

جستاری پیرامون جهله، بازمانده سفالگری جنوب ایران



چکیده:

جهله کوزه‌ای با قاعده‌ای کروی، غیرایستا و فرمی زیبا، بازمانده‌ای از دوران کهن سرزمین هرمزگان است. در ساخت این ظرف مهارت‌های خاصی به کار گرفته شده و در چندین مرحله این عمل انجام می‌شود. مرحله‌ی اول که با چرخ سفال دستی ساخته می‌شود (این چرخ در نوع خود در کشور منحصر به فرد بوده و بازمانده‌ای از دوران بسیار دور می‌باشد و تاریخ دقیق آن مشخص نیست) قسمت بالایی کوزه را دربر می‌گیرد. اما در ادامه با کوبش قاشقک‌های چوبی بر بدنه‌ی کوزه، فرم بدنه ظرف به صورت کروی در می‌آید. این فرآیند در هیچ کجای کشور انجام نمی‌گیرد. در حال حاضر تنها یک نفر در منطقه شهوار میناب باقی مانده که قادر است چنین تولید پیچیده و زیبایی را انجام دهد. بنابراین اگر در حفظ این میراث هنری تلاش جدی و عملی صورت نگیرد، در آینده‌ای نزدیک این تولید ارزشمند کشور نیز برای همیشه منسوخ و نابود خواهد شد. واژگان کلیدی: هرمزگان، میناب، شهوار، سفالگری، جهله

مقدمه:

یکی از زیباترین و کم‌نظیرترین سفالینه‌های جهان که در منطقه جنوب کشورمان (میناب) تولید می‌شود "جهله" نام دارد. از ده‌ها کارگاه جهله‌سازی فعال در میناب امروز تنها یک کارگاه باقی مانده است. این ظرف با فرمی زیبا و هماهنگ با اصول زیبایی‌شناسی دوران خود و حتی امروز، دارای ارزش و اعتباری و برای زمان و مکان، نامتناسب با نیازهای کاربردی امروز اما چشم‌نواز و تحسین برانگیز، سفالینه‌ای با پیچیدگی‌ها و رمزهایی در فرآیند تولید است. هنرمندان نوگرا آن را به گونه‌ای اثری پست‌مدرن می‌نامند و بومیان آن را نمادی از صنعت و هنر مردم خطه‌ی هرمز.



تصویر ۱. جهله / بندرعباس / تابستان ۱۳۸۸ / عکس از محقق



تصویر ۲. پنج شنبه بازار میناب / تابستان ۱۳۸۸ / عکس از محقق

تولید ظروف سفالی در جنوب ایران قدمتی بیش از پنج هزار سال دارد و ابزار و ادوات به دست آمده در کاوش‌های سال‌های اخیر استان، مؤید این نکته است. بر این اساس کلپورگان و میناب مهم‌ترین و قدیمی‌ترین مراکز صنعت سفال در جنوب کشور بوده‌اند، فرضیه‌ای که از یکی دو دهه گذشته مطرح شد و هر روز شواهد بیشتری در اثبات این مدعا به دست می‌آید. شهرستان میناب یکی از مهم‌ترین مناطق تولید صنایع دستی در جنوب ایران است اما تاکنون کمتر محقق و پژوهشگری به‌طور جدی به این منطقه پرداخته است. تنها دو کار تحقیقی از خانم ویدا توحیدی و یک پایان‌نامه دانشجویی از آقای حسین مشعری در سال‌های ۷۲ و ۷۹ و چند کتاب نه چندان جامع و کامل به گوشه‌هایی از صنایع دستی هم‌چنین سفال میناب پرداخته‌اند. این مقاله از سلسله تحقیقات در حوزه صنایع دستی میناب است که از ابتدای سال ۱۳۸۷ آغاز شده و با توجه به مطالعات میدانی و دست‌یابی به آخرین یافته‌ها در منطقه، حاوی جدیدترین نتایج پژوهشی است که در این موضوع و در قالب مقاله ارائه می‌شود.

پیشینه سفالگری در هرمزگان

«در سال شش هزار پیش از میلاد، سفالگری در فلات ایران و آناتولی خاوری و شمال عراق رواج فراوان یافته بود. در جنوب شرقی ایران منطقه کلپورگان واقع در استان سیستان و بلوچستان و در جنوب ایران در یکی از تاریخی‌ترین و باستانی‌ترین شهر این مناطق یعنی میناب این رشته دارای سابقه چند هزار ساله می‌باشد»^۱. شرایط آب‌وهوایی خاص، خاک مساعد فراوان، و تولیدکنندگان بسیار، این منطقه را به یکی از قطب‌های سفالگری در جنوب کشور و کشورهای اطراف تبدیل کرده است.

طی بررسی و پژوهش‌های باستان‌شناسی در استان هرمزگان، در حال حاضر پیشینه‌ی ساخت و وجود کوره‌هایی جهت پخت سفال منطقه به هزاره سوم پ.م (۵ هزار سال قبل) می‌رسد^۲. «طی دو فصل بررسی و شناسایی باستان‌شناسی در شهرستان میناب و یک فصل کاوش باستان‌شناسی در این شهرستان هم‌چنین شهرستان رودان، نتایج به دست آمده حاکی از آن است که :

۱ - استمرار شیوه‌ی ساخت سفال در گذشته در حال حاضر در بعضی از کارگاه‌های میناب به چشم می‌خورد که بعضی از نقوش این سفال‌ها مشابه نقوش سفال‌های هزاره سوم پ.م می‌باشد.

۲ - ظروف سفالی به دست آمده عموماً چرخ‌ساز و تعدادی نیز دست‌ساز است.

۳ - کشف آثار به‌جا مانده از کوره سفال‌پزی در کاوش باستان‌شناسی "تم ماروم" شهرستان رودان در هزاره سوم پ.م.

۴ - نتایج آزمایش‌های ترنومیسانس از گونه‌های مختلف سفال حاصل از کاوش محوطه نخل ابراهیمی میناب و تعدادی از محوطه‌های هم‌جوار آن که در آزمایشگاه مرمت سازمان میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری کشور انجام شد قدمت ۲۰۹۰ تا ۳۰۰۰ سال را از قطعات سفال‌ها به ما ارائه داده که این سفال‌ها بومی میناب می‌باشد»^۳

آثار به دست آمده در این منطقه، ابزار و ادوات این رشته، چرخ سفالگری که با دست به حرکت در می‌آید و... بیانگر قدمت سفالگری این خطه است. «در شش هزار سال پیش از میلاد مسیح نخستین نشانه‌های استفاده از کوره در صنعت سفالگری دیده می‌شود و باز یافته‌ها حاکی است که در سه هزار و پانصد سال قبل از میلاد مسیح، چرخ سفالگری ساده‌ای که با دست حرکت می‌کرده و هم‌اینک نیز استفاده از آن در روستاهای شهوار (از توابع میناب) و کلپورگان (از توابع سراوان) رایج است به خدمت سفالگران درآمده و تحول بزرگی در این صنعت به‌وجود آورده است»^۴

جهله

جهله یا همان کوزه آبخوری با قاعده‌ی کروی و غیرایستا (در سطوح شنی با هر وضعیتی ایستایی دارد) امروزه تنها در این منطقه از کشور (میناب، روستای شهوار)^۵ تولید می‌شود. نمونه‌هایی از این فرم خاص در کشورهای واقع در شرق آفریقا تصاویر ۵ و ۶ و ۷ و همچنین در کشور هندوستان سفالینه‌هایی چون جهله دیده شده است. مهاجرت‌های دوسویه بین ایران و هند از گذشته به علل مختلف تاریخی، تداخل فرهنگی و قومی بسیار و مشترکات هنری و تشابهات بسیاری در زندگی مردم این دو تمدن کهن ایجاد کرد که نمونه‌های آن در جنوب ایران، غرب و جنوب هند بسیار است. جهله با توجه به ویژگی، فرم خاص و سایر مواد موجود در گل سفال، در خنک نگه‌داشتن آب کارایی خارق‌العاده‌ای دارد. جهله قرن‌ها فرم باستانی خود را حفظ نموده و استفاده کاربردی از آن امروزه با توجه پیشرفت و تغییر در نوع زندگی مردم و ورود یخچال و آبسردکن‌ها، به میزان قابل توجهی کاهش یافته و امروزه بیشتر به منظور تزئین از آن استفاده می‌کنند. ساخت این ظرف منحصر به فرد در دومرحله با چرخ دستی و کار با دست انجام می‌شود و به مراتب سخت‌تر و پیچیده‌تر از ساخت یک کوزه‌ی عادی است و نیاز به مهارت و تجربه خاصی دارد.



تصویر ۳. جهله / زمستان ۱۳۸۴ / عکس از موسی عامری پور



تصاویر ۵ و ۶. نمونه‌هایی از سفال آفریقا شبیه جهله / از: سایت WWW.AFRICA.CERAMIC.COM



تصویر ۴. جهله و سر جهله/بندرعباس / زمستان ۱۳۸۴ / عکس از موسی عامری پور

چرخ سفالگری دستی / میناب / روستای شهوار

این چرخ در نوع خود در جهان کم‌نظیر است اما مشابه آن در کشور هند نیز دیده شده است، در کشور ما در حال حاضر تنها در روستای شهوار میناب در حال کار می‌باشد. «باز یافته‌ها حاکی است در سه هزار و پانصد سال قبل از میلاد مسیح، چرخ سفالگری ساده‌ای با دست حرکت می‌کرده و هم‌اینک نیز استفاده از آن در روستاهای شهوار (از توابع میناب) و کلپورگان تحول بزرگی در این صنعت به وجود آورده است.»^۶

این چرخ بازمانده‌ای از دوران باستان تلقی شده اما تاکنون تحقیق جامع و کاملی در این خصوص انجام نگرفته است، چرخ‌ی با توان بالایی تولید که تداوم چرخشی خود را تنها با یک بار گردش سریع و به واسطه‌ی وزن صفحه قادر است تا حدود ۱۰ دقیقه حفظ کند و با گردش دوباره سفالگر، این چرخش مجدداً در صفحه ادامه می‌یابد. (تصویر ۸)

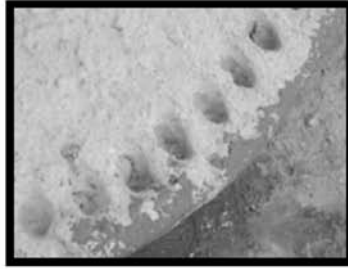
مشخصات دستگاه:

- صفحه چرخ
- میخ چوبی
- چوب دستی

صفحه چرخ: مهم‌ترین و اصلی‌ترین قسمت دستگاه، چرخ یا همان صفحه‌ی گرد آن است، به قطر ۱ متر و به ضخامت ۶ الی ۷ سانتی‌متر با وزن تقریبی بین ۳۰ الی ۴۰ کیلوگرم. جنس آن از گل سفالگری با ترکیب درصدی از پهن الاغ می‌باشد و ساخت آن نیز تخصص، مهارت و تجربه خاصی می‌خواهد تا چرخ بتواند در حین کار از عهده برآمده، استحکام و کارایی خود را داشته باشد. برای داشتن چرخ‌ی خوب و محکم بعد از ساختن آن با گل، صفحه را به مدت ۳ ماه در زیر گل و خاک و در زیر زمین مدفون می‌کنند تا فرآیند سخت‌شدن به‌آرامی و طی زمانی مشخص انجام پذیرد.



تصویر ۸. ساخت جهله توسط استاد رحیمی / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



قبل از قراردادن صفحه در دل زمین، باید کلیه سوراخ‌ها و کنده‌کاری‌های لازم بر روی صفحه انجام پذیرد. ابتدا در روی صفحه و در حاشیه کناری نزدیک به محیط دایره به تعداد لازم سوراخ‌هایی (نمونه مورد تحقیق ۵۷ سوراخ) به فاصله ۵ سانتی‌متر مانده به کناره با فاصله منظم تقریباً ۲ سانتی‌متر به قطر ۳ الی ۴ سانتی‌متر و عمق ۲ الی ۳ سانتی‌متر تعبیه می‌کنند (تصاویر ۹، ۱۰، ۱۱) این سوراخ‌ها محل قرارگرفتن نوک چوب دستی می‌باشد که سفالگر باید برای به گردش درآوردن چرخ، چوب دستی خود را به سرعت و سهولت در آن قرار داده و صفحه سنگین ۴۰ کیلویی را بگرداند.



مهم‌ترین و دقیق‌ترین بخش در ساخت صفحه چرخ، تعیین دقیق نقطه کانونی مرکز صفحه در زیر چرخ به منظور تعبیه سوراخ جهت قرارگرفتن بر روی میخ چوبی مهار شده در زمین است. در این قسمت برای جلوگیری از فرسایش ناشی از گردش و اصطکاک بر روی میخ چوبی، صفحه‌ی سنگی کوچکی را در مرکز زیرین صفحه تعبیه می‌کنند که سوراخ در روی آن ایجاد شده است. محل این سنگ باید با دقت زیادی انتخاب شود تا تعادل صفحه از نظر وزنی برقرار باشد به طوری که بعد از قرارگرفتن صفحه اصلی بر روی میخ چوبی، صفحه چندین ثانیه باید کاملاً متعادل بر روی چوب باقی بماند و از یک طرف نیفتد.

تصاویر ۱۲ و ۱۳. میخ چوبی / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

میخ چوبی: این چوب به‌عنوان محور چرخ عمل می‌کند. در زمین تکه چوب سر تیزی با نام محلی "تج" [تج] به ضخامت ۵ الی ۷ سانتی‌متر و به ارتفاع ۲۵ الی ۳۰ سانتی‌متر در زمین کوبیده و اطراف آن را با سیمان محکم می‌کنند از این چوب باید به میزان ۱۰ الی ۱۵ سانتی‌متر آن بیرون از سطح زمین باشد تا صفحه چرخ سفال بر روی آن قرار گرفته و بچرخد.



چوب دستی: چوب نسبتاً محکمی به طول تقریبی ۱ متر با سطح مقطع دایره‌ای به قطر تقریبی ۲ سانتی‌متر و از درخت خرما که سفالگر با قراردادن نوک آن در یکی از حفره‌های ایجاد شده در اطراف محیط چرخ، به حرکت دادن چرخ در حول محور وسط اقدام و چرخ را به حرکت در می‌آورد.

تصویر ۱۴. چوب دستی جهت گرداندن صفحه چرخ / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصویر ۱۹. چرخ سفال دستی در حال چرخش / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصاویر ۱۵ الی ۱۸. قراردادن صفحه چرخ بر میخ چوبی / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

مراحل ساخت یک جهله

سفالگر ابتدا چهارزانو بر روی چرخ خم شده دو دست خود را به صورت باز بین زوایای ۹۰ الی ۱۲۰ درجه دو نقطه صفحه را محکم گرفته و با قدرت از چپ به راست می‌گرداند. سپس چوب دستی را برداشته به سرعت انتهای چوب را به لبه صفحه که در آن حفره‌ها به صورت منظم قرار دارند، نزدیک می‌کند و در یک لحظه چوب را داخل یکی از آن حفره‌ها کرده و ابتدای چوب دستی را که در دست دارد با این چرخش تنظیم و تا لحظات کوتاهی حرکت چوب به عنوان متحرک تابعی از حرکت چرخ می‌شود. از این لحظه به بعد سفالگر با مهارت خاصی، فشار وارده به چوب و چرخ را متعادل می‌کند و سپس آرام آرام فشار چوب دستی را به صورت دورانی بر چرخ زیاد می‌کند. از این زمان چوب دستی به صورت محرک عمل کرده و چرخ متحرک می‌شود بدین ترتیب سفالگر هر چه در توان دارد و شرایط مکانیکی چرخ اجازه بدهد بر دور چرخ می‌افزاید و در مناسب ترین زمان چوب را از صفحه جدا و آماده لقمه برداری و قراردادن گل بر روی صفحه در حال گردش و مرکز نمودن آن می‌نماید.



چرخ به مانند یک فرفره گول‌بیکر در حال گردش عمل می‌کند و بسته به وزن گل و فشار وارده بر آن بین ۱۵ الی ۱۰ دقیقه بدون هیچ انرژی وارده دیگری قادر است به گردش خود ادامه دهد.

تصاویر ۲۰ و ۲۱ و آغاز ساخت جهله /
روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ /
عکس از محقق

جهله سازی دارای سه مرحله می‌باشد :

مرحله اول : مرحله انگاره ENGARE

مرحله دوم : مرحله چاپا CHAPA

مرحله سوم : مرحله جهله JAHLE

مرحله انگاره: در این مرحله سفالگر شروع به ساخت می‌کند بعد از لحظات کوتاهی گل را به صورت یک کوزه دراز با گردنی بلند و دهانه‌ای که بتواند یک دست را داخل جای دهد، در می‌آورد. سپس آن را از صفحه توسط نخ‌ی جدا کرده در کناری قرار می‌دهد و با برداشتن لقمه بعدی، کوزه‌ای دیگر را بدین ترتیب می‌سازد. جهله‌ساز در طی یک ساعت بین ۱۰ الی ۱۵ انگاره (هنوز جهله نشده است) را می‌تواند تولید کند. بعد از تولید به تعداد مورد نیاز، کار متوقف و تا روز بعد انگاره‌ها در هوای آزاد رها می‌شود تا آب خود را از دست داده و آماده فرم‌پذیری با دست و مرحله‌ی بعدی شوند، روز بعد زمانی که کوزه‌ها تا حدودی به حالت چرمینگی رسیدند جهله‌ساز کار را با ابزار و ادوات خاص خود، آغاز می‌کند.



تصاویر ۲۳ و ۲۴ و ۲۵. ساخت
انگاره / روستای شهوار میناب /
تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

مرحله چاپا :

در این مرحله انگاره‌ی آماده شده در مرحله‌ی قبل باید توسط ابزار آلات خاصی تغییر شکل پیدا کند. این ابزار که بسیار ابتدایی و ساده می باشند، به شرح ذیل است.

۱ - سونده: (چاله‌ای نیم کره در زمین که انگاره در آن گرد می‌شود) SONDE

۲ - قاشق‌های چوبی: با نام‌های : کتک KOTAK - چاپا CHAPA (واگر VAGER)

- ماتوم MATOM

۳ - سنگ: جنس آن از گل بوده و در مشت گرفته و برای گرد کردن انگاره استفاده می‌شود.

۴ - خار نقاشی: شبیه شانه‌ای کوچک است. تکه‌ای گل دوزنقه‌ای شکل که تعدادی سوزن خیاطی در آن به صورت منظم چیده شده است و برای ایجاد خش، نقش و طرح بر روی جهله استفاده می‌شود.

نقوش بر روی جهله بسیار زیبا، انتزاعی و با مهارت ایجاد می‌شود و نام‌های مختلفی دارد.

در این مرحله جهله‌ساز یکی از ابزارهای اشاره شده در بالا را به نام سنگ (از جنس سفال) در

مشت چپ خود می‌گیرد سپس دست خود را تا آرنج داخل انگاره می‌کند و مقداری خاکستر نرم که

آن هم از بقایای سوخته هیزم کوره به دست می‌آید را بر روی انگاره می‌مالد. آن گاه یکی از قاشق‌های

چوبی را در دست راست خود گرفته در حالی که به صورت منظم و آهسته ظرف را می‌گرداند، به آرامی

شروع به ضربه زدن و کوبیدن قسمت پایین کوزه می‌کند. با این عمل، حجم پایین ظرف بزرگ و

بزرگ‌تر و هم‌چنین کروی نیز می‌شود و چیزی شبیه جهله نهایی اما تا حدودی کوچک‌تر و ضخیم

ساخته می‌شود. عمل خاکسترمالیدن بر قاشق‌ها و بدنه‌ی ظرف در طول ضربه زدن به دفعات

صورت می‌گیرد. جهله‌ساز در این مرحله از قاشق‌های مختلف استفاده می‌کند.



تصاویر ۳۰ و ۳۱. آغاز مراحل کروی کردن انگاره / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصاویر ۲۶ الی ۲۹. چاله سونده/قاشک چوبی / سنگ / ایجاد نقش توسط شانه / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

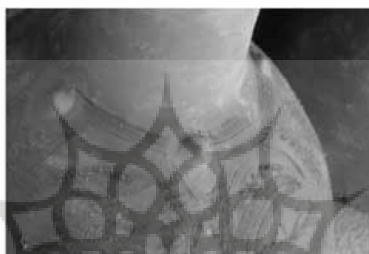


تصاویر ۲۲ الی ۲۵. کوبش قاشک چوبی تا کروی شدن. روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

بعد از اینکه جهله اولیه به دست آمد و سطح کروی آن آماده شد جهله ساز آن را برداشته و برای چاپا کردن اقدام می کند. وی به صورت ایستاده جهله را به آرامی به روی زمین صاف می فشرد به طوری که نیمه‌ی کروی پایین جهله مجدداً صاف و تخت می شود، مانند گلابی‌ای که نیمه‌ی پایین آن بریده شده باشد. این عمل برای استحکام بیشتر جهله در مرحله‌ی بعدی است زیرا جهله به دلیل نرم بودن تحمل در آغوش گرفتن جهله ساز را ندارد. در حالت چاپا ۲ الی ۳ ساعت وقت لازم است تا ظرف رطوبت لازم را از دست داده و آماده مرحله بعدی شود.



تصاویر ۳۶ و ۳۷. چاپا کردن / روستای شهوار / میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصاویر ۳۸ و ۳۹. ایجاد نقوش توسط شانه / روستای شهوار / میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

در این فرصت استاد ۴ الی ۶ تکه کوچک گل را به صورت مخروطی کوچک که «پستون» نامیده می شود بر گردن جهله می چسباند. سپس توسط خار نقاشی نقش‌های زیبایی را با سرعت بسیار زیاد روی کوزه ایجاد می کند که تاکنون نزدیک به ۳۰ طرح آن شناسایی شده است. انواع ماهی، خورشید، ماه و ستاره، درخت و موجی تنها چند نمونه از طرح‌هایی است که در این جا ارائه شده است. مرحله جهله: در این مرحله با مالیدن خاکستر بر بدنه و اطراف چاپا و قاشق‌های چوبی،



تصویر ۴۰. چند نمونه از نقوش تزئینی بر روی جهله / روستای شهوار / میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از نادر کمالی

جهله ساز ظرف را در آغوش گرفته و مجدداً سنگ را در مشت کرده داخل ظرف فرو می برد و مانند مرحله قبل، با قاشق زدن اما این بار با ظرافت و دقت بیشتر انجام می دهد و جهله را به اندازه‌ای که مدنظر است، می رساند. قاشق نهایی با دو قاشق دیگر کمی متفاوت است و استاد خود می گوید برای ضربه زدن باید گردش کوزه در دست، فشار سنگ و کوبش قاشق‌ها با هم هماهنگ باشند و این مرحله مشکل‌ترین مرحله ساخت جهله است. استادکار در این مرحله چندین بار جهله را به داخل چاله سونده که به خاکستر آغشته است می برد تا به کروی شدن بیشتر جهله کمک کند. آخرین مرحله قاشق کاری یا عمل کتک بسیار نرم، ظریف و اصطلاحاً مخملین است به طوری

که احساس می‌شود جهله در دست فقط گردش می‌کند و قاشقک تنها اشاره‌ای کوتاه و در حد لمس کردن دارد. در پایان بدنه جهله به قدری نرم و یکدست می‌شود که محال است اثری از ضربه‌های قاشق را مشاهده کرد. به نظر می‌آید یک دستگاه تراش مجهز این ظرف را پرداخت کرده است.

آب چگونه در جهله خنک می‌شود؟



تصویر ۴۵. تصویر استاد عبدالله رحیمی شهواری / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصاویر ۴۱ الی ۴۴. آخرین مرحله قاشق کاری / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق

نظریات بسیاری در این خصوص عنوان شده از قبیل فرم خاص و منحصر به فرد جهله، نوع خاک منطقه و غیره اما یک فرضیه از سایر نظریات منطقی‌تر می‌نماید و آن اینکه وجود خاکستر نرم در کوبش‌های مراحل ساخت، فضاهای بسیار ریزی را در کنار گل سفال به خود اختصاص می‌دهد که بعد از خشک شدن و یک بار شست‌وشو، خاکسترها خارج شده و منافذهای بسیار بسیار ریزی از خود بجا می‌گذارند که در جریان گذار هوا از اطراف ظرف، آب درون ظرف خنک می‌شود. (جهله‌های قدیمی به دلیل بسته شدن منافذ اشاره شده، دیگر قادر به خنک کردن نیستند و معمولاً کاربردهای دیگری پیدا می‌کنند)

کوره:

جهله‌سازان برای پختن جهله‌های خود ابتدا تولیدات خود را یک روز در سایه و چند روز در آفتاب خشک می‌کنند و غالباً در آخر هفته در کوره قرار می‌دهند.

کوره جهله بسیار ساده، ابتدایی و بازمانده‌ای از هزاره‌های گذشته است که در کشفیات باستانشناسی اشاره شده در منطقه، غالب کوره‌های کشف شده بدین صورت بوده است.

کوره‌های پخت سفال در روستاهای استان هرمزگان شکل بسیار ساده و ابتدایی دارد و ساختمان آن از یک حفره حلقوی به قطر تقریبی ۲۰۰ سانتی‌متر و عمق ۱۵۰ سانتی‌متر که در زیر دارای آتشخانه‌ای جهت سوزاندن هیزم است، تجاوز نمی‌کند. کوره به مانند دوفنجان است که از قاعده به هم چسبیده و بر روی زمین گذاشته شده‌اند (در حالت عادی کوره‌ها سر باز هستند). در بالا حوضچه‌ای قرار دارد که جهله‌ها در آن قرار داده می‌شود و در پایین حفره‌ای وجود دارد که برای ریختن هیزم در نظر گرفته شده است. برای پوشاندن سقف کوره از روش بدیع و جالب پرکردن بالای کوره از جهله شکسته‌ها و تکه سفال‌ها استفاده شده و تمام جهله‌های خام در زیر تکه سفال‌ها قرار داده می‌شود.

سوخت کوره فقط باید هیزم و شاخه‌های خشک درخت نخل باشد. استاد عبدالله رحیمی

معتقد است به دلیل اینکه در این جهله‌ها آب نگه‌داری و نوشیده می‌شود از سوخت‌های معدنی و فسیلی از جمله نفت نباید استفاده کرد چرا که به هر حال بو و طعم آب تغییر می‌کند.

سفالگران و جهله‌سازان غالباً هر هفته یک بار تولیدات خود را در داخل کوره می‌گذارند (البته امروزه گاهی این زمان به چند هفته نیز می‌رسد). زمان پخت در این کوره‌ها حدود ۴ ساعت می‌باشد. به دلیل ابتدایی بودن ساختمان کوره و عدم امکان کنترل درجه حرارت از یک سو و ناخالصی خاک پاره‌ای نقاط از سوی دیگر در بیشتر موارد میزان ضایعات بالا می‌باشد. جهله‌ها بعد از چیده شدن در دهانه‌ی بالای این کوره، توسط انبوهی از ضایعات کوره قبلی و ظروف شکسته سفالی پوشیده می‌شود. بعد از ۴ الی ۵ ساعت کوره را خاموش و یک روز به همان شکل رها می‌کنند و سپس جهله‌ها را بیرون می‌آورند.

انواع جهله :

نظر به وسعت منطقه و فراوانی کارگاه‌ها در گذشته و همچنین کاربردهای مختلف، جهله‌ها از نظر اندازه و فرم، تفاوت‌هایی با هم داشته‌اند:

۱ - بزرگترین جهله که شاخص‌ترین آن نیز محسوب می‌شد به جهله جمالی (Jamali) معروف بود. ساخت این جهله نیاز به مهارت زیادی داشت که غالباً توسط با تجربه‌ترین جهله سازها ساخته می‌شد.

۲ - جهله (اندازه عادی)

۳ - نیم جهله (از اندازه اصلی کوچک‌تر و گاهی هم قاعده آن صاف بود)

۴ - گدوک (ربع اندازه جهله عادی) که آن هم در دوفرم گردن کوتاه و گردن بلند ساخته می‌شد.

۵ - خرکی (از گدوک کوچک‌تر و گردن آن نیز کمی بلندتر بود)

از نظر فرم و رنگ :

جهله شهواری : این جهله با اندازه متوسط و معمولی ساخته می‌شد و به واسطه‌ی نوع خاک منطقه شهوار بعد از پخت به رنگ سفید و کرم روشن درمی‌آمد.
جهله حکمی: از نظر فرم و اندازه شبیه جهله شهواری اما به دلیل نوع خاک، رنگ آن قهوه‌ای بود.

کاربردهای دیگر جهله: حمل آب، خنک کردن آب، آبیاری درختان، نگهداری حبوبات، اجرای موسیقی (جهله نوازی)

جهله‌های نو معمولاً برای نگهداری آب استفاده می‌شده است چرا که به دلیل تازگی سفال آن و وجود خلل و فرج بسیار، کارایی خوبی در خنک کردن آب داشتند.

جهله‌های باقی مانده از سال‌های قبل برای سایر موارد همچون حمل آب از چشمه یا نگهداری حبوبات، خرما و حتی آبیاری درختان (جهله‌های پر آب را در زیر درختان قرار می‌دادند و بدین ترتیب به آرامی در مدت زمان طولانی درخت رطوبت لازم را از جهله دریافت می‌کرد) استفاده می‌کردند.

از کوچک‌ترین مدل جهله یعنی گدوک خرکی، برای نگهداری خرمایی که هسته و پوست آن را در آورده بودند استفاده می‌کردند.

اجرای موسیقی (جهله نوازی):

موسیقی جنوب انعکاس‌دهنده‌ی بخشی از تاریخ و فرهنگ این منطقه می‌باشد، به دلیل شکل کوزه از قدیم از این ظرف به عنوان یک ساز کوبه‌ای هم استفاده می‌شده است که صدایی کاملاً خاص دارد و البته نواختنش هم بسیار سخت است. جهله جمالی که از همه بزرگتر است و در گذشته زن‌های جوان آن را حمل می‌کردند، تن صدایش آن شبیه به دُهل است؛ جهله معمولی را دختران جوان بر روی سر می‌گذاشتند و جهله گدوک (کوچک) که دختران کوچک آن را آب می‌کردند و بر روی سر به خانه می‌بردند. این سه نوع جهله که دارای سه تنالیتیه مختلف‌اند در کنار سازهای کوبه‌ای دیگر نواخته می‌شوند.

جهله‌نواز کوزه را بر زمین قرار می‌دهد و با کف دست و گاهی مشت بر بدنه و سطوح زیر



تصاویر ۴۶ و ۴۷. نمونه‌هایی از کوره پخت جهله / روستای شهوار میناب / تابستان ۱۳۸۷ / عکس از محقق



تصویر ۴۸. اجرای گروه موسیقی جهله نوازان / کشور سوئد / پائیز ۱۳۸۵ / عکس از سایت هرمزگان نت



تصویر ۴۹. گروه موسیقی جهله نوازان / بندرعباس / عکس از سایت هرمزگان نت

گردن جهله می‌زند بدین طریق صدای بسیار دلنشینی از آن خارج می‌شود که نوازنده به واسطه‌ی تجارب بالای جهله‌نوازی می‌تواند تم‌ها و حتی نت‌های مختلفی را تولید کند. جهله نوازی غالباً به صورت جمعی اجرا می‌شود اما تک‌نوازی آن نیز بسیار دلنشین است و یادآور موسیقی آفریقا است.

گروه موسیقی جهله تاکنون چندین برنامه موفق در کشور هم‌چنین در کشورهای آلمان و سوئد داشته است.

سایر اشیاء سفالی تولیدی در روستاهای میناب شامل:

ندون noundoun (ظرف نگه‌داری آب)، گراشی garashi (ظرف نگهداری خرما)، کوار koar (ظرف آبخوری حیوانات)، شمعدان، گشته‌سوز geshte sooz یک نوع ظرف بخوردان، قلیان و سر آن، برنگ boreng (لیوان آبخوری)، کربه karbe (آفتابه گلی)، لوله ممر mumar (لوله‌ای سفالی برای آبیاری باغ)، مرزآب marzab (لوله ناودانی سفالی) و قلک از دیگر محصولات سفالی این منطقه است که امروزه بیشتر این محصولات دیگر تولید نمی‌شوند.

پی‌نوشت‌ها:

۱ - سیامک سرلک. گزارش باستان‌شناسی کاوش نخل ابراهیمی میناب و تم مارون رودان ۱۳۸۶ (منتشر

نشده) ص ۶

۲ - همان، ص ۶

۳ - سیامک سرلک. گزارش نخستین فصل بررسی باستان‌شناسی دشت میناب زمستان ۱۳۸۲، سازمان

میراث فرهنگی و گردشگری استان هرمزگان، ۸۴-۱۳۸۵، ص ۹

۴ - حسن بیگی. مروری بر صنایع دستی ایران، تهران: انتشارات ققنوس، ۱۳۶۵، ص ۵۰

۵ - همان، ص ۵۰

۶ - روستای شهوار که امروزه تقریباً به شهر میناب متصل شده است دارای تاریخی به قدمت سفال منطقه می‌باشد. خاک مساعد و صنعتگران بی‌شمار (زن و مرد و کودک) که غالباً به حرفه سفالگری مشغول می‌باشند این منطقه را به یکی از مناطق مهم سفال منطقه تبدیل نموده است. درصد بسیار بالایی از اهالی روستای شهوار دارای نام خانوادگی "فخاری" می‌باشند.

منابع:

۱ - توحیدی، ویدا. وضعیت صنایع دستی در استان هرمزگان و زمینه رشد و توسعه آن، پایان نامه

دانشجویی دوره کارشناسی دانشگاه هنر تهران، ۱۳۷۲

۲ - توحیدی، ویدا. شناسایی رشته‌های فراموش شده صنایع دستی در استان هرمزگان، طرح تحقیقاتی، اداره

صنایع دستی استان هرمزگان، ۱۳۷۵

۳ - توحیدی، فائق. فن و هنر سفالگری، تهران: سازمان مطالعه و تدوین کتب علوم انسانی دانشگاه

ها (سمت)، ۱۳۷۹

۴ - جی کلاک. سیری در صنایع دستی ایران، تهران: انتشارات بانک ملی / ۱۳۵۶

۵ - حسن بیگی. مروری بر صنایع دستی ایران، تهران: انتشارات ققنوس / ۱۳۶۵

۶ - سرلک، سیامک. گزارش نخستین فصل بررسی باستان‌شناسی دشت میناب زمستان ۱۳۸۲، سازمان

میراث فرهنگی و گردشگری استان هرمزگان، ۸۴-۱۳۸۵

۷ - سرلک، سیامک. گزارش باستان‌شناسی کاوش نخل ابراهیمی میناب و تم مارون رودان ۱۳۸۶ (منتشر

نشده)

۸ - گزارش: سفالگری در شهوار میناب، مجله دست‌ها و نقش‌ها، تابستان ۱۳۷۶

۹ - مشعری، حسین. آشنایی با نقوش صنایع دستی شهرستان میناب، پایان‌نامه دانشجویی دوره‌ی

کارشناسی، دانشگاه شهید رجایی، ۱۳۷۷

۱۰ - ولی‌زاده، حسن. شناسایی شاخص‌های ایجاد تحول در صنایع دستی استان هرمزگان، پایان‌نامه

دانشجویی کارشناسی ارشد، دانشگاه هنر تهران، ۱۳۸۷