مرحله به پایان رسیده است. آن را با قالب از روی چرخ برمی‌دارد و در جایگاه سرپوشیده‌ای که چند هواکش در سقف دارد می‌چیند. سفالینه دوازده ساعت در آنجا می‌ماند تا آنکه کمی خشک شود و پس از آن تراشکار دوباره آن را با همان قالب بر روی چرخ می‌گذارد و با افزارهایی که در بالا یاد شد می‌تراشد و نقشهایی در آن پدید می‌آورد.

پس از تراش، ظرف را یک شبانه روز در جائی از کارگاه که آفتاب نمی‌تابد می‌گذارند تا ترکد و سپس آن را برای

ج - یک چوب استوانه‌ای به کلفتی ۴ سانتیمتر و به درازای ۴ سانتیمتر که از میان صفحه زیرین (نگاه کنید به ب) می‌گذرد و بخش بزرگی از آن در بالای این صفحه و بخش کوچکی از آن در زیر این صفحه جای دارد.

از میان این چوب یک میله آهنی به شرح زیر (نگاه کنید به د) می‌گذرد (نگاه کنید به تصویر شماره ۷).

د - یک میله آهنی استوانه‌ای به درازای یک متر که از میان چوب استوانه‌ای که در بالا یاد شد (نگاه کنید به ج) می‌گذرد و سر بالای آن در «سرچرخ» فرورفته و سر دیگر آن در یک بلبرینگ (نگاه کنید به ه) در درون زمین جای دارد (نگاه کنید به تصویر شماره ۷).

ه - یک بلبرینگ که در زمین جای دارد و سر میله آهنی (نگاه کنید به د) در آن می‌گردد. پیش از این به جای بلبرینگ یک تکه چوب سخت بکار می‌بردند. درون این چوب را خالی می‌کردند و در آن روغن چراغ می‌ریختند تا میله آهنی به نرمی و آسانی بچرخد (نگاه کنید به تصویر شماره ۷).

و - یک پاره چوب چهاربر و بلند که دوسر آن به دو دیواره محفوظه گلی فرورفته و از زیر سرچرخ می‌گذرد و میله آهنی (نگاه کنید به د) در یک فرورفتگی هلالی که در میان آن است می‌گردد. میان این چوب و سرچرخ و چوب استوانه‌ای (ج) اندکی فاصله است.

ز - پاره چوب چهاربر پهن و کوتاهی که به میان چوب (و) درجائی که آن چوب فرورفتگی دارد و میله آهنی از آن می‌گذرد کوبیده شده است. میل آهنی از میان چوبهای (و) و (ز) می‌گذرد (نگاه کنید به تصویر شماره ۷).

پیوند دو صفحه گرد و میله‌های چوبی و آهنی چنان است که هرگاه یکی از آنها را به جنبش درآورند تمام چرخ به چرخش درمی‌آید.

۹ - قالب :

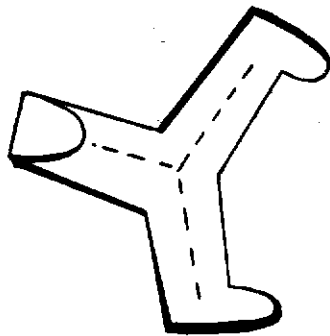
سفالی است گرد به اندازه «سرچرخ» ولی کمی نازکتر هنگام کار قالب را روی «سرچرخ» و گل سفالینه را روی قالب می‌گذارند. پس از آن که سفالینه ساخته شد آن را با قالب از روی سرچرخ برمی‌دارند و کنار می‌گذارند. هر سفالگر قالب‌های فراوان دارد زیرا برای ساختن هر سفالینه یک قالب لازم است.

۱۰ - زیر قالب (قالب آلتی)

برای این که قالب روی «سرچرخ» نلغزد یک حلقه گلی بقطر قالب و «سرچرخ» درست می‌کنند و میان آن دومی گذارند.

چگونگی کار سفالگری

نخست سفالگر پشت دستگاه روی یک صندلی یا چهارپایه چوبی یا یک سکوی کوچک می‌نشیند و پای راست خود را بر صفحه زیرین چرخ می‌گذارد و با جنبشی چرخ را به گردش



سه ماه
پ

زرنیخی درمی آید و این کارچندان ادامه می یابد که تمام همبسته به همان صورت درآید. ماده ای که به این روش درکنار تابه فراهم آمده بسیار داغ است و کمی قلع در آن می اندازند تا به بینند جرقه ای از آن می جهد یانه. اگر جست می گویند سرب پخته است و آن را آهسته آهسته در ظرفی به نام «چبقاوان» که دودسته چوبی دارد و آن را به کنار تابه تکیه داده اند می ریزند و درجائی می گذارند تا خنک شود.

۵ - مس سوخته - مقداری مس (دمر قیچی) را بر خاکستر پیرامون آتش کوره می ریزند تا بسوزد. از سوختن آن، ماده ای مانند خاکستر به دست می آید که «مس سوخته» نامیده می شود.

۶ - لاجورد - مقداری لاجورد طبیعی را (که آن را لاجورد خارجی می نامند) بر سنگی می ریزند و سپس با سنگ دیگری می ساینند و کم کم آب به آن می افزایند تا به صورت آبگون درآید.

۷ - پستاهی - دومن شیشه (نگاه کنید به بالا)، دومن سرب پخته و یک من سنگ سفید را درهم می کنند و آن را در دستگاهی به نام آسیا می ریزند و با آب می آمیزند. ماده آبگونی که از آسیاب بیرون می آید سفید چرکین است و آن را یک «معیار» یا یک «پستاهی» می نامند.

ساختن رنگ سبز - ۱۸۰ مثقال مس سوخته را با یک پستاهی و دو مثقال ونیم تا چهار مثقال لاجورد درهم و در آسیاب آمیخته و نرم می کنند. ماده آبگونی که به دست می آید رنگ سبزی است که می خواهند ولی در این هنگام سفید و چرکین است و سبزی آن پس از پخته شدن سفال در کوره پدیدار می شود. این آبگون را از کتان می گذرانند تا برای رنگ آمیزی آماده شود.

رنگ زرد - دومن سنگ سفید و دومن سرب پخته را با هم می آمیزند و در «توا» می ریزند و آن را در کوره می گذارند تا به صورت خمیر درآید. سپس آن را با سیخی از «توا» بیرون می آورند و در ظرف پراز آبی می ریزند. چون این آب سرد و آن خمیر داغ است بزودی خمیر در آب به صورت ماده ای خشک و بولک درمی آید که آن را می گویند و در آسیاب با آب نرم و آبگون می کنند و از کتان می گذرانند.

رنگ قهوه ای - یک پستاهی ونیم من «ملغ»^۱ کوبیده

خشک شدن، یک هفته در آفتاب می گذارند و پس از آن که خشک شد به کوره می برند و برای پختن در کوره می چینند، پس از پختن، سفالینه را لعابکاری می کنند و دوباره به کوره می برند تا لعاب آن بپزد.

کوره: کوره سفالگری گلی و دو آشکوبه است. آشکوبه پائین آن برای افروختن آتش و پختن رنگ است و آشکوب بالا برای چیدن ظرفهایی که باید پخته شود. کف آشکوب بالا سوراخهای فراوان دارد که از آن ها شعله و گرما به ظرفها می رسد.

دورادور آشکوب بالا سه ردیف طاقچه است. این طاقچه ها شیارهایی در دیوار کوره است که تیغه های سفالی در آن فرو برده شده است. بر روی این تیغه ها ظرفهایی را که می خواهند بپزند می چینند.

رنگهای سفالگری

سفالگران لالچین رنگهای زیر را می شناسند و برای لعاب دادن سفالهای خود به کار می برند:

رنگ سبز - برای درست کردن رنگ سبز ماده های زیر را به کار می برند:

۱ - قلیا - و آن گیاهی است که در شوره زار می روید. قلیای سفالگری باید شیرین باشد. قلیای شور را در ساختن صابون به کار می برند. قلیا را در کوره ای چنان می سوزانند که شعله ور نشود و به هم بچسبد و به رنگ سیاه درآید. هر بار قلیای سوخته را سفالگران شش تا هفت ریال می خرند و آن را می کوبند و نرم می کنند.

۲ - سنگ سفید - سنگهای سفید را از بستر رودخانه پیرامون لالچین فراهم می کنند و سفالگران هر باری از آن را بیست و پنج ریال می خرند و آن را می کوبند و خرد می کنند.

۳ - شیشه - ده من قلیا و ده من سنگ سفید کوبیده را درهم می کنند و بر خاکستر نرمی که در پیرامون آتش کوره است می ریزند تا آب شود. ماده ای که از گداخته و درهم شدن قلیا و سنگ به دست می آید «شیشه» می نامند.

۴ - سرب پخته - سه من سرب را در تابه ای («تابه» را به گویش خود «توا»^۱ می نامند) می ریزند و آن تابه را در کوره می گذارند. سرب کم کم آب می شود و پس از آن که تمام آن گداخته شد کمی کمتر از یک من قلع در آن می اندازند تا پس از آب شدن با سرب آمیخته گردد. بر روی این همبسته گدازان چیزی مانند خاکستر پدیدار می شود که آن را با سیخی به کنار تابه می کشند و آن رفته رفته خود را می گیرد و به رنگ زرد

۱ - «توا» ظرفی است گلی به شکل بیضی با دیواره ای به بلندی پیرامون چهار سانتیمتر که یکی از دوسر آن به اندازه ۱۰ سانتیمتر دیوار ندارد.



کاسه‌های لعابی به اندازه‌های گوناگون

هستند، لعابی از پستاهی و ۱۸۰ مثقال سرب پخته به کار می‌برند و ماده دیگری به آن نمی‌افزایند.

پختن سفالینه - پیش از آن که کوره را روشن کنند استاد در کوره می‌رود و شاگردان سفالینه‌های لعاب‌زده را یکی یکی به او می‌دهند و او آنها را روی طاقچه‌ها می‌چیند. استاد سفالینه‌ها را چنان می‌چیند که آنهایی که رنگ مشکی دارند به آتش نزدیک‌تر و آنهایی که رنگ زرد خورده‌اند از آتش دورتر باشد و نیز دقت می‌کنند که سفالینه‌ها از هم فاصله‌ای داشته باشند تا به هم نجسند زیرا اگر هنگام پختن به هم بچسبند پس از آن از هم جدا نمی‌شوند.

برای این که ظرف‌های برهم‌چیده به هم نجسند، سه‌شاخه‌ای سفالین به نام «سه‌پایه» (نگاه کنید به شکل) به کار می‌برند. شکل سه‌پایه‌ها گاهی کمی باهم فرق و بستگی به نوع سفالینه‌ها دارد. چون جای سه‌پایه پس از پختن در ظرف‌ها باقی می‌ماند، برای پختن سینی و ظرف‌های مرغوب سه‌پایه به کار نمی‌برند و آن‌ها را در ظرف سفالینی بنام «قابلمه» می‌گذارند و قابلمه‌ها را رویه‌هم می‌چینند و تنها بر قابلمه بالائی در می‌گذارند. این کار دشوار است و جا و گرمای بیشتری می‌خواهد و رنگ ظرف‌ها را هم به هنگام پختن نمی‌توان دید از این رو این گونه ظرف‌ها را گران‌تر می‌فروشند. کعب این گونه ظرف‌ها لعاب ندارد زیرا اگر لعاب داشته باشد به قابلمه می‌چسبد و از آن جدا نمی‌شود.

پس از چیدن همه ظرف‌ها، کوره را روشن می‌کنند و گرمای آن را کم کم بالا می‌برند. پس از آن که ۱۰ ساعت از روشن کردن کوره گذشت، استاد چوبی را از سوراخ در

را در آسیاب می‌ریزند و با افزودن آب، آبگونی درست می‌کنند و سپس آن را از کتان می‌گذرانند. اگر «ملغ» بیش از نیم من باشد رنگ سیاه، و اگر کمتر باشد رنگ سرکه‌ای از آن بدست می‌آید.

رنگ لاجوردی - هشت من سرب پخته و یک من قلع را در کوره آب می‌کنند و می‌گذارند سرد شود و سپس آن را می‌کوبند و دومن از این کوبیده را بایک من سنگ سفید و دومن شیشه (نگاه کنید به بالا) و ۳۶ مثقال لاجورد می‌آمیزند و با آب در آسیاب نرم می‌کنند و آنگاه آن را از کتان می‌گذرانند.

لعابکاری

برای لعابکاری (رنگ لعابی دادن به سفالینه‌های کوچک، آنها را در رنگی که می‌خواهند فرو می‌برند تا همه جای آنها از لعاب پوشیده شود و سپس رنگ کعب آنها را پاک می‌کنند تا هنگام پختن که سفالینه‌ها را روی هم می‌چینند به یکدیگر نجسند. برای لعابکاری ظرف‌های بزرگ، رنگ را با کاسه کوچکی روی آنها می‌ریزند.

برای این که بدانند غلظت رنگ به اندازه است یا نه نخست یک سفالینه را در آن فرو می‌برند و بیرون می‌آورند و سپس با خراشیدن رنگی که بر روی آن نشسته و دیدن قطر آن رنگ میزان غلظت را در می‌یابند. اگر غلظت زیاد بود به اندازه لازم آب می‌افزایند و اگر کم بود رنگ را در آفتاب یا نزدیک کوره می‌گذارند تا اندکی از آب آن بخار شود. البته این روش لعابکاری در ظرف‌هایی به کار می‌رود که سراسر آنها باید یک رنگ باشد و نقش و نگار نداشته باشد.

در لعابکاری لاجین و کوزه که هم بزرگ و هم کلفت



کوزه‌های ترشی و مربا با رنگهای گوناگون

کوره به درون آن فرو می‌برد، گرمای کوره این چوب را شعله‌ور می‌کند و او درروشنائی آن چوب، ظرفها را می‌پزند. اگر لعاب آنها هموار و یکسان و درخشان باشد، رنگ را خوب و رسیده می‌داند و اگر تار باشد گرمای کوره را بیشتر می‌کند تا رنگ برسد. اگر در دادن گرما دقت نشود رنگ خراب می‌شود و سفالینه بی‌ارزش خواهد شد. پس این بخش از کوزه‌گری بسیار مهم است و به گفته استاد صادق، تمام هنر کوزه‌گری در همین جاست.

پختن ظرفها دوازده تا چهارده ساعت به درازا می‌کشد، پس از آن کوره را خاموش می‌کنند و برای سرد شدنش سوراخ بالای آن را یک شبانه روز باز می‌گذارند.

سفالگران لالچین بشقاب، سینی، نمکدان، لیوان، زیرسیگاری، استکان، فنجان، کوزه‌آب، خمیره‌های گوناگون و دیزی و می‌سازند.

برای این که لالچین که ظرف بزرگی است سبک‌تر درآید و زودتر بیزد به گل آن کاه الک کرده می‌افزایند. لالچین را خام لعاب می‌دهند و پس از لعاب دادن در کوره می‌پزند.

دیزی را از خاک سرخ می‌سازند و لعاب به آن نمی‌زنند.

کوزه‌های آب همیشه بی‌لعاب ساخته می‌شود.

درون خمیره‌های سرکه و ترشی و مربا را لعاب می‌زنند.

مدت کار و دست‌مزد روزانه کارگران

سفالگران همیشه بجز زمستان روزی دوازده ساعت از

شش بامداد تا شش شب کار می‌کنند.

کارگران سفالگری به سه دسته زیر بخش می‌شوند:

۱- چرخکار - چرخکار پشت چرخ سفالگری می‌نشیند

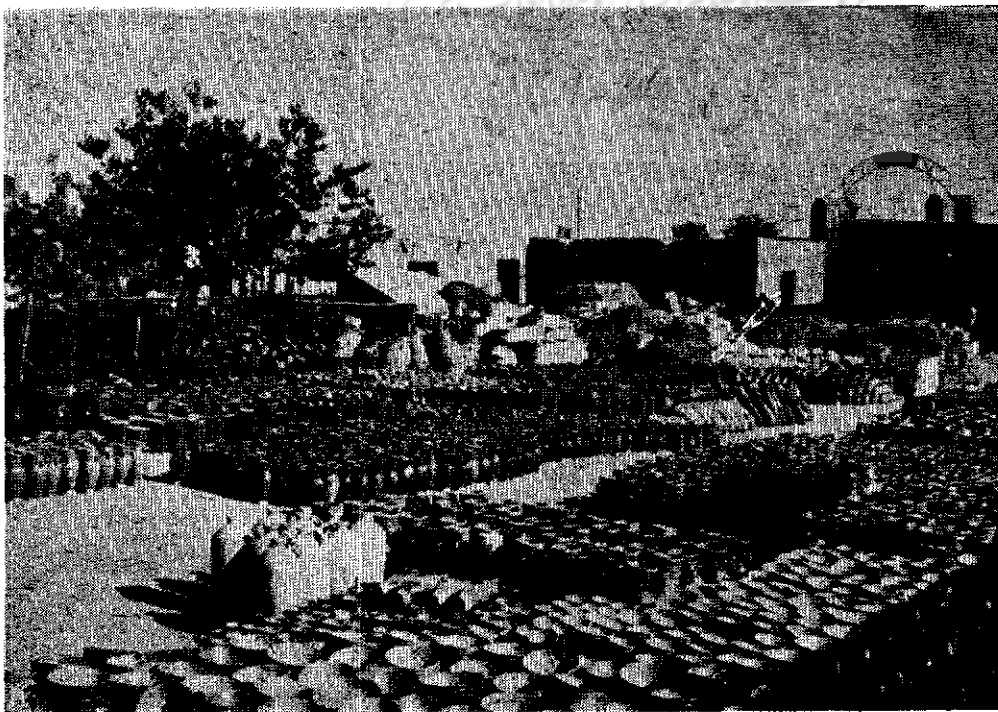
و چنانکه در بالا شرح داده شد از گل خام، سفالینه می‌سازد.

مزد روزانه او ۵۵ تا ۶۰ ریال است.

۲- گل‌مال - گل‌مال در « ترپاخ‌دان » کار می‌کند و کار او ورز دادن گل خام است و مزد روزانه‌اش ۳۳ ریال است.

۳- پادو - پادو کارگر خردسالی است که ماهیانه ۱۵۰ ریال مزد می‌گیرد و کارهای کوچک گوناگون را در کارگاه انجام می‌دهد. در هر کارگاه معمولاً دو چرخکار، چهار گل‌مال و چندین پادو کار می‌کنند.

۱- ملغ - ملغ - ماده‌ای است مانند ذغال سنگ که در کانه‌های پیرامون قم به دست می‌آید.



نمای « شرکت سهامی ظروف لالچین »