



جمهوری اسلامی ایران  
Islamic Republic of Iran  
سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization

INSO  
20983-2  
1st.Edition  
2016



استاندارد ملی ایران  
۲-۲۰۹۸۳  
چاپ اول  
۱۳۹۵



دارای محتوای رنگی

صنایع دستی - سفالگری سنتی گیلان -  
آیین کار

Handicrafts - Gilan traditional pottery -  
Code of practice

ICS: 195.97

استاندارد ملی ایران به شماره ۲-۲۰۹۸۳ : سال ۱۳۹۵

سازمان ملی استاندارد ایران

تهران، ضلع جنوب غربی میدان ونک، خیابان ولیعصر، پلاک ۲۵۹۲

صندوق پستی: ۶۱۳۹-۱۴۱۵۵ تهران- ایران

تلفن: ۵-۸۸۸۷۹۴۶۱

دورنگار: ۸۸۸۸۷۰۸۰ و ۸۸۸۸۷۱۰۳

کرج، شهر صنعتی، میدان استاندارد

صندوق پستی: ۱۶۳-۳۱۵۸۵ کرج- ایران

تلفن: ۸-۳۲۸۰۶۰۳۱ (۰۲۶)

دورنگار: ۳۲۸۰۸۱۱۴ (۰۲۶)

رایانامه: [standard@isiri.org.ir](mailto:standard@isiri.org.ir)

وبگاه: <http://www.isiri.org>

**Iranian National Standardization Organization (INSO)**

No.1294 Valiasr Ave., South western corner of Vanak Sq., Tehran, Iran

P. O. Box: 14155-6139, Tehran, Iran

Tel: + 98 (21) 88879461-5

Fax: + 98 (21) 88887080, 88887103

Standard Square, Karaj, Iran

P.O. Box: 31585-163, Karaj, Iran

Tel: + 98 (26) 32806031-8

Fax: + 98 (26) 32808114

Email: [standard@isiri.org.ir](mailto:standard@isiri.org.ir)

Website: <http://www.isiri.org>

## به نام خدا آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

سازمان ملی استاندارد ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

تدوین استاندارد در حوزه های مختلف در کمیسیون های فنی مرکب از کارشناسان سازمان صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف کنندگان، صادرکنندگان و وارد کنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان های دولتی و غیر دولتی حاصل می شود. پیش نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی نفع و اعضای کمیسیون های فنی مربوط ارسال می شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادات در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می شود.

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذیصلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شود که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان استاندارد تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)<sup>۱</sup> کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)<sup>۲</sup> و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)<sup>۳</sup> است و به عنوان تنها رابط<sup>۴</sup> کمیسیون کدکس غذایی (CAC)<sup>۵</sup> در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفت های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی بهره گیری می شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و / یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استانداردهای کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. هم چنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان استاندارد این گونه سازمان ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آن ها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International organization for Standardization

2 - International Electro technical Commission

3- International Organization for Legal Metrology (Organization International de Metrology Legal)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

## کمیسیون فنی تدوین استاندارد

((صنایع دستی - سفالگری سنتی گیلان - آیین کار))

### رئیس:

مظفری فر، سارا  
(فوق لیسانس صنایع دستی)

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی - اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

### دبیر:

قاسمی اندرود، مریم  
(فوق لیسانس مرمت اشیاء تاریخی و فرهنگی)

کارشناس مسئول معاونت صنایع دستی - اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

### اعضاء : ( به ترتیب حروف الفبائی )

تفضلی، فائزه  
(لیسانس جغرافیای انسانی و اقتصادی)

کارشناس معاونت صنایع دستی - اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان

روشنفکر، منور

استاد کار خیره

روشنفکر، عطیه

استاد کار خیره

ذبیح اله شکری

استاد کار خیره

محمد شکری

استاد کار خیره

صادق جیردهی، ملوک

استاد کار خیره

صادقی پور شیبجانی، معصومه  
(فوق لیسانس محیط زیست)

رئیس اداره هماهنگی و تدوین ادله کل استاندارد استان گیلان

صادقی رحیم آبادی، حدیثه  
(فوق لیسانس هنرهای اسلامی)

پژوهشگر و استاد کار

**اعضاء :** ( به ترتیب حروف الفبائی ) **سمت و/ یا محل اشتغال:**

قزل سفلی، میثم  
(فوق لیسانس صنایع دستی)

پژوهشگر و استادکار

طاهره قنبرزاده  
(دیپلم)

استاد کار خبره

فرهاد محب پور  
(فوق دیپلم)

استاد کار خبره

امین محبی  
(فوق دیپلم)

استاد کار خبره

**ویراستار:**

صادق پور شیجانی، معصومه  
(فوق لیسانس محیط زیست)

رئیس اداره هماهنگی و تدوین اداره کل استاندارد استان  
گیلان

## فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ز	پیش‌گفتار
ح	مقدمه
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۱	۳ اصطلاحات و تعاریف
۶	۴ وسایل و تجهیزات مورد نیاز
۱۲	۵ مواد مورد نیاز
۱۲	۶ فرایند تولید
۱۷	۷ الزامات سفالگری سنتی گیلان
۲۰	پیوست الف (آگاهی‌دهنده) - نماهایی از کارگاه سفالگری سنتی گیلان
۲۲	پیوست الف (آگاهی‌دهنده) - آوانگاری
۲۳	کتاب‌نامه

## پیش‌گفتار

استاندارد " صنایع دستی - سفال‌گری سنتی گیلان - آیین‌کار " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط تهیه و تدوین شده است، در دویست و هشتاد و چهارمین اجلاس کمیته ملی استاندارد خدمات مورخ ۱۳۹۵/۴/۹ تصویب شد، این استاندارد به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

استانداردهای ملی ایران براساس استاندارد شماره ۵ (استانداردهای ملی ایران - ساختار و شیوه نگارش) تدوین می‌شوند. برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات، استانداردهای ملی ایران در صورت لزوم تجدیدنظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدیدنظر در کمیسیون‌های مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدیدنظر استانداردهای ملی ایران استفاده کرد.

منابع و مآخذی که برای تهیه و تدوین این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

۱- تحقیقات و تجربیات متخصصان داخلی و صنعتگران مربوطه زیر نظر اداره کل میراث فرهنگی، صنایع دستی و گردشگری استان گیلان.

۲- صادقی رحیم آبادی. حدیثه، طراحی و ساخت آثار سرامیکی با توجه به نتایج حاصله از انسان‌شناسی سرامیک بومی گیلان (مطالعه موردی: مناطق رحیم آباد و املش)، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، بهمن ۱۳۹۳

۳- مجموعه آیین‌نامه‌های حفاظت و بهداشت کار (با آخرین اصلاحات)، موسسه کار و تامین اجتماعی، تهران: ۱۳۸۹.

۴- استاندارد ملی ایران - ۲۰۷۵۸: سال ۱۳۹۴، صنایع دستی - سفال و سرامیک لالچین - ویژگی‌ها

۵- استاندارد ملی ایران - ۱-۲۰۹۴۱: سال ۱۳۹۵، صنایع دستی - سفال سنتی گیلان - ویژگی‌ها

## مقدمه

سفالگری یکی از قدیمی‌ترین صنایعی است که انسان‌های اولیه با بکارگیری عوامل طبیعی و موادی مانند خاک، آب و آتش و به منظور رفع نیاز به آن دست یافته است. سفال‌های کشف شده از حفاری‌های علمی و غیرعلمی گویای این حقیقت است که ایران زادگاه سفال‌گری بوده و از هزاره هشتم پیش از میلاد آغاز شده است.

سفالگری در مناطق مختلف ایران رواج داشته و عمده‌ترین مناطق عبارتند از:

گیلان، لالچین همدان، میبد یزد، کلپورگان، شهنسوار، میناب، مند گناباد، زنوز تبریز، قم، مازندران، سمنان، ساوه و شهرضا اصفهان.

سفالگری سنتی از گذشته تاکنون در مناطق مختلف گیلان از جمله شهرستان شفت (بالا محله و پایین محله دهستان جیرده و روستای گیلده) شهرستان‌های رودسر (روستاهای خمیر محله، نارنج کلا، سفید داربن) و سیاهکل (روستاهای مهرین، نارنجک دارک) رواج دارد. در این مناطق ساخت ظروف سفالی غالباً توسط زنان انجام می‌گیرد هر چند که برخی از مردان هم علاوه بر ساخت، لعاب‌کاری اشیاء را به عهده دارند.

سفالگری در گیلان سابقه دیرینه داشته و قدمت آن با استناد به سفال‌های مکشوفه از مناطق مختلف این استان ۴۵۰۰ سال پیش (عصر مفرغ) است. در حال حاضر این هنر در برخی از نقاط گیلان رواج داشته و هنرمندان سفال‌گر اکثراً ظروف کاربردی که مهم‌ترین آن ظرفی است به نام گمج (ظرف مخصوص طبخ غذا در ۳ اندازه یک مرغی، دو مرغی، سه مرغی) تولید می‌نمایند. سفال سنتی گیلان بدون لعاب بوده و رنگ آن به علت دارا بودن مواد آلی از جمله اکسید آهن و فلزات دیگر بعد از پخت، نارنجی و قهوه‌ای است.

**یادآوری** - این استاندارد دارای تصاویر رنگی است و بهتر است در نسخه رنگی مشاهده گردد.



## صنایع دستی - سفالگری سنتی گیلان - آیین کار

### ۱ هدف و دامنه کاربرد

۱-۱ هدف از تدوین این استاندارد، تعیین روش و مراحل انجام کار سفال گری سنتی گیلان است. این استاندارد برای تمام محصولات سفالی ساخته شده از خاک رس گیلان کاربرد دارد. این استاندارد برای تعیین ویژگی های لعاب کاربرد ندارد.

### ۲ مراجع الزامی

در مراجع زیر ضوابطی وجود دارد که در متن این استاندارد به صورت الزامی به آنها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب، آن ضوابط جزئی از این استاندارد محسوب می شود. در صورتی که به مرجعی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد، اصلاحیه ها و تجدید نظرهای بعدی آن برای این استاندارد الزام آور نیست. در مورد مراجعی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آنها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه های بعدی برای این استاندارد الزام آور است. استفاده از مراجع زیر برای کاربرد این استاندارد الزامی است:

۱-۲ استاندارد ملی ایران-۱-۲۰۹۴۱ : سال ۱۳۹۵، صنایع دستی- سفال سنتی گیلان- ویژگی ها

۲-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۱۶۲ : سال ۱۳۸۴، خاک- خاک رس جهت ساخت آجررسی- ویژگی ها و روش های آزمون

۳-۲ استاندارد ملی ایران شماره ۱۷۳۰۹ : سال ۱۳۹۲، بتن - مقاومت سایشی با ماسه پاشی- روش آزمون

### ۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات با تعاریف زیر به کار می رود:

۱-۳

سفال

اشیاء ساخته شده از خاک رس گیلان که به صورت گل پخته شده است. مانند کاسه، کوزه و غیره.

۲-۳

### سفالگری

یکی از صنایع دستی رایج در ایران بوده و شامل ساخت محصولات مختلف با استفاده از گل رس می باشد.

۳-۳

### سفال گر

فردی است که با استفاده از گل رس اقدام به ساخت محصولات مختلف می نماید.

۴-۳

### گمچ<sup>۱</sup>

قابلمه سفالی است که در اندازه های یک مرغی، دو مرغی و سه مرغی ساخته می شوند.

یادآوری: سفالگران گمچی را که ظرفیت یک مرغ متوسط را داشته باشد یک مرغی، ظرفیت دو مرغ متوسط را داشته باشد دو مرغی و ظرفیت سه مرغ متوسط را داشته باشد گمچ سه مرغی می گویند.

۵-۲

### نخون<sup>۲</sup>

### نفین<sup>۳</sup>

در گمچ یا قابلمه سفالی است.

۶-۲

### متاره<sup>۴</sup>

### چهار دسته

ظرف مخصوص تهیه ترشی و سرکه است.

۷-۲

### خوم<sup>۵</sup>

ظرف مخصوص نگهداری ماهی شور است.

۸-۲

ماس گوله<sup>۶</sup>

ظرف مخصوص تهیه ماست است.

۹-۲

آبدان

کوآ

سبو<sup>۷</sup>

ظرف مخصوص آبخوری ماکیان است.

۱۰-۲

ساج

تابه

ظرف مخصوص پخت نان است.

۱۱-۲

نیره<sup>۸</sup>

نرخه<sup>۹</sup>

نره<sup>۱۰</sup>

دوشان

ظرف مخصوص تهیه دوغ و کره است.

۱۲-۲

نمک یار<sup>۱۱</sup>

نمیار<sup>۱۲</sup>

نیمکار<sup>۱۳</sup>

ظرف مخصوص ساییدن انار و سبزیجات است.

۱۳-۲

فوکه<sup>۱۴</sup>

فوکو<sup>۱۵</sup>

وسیله مخصوص کوبیدن و تزئین نان برنجی است.

۱۴-۲

کادج<sup>۱۶</sup>

کشکاشو<sup>۱۷</sup>

کشک ساب<sup>۱۸</sup>

ظرف مخصوص سابیدن کشک است.

۱۵-۲

کلیبج<sup>۱۹</sup>

نان بیج

تابه ای که هنگام تهیه نان از پشت آن استفاده می کنند.

۱۶-۲

پشتان گوله<sup>۲۰</sup>

ظرف مورد استفاده در طب محلی است.

۱۷-۲

گوده<sup>۲۱</sup>

بونه<sup>۲۲</sup>

قطعاتی از گل ورز داده شده به وزن تقریبی یک کیلوگرم است.

۱۸-۲

نمک گوله<sup>۲۳</sup>

ظرفی که نمک سنگی را داخل آن گذاشته، آب می ریزند و از آب آن در پخت برنج و انواع خورش استفاده میکنند.

۱۹-۲

دونه<sup>۲۴</sup>

مجمالبی<sup>۲۵</sup>

لاچ

حاشیه دادن یا نقش انداختن لبه کار و ریزه کاری ها با استفاده از انگشت کوچک و انگشت دوم است.

۲۰-۲

#### روش انگشتی یا فشاری

روش شکل دادن گل رس است که مقداری از گل را به صورت گلوله درآورده و سپس با انگشت شست، سوراخی در وسط آن ایجاد می‌نماید. در ادامه با کمک سایر انگشتان شکل دلخواه را به‌وجود می‌آورند.

۲۱-۲

#### روش فتیله‌ای

روش شکل دادن گل رس است که پس از ورز دادن گل، آن را به صورت فتیله درآورده و سپس فتیله‌های گلی را متناسب با شی موردنظر روی هم قرار می‌دهند. بعد با استفاده از تکه پارچه نمناک و مرطوب سطح شی سفالی ساخته شده را صاف می‌نمایند.

۲۲-۲

#### تزئین با روش افزوده و برجسته

روشی برای تزئین سفال که پس از اتمام مرحله شکل‌گیری، مقداری از گل را به شکل فتیله در آورده و علاوه بر اتصال دسته، پایه و... اقدام به تزئین سفال‌های تولیدی می‌نمایند. گفتنی است در حال حاضر این شیوه غالباً برای تزئین گمج به‌کار می‌رود.

۲۳-۲

#### تزئین با روش بردار

روشی برای تزئین سفال که هنرمندان سفال‌گر با کمک انگشتان خود و همچنین با به‌کارگیری ابزارهای بسیار ساده مانند شاخه درخت، میله فلزی نوک تیز و...، انواع خطوط و نقوش (خطوط موازی، منحنی، مارپیچ و نقوش هندسی) را بر روی سفال‌های نیمه خشک ترسیم می‌کنند.

۲۴-۲

#### تزئین با روش مشبک

روشی برای تزئین سفال که پس از نیمه خشک‌شدن شی سفالی و تراش قسمت‌های زاید، با توجه به نقش موردنظر قسمت‌هایی از شی مذکور را با استفاده از ابزارهای نوک تیز و برنده مانند چاقو، اقدام به مشبک‌کردن می‌نمایند.

۲۵-۲

مش<sup>۲۶</sup>

تعداد سوراخ‌های الک در واحد سانتی‌متر را می‌گویند.

ظرفی سفالی شبیه نیره یا نرخه که دهانه‌اش بزرگ‌تر از آن است و در آن شیر می‌دوشند.

#### ۴ وسایل و تجهیزات مورد نیاز

##### ۴-۱ چرخ سفالگری

سفالگران سنتی گیلان با استفاده از دو نوع چرخ سفالگری دستی و پایی اقدام به ساخت اشیاء مصرفی متنوع می‌نمایند.

چرخ سفالگری دستی که از گذشته تاکنون همچنان مورد استفاده سفالگران شهرستان شفت قرار می‌گیرد، ساختمان بسیار ساده‌ای داشته و متشکل از دو تخته چوبی به ابعاد تقریبی طول ۳۵ × ۲۵ × ۱/۵ سانتی متر است. با تعبیه منفذی در مرکز یکی از تخته‌ها و قرار دادن میله آهنی در مرکز تخته دیگر، این دو تخته طوری به هم متصل می‌شوند که تخته رویی قابلیت چرخش را داشته باشد (به شکل شماره ۱ رجوع شود).

چرخ سفالگری پایی مورد استفاده توسط سفالگران این منطقه که متشکل از نشیمن‌گاه، دو صفحه گردان چوبی متصل به هم توسط میله آهنی و ... می‌باشد، درون چاله‌ای که به همین منظور در کارگاه حفر می‌شود، قرار می‌گیرد. لازم به ذکر است سفالران خمر محله (شهرستان رودسر) نشیمن‌گاه را در کف کارگاه تعبیه می‌کنند (به شکل‌های شماره ۲ و ۳ رجوع شود).

یادآوری- چرخ سفالگری باید در سطح تراز قرار بگیرد.



شکل ۱- چرخ سفالگری دستی



شکل ۲- چرخ سفالگری پایی



شکل ۳- نمونه دیگری از چرخ سفالگری پایی

#### ۲-۴ کوره

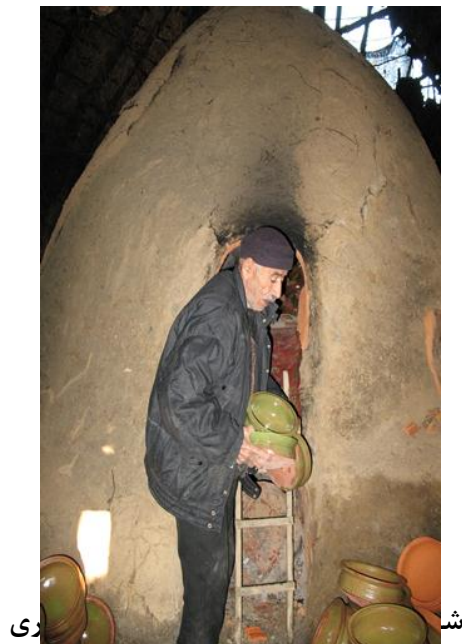
کوره فضای قابل مسدودی است که هنگام پختن دست ساخته‌های گلی، کاشی، چینی‌آلات و... به کار می‌رود. کوره‌های مورد استفاده توسط سفالگران شهرستان شفت و سیاهکل مخروطی شکل و از نوع جریان هوا به بالا است. این کوره‌ها از آجر و کاه گل ساخته شده و سوخت آنها در گذشته هیزم و امروزه علاوه بر هیزم، گاز، نفت، گازوئیل است. در این کوره‌ها آتش‌دان در زیر کوره و در راستای دهانه کوره قرار دارد. ارتفاع تقریبی این کوره‌ها ۳ متر و قطر آنها ۱٫۵ متر بوده و ظرفیت آنها ۲۸۰ الی ۳۰۰ عدد گمچ در اندازه‌های مختلف است. کوره‌های به کار رفته در خمر محله (شهرستان رودسر) حالت تونلی داشته و با استفاده از صعود حرارت به سمت بالایی کوره عمل پخت صورت می‌گیرد. طول کوره به دو قسمت تقسیم می‌شود. یکی از دهانه‌های کوره محل قرارگیری سوخت و دهانه دیگر محل چیدن سفال‌ها می‌باشد.

سپس به مدت ۵ تا ۶ ساعت با شعله کم به بدنه‌ها حرارت داده شده تا کاملاً خشک شوند و به مرور در تمامی طول شب با کنترل میزان هیزم و شعله به آرامی دمای کوره افزایش پیدا می‌کند تا اینکه پس از گذشت ۲۰ ساعت از زمان شروع پخت با پرکردن کامل دهانه کوره با الوارهایی بزرگ دما از ۷۵۰ تا ۹۵۰ درجه سانتی‌گراد رسانده می‌شود و در این حالت حدود ۲ تا ۳ ساعت آثار حرارت دیده، تا به طور کامل پخته شوند. زمان پخت ۱۲-۲۴ ساعت که البته بسته به نوع کوره و انواع محصولات متغیر است. (به شکل‌های شماره ۴ تا ۷ رجوع شود).

**یادآوری-** با توجه به مکانی که گل از آن استخراج می‌شود، درجه پخت متغیر است.



شکل ۴ - کوره سفالگری مورد استفاده در شهرستان شفت







شکل ۶- نمونه‌ای از کوره سفالگری مورد استفاده در خمیر محله



شکل ۷- نمونه دیگری از کوره سفالگری مورد استفاده در خمیر محله

محصولات باید به گونه‌ای در کوره چیده شوند که حدود ۴-۵ سانتی متر با هم فاصله داشته باشند و ردیف دوم ما بین محصولات ردیف اول چیده شود تا گرمای کوره بین آن فاصله جریان داشته باشد و مانع چرخش حرارت نگردد.

فاصله مستقیم شعله از سطح کار ۱۰-۱۵ سانتی متر برای کوره ۴ متر می‌باشد.

محل استقرار آتش‌دان بهتر است که نزدیک منزل مسکونی نباشد و حدود ۱۲-۱۳ متر از منزل مسکونی فاصله داشته باشد.

#### ۳-۴ ابزار تراش

سفالگران جهت تراش قسمت‌های زائد شی سفالی نیمه‌خشک، از ابزارهای بسیار ساده و معمولاً دست‌ساز استفاده می‌کنند (به شکل شماره ۸ رجوع شود).



شکل ۸- نمونه ای از ابزار تراش

#### ۴-۴ بوکو<sup>۲۸</sup>

#### دوکو<sup>۲۹</sup>

بوکو، وسیله چوبی است که به‌منظور هموار کردن و صاف نمودن سطح سفال‌های نیمه‌خشک به‌کار می‌رود (به شکل شماره ۹ رجوع شود).



شکل ۹- بوکو

#### ۴-۵ تخته‌های چوبی

سفالگران با استفاده از تخته‌های چوبی دایره یا مربع شکل، سفال‌های نیمه‌خشک را جابه‌جا می‌نمایند (به شکل شماره ۱۰ رجوع شود).



شکل ۱۰- تخته‌های چوبی

#### ۴-۶ نخ تابیده

سفالگران جهت برش گل ورز داده شده و جدا نمودن سفال ساخته شده از روی چرخ سفالگری، از نخ تابیده استفاده می‌کنند.

#### ۴-۷ شاخه درخت

سفالگران منطقه با استفاده از این وسیله بسیار ساده، اشیاء سفالی را تزئین می‌نمایند.

#### ۴-۸ هکر<sup>۲۰</sup>

وسيله‌ای چوبی و فلزی برای تراش دادن زیر گمج و نیم‌کار و تابه استفاده می‌شود.

یادآوری: باید کاملاً صاف و تیز باشد.

#### ۴-۹ گرکه<sup>۳۱</sup>

#### درودبر<sup>۳۲</sup>

تکه‌ای فلزی از آهن برای تراش دادن پشت و داخل گمج استفاده می‌شود.

#### ۴-۱۰ نازکه کن<sup>۳۳</sup>

وسيله‌ای است که برای صاف کردن پشت و داخل گمج استفاده می‌شود.

یادآوری- در شهرستان سیاهکل از تکه‌ای چوب یا پارچه و در شهرستان شفت و رودسر از وسیله‌ای فلزی مانند بولبیرینگ ماشین جهت این کار استفاده می‌شود.

#### ۴-۱۱ جوالدوز<sup>۳۴</sup>

سوزنی است فلزی با دسته چوبی که برای جداکردن محصول ساخته شده از سطح چرخ استفاده می شود.

#### ۴-۱۲ لاله<sup>۳۵</sup>

تکه ای چوبی از بامبو برای صاف کردن و شکل دادن پشت محصول سفالی (گمچ، نخون، نرخه و ...) استفاده میشود.

#### ۴-۱۳ گرد<sup>۳۶</sup> (خاکستر چوب)

برای برداشتن سفال ساخته شده از روی چرخ سفال گری استفاده می شود.

#### ۴-۱۴ اکلاش<sup>۳۷</sup>

#### فاکلاش<sup>۳۸</sup>

وسيله ای است چوبی و فلزی برای تراشیدن بیشتر ضایعات گلی دور محصول سفالی (گمچ، نخون، ساج و ...) استفاده می شود.

### ۵ مواد مورد نیاز

مواد مورد نیاز برای تهیه سفال شامل مواد زیر است:

آب- خاک رس (خاک بیجار/ خاک شالیزار)- ماسه بادی- خاکستر- سوخت (گازوئیل، گاز، نفت، هیزم)  
استاندارد خاک رس و ماسه بادی که دارای ویژگی های خاص هستند در استاندارد ملی شماره ۱-۲۰۹۴۱ (ویژگی ها) تعریف شده است.  
یادآوری- خاکستر به منظور رشد سریع باکتری ها به گل اضافه می شود.

### ۶ فرایند تولید

#### ۶-۱ آماده ساختن گل

#### ۶-۱-۱

#### تهیه دوغاب و خواباندن گل

خاک رس که مهم ترین مواد مصرفی سفالگری است، به راحتی با زدودن مواد اضافی و افزودن مقدار مناسب آب تهیه می شود. سفال ران سنتی این استان معمولاً گل مورد نیاز خود را از شالیزار یا بیجار تهیه می کنند. اما سفالگران سیاهکل جهت ساختن کارهای تزئینی و تزیین به روش مشبک، دوغاب گل تهیه می نمایند.

مراحل آماده سازی گل و تهیه دوغاب به این ترتیب است که سفالگران ابتدا خاک رس تهیه شده از بیجار یا شالیزار را کوبیده و الک می نمایند تا علاوه بر خرد شدن، عاری از ناخالصی باشد. سپس به منظور بدست آوردن دوغاب، خاک رس را در چاله های مجاور کارگاه خیس می کنند. پس از گذشت مدت زمان تقریبی ۱۰ ساعت

دانه‌های شن و ماسه موجود در خاک به علت سنگینی ته‌نشین شده، آب اضافی بر روی آن انباشته می‌شود (به شکل‌های شماره ۱۱ و ۱۲ مراجعه شود).



شکل ۱۱ - تهیه گل در اطراف گارگاه سفالگری



شکل ۱۲ - انباشتن گل

۲-۱-۶

**ورز دادن گل با دست یا پا**

پس از تبخیر شدن مابقی آب گل و به حد لازم رسیدن سفتی آن، گل را به داخل کارگاه منتقل نموده و به- وسیله پا و دست ورز می‌دهند تا چسبندگی آن به حد مطلوب رسیده و آماده چرخ‌کاری شود (به شکل‌های شماره ۱۳ و ۱۴ مراجعه شود).

**یادآوری** - در شهرستان شفت جهت این کار ابتدا تکه پارچه‌ای مربع شکل پهن کرده و تکه‌های گل را روی آن گذاشته، دو پیمانه ماسه بادی به گل اضافه کرده و هشت مرتبه گوشه‌های پارچه مربع شکل را روی هم آورده و توسط پا ورز می‌دهند تا مرحله‌ای که گل به مرحله آماده شدن برسد.



شکل ۱۳- ورز دادن گل با دست



شکل ۱۴ - ورز دادن گل با پا

۳-۱-۶

**شکل دادن به گل و ساختن اشیاء سفالی**

سفالگرانی که با استفاده از چرخ سفالگری دستی اقدام به ساخت اشیای سفالی می‌نمایند، ابتدا کف شی را با تکنیک فشاری ساخته و پس از قراردادن آن بر روی چرخ سفالگری، با دو روش فتیله‌ای و انگشتی بدنه شی را



می‌سازند و پس از نیمه خشک‌شدن شی ساخته شده، سطح داخلی و خارجی آن را هموار کرده و در صورت دلخواه با روش‌های افزودنی یا برجسته، برش‌دار و مشبک تزئین می‌نمایند. سپس به منظور خشک‌شدن اشیاء ساخته شده آنها را در گوشه‌ای از کارگاه چیده و پس از خشک‌شدن آنها را در کوره چیده و می‌پزند. اما سفالگرانی که با استفاده از چرخ سفالگری پایی اقدام به ساخت اشیای سفالی می‌نمایند، بونۀ تهیه شده را روی صفحه چوبی روی چرخ سفالگری قرار داده و با حرکت دورانی صفحه زیرچرخ سفالگری شی سفالی مورد نظر را می‌سازند (به شکل‌های شماره ۱۵ تا ۲۱ مراجعه شود).



شکل ۱۵- ساختن شی با روش انگشتی و فتیله‌ای



شکل ۱۶- ساختن شی با استفاده از چرخ سفالگری پایی



شکل ۱۷- هموار کردن سطح داخلی و خارجی شی نیمه خشک



شکل ۱۹- خشک کردن اشیاء ساخته شده در فضای باز



شکل ۱۸- خشک کردن اشیاء ساخته شده شکل در فضای بسته



شکل ۲۰- نمونه‌هایی از نقوش سفال‌های تولیدی در استان گیلان





شکل ۲۱- چیدن سفال‌ها

## ۷ الزامات سفالگری سنتی گیلان

### ۷-۱ الزامات مهم در حین ساخت

۷-۱-۱ آماده کردن دونه‌ها متناسب با تعداد اشیای مورد نظر

۷-۱-۲ یکسان بودن اندازه دونه‌ها

**یادآوری** - سفال‌گران در شهرستان شفت بر روی تکه‌ای موکت یا حصیر در حالت نشسته روی زمین به کار سفال‌گری می‌پردازند.

### ۷-۴ الزامات مهم در فضای کارگاه

الزامات عمومی کارگاه باید مطابق با مجموعه آیین‌نامه‌های حفاظت و بهداشت کار (با آخرین اصلاحات) ۱۳۸۹، باشد و سایر الزامات کارگاه به شرح زیر است:

۷-۴-۱ متناسب بودن فضای کارگاه با مواد، ابزار و تجهیزات مورد نیاز و محصولات تولیدی

با توجه به این که سفالگران قبل از ساختن محصولات سفالی، گل انباشته شده در گوشه‌ای از کارگاه را به وسیله پا و دست ورز می‌دهند و پس از ساختن محصول، آن‌ها را در گوشه‌ای از کارگاه قرار می‌دهند تا به تدریج خشک شوند و در نهایت پس از پختن محصولات تولیدی آن‌ها را به منظور فروش در گوشه‌ای می‌چینند، پس فضای کارگاه سفالگری باید به اندازه‌ای باشد که موارد مذکور امکان‌پذیر باشد.

۷-۴-۲ متناسب بودن فضای کارگاه با مواد مصرفی، ابزار و تجهیزات

فضای کارگاه باید با مقدار مواد مصرفی، ابزار و تعداد چرخ سفالگری متناسب باشد.

#### ۳-۴-۷ متناسب بودن فضای کارگاه با تعداد سفالگران

با توجه به این که فضای مناسب برای هر سفال گر  $2 \times 2$  متر مربع می باشد در نتیجه فضای کارگاه باید متناسب با تعداد سفالگران باشد.

#### ۴-۴-۷ وجود جعبه کمک های اولیه در کارگاه

به علت بروز خطرات احتمالی وجود جعبه کمک های اولیه توصیه می شود.

#### ۵-۴-۷ وجود دستگاه تهویه

وجود دستگاه تهویه به منظور تهویه هوا از ملزومات کارگاه سفالگری است.

#### ۶-۴-۷ وجود نور کافی

نور کافی و متناسب از الزامات فضای کارگاه می باشد.

#### ۷-۴-۷ دما و رطوبت کارگاه

دما بین صفر تا ۳۰ درجه سانتی گراد و رطوبت کارگاه بین ۱۰۰-۳۰ درصد متغیر است.

#### ۸-۴-۷ کف کارگاه

کف کارگاه باید صاف و بدون برآمدگی، قابل شستشو و غیر لغزنده باشد.

یادآوری - کف کارگاه باید به گونه ای باشد که مانع از جذب رطوبت محصولات نشود.

#### ۹-۴-۷ وجود کپسول اطفاء حریق

کپسول اطفاء حریق از جمله ملزومات کارگاه سفالگری می باشد.

#### ۸ الزامات مهم در نگهداری محصولات سفالی در انبار

##### ۱-۸ انبار مواد اولیه

فضایی جنب کارگاه برای این منظور در نظر گرفته می شود. به گونه ای که مقداری از گل مصرفی جهت استفاده یک الی دو هفته را در این فضا تلمبار می کنند و برای مصرف روزانه و با در نظر گرفتن تعداد محصولات از این مواد استفاده می کنند.

یادآوری - برخی از سفال گران گوشه ای از فضای کارگاه را برای این منظور در نظر می گیرند.

#### ۲-۸ انبارداری قبل از پخت

محصولات تولید شده، جهت خشک شدن باید در فضایی انبار شوند که نباید در معرض نور مستقیم خورشید قرار بگیرد و به فاصله ۴ cm - ۵ cm کنار هم چیده شوند. محصولات باید در معرض هوا قرار بگیرند و رطوبت محصول تولید شده برابر با رطوبت هوا باشد تا مانع از کپک زدگی محصول گردد.

#### ۳-۵-۷ انبارداری بعد از پخت

در گوشه‌ای از فضای انبار، محصولات به تفکیک نوع و اندازه باید با احتیاط طوری کنار هم چیده شوند که ضربه‌ای به هم وارد نشده و وزن محصولات روی هم باعث شکستگی محصولات دیگر نشود، کم‌ترین فضا را اشغال کرده و باعث آسیب ظروف نشود.

پیوست الف

(آگاهی‌دهنده)

نماهایی از کارگاه سفالگری سنتی گیلان





پیوست ب  
(آگاهی دهنده)

آوانگاری

جدول ب-۱- آوانگاری اصطلاحات بکار رفته

ردیف	اصطلاحات	آوانگاری	ردیف	اصطلاحات	آوانگاری
۱	گمچ	Gamaz	۲۰	پشتان گوله	Poshtan Goule
۲	نوخون	Nokhon	۲۱	گوده	Goodeh
۳	نفین	Nefin	۲۲	بونه	Booneh
۴	متاره	Metare	۲۳	نمک گوله	Namak Goule
۵	خوم	Khoom	۲۴	دونه	Dooneh
۶	ماس گوله	Mas Goule	۲۵	مجمالی	Majmalabi
۷	سبو	Sabou	۲۶	مش	Mesh
۸	نیره	Nire	۲۷	تراکوتا	Terakouta
۹	نرخه	Nerkhe	۲۸	بوکو	Bookoo
۱۰	نره	Nere	۲۹	دوکو	Dookoo
۱۱	نمک یار	Namak Yar	۳۰	هکر	Haker
۱۲	نمیار	Namyar	۳۱	گرکه	Garake
۱۳	نیمکار	Nimkar	۳۲	درودبر	Doroudbar
۱۴	فوکه	Fouke	۳۳	نازکه کن	Nazokakoun
۱۵	فوکو	Fookoo	۳۴	جوالدوز	Jouvaldouz
۱۶	کادج	Kadaj	۳۵	لله	Lale
۱۷	کشکاشو	Kashkasho	۳۶	گرد	Gard
۱۸	کشک ساب	Kashk Sab	۳۷	اکلاش	Aklash
۱۹	کلیبج	Kelibj	۳۸	فاکلاش	Faklash

### کتابنامه

- ۱- استاندارد ملی ایران - ۱-۲۰۹۴۱: سال ۱۳۹۵، صنایع دستی - سفال سنتی گیلان - ویژگی ها
- ۲- استاندارد ملی ایران - ۲۰۷۵۸: سال ۱۳۹۴، صنایع دستی - سفال و سرامیک لالچین - ویژگی ها
- ۳- دهخدا، علی اکبر « لغت نامه » چاپ دوم، دانشگاه تهران، جلد ۹، ۱۳۷
- ۴- سید صدر، سیدابوالقاسم، دایره المعارف هنرهای صنایع دستی و حروف مربوط به آن، چاپ دوم، سیمای دانش، ۱۳۸۸
- ۵- فخرایی، ابراهیم « گیلان در گذر زمان » انتشارات جاویدان، تهران، ۱۳۵۴ .
- ۶- مجموعه آیین نامه های حفاظت و بهداشت کار (با آخرین اصلاحات)، موسسه کار و تامین اجتماعی، تهران: ۱۳۸۹.
- ۷- معین. محمد، فرهنگ معین، انتشارات امیرکبیر، چاپ هشتم، جلد ۳، سال ۱۳۷۱.
- ۸- میر حسینی، افشین، « خواص مواد، نشر آیندگان، چاپ سوم، تهران، سال ۱۳۸۱.
- ۹- یآوری، حسین «آشنایی با هنرهای سنتی ۱»، انتشارات دانش جهانگردی وابسته به موسسه صبای سحر، چاپ سوم، اردیبه