

حصیر بافی

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- حصیر بافی را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه مختصر حصیر بافی را بیان کند.
- ۳- مواد اولیه و ابزار حصیر بافی را نام ببرد.
- ۴- مشخصات و نحوه‌ی آماده‌سازی مواد اولیه در حصیر بافی را شرح دهد.
- ۵- عوامل مهم در ایجاد تنوع فراورده‌های حصیری را بیان کند.
- ۶- بامبو و چگونگی ساخت و تولید محصولات آن را شرح دهد.
- ۷- انواع بافت در بامبو بافی را شرح دهد.
- ۸- انواع محصولات و مراکز تولید بامبو را نام ببرد.
- ۹- بافت مور و مروار را بیان کند.
- ۱۰- مواد و ابزار کار مروار بافی را نام ببرد.
- ۱۱- روش بافت در مروار، کیو بافی، ترکه بافی و چم بافی را شرح دهد.
- ۱۲- شیوه عملی برای ساخت یک حجم حصیری را شرح دهد.
- ۱۳- انواع بافت حصیر را انجام دهد.

تعریف

فراهم می‌آید، اولین زیراندازهای بشر از نی و گیاهانی که در باتلاقهای سفلی بین النهرین می‌روید، تهیه شده است و بافتن ساقه‌های گیاهان و به وجود آوردن بافته‌های حصیر مانند، اولین قدم در دستیابی انسان به شیوه‌های تولید سایر بافته‌ها و دیگر منسوجات از جمله گلیم و پارچه بوده است و در واقع اولین زیرانداز تهیه شده به دست انسان، بافته‌های حصیری است و نخستین سرپناه پس از زندگی در غارها، به کمک حصیر و نی پدید آمده است.

اسناد و مدارک به دست آمده نیز نشان می‌دهد که حصیر بافی و سبب بافی، منشأ نساجی و نیز سفالگری بوده است و نشانه‌ها و نمونه‌هایی در دست است که از حصیر به عنوان نخستین قالبها برای تولید سفال استفاده شده است.

منظور از حصیر بافی که ضمناً بامبو بافی، مروار بافی، ترکه بافی، سبب بافی و ... را هم شامل می‌شود، همان بافت رشته‌های حاصله از الیاف سلولزی (گیاهی) به کمک دست و ابزار ساده دستی است که طی آن محصولات مختلفی نظیر حصیر زیرانداز، سفره حصیری، انواع سبد، انواع ظروف و ... تولید و عرضه می‌شود.

تاریخچه مختصر حصیر بافی

«حصیر بافی» یا «بافت بوریا»، بی‌گمان یکی از قدیم‌ترین صنایع و شاید کهن‌ترین آنها باشد. حصیر بافته‌ای ساده است که ماده اولیه آن از نی، برگ درخت نخل و ساقه‌های گیاهان و ...

مشخصات موادّ اولیّه و نحوه آمادّه‌سازی آنها

الف - درخت خرما: درخت خرما که الیافش بیش از سایر گیاهان در حصیربافی مورد استفاده قرار می‌گیرد، دارای دو گونه نر و ماده می‌باشد. برگ درخت نخل، طولی حدود ۳۰ تا ۴۰ سانتیمتر دارد. پس از جدا کردن و تمیز کردن این برگها، آنها را تبدیل به نوارهای باریک کرده، در آفتاب قرار می‌دهند تا خشک شود و به رنگ سفید درآیند. سپس نوارهای باریک را در آب قرار می‌دهند تا نرم و انعطاف‌پذیر و قابل مصرف برای تولید انواع فرآورده‌های حصیری شود.

ب - ساقه نی باتلاقی: این نوع نیها به‌طور معمول در اطراف مردابها، باتلاقها و سایر آبهای ساکن که دارای عمق تقریبی ۵۰ تا ۲۰۰ سانتیمتر باشد می‌رویند و ارتفاع آنها به حدود ۲ متر می‌رسد و دارای ساقه‌ای توخالی هستند.

رویش نی از اوایل بهار شروع می‌شود و در تابستان طول آن به ۵۰ تا ۲۰۰ سانتیمتر می‌رسد و از حالت نرمی و لیزی درآمده، با پیدا کردن حالت الاستیکی، قابل استفاده می‌شود. با رسیدن نی به قطر و طول مطلوب، به وسیله داس آن را از نزدیکترین محل به ریشه قطع کرده، پس از جدا کردن برگها، در قسمت بالای آن در جهت طولی شکافی با چاقو ایجاد می‌کنند. سپس آنها را به‌صورت انبوه روی هم قرار داده، می‌کوبند تا به‌صورت نوارهایی با عرضهای متفاوت درآیند. در مرحله بافت، نوارهای به‌دست آمده در کنار یکدیگر قرار می‌گیرند و به‌صورت‌های مختلف بافته می‌شود.

ج - سایر مواد: موادّ اولیّه دیگری نیز در حصیربافی کاربرد دارند که هر یک با توجه به منطقه‌ای که آن گیاه در آن رشد کرده، خصوصیات ویژه‌ای دارند. مراحل آمادّه‌سازی این مواد نیز براساس نوع ماده اولیه صورت می‌گیرد. به‌عنوان نمونه در حصیربافی گیلان از نوعی نی به نام «لیغ» استفاده می‌شود که سبزرنگ است و پس از خشک شدن به رنگ سفید درمی‌آید. «لیغ» معمولاً به مصرف ساختمان‌سازی می‌رسد. اما نی «زابلی» دارای رنگی مات است و پس از خشک شدن به رنگ قهوه‌ای روشن درمی‌آید. این نوع نی بیشتر برای بافت پرده حصیری به کار می‌رود. سایر مواد مانند ساقه گندم، ترکه‌های نازک درختان و

شیوه کار حصیربافی بسیار ساده و موادّ اولیّه آن به سهولت در دسترس است. چرا که تقریباً در هر منطقه‌ای از کشور که ماده اولیّه مورد نیاز آن فراهم باشد حصیربافی نیز در آنجا مرسوم است. از مهمترین کشورهای تولیدکننده محصولات حصیری نیز می‌توان از میانمار، هنگ کنگ، هند، اندونزی، ژاپن، کره جنوبی و کره شمالی، مالزی، پاکستان، سری لانکا، تایلند، مکزیک، کامرون، اتیوپی و سنگال نام برد.

حصیربافی در ایران نیز دارای سابقه طولانی است. به‌عنوان مثال سیستان در گذشته مرکز پررونق حصیربافی و نی‌بافی بوده و فرآورده‌هایش به همه نقاط ایران فرستاده می‌شده است. امروزه نیز حصیربافی همچون سایر صنایع دستی کشور، متأثر از اوضاع اقتصادی، اجتماعی و آداب و رسوم و سنت‌های رایج در هر منطقه است و این «هنر - صنعت» در استانهای سیستان و بلوچستان، خوزستان، کردستان، هرمزگان، بوشهر، خراسان، کرمان، یزد، فارس، مازندران، گیلان، آذربایجان شرقی، تهران و ... رواج دارد.

انواع موادّ اولیّه مورد نیاز در حصیربافی

موادّ اولیّه مورد مصرف حصیربافان، نسبت به شرایط اقلیمی و محیط جغرافیایی، در نقاط مختلف ایران متنوع است و عمدتاً عبارت است از:

- ۱- برگ درخت خرما (پیش)
- ۲- برگ درخت خرما و وحشی نر (پُرک)
- ۳- برگ درخت خرما و وحشی ماده (داز)
- ۴- ساقه‌های نی باتلاقی مناطق گرمسیری خوزستان، مناطق سردسیر (استان کردستان) و مردابهای بندرانزلی در استان گیلان (لیغ)
- ۵- ساقه گندم (در استانهای زنجان و آذربایجان شرقی)
- ۶- ترکه‌های بید (در استانهای تهران و مازندران)
- ۷- ساقه گیاه موشن (در روستاهای مراغه)
- ۸- ساقه‌های نی خودروی اطراف جویهای آب (نی‌باغی)
- ۹- ساقه‌های نی اطراف دریاچه هامون (در استان سیستان و بلوچستان)

۱۰- ساقه‌های خودروی اطراف رودخانه‌های استان فارس (مور)

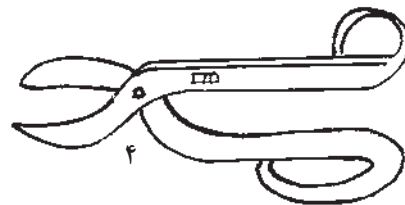
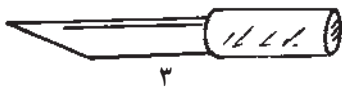
ساقه‌های گیاهان، هریک ویژگی و مورد مصرف خاص خود را دارند.

کارد، سوهان، درفش، قیچی، سوزن و ... می‌شود.

این ابزار به‌طور عمده برای قطع گیاهان و پیراستن آنها، به‌منظور آماده‌سازی مواد اولیه مورد استفاده قرار می‌گیرد و گاهی نیز هنگام تولید، به‌عنوان وسیله‌ای کمکی، کار ساخت را تسهیل می‌بخشد.

ابزار حصیربافی

ابزار و وسایل مورد استفاده در حصیربافی بسیار محدود است و شامل تعدادی ابزار ساده و ابتدایی از جمله: داس، انواع



- ۱- داس
- ۲- درفش ناودانی
- ۳- کارد ظریف بر
- ۴- قیچی
- ۵- کارد یا چاقوی معمولی
- ۶- درفش تخت
- ۷- سوزن
- ۸- انبر دست
- ۹- قالبهای مختلف (بویژه برای مرواربافی)

تصویر ۱۲۳- ابزار مورد نیاز در حصیربافی

شهرت دارد. گیاهی است که در دامنه کوهها و تپه‌هایی که دارای رطوبت ۶۵ تا ۹۰ درصد باشد می‌روید و یا کشت می‌شود. بامبو انواع گوناگون و قطر و ضخامتهای متفاوت دارد. در حال حاضر بهترین نوع بامبو در ژاپن، چین و به‌طور کلی کشورهای آسیای شرقی و هند می‌روید و کشت می‌شود. در ایران بیشتر نقاط شمال کشور از جمله: لاهیجان، سیاهکل، رودسر و ... مناطق مساعدی برای رویش بامبو هستند. این گیاه معمولاً به رنگهای مختلفی مانند سبز، مشکی متمایل به قهوه‌ای، عنابی و زرد متمایل به کرم دیده می‌شود و اگرچه می‌توان مصارف زیادی برای آن در نظر گرفت ولی به‌طور کلی موارد مصرفش محدود می‌شود به:

- ۱- استفاده از آن برای تغذیه
- ۲- بهره‌برداری به‌منظور تهیه کاغذ و اشیای مختلف چوبی و سایر مصارف صنعتی.
- ۳- کاشت در اطراف باغها و مزارع برای حفاظت محل چگونگی ساخت و تولید محصولات بامبو: بعد از اینکه بامبو بریده و خشک شد، نی بامبو را به اندازه‌های مورد نیاز طرح

روش تولید فرآورده‌های حصیری

بافت حصیر در ایران به‌صورت‌های گوناگون از جمله بامبوباتی، مروارباتی، سبباتی، ترکه‌باتی، چم‌باتی، بافت مور و غیره صورت می‌گیرد. مهمترین عامل تنوع در این بافته‌ها عبارت‌اند از:

۱- نوع ماده اولیه و روش آماده‌سازی آنها: انواع برگ درخت نخل، نی و ساقه‌های گیاهی در مناطق مختلف ایران متنوع است و روش آماده‌سازی هریک برای تولید محصول به‌ترتیب خاصی صورت می‌گیرد.

۲- شرایط اجتماعی و اقتصادی و آداب و رسوم در هر منطقه: این عوامل نیز بر نوع محصول تولید شده و روش بافت آن تأثیر می‌گذارد.

۳- نیاز مصرفی محلی: محصولات حصیری معمولاً برای رفع نیاز مصرف محلی بافته می‌شوند و کمتر جنبه هنری آنها مورد توجه قرار می‌گیرد.

نمونه‌هایی از انواع بافته‌های حصیری به شرح زیر است.
الف - بامبو: «بامبو» که در زبان فارسی به «نی خیزران»

بعد قطر آن را به اندازه‌های مورد نظر تقسیم و با کارد برش آن را از طول برش می‌دهند.

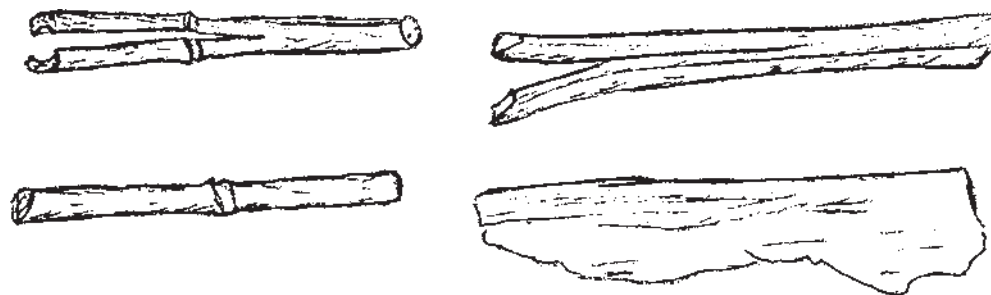
و معمولاً به طول ۳۵ تا ۴۰ سانتیمتر می‌برند. سپس قسمتهای بند مفصل و دیافراگم را با کارد برش صاف می‌کنند تا برجستگیها و لبه تیز آن از بین برود. در مرحله



تصویر ۱۲۴

جنس بامبو مرغوب و نوع آن ضخیم باشد زهوارهای به دست آمده بازهم از ضخامت به دو بخش تقسیم می‌شوند.

بر اثر این عمل زهوارهایی به دست می‌آید که دارای پهنای انتخابی و ضخامتی معادل قطر درونی و بیرون بامبو می‌باشد. این زهوار، مجدداً از ضخامت به دو قسمت تبدیل می‌شود و چنانچه



تصویر ۱۲۵

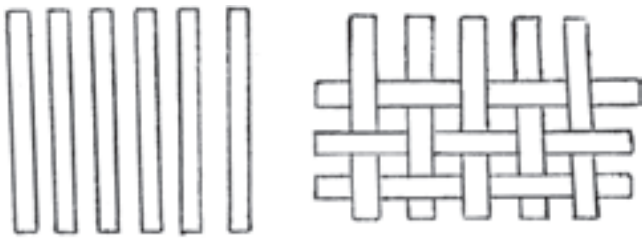
اختیار صنعتگر قرار می‌گیرد. **مرحله بافت:** نحوه بافت هر یک از مصنوعات ساخته شده با بامبو، بستگی کامل به طرح مورد نظر صنعتگر دارد و به همین جهت در بامبوفافی از شیوه‌های مختلفی برای تولید محصول استفاده به عمل می‌آید که ذیلاً گونه‌هایی از انواع بافت تشریح خواهد شد.

پس از رسیدن ضخامت زهوار به حدود ۸/۰ میلی‌متر آن را در پاتیل آب خیسانده، بعد از نرم شدن، به کمک دستگاه «یک پهنکن» آن را به پهنای لازم درمی‌آورند و مجدداً با دستگاه «یک ضخامت‌کن» آن را به اندازه ضخامت زهوار مورد نیاز کالایی که قصد تولیدش را دارند می‌رسانند. به این ترتیب، ماده اولیه بافت بامبو به صورت آماده با ضخامت و پهنای لازم برای تولید در



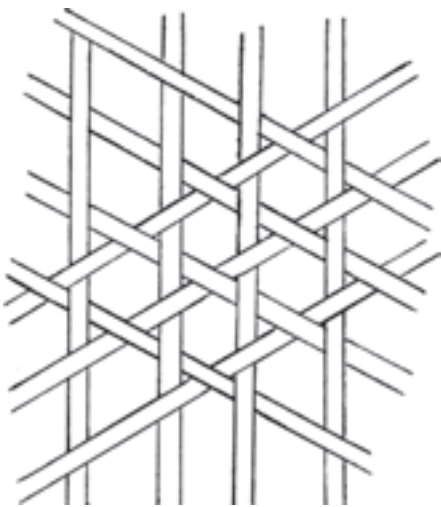
تصویر ۱۲۶ - بامبوفافی

بافت زیر و رو: در این نوع بافت که بیشتر برای ساخت سبدهای جای نان از آن استفاده به عمل می‌آید، نوارهای زهوارمانندی با ضخامت ۵/۰ میلی‌متر، پهنا ۴ میلی‌متر و طولی بین ۳۰ تا ۳۵ سانتیمتر انتخاب و ۱۶ عدد از آنها با فاصله ۵ میلی‌متر در کنار هم چیده می‌شود و ۱۶ زهوار دیگر در لابلای آنها قرار می‌گیرد به طوری که زهوارها یکی در میان از لابلای یکدیگر عبور می‌کنند. به این ترتیب طرح مربع مانند حصیر بافی به دست می‌آید که بعداً اطراف آن را می‌برند و به صورت دایره‌ای با قطر ۳۰ سانتیمتر درمی‌آورند.



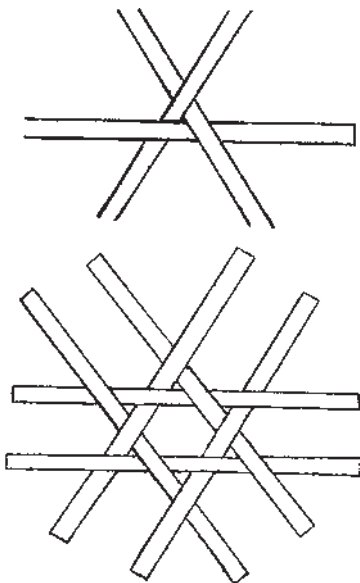
تصویر ۱۲۷- بافت زیر و رو در بامبویافی

سپس کلافی به پهنا تقریبی یک سانتیمتر ضخامت حدود ۳ میلی‌متر و با طولی معادل پیرامون دایره تهیه می‌کنند. طرح بافته شده را در آن جای داده، دو طرف زیر و روی آن را با زهوارهایی به پهنا ۴ و قطر ۳ میلی‌متر و با کمک چسب سفید^۱ به قسمت کف اتصال می‌دهند.



بافت شش‌ضلعی: گاهی برای تهیه بعضی انواع سبدهای جای نان بیضی شکل یا مثلث شکل، از دو طرز بافت به طور توأم استفاده می‌شود.

در این مورد از بافت شش‌ضلعی برای کف و دیوارهای محصول و از بافت ماریچ طنابی برای لبه‌های آن استفاده می‌شود. طریقه بافت به این ترتیب است که ابتدا زهوارهایی به پهنا ۶ و ضخامت ۶/۰ میلی‌متر با طول ۳۰ سانتیمتر تهیه نموده، حدود ۳۰ عدد از آنها را به نسبت بزرگی و کوچکی محصولی که قصد تولید آن را دارند انتخاب می‌کنند. سپس یکی از آنها را زبردست قرار داده، زهوار دیگری را با زاویه حدود ۴۵ درجه روی آن قرار می‌دهند و زهوار سوم را قرینه زهوار دوم در جهت مخالف با زاویه ۴۵ درجه جاسازی می‌کنند و پس از اینکه زهوارها به شکل X ایجاد شد، زهواری به موازات زهوار اول قرار می‌دهند و به طور یکی در میان از لابلای سایر زهوارها عبور می‌دهند و با تداوم این امر، کف سبد را به شکل کثیرالاضلاع ایجاد می‌کنند.



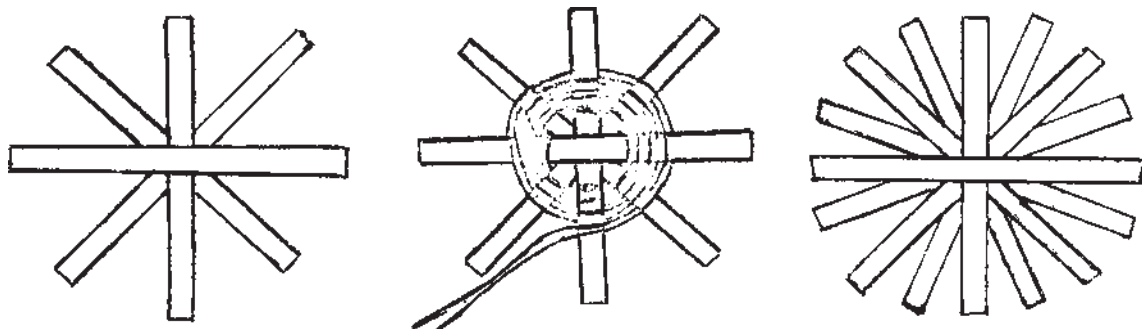
تصویر ۱۲۸- بافت شش‌ضلعی در بامبویافی

۱- این چسب، در اصطلاح نجاری به چسب سرد معروف است.

«زهوارساز» گرد شده از لابلای زهوارها به طور یکی در میان عبور می دهند و هنگامی که حدود ۷ سانت از کار بافته شد مجدداً چهار زهوار دیگر به ابعاد زهوارهای قبلی از لابلای قسمت‌های بافته شده می گذرانند تا اسکلت کار به صورت یک ستاره ۱۶ پر درآید و دوباره بافت را به شکل مدور ادامه می دهند تا حدود ۱۶ سانتیمتر از محصول بافته شود. از این مرحله، به بعد، تعداد ۸ زهوار دیگر از لابلای قسمت‌های بافته شده عبور می دهند تا اسکلت کار به صورت یک ستاره ۳۲ پر درآید و سپس عمل بافت را تا حدود ۲۵ تا ۳۰ سانتیمتر ادامه می دهند و دیواره آن را مانند حالت قبل تا ۴ سانتی متر می بافند و بعد از آن نوار باریکی به صورت ماریچ دور لبه آن می پیچند و عمل بافت را پایان می دهند، گاهی نیز عمل بافت با ۱۶ دایره انجام و لبه کار مانند مورد قبل با نوار باریک بامبو ماریچ می شود.

دیواره‌های ظرف نیز به همین ترتیب بافته می شود و در قسمت لبه انتهایی، زهوارهای اضافی را می برند و قسمتی از آن را در اطراف لبه خوابانیده، با نوار بامبویی که قبلاً به صورت کمر بند نازکی به ضخامت ۳/۰ و پهنای ۱۰ میلیمتر تهیه شده است، می پیچند و به این طریق لبه آن را به صورت طنابی ماریچ درمی آورند.

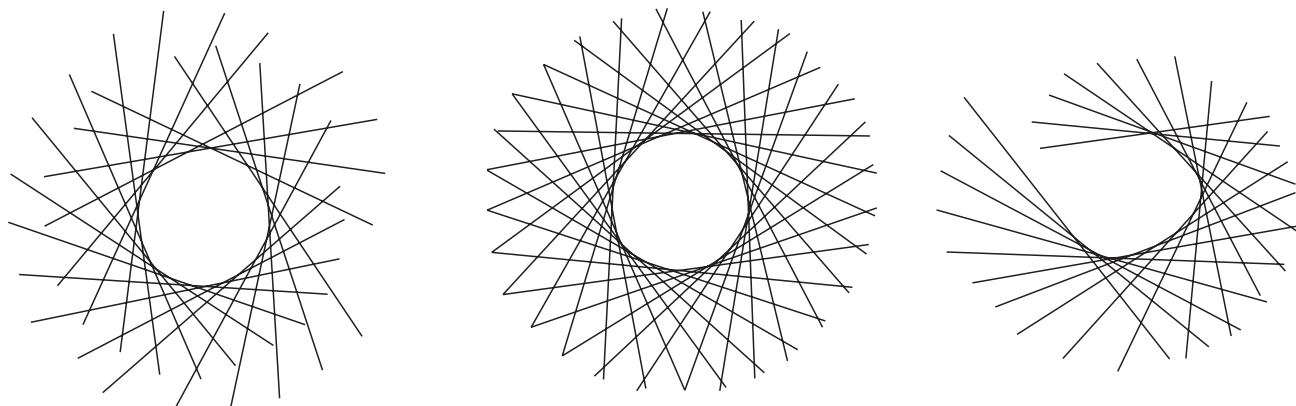
بافت شعاعی: در این نوع بافته عمل بافت به صورت نواریچ زیر و رو از مرکز سبد آغاز و پیچیده می شود. شیوه کار چنان است که ابتدا ۴ زهوار به ضخامت ۳ و پهنای ۶ میلیمتر، با طولی حدود ۳۰ سانتیمتر انتخاب نموده، آنها را مطابق شکل به صورت متقاطع روی یکدیگر قرار می دهند. تا یک ستاره هشت پر را تشکیل دهد. سپس رشته‌های باریکی را که دارای قطر تقریبی یک تا دو میلیمتر و طولی حدود ۲ تا ۴ متر است و به وسیله ماشین



تصویر ۱۲۹- بافت شعاعی در بامبوفای

آن استفاده می شود و لب آن به صورت حاشیه به طرف بیرون و داخل بافته می شود.

بافت حصیری و خورشیدی: برای بافت یک سبد جای نان دایره‌ای شکل که معمولاً دارای کف دو قسمتی است از بافت حصیری برای کف و بافت خورشیدی برای اطراف و دیواره‌های



تصویر ۱۳۰- بافت حصیری در بامبوفای

به اندازه لازم می‌بافند تا محصول، شکل نهایی خود را به دست آورد.

انواع محصولات: تولیدات بامبو بیشتر شامل محصولاتی نظیر شکلات خوری، لوستر، کلاهدک آباژور، جای نان، صندلی و انواع دیگر وسایل مصرفی در اندازه‌های مختلف است.
مراکز تولید: مهمترین مرکز تولید محصولات بامبو، لیلستان لاهیجان در استان گیلان است اما این هنر، تا حدودی در برخی از روستاهای مازندران، شهر رشت و نیز شهر تهران رواج دارد.

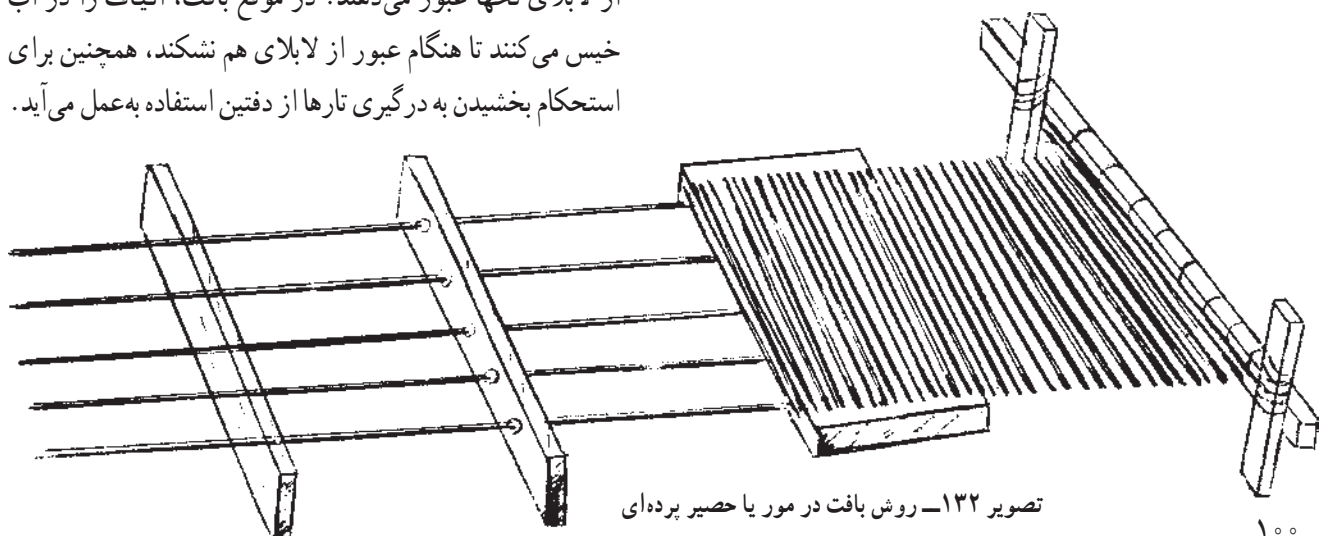
برای شروع بافت ابتدا ۲۵ تا ۳۵ زهوار ۳۵ سانتیمتری به عرض ۴ و ضخامت ۵/۰ میلی‌متر انتخاب نموده، آنها را به طریق سه‌تایی روی هم قرار می‌دهند. این کار آنقدر ادامه می‌یابد تا اسکلت کار به صورتی دایره مانند درآید. سپس سه زهوار انتهایی را از لابلائی آنها عبور داده، بعد از تهیه دو عدد بافت یک لای خورشیدی، آنها را روی هم قرار می‌دهند و قسمت میانی را که خالی است با طرحی که قبلاً با بافت حصیری ساخته شده و دایره شکل است، پر می‌کنند. سپس اطراف آن را نواری حلقه‌ای به اندازه طرح مورد نظر در میان بافت قرار می‌دهند و زهوارها را



تصویر ۱۳۱- سبد بامبو - لیلستان لاهیجان

برای بافت حصیر پرده‌ای، ابتدا، نخ‌هایی را به صورت تار بر سطح زمین چله‌کشی می‌کنند. سپس «مور» را به صورت پود از لابلائی نخها عبور می‌دهند. در موقع بافت، الیاف را در آب خیس می‌کنند تا هنگام عبور از لابلائی هم نشکند، همچنین برای استحکام بخشیدن به درگیری تارها از دفتین استفاده به عمل می‌آید.

ب- بافت مور: «مور»، ماده اولیه برای تهیه نوعی حصیر پرده‌ای است و بیشتر در اطراف جویهای آب یافت می‌شود.



تصویر ۱۳۲- روش بافت در مور یا حصیر پرده‌ای

ج - مروارِ بافی: «مروار» بافی با استفاده از ترکه‌های باریک درخت که کشت آن بیشتر در اطراف تهران رایج است، صورت می‌گیرد. این هنر سابقهٔ چندانی ندارد و طی سالهای اخیر در پاره‌ای از بخشهای گیلان رواج یافته است و محصولاتی مانند سبد، جامیوه‌ای، مبل، میز، کلاهک آباژور، حباب چراغ، جای نان و غیره تولید می‌شود که از نظر شکل و ظاهر بسیار شبیه محصولات بامبو است. مروار، ویژگیهای خاصی دارد: رنگ آن زرد است و وقتی که روغن جلا می‌خورد به رنگ طلایی درمی‌آید و نوع نامرغوب آن بیشتر به رنگ سیاه و سبز است.

مواد و ابزار کار مروارِ بافی: در مروارِ بافی علاوه بر ترکه‌های مروار، از مواد دیگری مانند تخته‌سه‌لای، انواع میخ، روغن جلا و مفتولهای سیمی نیز استفاده می‌شود. ابزار و آلات تولید مروار عبارت است از: اره، رنده، چکش، انبردستی، گازانبر،

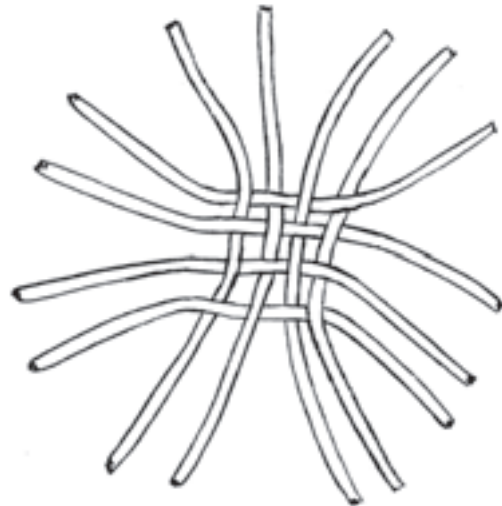
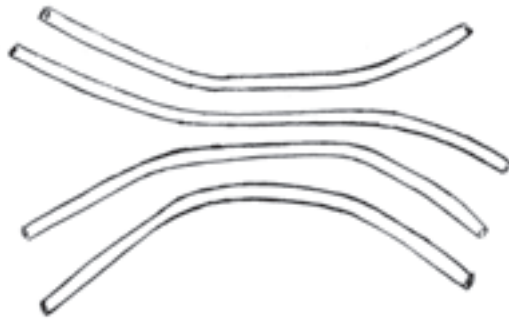
قیچی باغبانی و

روش بافت مروار

۱- بافنده، ترکه‌های درخت را که مادهٔ اولیهٔ مورد مصرف اوست انتخاب می‌کند و آن تعداد از ترکه‌هایی را که قابلیت تقسیم شدن به دو، سه یا چهار قسمت دارند برش طولی می‌دهد و سپس از نظر اندازه به طولهای مورد نیاز درمی‌آورد.

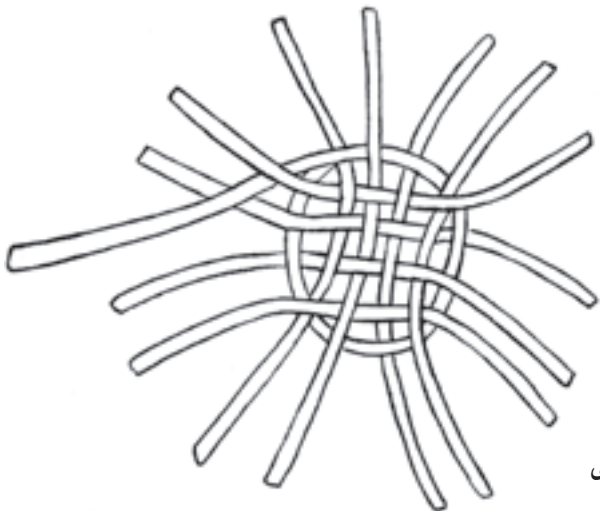
۲- ترکه‌ها در آب خیس‌انده می‌شوند تا انعطاف‌پذیر و قابل استفاده شود. گفتنی است که ترکه‌ها باید تا اتمام کار بافت، همچنان دارای انعطاف لازم باشند.

۳- در مرحلهٔ بافت، تعداد چهار ترکه در کنار یکدیگر و تعداد چهار یا پنج ترکهٔ دیگر به صورت متقاطع روی آنها قرار می‌گیرند، تا تشکیل یک ستارهٔ هشت پر را بدهند.



تصویر ۱۳۳- روش روی هم قرار گرفتن ترکه‌ها به صورت متقاطع

۴- بافنده با ترکه‌های نازک، عمل بافت را به شیوهٔ یکی از زیر، یکی از رو، آغاز می‌کند و ترکه‌ها را به طور یکی در میان از لابلای ترکه‌هایی که قبلاً به منظور ساخت اسکلت اولیهٔ محصول، به طور متقاطع روی هم قرار گرفته بودند عبور می‌دهد و این کار را تا تکمیل قسمت کف شیء ادامه می‌دهد.



تصویر ۱۳۴- نحوهٔ بافت کف شیء - مروارِ بافی

شد، تشکیل می‌دهند که گروهی از آنها به صورت حرفه‌ای و برخی نیز به صورت پاره‌وقت و یا در اوقات فراغت به تولید کپو می‌پردازند.

شیوه بافت کپو، همان شیوه بافت زنبیل و سبد است. برای بافت کپو، حصیربافان برگ نخلهای خشک یعنی کِرتک را به دور ساقه‌های نازک گندم که همان هَلِفِه است می‌پیچند تا به صورت فتیله درآید و بعد این فتیله‌ها را بر روی یکدیگر قرار داده، با بستهایی از جنس خودشان به یکدیگر متصل می‌کنند و کار را براساس طرح و شکل محصول مورد نظر، که تماماً ذهنی است تا پایان ادامه می‌دهند.

کپو، هم به صورت ساده و هم با بهره‌گیری از نخهای کانوایی رنگین که سبب تزیین محصولات است بافته می‌شود و فرآورده‌های تولیدی را انواع سبدهای کوچک و متوسط در دار و نیز برخی فرآورده‌های دیگر حصیری که به عنوان جای نان، جای میوه و... از آن استفاده می‌شود، تشکیل می‌دهد.

گفتنی است که طی سالهای اخیر بر تعداد متقاضیان کپو نه تنها در شهرهای مختلف استان خوزستان بلکه در دیگر شهرهای کشورمان نیز افزوده شده است و از این رو به نظر می‌رسد که روز به روز شاهد افزایش تعداد بافندگان کپو و دست‌اندرکاران فروش آن باشیم.

هـ — ترکیه بافی و چم بافی: شیوه بافت این دو نوع کار، مشابه مرواریدی است.

۵- در پایان بافت قسمت کف، صنعتگر در محلی که قرار است از آنجا به بعد لبه کار بافته شود، به بافت، حالت ماریچی می‌دهد و کار را به شیوه قبلی ادامه می‌دهد و انتهای کار را نیز به صورت ماریچ درآورده، سر ترکه‌هایی را که در واقع حالت «تار» را دارند به داخل قسمت ماریچ خم می‌کند.

۶- پس از بافتن مروار، باید آن را حدود ۴۸ ساعت در معرض آفتاب قرار داد تا در اثر تابش نور آفتاب، ترکه‌های مروار، به رنگ طلائی درآید.

د — کپو بافی: کپو، نوعی فرآورده حصیری است که در مرکز دهستان شهیون^۱ دزفول در استان خوزستان و روستاهای اطراف آن بافته می‌شود. گفتنی است که این نوع محصول، طی سالهای اخیر در شهر دزفول و در داخل منازل برخی از شهروندان آن نیز تولید می‌شود.

از قدمت و سابقه بافت کپو، اطلاع دقیقی در دست نیست اما بافت آن طی چند دهه اخیر و به ویژه در سالهای دهه هفتاد هم رونق زیاد و هم از لحاظ انواع تولیدات، تنوع قابل ملاحظه‌ای یافته است.

مواد اولیه مصرفی در بافت کپو را برگهای خشک نخل که در اصطلاح محلی «کرتک» نام دارد و ساقه‌های نازک گندم که «هَلِفِه» گفته می‌شود و نیز نخهای رنگین کانوایی تشکیل می‌دهد و ابزار کار نیز همان وسایل ساده حصیربافی است. بافندگان کپو را زنان و دختران با ذوق مناطقی که نام برده



تصویر ۱۳۵ — نمونه‌هایی از کپوهای ساده

۱- در فاصله ۴۰ کیلومتری شهرستان دزفول واقع است.

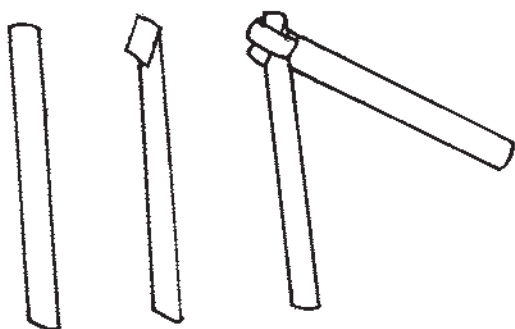


تصویر ۱۳۶- نمونه‌هایی از کپوهای تزئینی

کسب اطمینان از نرمی چوب و جذب کافی آب، آن را به مصرف می‌رساند. گاهی نیز برای ایجاد تنوع در بافت، اجناس تولیدی را با استفاده از رنگهای جوهری، ملون می‌کنند.

شیوه عملی برای ساخت یک حجم حصیری

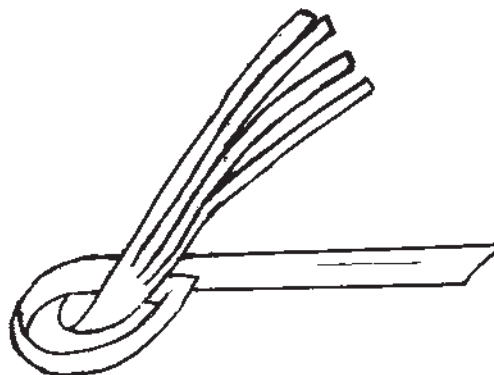
در این باره، بافت کوزه حصیری توضیح داده می‌شود. برای بافت کوزه، ابتدا تعداد ۳۲ عدد برگ نخل را انتخاب کرده، پس از خیساندن در آب به شانزده دسته دوتایی تقسیم می‌کنند سپس قسمت انتهایی هر دوتای آنها تا زده می‌شود و با قرار گرفتن بر روی یکدیگر لبه‌ها در اطراف هم به گردش درآمده، به شکل زاویه ۹۰ درجه (گونیا) درمی‌آید (تصویر ۱۳۷).



تصویر ۱۳۷- نحوه قرار گرفتن برگهای نخل در بافت کوزه

ماده اولیه در ترکیب بافی ساقه‌های نارس گیاهان و به‌ویژه درخت بید است و معمولاً با آن فرآورده‌هایی از قبیل سبد، زنبیل، کلاهک آباژور و ... تولید می‌شود.

در چم بافی، ساقه گیاهی به نام «موسن» مورد استفاده قرار می‌گیرد که این گیاه خود به سه نوع آق‌چم، قره‌چم و آبه‌اوس^۱ تقسیم می‌شود. مواد اولیه در چم بافی بیشتر از نوع آق‌چم و قره‌چم است و از نوع سوم آن برای تهیه کندوهای استوانه‌ای شکل و زمخت بافت استفاده به عمل می‌آید. نحوه استفاده از مواد اولیه برای بافت، به این صورت است که صنعتگر در پاییز و زمستان، چوبهای تهیه شده را به اندازه‌های مورد نیاز برای مصرف روزانه تقسیم می‌کند و به هنگام کار، ابتدا آن را در آب خیسانده، با



۱- اصطلاحات محلی رایج در روستاهای شهرستان مراغه در استان آذربایجان شرقی می‌باشد که ترکیب بافی و چم بافی در آنها رواج دارد.

محصول به اندازه دلخواه کار بافت تقریباً پایان می‌پذیرد. بعد از اتمام کار، سرالیاف در کنار یکدیگر قرار می‌گیرد و به وسیله یک برگ خرما به یکدیگر پیچیده می‌شود.

بعد از تهیه ۱۶ گونیا، هر برگ به چهار قسمت (در جهت طولی) تقسیم و بریده می‌شود. این تارها در کنار یکدیگر قرار گرفته، از لابلای هم به شیوه سه تا از زیر، سه تا از رو، عبور داده می‌شود تا حلقه‌ای ایجاد شود. با ادامه این کار و رساندن طول



تصویر ۱۳۸- سبد حصیری که با موی بز تزئین شده - سراوان استان سیستان و بلوچستان



تصویر ۱۴۰- زنبیل حصیری - گیلان



تصویر ۱۳۹- سبد میوه از مروار - رشت

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل بافت انواع حصیر را انجام دهد و فعالیت او با سایر همکلاسیهایش مقایسه و توسط هنرآموز ارزیابی شود.

سفالگری

هدفهای رفتاری: از هنرجو انتظار می‌رود در پایان فصل بتواند:

- ۱- سفال را تعریف کند.
- ۲- تاریخچه مختصر سفالگری را بیان کند.
- ۳- مواد مورد نیاز در سفالگری را شرح دهد.
- ۴- ابزار کار در سفالگری را شرح دهد.
- ۵- طرز تهیه گل سفالگری را شرح دهد.
- ۶- روشهای ساخت را در سفالگری شرح دهد.
- ۷- کوره و ساختمان آن را شرح دهد.
- ۸- شیوه‌های تزیین سفال را به صورت خلاصه بیان کند.
- ۹- ساخت انواع سفال را انجام دهد.

تعریف

به محصولاتی که با استفاده از گل رُس و همچنین گل به دست آمده از سنگهای کوارتز و کائولین به کمک دست و چرخ سفالگری ساخته و سپس پخته می‌شود، سفال و سرامیک گفته می‌شود. برای تکمیل اشیای ساخته شده در نقاط مختلف کشور برحسب سنت و رسوم اقدام به نقاشی، کنده کاری و یا ایجاد نقوش برجسته روی آنها می‌شود و از لعاب مناسب برای پوشش سطح اشیای استفاده به عمل می‌آید. محصولات تولید شده شامل انواع پارچ و لیوان، ظروف غذاخوری، گلدان و سایر وسایل، ظروف و حجمهای مصرفی و تزیینی است.

تاریخچه مختصر سفالگری

سفالگری قدیمی ترین صنعتی است که پس از حصیربافی به دست بشر به وجود آمده و زادگاه آن ایران است. اولین نمونه‌های سفال که متعلق به ده هزار سال قبل است و به دست مردمان ساکن

در کوهستانهای بختیاری ساخته شده، تقلیدی است از سبدهایی که با ترکه‌های درختان می‌بافتند و در بسیاری موارد سبده به صورت قالبی برای ساختن ظروف سفالین به کار می‌رفته است.

سفال‌سازان در این دوره از کوره پخت سفال بی اطلاع بوده‌اند و احتمالاً ظروف گلین را در کنار همان آتشی که برای پخت گوشت شکار مهیا می‌کردند، می‌پختند. با این حال، ظروف مذکور به قدر کافی استحکام داشته است.

از آثار مهم سفال در ایران، ظروف دست ساخته منطقه «سیلک» در کاشان است که متعلق به هزاره‌های پنجم و چهارم قبل از میلاد است. این آثار نقاشی و رنگ آمیزی ساده دارد و معمولاً به رنگ سیاه و قهوه‌ای می‌باشند و بر روی آن نقوش حیوانات و گیاهان نقاشی شده است. در شش هزار سال ق.م. اولین نشانه پیدایش کوره پخت، در صنعت سفال دیده شده و در سه هزار و پانصد سال ق.م. چرخ سفالگری ساده‌ای که با دست حرکت می‌کرد ساخته شده است. پیدایش چرخ سفالگری در این

صنعت، تحوّل بزرگی را به وجود آورد.

آثار به جای مانده در نقاط مختلف ایران در این دوره، از زیباترین آثار جهان است و نمونه‌هایی از ظروف سفالین نقش‌دار در مناطقی نظیر: سیلک، شوش، لرستان، تپه‌حسنلو (آذربایجان)، تپه‌حصار (دامغان)، اسماعیل‌آباد (قزوین) و تخت‌جمشید کشف شده است.

در بعضی از دوره‌ها به علت گسترش فلزکاری و تهیه انواع ظروف فلزی، سفالگری از رونق افتاد. اما در آغاز دوران اسلامی به علت منع مذهبی استفاده از فلزات گرانبها (نظیر طلا و نقره) در ساخت ظروف و همچنین به دلایل اقتصادی، صنعت سفال‌سازی مورد توجه بیشتری قرار گرفت.

در دوره‌های سلجوقی و صفوی این صنعت رونق و تحوّل بسیار پیدا کرد و استفاده از لعابهای مختلف مانند لعاب طلایی و مینایی و نیز نقوش متنوع و بدیع و کنده‌کاری بر روی ظروف، معمول شد.

سفالگری در حال حاضر از رایج‌ترین صنایع دستی ایران است و در اکثر مناطق روستایی و بسیاری از شهرها رواج دارد و مناطقی مانند: لاله‌جین همدان، میبد یزد، سیاهکل در استان گیلان، مندگن‌آباد، کلپورگان سراوان در استان سیستان و بلوچستان، اصفهان، تهران، ری، نطنز، ساوه، ورامین، شهرضا، تبریز و ... مراکز اصلی سفال‌سازی ایران به‌شمار می‌آیند.

مواد مورد نیاز در سفالگری

الف - خاک: خاک، مهمترین ماده اولیه سفالگری است که می‌توان آن را به راحتی در طبیعت یافت. خاک براساس عناصر شیمیایی موجود در آن و منطقه‌ای که خاک از آنجا برداشت می‌شود، خصوصیات ویژه‌ای دارد. مثلاً انواع مواد آلی موجود در خاک باعث تغییر در قدرت چسبندگی و حتی رنگ خاک می‌شود.

خاکی که به‌طور عمده در صنعت سفال‌سازی در ایران به‌کار می‌رود خاک رس است. این خاک به علت داشتن مقدار فراوان اکسید آهن، بعد از پخت، قرمز و یا خاکستری و یا قهوه‌ای می‌شود و نیز به سبب وجود ناخالصی فراوان، بعد از پخت، تخلخل زیادی دارد.

از اضافه نمودن آب به خاک، گل ایجاد می‌شود. این عمل خواص فیزیکی زیادی به خاک می‌دهد. از آن جمله خاصیت

چسبندگی گل است که باعث می‌شود به راحتی بتوان به آن، شکل داد. به همین علت موقعی که خاک مورد استفاده قرار می‌گیرد سه کیفیت اصلی آن بررسی می‌گردد.

۱- میزان چسبندگی: خاک، ممکن است خاصیت چسبندگی کم یا زیاد داشته باشد. این امر، تا حدّ زیادی به کوچکی ذرات گل و مواد آلی موجود در آن بستگی دارد.

۲- میزان انقباض: گل پس از خشک شدن منقبض می‌شود. برای اندازه‌گیری مقدار انقباض گل می‌توان مقداری از آن را به شکل مستطیل درآورده، اندازه آن را قبل و بعد از خشک شدن محاسبه کرد.

۳- تخلخل: عبارت است از میزان درهم‌رفتگی و به هم فشردگی ذرات پس از حرارت. زیرا هرچه ذرات آن به هم فشرده‌تر و در یکدیگر متراکم‌تر باشد، از فاصله ذرات کاسته می‌شود، تخلخل آن کمتر می‌شود و استحکام افزایش می‌یابد.

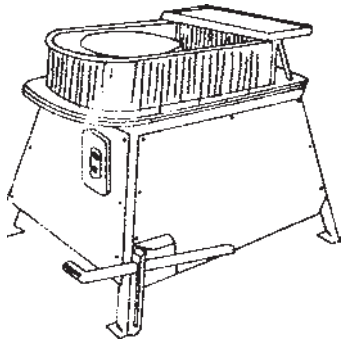
برای کاهش یا افزایش میزان چسبندگی، تغییر ضریب انبساط و مقاومت بدنه در مرحله تبدیل «تر» به «خشک» و مرحله «خشک» به «پخت» از مواد افزودنی نظیر کاه، لویی، پودر آجر، پودر سیلیس و ... حسب مورد استفاده می‌شود.

ب - آب: آب نیز یکی از عناصر اصلی در طبیعت است که باید به میزان مشخص و لازم به خاک اضافه شود. اگر مقدار آب اضافه شده به خاک کافی نباشد، گل به دست آمده خشک خواهد بود و به راحتی ترک برمی‌دارد. آب زیاد نیز گل را شل کرده، خاصیت شکل‌پذیری آن را می‌گیرد.

ج - لعاب: لعاب مایع غلیظی است که سطح داخلی و خارجی فرآورده‌های سفالی را با ضخامت اندکی می‌پوشاند. این عمل باعث ظرافت و زیبایی محصول و عدم نفوذ آب در آن می‌شود. ضمن آن که به‌واسطه پخت مجدد پس از لعاب‌کاری، محصول سفالین دارای مقاومت بیشتری هم می‌شود.

در ایران انواع لعاب را از ترکیب درصدی مناسب از سیلیس، اکسید فلزات مانند اکسید آهن، اکسید منگنز و اکسید مس و سنگ اُخری، کوبیده ریشه گیاهان خودرو و نیز بلور یا شیشه خرده برای ایجاد شفافیت بیشتر آن، به دست می‌آورند. به‌عنوان مثال برای ایجاد رنگ لاجوردی از اکسید کبالت در لعاب‌سازی استفاده می‌کنند.

گردش درمی‌آورد. در برخی از کارگاهها نیز، از چرخ سفالگری برقی استفاده می‌شود که در این نوع چرخها کار به گردش درآوردن صفحه فلزی روی میز با یک الکتروموتور کوچک که به وسیله تسمه‌ای به محور عمودی دستگاه وصل است انجام می‌شود.



تصویر ۱۴۲- نمونه چرخ سفالگری برقی که کار چرخیدن آن با یک الکتروموتور برقی انجام می‌گیرد.

طرز تهیه گل سفالگری

برای تهیه گل سفالگری ابتدا خاک رس را می‌کوبند تا خرد و نرم شود. سپس آن را الک کرده، در حوضچه، می‌خیسانند و به صورت دوغاب درمی‌آورند تا دانه‌های شن و ماسه موجود در خاک به علت سنگینی ته‌نشین شود. سپس دوغاب را از طریق سوراخی که مقداری از کف حوض بالاتر است به حوضچه مجاور منتقل می‌کنند. پس از گذشت تقریباً ده ساعت، گل ته‌نشین می‌شود و آب آن از طریق سوراخ حوضچه خارج می‌گردد و بقیه آب گل با تابش خورشید، تبخیر می‌شود. آنگاه گل را به کارگاه منتقل و با پا لگد می‌کنند و «ورز» می‌دهند تا متراکم تر شده، حبابهای هوا از میان آن خارج شود؛ چسبندگی لازم را به دست آورد و آماده چرخکاری شود. سپس آن را به اندازه دلخواه گلوله می‌کنند که این عمل را اصطلاحاً «چانه کردن» و گلوله‌های کوچک گل را «چانه» می‌نامند.

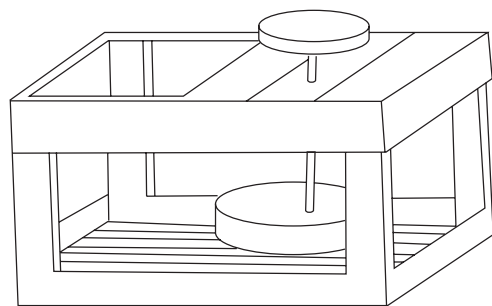
معمولاً برای اشیای بزرگتر از گل سفت‌تر و برای اشیای کوچکتر، از گل نرم‌تر، استفاده می‌شود.

مواد مختلف را در آسیاب می‌سایند تا به صورت دوغاب درآید و به راحتی سطح فرآورده سفالی را پوشش دهد. لعابها بر سه نوع اند که عبارتند از: لعاب سربی، لعاب قلیایی و لعاب فریت که به طور عمده امروزه بیشتر از لعاب فریت استفاده می‌شود چرا که لعاب قلیایی تا حدود زیادی منسوخ و لعاب سربی نیز زیان‌آور تشخیص داده شده است.

ابزار کار سفالگری

لوازم و وسایل کار سفالگری بسیار ساده و ابتدایی است. از آن جمله: میز کار، حوضچه برای درست کردن گل^۱، وردنه، تخته خشک، کاردک، چاقو، سیم و هر وسیله‌ای که به کمک آن بتوان به گل شکل داد، آن را برید و یا قسمتهایی از آن را از سطح کار برداشت، جزء ملزومات کار سفالگری است. این ابزار در جوامع امروزی به صورتهای متنوع و جدید، تولید می‌شود. اما مهمترین عامل در شکل‌گیری گل، دست انسان است.

پیچیده‌ترین این ابزارها، چرخ سفالگری است که برای سفالگری با چرخ به کار گرفته می‌شود. ساختمان این وسیله از یک میز و نیمکت متصل به هم تشکیل شده است. روی میز، صفحه‌ای گرد قرار دارد. این صفحه به وسیله محوری عمودی به صفحه گرد سنگین و بزرگتری که از جنس فلز، سیمان یا چوب می‌باشد در زیر میز متصل گردیده است. این دو صفحه هر دو به حالت افقی به موازات هم قرار دارند. سفالگر پشت میز می‌نشیند و پایش را روی صفحه زیرین می‌گذارد و با حرکت پا، آن را به



تصویر ۱۴۱- نمونه‌ای از چرخ سفالگری ساده که با پا به حرکت درمی‌آید.

۱- کوره پخت را در زمره تجهیزات به حساب آورده‌ایم و در قسمت کوره آن پرداخته شده است.

۲- امروزه گل سفالگری را می‌توان به صورت آماده از بازار تهیه کرد.

روشهای ساخت

مصنوعات سفالی به طور معمول به روشهای مختلف ساخته می شود که مهمترین آن عبارتند از: روش فشاری، روش لوله ای، روش ورقه ای، روش چرخ کاری و روش قالبی که نحوه انجام هر یک به شرح زیر می باشد. گفتنی است که هنرمندان سفالگر، گاه از تلفیق روشهای مذکور نیز برای ساخت محصول سفالین، استفاده می کنند.

الف — روش فشاری: این روش، ساده ترین روش شکل دادن به گِل است. ابتدا یک گلوله گِل ورز داده شده را انتخاب می کنند. سپس با فشار انگشت شست، سوراخی میان گلوله گِل ایجاد می کنند. بعد گلوله را به آهستگی در کف دست چپ چرخانده، با انگشتان دست راست به آن شکل می دهند. گفتنی است که گلوله گِل، باید دائماً مرطوب باشد تا رطوبت کَلّی آن از بین نرود و ترک بر ندارد. در این روش از شکلی ساده استفاده کنید.



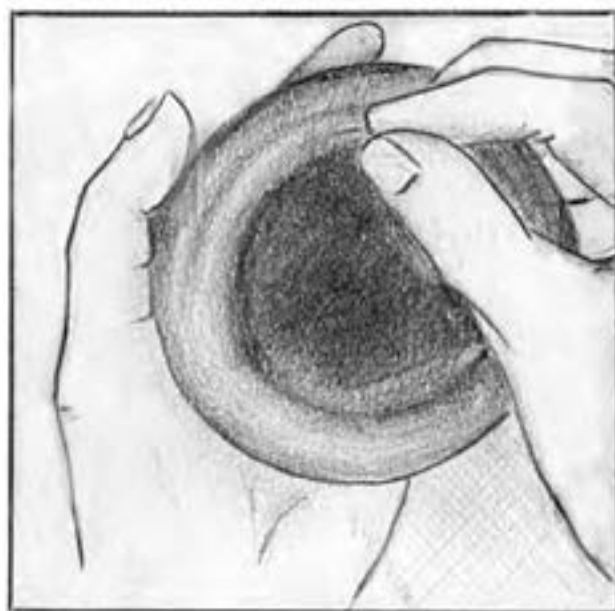
تصویر ۱۴۴— شکل دادن ظرف با لوله های گلی

ج — روش ورقه ای: مقداری گِل را با دست و یا به کمک «وردنه»، بر روی میز صاف می کنند و به صورت تخت درمی آورند. سپس گِل را به ابعاد شکل مورد نظر برش می دهند و به یکدیگر وصل می کنند. قطعات باید با دقت اندازه گیری شود.

د — روش چرخ کاری: این روش به تمرین مرتب نیاز دارد. مراحل ساخت یک ظرف در روش چرخ کاری چنین است:

۱— مقداری گِل ورز داده شده (یک چانه گِل) را با ضربه به روی چرخ می گذارند به طوری که گِل کاملاً به چرخ بچسبد.

۲— سرعت گردش چرخ را به حداکثر می رسانند و قدری آب بر روی گِل ریخته، سپس با کف یک دست آن را به طرف مرکز چرخ فشار می دهند و با دست دیگر آن را حمایت می کنند. پس از



تصویر ۱۴۳— فرم دادن گل با انگشتان دست

ب — روش لوله ای: با این روش می توان ظروف بسیار حجیم و بزرگ ساخت. یونانیان این روش را بسیار گسترده انجام می داده اند. برای ساخت ظرف به این روش ابتدا یک صفحه گلی مدور به ضخامت نیم تا یک سانتیمتر تهیه می کنند. این ورقه باید

محاظ شود. پس از آن با دو انگشت شست به وسط گِل فشار می‌آورند تا سوراخی در وسط آن ایجاد شود. باید توجه داشت که عمق این سوراخ باید به اندازه ۱ سانتیمتر از کف چرخ بالاتر باشد، بعد به آرامی انگشتان را از یکدیگر دور می‌کنند تا سوراخ مزبور، گشادتر گردد.

مدتی گِل کاملاً در مرکز چرخ قرار می‌گیرد. به این مرحله «مرکز کردن گِل» می‌گویند.

۳- باز کردن گِل : پس از آن که گِل در مرکز قرار گرفت، سعی می‌کنند آن را به صورت هر می‌شکل درآورند. در این مرحله با دو دست، گِل را چندبار بالا و پایین می‌آورند تا کاملاً در دست



تصویر ۱۴۵- روش باز کردن گِل

۴- بالابردن و یا بالا گرفتن گِل : این عمل موجب می‌شود دیواره‌های گِل نازک شود. دو دست را در کنار دیواره طرف قرار داده، سپس با حرکت انگشتان سیاه گِل را از پایین به بالای استوانه می‌آورند. بدین ترتیب یک استوانه کامل با ضخامت مناسب بر روی چرخ تشکیل می‌شود و می‌توان با کم یا زیاد کردن فشار دو دست، شکل لازم را به وجود آورد.

۵- برای ساختن شکل‌های باز (مانند بشقاب و کاسه) احتیاج به ساختن استوانه نیست و بعد از مرکز کردن و یا باز نمودن گِل، باید مستقیماً شکل ظرف را تعقیب نمود.

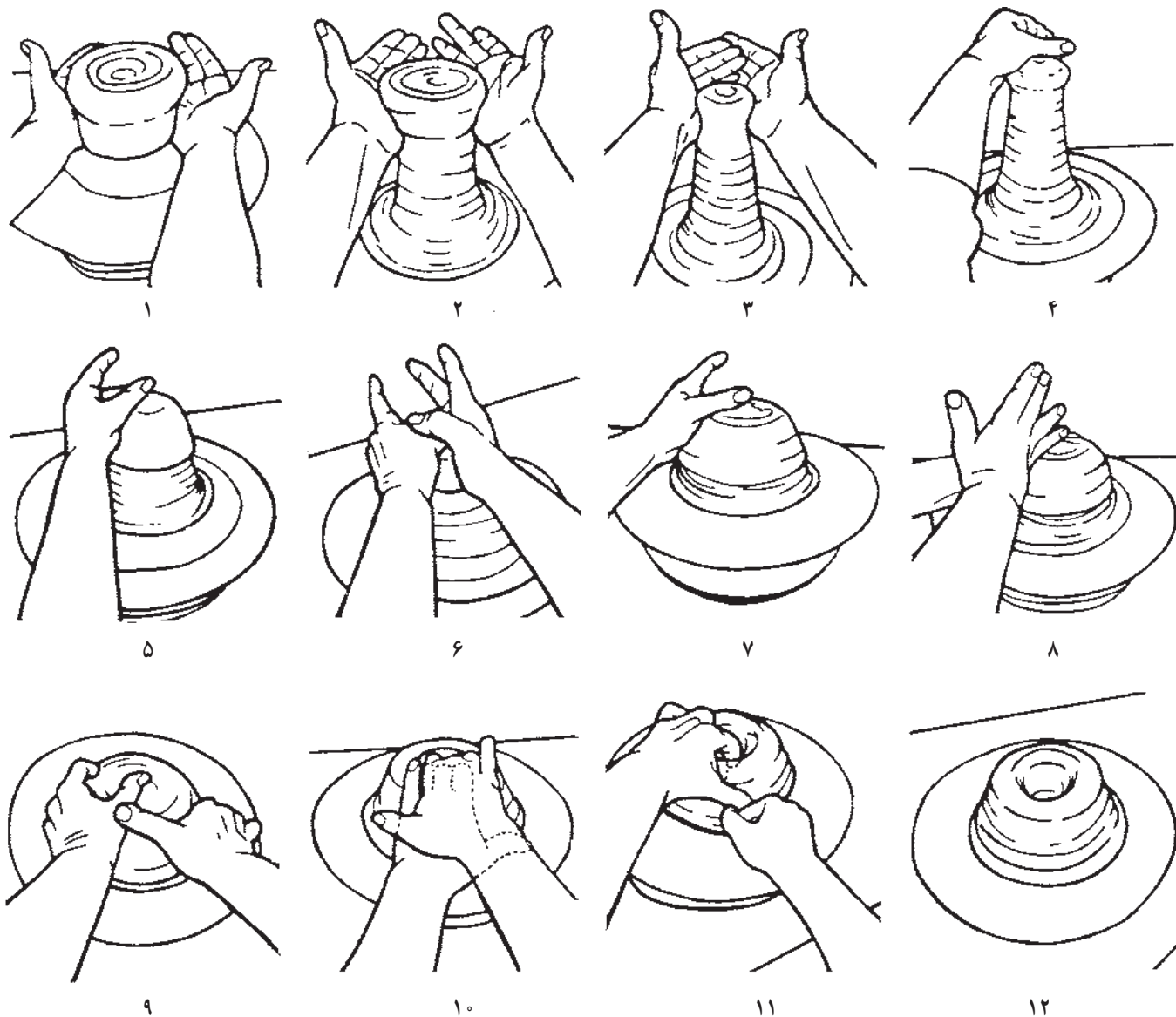
۶- پس از اینکه شیء، شکل مورد نظر را پیدا کرد، به وسیله نخ یا سیم نازک آن را از بقیه چانه جدا می‌کنند و ظرف ساخته شده را مدتی در سایه می‌گذارند تا نیمه خشک شود. این مدت بسته به بزرگی و کوچکی یا نازکی و ضخامت فرآورده، از دوازده تا بیست و چهار ساعت متغیر است.



تصویر ۱۴۶- طریقه شکل دادن به دیواره طرف

۸- پس از تراش، شکل کامل می‌گردد و باید آن را مدت ۲۴ ساعت در سایه قرار داد و سپس آن را مقابل آفتاب یا گرمخانه گذاشت تا کاملاً خشک شود. بعد از خشک شدن کامل در صورت لزوم می‌توان شیء را با سمباده زدن صیقلی کرد.

۷- پس از گذشت این مدت شیء را به صورت وارونه روی چرخ گذاشته، در حالی که چرخ حرکت می‌کند با یک تیغه ساده، قسمتهای زاید را که بیشتر مربوط به ته ظرف می‌باشد می‌تراشند.



تصویر ۱۴۷- مراحل چرخ کاری

در حالی که سفالهایی که بعداً به صورت لعابدار عرضه خواهد شد در این مرحله با حرارت ۹۰۰ تا ۹۵۰ درجه سانتیگراد و به مدت هشت ساعت پخته می‌شود تا بعداً بتواند لعاب را به خود جذب کند.

اشیای سفالین، پس از ساخت، داخل کوره قرار می‌گیرند و پس از حرارت دیدن پخته می‌شوند. چنانچه قرار باشد اشیاء بدون لعاب عرضه شود، باید با درجه حرارتی بین ۹۵۰ تا ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد و به مدت هشت ساعت در کوره پخته شود.

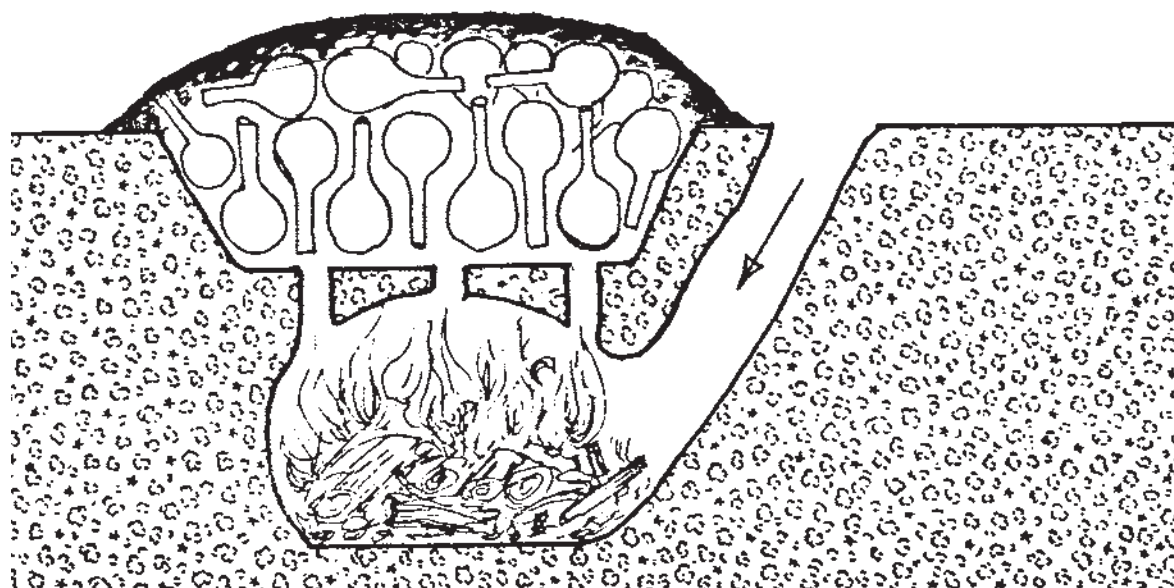
کوره و ساختمان آن

طی قرن‌ها، روش‌های مختلفی برای پختن ظروف سرامیکی ابداع شده است که برخی از آنها امروزه نیز رایج است و تعدادی دیگر از روش‌ها به علت آنکه مشکل بوده یا مورد مصرف کمتری داشته است به تدریج متروک مانده و از یاد رفته است.

روش حرارت دادن سر باز یکی از شیوه‌های اولیه‌ای است که بشر بدان دست یافته است. در منطقه جنوب ایران (نظیر کلپورگان و شهوار میناب) برای پختن ظروف هنوز از این روش

استفاده می‌شود. در این کوره‌ها ظروف را در گودالی گذاشته، روی آن را با هیزم می‌پوشانند. سپس با آتش زدن هیزمها موجبات پخته شدن ظروف داخل گودال را فراهم می‌سازند.

در این روش، به دلیل یکنواخت نبودن دامنه حرارت، بسیاری از ظروف در اثر شوک حرارتی^۱ می‌شکنند. در مراحل بعد، قسمت باز کوره با تکه‌های گل پوشانده شده است از این رو، ظروف در داخل کوره حرارت داده می‌شود.



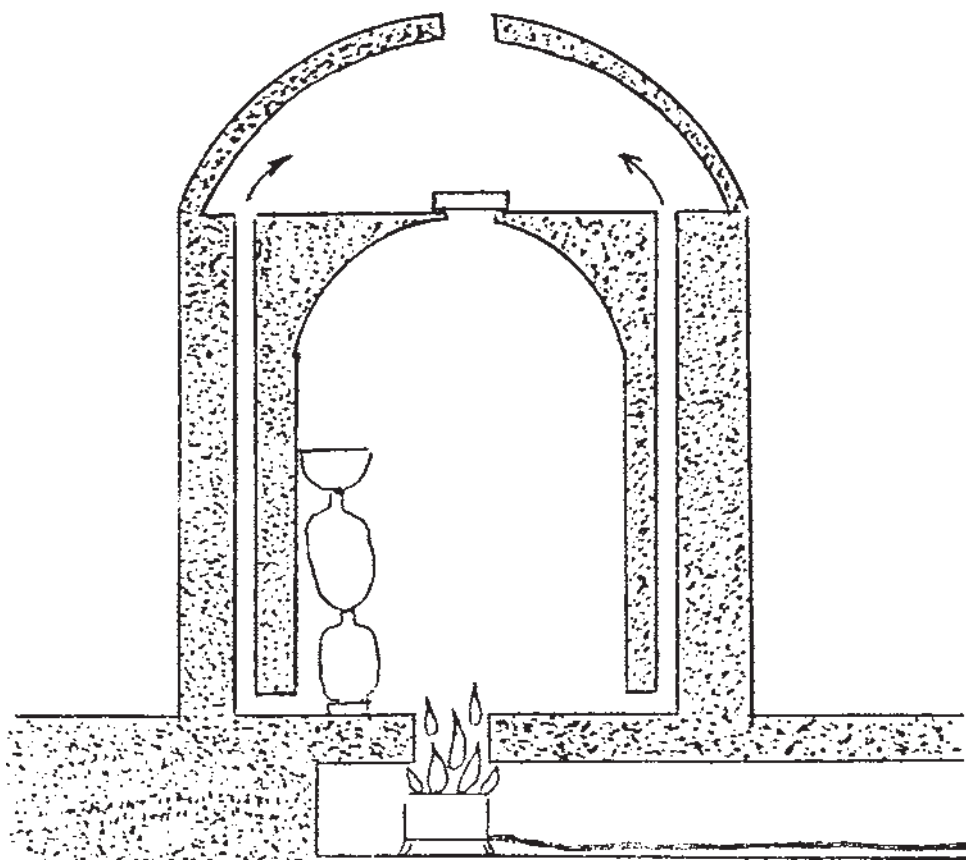
تصویر ۱۴۸- طرحی از کوره‌های اولیه

توانستند کوره‌های عایق بهتری ساخته، حرارت را در آنها افزایش دهند. کوره‌های کندویی شکل، اولین کوره‌هایی هستند که به دست چینیها ساخته شده است. این نوع کوره‌ها به نام «کوره کشش تحتانی» مشهور است. در کشش تحتانی، حرارت از پایین کوره به قسمت بالایی آن منتقل می‌شود و دوباره برگشت می‌کند و از قسمت کف کوره خارج می‌شود. در این نوع کوره‌ها می‌توان حرارت را تا ۱۵۰۰ درجه بالا برد.

حدود پنج هزار سال قبل در قسمت مدیترانه کوره‌هایی از آجر خشک ساخته شد که سوخت لازم، از قسمت تحتانی وارد آن می‌شد. سوخت این نوع کوره‌ها با چوب تأمین می‌شد و حرارت آن از قسمت پایین به قسمت بالا انتقال می‌یافت. این نوع کوره که در ایران باستان و یونان نیز رایج بوده است، «کوره کشش فوقانی» نامیده می‌شود.

هنر ساختن کوره در شرق و خاور دور بسیار پیشرفته‌تر از اروپاست. با دسترسی آسان به مواد اولیه نسوز و کائولین، چینیها

۱- تغییر ناگهانی درجه حرارت ظروف در داخل کوره یا خارج از کوره را شوک حرارتی گویند.



تصویر ۱۴۹- کوره ککش تحتانی

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است.

جنس داخل کوره از آجر معمولی است و برای عایق‌بندی، جدار داخلی آن را از کاه گل می‌سازند. پلان این گونه کوره‌ها دایره‌ای شکل و سقف آنها گنبدی است که در وسط آن سوراخی ایجاد شده است و در مواقعی که کوره می‌سوزد سوراخ را می‌بندند و وقتی که کوره خاموش می‌شود برای خارج شدن حرارت از کوره، سوراخ مذکور را باز می‌کنند. دیواره‌های این نوع کوره طبقه‌بندی شده است و اشیاء بر روی این طبقات چیده می‌شود. در دیواره، سوراخهایی نیز ایجاد گردیده که فاصله طبقات را در صورت لزوم و بسته به ارتفاع اشیاء می‌توان کم و زیاد نمود. در وسط کوره حفره‌ای وجود دارد که به طبقه‌بندی زیرین

کوره که برای نصب مشعل تعبیه گردیده است و تقریباً هفتاد سانتیمتر ارتفاع دارد، متصل است و مشعل در زیر حفره قرار می‌گیرد و حرارت از طریق آن به کوره وارد می‌شود. منبع سوخت که نفت سفید و یا نفت مشعل یا هر نوع دیگر سوخت است، به منظور ایجاد فشار بر روی ارتفاع قرار می‌گیرد و در سر راه منبع و مشعل نیز یک شیر وجود دارد که با آن شعله را کم یا زیاد می‌کنند. در چهار طرف دیواره‌های کوره سوراخهایی به اسم دودکش تعبیه گردیده که از یک سمت به کف کوره و از طرف دیگر به بالای آن راه دارد. کف بعضی از کوره‌ها پله پله است و روی این پله‌ها ظروف چیده می‌شود. از دیواره جلوی کوره دری برای وارد یا خارج کردن ظروف در نظر گرفته شده است که در مواقع روشن بودن کوره آن را با گل می‌بندند. گفتنی است که در حال حاضر از کوره‌های برقی، گازی و تونلی نیز برای پخت سفال استفاده می‌شود که جدیدترین نوع کوره‌های پخت کوره‌های تونلی هستند. همچنین امروزه از حرارت سنج

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است.

کوره‌هایی که در ایران کاربرد دارد به طور معمول از نوع کوره‌های ککش تحتانی است و در برخی مناطق از انواع دیگر استفاده می‌کنند. حداکثر حرارت در این کوره‌ها ۱۰۰۰ درجه سانتیگراد است. جنس داخل کوره از آجر معمولی است و برای عایق‌بندی، جدار داخلی آن را از کاه گل می‌سازند. پلان این گونه کوره‌ها دایره‌ای شکل و سقف آنها گنبدی است که در وسط آن سوراخی ایجاد شده است و در مواقعی که کوره می‌سوزد سوراخ را می‌بندند و وقتی که کوره خاموش می‌شود برای خارج شدن حرارت از کوره، سوراخ مذکور را باز می‌کنند. دیواره‌های این نوع کوره طبقه‌بندی شده است و اشیاء بر روی این طبقات چیده می‌شود. در دیواره، سوراخهایی نیز ایجاد گردیده که فاصله طبقات را در صورت لزوم و بسته به ارتفاع اشیاء می‌توان کم و زیاد نمود. در وسط کوره حفره‌ای وجود دارد که به طبقه‌بندی زیرین

برای تشخیص درجه حرارت داخل کوره استفاده می‌شود.

مختصری درباره شیوه‌های تزئین سفال

هم‌اکنون شیوه‌های گوناگونی برای تزئین سفال به دست سفال‌سازان و یادست‌اندرکاران هنر سفالگری به کار گرفته می‌شود. لعاب یکی از شیوه‌های تکمیل و تزئین سفال است. به‌ویژه آنکه در این مورد، لعابهای ابتکاری ساخته و به کار برده می‌شود.

نقاشی و خطاطی روی سفال و نیز کنده‌کاری روی انواع سفالینه‌ها، از دیگر شیوه‌های تزئین سفال است که در برخی از مناطق کشور ما مرسوم است.

گفتنی است یکی از وجوه شناسایی و تشخیص سفالهای مناطق مختلف ایران، لعاب و نقش آن است. چرا که از دیرباز سفالینه‌های هر منطقه مهم سفالگری ایران، با نقوش خاص و نیز در مواردی با لعاب خاص، تزئین و ارائه می‌شده است.



تصویر ۱۵۰- زن سفالگر در حال شکل دادن به گِل با دست - کلبورگان



تصویر ۱۵۱- سفال کلبورگان - استان سیستان و بلوچستان



تصویر ۱۵۲- سفال بدون لعاب - روش ساخت: چرخ کاری



تصویر ۱۵۳- سرامیک میبید - یزد



تصویر ۱۵۵- سرامیک - سمنان



تصویر ۱۵۴- سرامیک لعابدار به شکل پرنده - تهران



تصویر ۱۵۶- گلدان سرامیک لعابدار - اصفهان



تصویر ۱۵۷- سرامیک - شهرضا



تصویر ۱۵۸- گلدان سرامیک لعابدار - تهران



تصویر ۱۵۹- چایدان سرامیکی لعابدار - اصفهان



تصویر ۱۶۰- نمونه ای از سرامیک نقاشی شده - ساخت بدنه استاد قابچی - نقاشی از استاد خانم فریده تطهیری مقدم



تصویر ۱۶۱- نمونه‌ای از سرامیک کنده‌کاری و نقاشی‌شده - کار برادران عبادی نطنز



تصویر ۱۶۲- سرامیک - تبریز - ساخت از استاد قابچی - نقاشی از استاد خانم فریده تطهیری مقدم

فعالیت عملی برای هنرجویان

برابر آموزه‌های ارائه شده در این فصل انواع ساخت سفال را انجام دهد و فعالیت هنرجویان توسط هنرآموز با ساخت همکلاسیه‌های مقایسه و مورد ارزیابی قرار گیرد.