



obeykandl.com

التشكيل بالطين

تأليف

سوزان بيترسون

بروفسور متقاعد، كلية هنتر بجامعة سيتي بنيويورك

ترجمة

د. صالح بن حسن الزاير

قسم التربية الفنية - كلية التربية - جامعة الملك سعود - الرياض

النشر العلمي والمطابع - جامعة الملك سعود

ص.ب. ٦٨٩٥٣ - الرياض ١١٥٣٧ - المملكة العربية السعودية



Working With Clay (2nd ed.)

by: Susan Peterson

© Laurence King Publishing Ltd., 2002

© جامعة الملك سعود ١٤٣٣هـ (٢٠١٢م)

هذه ترجمة عربية مصرح بها من مركز الترجمة بالجامعة لكتاب:

فهرسة مكتبة الملك فهد الوطنية

بيترسون، سوزان

التشكيل بالطين. / سوزان بيترسون؛ صالح بن حسن الزاير - الرياض، ١٤٣٣هـ

٢٣١ ص؛ ٢٨×٢١ سم

ردمك: ١-٩٧١-٥٥-٩٩٦٠-٩٧٨

١-الطين ٢- مواد البناء أ. الزاير، صالح بن حسن (مترجم)

١٤٣٣/١٣٩٠

ديوي: ٧٣٨

ردمك: ١-٩٧١-٥٥-٩٩٦٠-٩٧٨

الإيداع: ١٤٣٣/١٣٩٠

حكمت هذا الكتاب لجنة متخصصة، وقد وافق المجلس العلمي على نشره في اجتماعه التاسع عشر للعام

الدراسي ١٤٣١هـ / ١٤٣٢هـ المعقود بتاريخ ١٠/٧/١٤٣٢هـ الموافق ١٢/٦/٢٠١١م.

النشر العلمي والمطابع ١٤٣٣هـ



مقدمة المترجم

على مدى أكثر من نصف قرن قدمت الكثير من البحوث والدراسات الأكاديمية في مجال الخزف من الجوانب التاريخية والجمالية والتقنية وذلك من كليات التربية الفنية وأقسامها وكليات الفنون الجميلة والتطبيقية في عدد من أقطار الوطن العربي، وتقام في متاحفنا وصلالات العرض المعارض الجماعية والفردية في فنون الخزف، كما عقدت مصر بنالي القاهرة الدولي للخزف والذي توقف بعد دورته السادسة، إضافة إلى ما يقدمه بنالي الشارقة الدولي في النحت الخزفي، كما الإنجازات التي يحققها بعض فناني الخزف العرب على المستوى الدولي، إلا أن حركة التأليف لم تواكب هذه الأجازات الكبيرة في المشرق أو في المغرب العربي، فاقصر مجال التأليف على عدد محدود جدا من المطبوعات ركز أكثرها على الجانب التاريخي، وقد قام بعض المهتمين بترجمة وتأليف بعض الكتب التقنية التي لا تزال حتى اليوم مرجعا للدارسين الأكاديميين ودليلا للممارسين في هذا المجال، ومن أبرز هذه الترجمات كتاب شيخ الخزافين المصريين الفنان سعيد الصدر «الخزفيات للفنان» لمؤلفه ف. هـ. نورتين. وكان ذلك في الستينات من القرن الماضي، إلا أن مثل هذا الحراك النشري لم يتواصل بعد الصدر، وافتصر على كتب يتم تأليفها لتكون كتبا مقررة في أقسام الخزف في الجامعات، ولم تجد سبيلها للانتشار خارجها. وفي زمن ثورة المعلومات عبر الشبكة العنكبوتية لا نلاحظ إلا مساهمات محدودة أيضا مقارنة بعدد فنانينا وأكاديمينا المتخصصين لنشر مجال الخزف وتذوقه في المجتمع العربي أو حتى نشر الأعمال الخزفية التي ينتجونها، فعدد المقاطع الفيلمية التي يحتويها موقع اليوتيوب على سبيل المثال لا تزال قليلة وتقتصر أغلبها على بعض التقارير الإخبارية. أما إذا قارنا ذلك مع الخزافين الأجانب فإنهم يقومون بنقل خبراتهم التقنية بتصويرها بأنفسهم وبثها عبر قنواتهم على اليوتيوب. هذا الكتاب هو مساهمة متواضعة في سد بعض النقص الحاصل في المكتبة العربية في مجال الخزف، وقد وقع الاختيار على هذا الكتاب كونه لأحد الرائدات في مجال الخزف وهي الأمريكية «سوزان بيترسون» التي توفيت عام ٢٠٠٩م أثناء إعداد ترجمة هذا الكتاب. قامت السيدة بيترسون بالتدريس ورأست قسم الخزف بجامعة جنوب كاليفورنيا (USC) منذ بداية الخمسينيات من القرن العشرين، كما أنها تركت للمكتبة عددا من المؤلفات في مجال الخزف مثلت حصيلة خبراتها الطويلة. ومما يجعل هذا الكتاب أكثر مساهمة في المكتبة العربية أنه يقدم الخزف من جانب امكانات الخامة التي تشكل العصب الأساس في هذا المجال وهو «الطين»، فيسلط الضوء على خاماته وأدواته ومهارات التشكيل اليدوية الأساسية فيه ويعرض طرق الزخرفة ووسائل الحريق المختلفة. إن ما يميز هذا الكتاب عن غيره من الكتب هو كثرة صورته، فللطالبة والمهتمين والممارسين يعد مصدر إثراء بصري غني، يرفع الذائقة والثقافة الفنية. فالكثير من طلبة الفنون والتربية الفنية أكثر ميلا وتميزا في قراءة المفردات البصرية والجمال أكثر من تمكنهم من اللغة المكتوبة، فهم يدركون الصور ويقرأونها بمهارة أكبر، كما انها تعد مصدر الهام ووقودا يشعل شرارة الإبتكار لديهم، ويوسع مداركهم لهذا الفن. الكتاب لم يقدم الخزف كمجال نفعي كما هو المعتاد في كتب الصناعة، بل وسعت المؤلفته من دائرة الإهتمام المعاصر له، حيث كثيرا ما يوظفه الفنانون في عمل المنحوتات من كل الأحجام للتعبير عن الأعمال المفاهيمية، كما يستخدمه فناني التجهيز في الفراغ كثيرا في الأعمال التجهيزية، ولارتباط الطين بالأرض فإن الكتاب لم يغفل تقديم نماذج من الأعمال البيئية أو فن الأرض. ولأن الخزف قد استخدم في الحضارات القديمة ومنها الحضارة الإسلامية في مجال العمارة، فإن فناني مابعد الحدائة وظفوه أبلغ توظيف في الجداريات المرتبطة بالعمارة الداخلية أو في الميادين والساحات العامة. كذلك فإن اسلوب الكتاب المبسط في عرض المعلومات والتقنيات

بالرغم من عمق تناولها يجعل منه مصدرا مناسباً لكل القراء من الخرافين المتخصصين والهواة وجامعي الأعمال الخزفية، وجمهور المتذوقين. اتوجه بالشكر والعرفان لعائليتي الصغيرة والكبيرة على صبرهم ودعمهم لي، وإلى عائليتي الثانية في قسم التربية الفنية، جامعة الملك سعود من أعضاء هيئة التدريس وطلبة على تشجيعهم ومتابعتهم، ولمن ساهم في اخراج هذا الكتاب من محكمين لمادته العملية، ومراجعين ومحررين لنصوصه من الإدارة العامة للنشر العلمي والمطابع اوجه لهم جميعاً الشكر، وإلى مركز الترجمة في الجامعة لتبنيهم هذا الترجمة ودعمهم لها، وإلى الأصدقاء والأحبة جميعاً لكم وافر الشكر والتقدير.

اللهم تقبل منا هذا العمل خالصاً لوجه الله، عسى ان ينفع به كل من طلب العلم لخدمة مجتمعه القريب والبعيد.

والله ولي التوفيق.

المترجم

صالح بن حسن الزاير

الرياض ١٦/١/٢٠١٢م

szayer@ksu.edu.sa

صفحة الكتاب على الفيس بوك

www.facebook.com:

التشكيل بالطين.

توطئة الطبعة الأولى ١٩٩٨ م

Preface to the First Edition, 1998

لقد كتبت هذا الكتاب ليلهم ويعلم المبتدئين عن العمل بالطين من خلال الصور الملونة والوصف المتدرج لمختلف العمليات التي تنطوي عليه. كما أنني أنشد إلى لفت أنظار المقتنين والذين يمكنهم الاستفادة من هذا التحليل للوصول إلى فهم المنظور التاريخي والمعاصر الخزف. و الصور العملية ترافقها أمثلة وفيرة على ما يمكن تحقيقه، من المشغولات اليومية مثل الصحون والسلطانيات إلى الأمثلة الدولية من فن الخزافين مثل النحت والتجهيز في الفراغ. الطالب المبتدئ وجميع أولئك الذين يقدرّون فن الخزف سيجدون الكثير من الأفكار الثيرة في هذا العالم المدهش الذي لا ينتهي. عملي المهني لفترة طويلة كأستاذة وممارسة لفن الخزف مكنتني من تمرير نتائج خبرتي للطلبة والهواة على جميع المستويات. ولدي خمسة كتب مطبوعة، وبالإضافة لهذا الكتاب وهي: "شوجي همادا" Shoji Hamada و "طريقة الخزاف وعمله" A Potters Way and Work ، و "التراث الحي لماريا مارتينيز" The Living Tradition of Maria Martinez؛ "لوسي إم لويس الخزافة الهندية الأميركية" Lucy M. Lewis American Indian Potter The Craft and "وأشغال الطين وفنونه" Art of Clay Pottery ؛ "الفخاريات الخاصة بنساء الهنود الأمريكان" Pottery by American Indian Women. ولدي شريط فيديو منشور لفيلم صور في استوديو هامادا في ١٩٧٠م عندما أعددت الملاحظات لكتابه، وسلسلة من ٥٤ شريط فيديو عن الخزف باسم "عجل تشكيل الخزافين، أفران الحريق، والطين". "Wheels Kilns and Clay". أتوجه بالشكر إلى الكثير من الفنانين في جميع أنحاء العالم الذين ساعدوني بالاقتراحات عن طريق إرسال أمثلة من أعمال خاصة بهم. إنني ممتنة لورانس كنج ولي ريبلي جرينفيلد وجودي راسموسين وجانيت بيلج Laurence King Lee Ripley Greenfield Judy Rasmussen ، والموظفين في كالمان وكنج

سوزان هارنلي بيترسون

كيرفري، أريزونا، يونيو ١٩٩٨ م

obeykandl.com

توطئة الطبعة الثانية ٢٠٠٢م

Preface to the Second Edition 2002

على الإنترنت ومواقع الألكترونية كثيرة، ومقتنين جادين أكثر والمزيد من الفرص لكسب الرزق كخزاف.

لقد قامت أبتني جين بمساعدتي كثيراً في هذا الكتاب؛ فالصور التي صورتها للعملية التقنية قد ظهرت في الكُتُب السابقة وهي دائماً قد ارتبطت بعملتي. فالخزف هو فنٌ جاد ورحلة مستمرة. إبدأ من نقطة البداية بهذا الكتاب ثم اذهب صعوداً فصعوداً. المبتدؤون لا يمكنهم عمل كل شيء ولكن يحتاجون لمعرفة جميع الاحتمالات. حظ سعيد!

سوزان هارنلي بيترسون

كبيرفري، أريزونا، مارس ٢٠٠٢م

البريد الإلكتروني: shpeter@aol.com

منذ ١٩٩٨م نُشرت خمسة كُتُب إضافية: الطبعة الثانية لهذا الكتاب: "أشغال الطين" والطبعة الثالثة لـ "أشغال الطين وفنونه" و "الخزف المعاصر" Contemporary Ceramic و "طلاءات زجاجية بديعة" Smashing Glazes و "جان كانيكو" Jun Kaneko، نتاج جيد! وفي مارس/ آذار ٢٠٠٢ يشهد تأسيس أرشيف سوزان الخزفي ومجموعتها الدراسية في مركز البحوث الخزفية لمتحف نيلسن للفنون بجامعة ولاية أريزونا. تَتمنى أن يضيف العديد منكم إلى هذه البداية.

أنا ممتنة لكم جميعاً فنانو العالم لإرسالكم صوركم، ولدعوتكم لي للمُحاضرة في مدارسكم ومؤتمراتكم والمساعدة بطرق أخرى لا حصر لها. يتضمّن المساعدون على هذه الطبعة أطفالاً وأحفادي، ومُساعدتي لوسي هورنير و جارلين ميسن Lucy Horner and Jarilyn Mason (بنت جون و فيرنيتا Johan and Vernita). كي. سي. أوكايل K.C. O'Connell وهو المساعد الفني الذي قام بتحضير الطين الجديد واختبارات الطلاءات. وصديقي المصور الرائع كريج سميث الذي صور الاختبارات والعملية والتقنية. أنا شاكرة إلى نفس الفريق كما في السَّابِق في لورنس كنج للنشر، لندن.

هذه الطبعة زيد في طولها، لتشمل التعديلات وتقنيات جديدة فقد حدثت تغييرات كبيرة في عالم السيراميك. إنني لا أرى أواني وظيفيه محضة إلا لدى المجتمعات الشعبية- فنحن جميعاً نريد الزخرفة ونريد ابتكار الأشكال! ولقد شاع استخدام الطين والطلاءات الزجاجية التجارية ولكن هناك عودة إلى الأساسيات وتبدو واضحة من بناء الأفران بنفسك إلى طرق الحريق القديمة مثل الخشب والنفط، راکو، وحرّيق الحفرة، والملح، والى التنقيب عن المواد الخام الخاصة بك. وقد بدأنا نرى الأشكال الكبيرة على نطاق أوسع من أي وقت مضى من مجموعات متنوعة الخامات إلى أشكال إنشائية بحجم الغرف أو بحجم الأبنية، كما أن هناك تأكيداً متجدداً على التعاون المعماري والمحيط البيئي، ويمزني ان عدداً كبيراً من الصور الرائعة التي ارسلتموها قد استبعدت بسبب ضيق المساحة في الكتاب.

وهناك المزيد من قاعات العرض والمتاحف و المعارض أكثر تكريماً لمنتجات الخزف والفنانين، وهناك الكثير من الكتب والمعلومات

obeykandl.com

جوانب السلامة The Safety Aspect

وما شابه، كما أن الإختزال المستمر في فرن النفط سَيَبْتَج عنه غاز أول أكسيد الكربون القاتل لذلك من الضروري جداً وجود تهوية شاملة كافية. يفضل تركيب أفران الغاز والوقود النفطي وأفران الخشب في الهواء الطلق، إستعمل المواد العضوية فقط في حريق الطابونة sagger، والراكو أو الحريق في الحفرة ولا تستخدم مواد بلاستيكية أو الفلين الصناعي والذي يَبْعُثُ الأدخنة الضارة. لا تُستعمل الفلين كهيكل.

٩- أستخدم النظارات الواقية للعينين أو النظارة المعتمدة عند النظر إلى داخل الفرن الملتهب للتدقيق في المخاريط الحرارية (كونز) من خلال فتحة التدقيق. وَيَعْتَقَدُ بَعْضُ اختصاصيي العين بأنَّ النَّظْرَ لفترة طويلة لأحمرار داخل الفرن (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف وما فوق، يُمَكِّنُ أَنْ يُسَبِّبَ مرضاً في الشبكية، وسوف تكون أكثر أماناً إذا كنت تَنْظُرُ إلى الفرن الملتهب من خلال زجاج مدخن أسود أو عدسة زرقاء.

١٠- خذ الحيطه أساساً حول جميع الماكينات واحترس من الحافات الحادة؛ وارفع الأكمام الطويلة والشعر وغير ذلك إلى الخلف.

١١- يعتبر صناع الخزف أن أكاسيد الرصاص الخام مثل ثاني أكسيد الرصاص وجالينا و الرصاص الأحمر، أو كربونات الرصاص مُرَكِّبات خطيرة للطلاءات في الخزفيات المستخدمة للطعام أو الشراب. والرصاص الذي يحتوي عليه ما يسمى "الفرتز" وينتجه بعض المنتجين الدوليين مثل شركة فيرو ومصنعين آخرين، وجد أنه غير قابل للدوبان وغير سام عند درجة الحرارة العالية، وعلى الرغم من هذا فالخلاف لا يزال موجوداً لإستعمال الرصاص، والعديد من المدارس تَنْصَحُ بعدم استخدامها حالياً.

١٢- الكثير من مواد التزجيج الخام الكيميائية سامة خصوصاً إذا دخلت عن طريق الفم. الرجاء استعمالها بحكمة وضمن الشروط الصحيحة. اتخذ مبدأ الحذر الفهم الواعي للإجراءات الوقائية.

من المهم إدراك بأن هناك أخطاراً محتملة أثناء العمل في الخزف، لذلك فإن الحسّ الواعي ضروري جداً.

١- إذا كانت عندك حساسية أو مشاكل في الجهاز التنفسي فالبس قناعاً على الأنف عند العمل في نفس الغرفة مع المساحيق وغبار المسحوق وأثناء المزج أو الخلط أو الرش. وإذا كنت تعمل في الخزف بانتظام فعليك القيام بالفحص على جهازك التنفسي بشكل دوري.

٢- البس قفازات جراحية إذا كانت عندك مشاكل جلدية.
٣- ابق كل مناطق العمل مهواة بشكل جيد، ويفضل أبقاء النوافذ مفتوحة.

٤- لا يشعل فرن الخزف أبداً وهو مغلق تماماً، بل لا بد أن يكون مفتوحاً جزئياً.

٥- لا تُستعمل أدوات كهربائية أو تشغل أفراناً كهربائية ويدك رطبة، أو إذا كانت الأدوات رطبة لأي سبب.

٦- الوقوف على حصيرة مطاطية هي الطريقة الآمنة المؤكدة عند العمل حول الفرن الكهربائي. ولا تلمس السلك الحراري عند رص الأعمال في الفرن، وضح الأعمال على بعد بوصة واحدة على الأقل من السلك الحراري. الأفران الكهربائية يُمَكِّنُ تهويتها، أما الأفران التي تعمل بالغاز فيجب تهويتها.

٧- بَعْضُ تركيبات الطلاءات الزجاجية سامة جداً. خذ الحيطه والحذر مع الطلاءات التي تحتوي في تركيبها على الكاديوم والكروم والباريوم، والبيثيوم؛ ولا تُستعمل الطلاءات المحتوية على الرصاص بل استخدم تركيبات بديلة خالية من الرصاص. لا تلمس الوجه أو تلمس الطعام حتى تتأكد من إزالة كل أثر للطلاء من يديك، ولا يجب عدم إدخال الأكل أو المشروبات إلى ورشة العمل، وتخلص من الخلطات السامة بطريقة صحيحة؛ لا تصبها في البوعة الصرف فهذا سيؤدي إلى تلوث المياه (هذا مخالف للأنظمة على أية حال).

٨. تذكر بأن الأدخنة السامة قد تنبعث أثناء عمل أي فرن، سواء فرن الغاز أو الكهرباء أو الخشب أو الأفران التي يستخدم فيها الملح

 الأغبرة والأدخنة: مساحيق الطلاءات أو الجبس والمواد الكيميائية الأخرى يمكن أن تتطاير وتدخل الرئتين، لا تعمل بهذه المواد عند تيارهواء، وحاول العمل بالمواد الكيميائية أو المساحيق في التهوية الصحيحة، لذا يجب ترتيب منطقة العمل حتى تحصل على تهوية بدون تيارهوائي. وعند العمل بهذه المواد لفترات طويلة- كما أشرنا سابقاً- البس قناعاً واقياً لحمايتك.

 العيون: إحمي عينيك من السوائل الحارقة والغبار والنار بالنظارات الواقية، كما تم أيضاًه أنفاً وتوخى الحذر حول الأفران الساخنة.

 الأيدي: خذ الحيلة كما أشرنا عند التعامل مع السوائل الحارقة والأعمال الساخنة وخذ حذراً شديداً عند استعمال أدوات حادة مثل سكاكين التشطيب، وابتعد عن الحواف المعدنية الحادة وابتعد عن طريق الماكينات المتحركة.

لقد تم وضع الاشارات التالية في أماكن ملائمة بالنص للفت انتباه القارئ إلى الأخطار المعينة:

 السوائل الحارقة: سائل التزجيج يحتوي كميات بسيطة من المواد القلوية والحمضية التي قد تكون ضارة للجلد لبعض الأفراد، إحم الأيدي بالقفازات الطبية وكُن حذراً لتجنب السوائل المتطايرة، وأبقي الذراعين والرجلين مغطاة قدر المستطاع. وبالتأكيد لا تبتلع هذه السوائل، أو أي مواد خزفية.

 الحرارة: تجنب فتح الفرن حتى تصل درجة الحرارة تحت ١٥٠ م (٣٠٠ ف) على البيرومتر، ولا تضع الأواني الساخنة أو أثاث الفرن على الأسطح التي تظهر فيها علامة الحرارة. لا تضع الأعمال الساخنة جداً على الأسطح الباردة جداً لأن ذلك سيؤدي لتكسير الخزف. استخدم القفازات الحرارية الواقية عند مسك الأواني الساخنة أو طوب الفرن في جميع الأوقات.

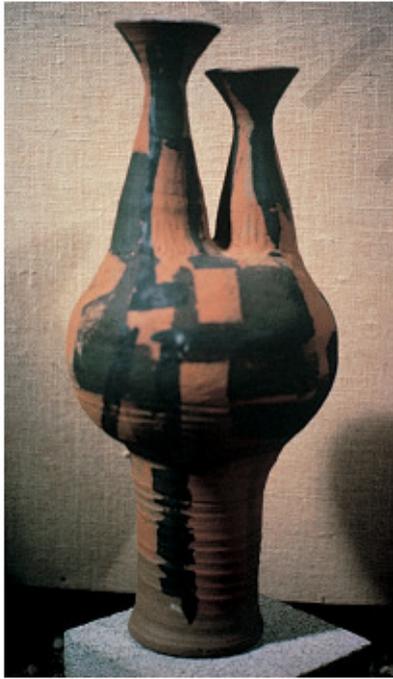


صفحة المحتويات خزاف قروي، الهند، يقوم بتطبيق زخرفة معجون الأرز للأواني طينية محلية حرقت بطريقة الحريق المفتوح، ارتفاع (٦١ سم) ٢٤ بوصة زهرية، سوزان بيترسون
 لوسي لويس (توفيت ١٩٩٢) تصميم دقيق رسم بفرشاة يوكا وأصباغ طبيعية من الهيماتيت على نوع من طين كاولين بويلو اكوما، حريق مفتوح؛ قطر (٢٥ سم) ١٠ بوصة.
 تفاصيل من لوحة جدار جدارية لروبرت سبيري (توفي ١٩٩٨)، بطانة بيضاء فوق طلاء اسود، (٩١ × ٩١ سم) ، ٣٦ × ٣٦ بوصة. ١٠ / C
 ارنست هوسيرمان النحت الهرمي.
 كيرك مانجوس، الجندي القتيل.
 روبرت برادي، نحت بارتفاع (١٥٢ سم) ٥ أقدام، مرسومة بالبطانة.
 باروريا فينكل، رأس.
 لوحة دلفت، هولندا، حوالي. ١٦٠٠.

صورة الغلاف الأمامي جرة كبيرة (القرن ٧-١٠م) الربذة. طين فخار زخارف مطبوعة بارزه تحت الطلاء الزجاجي ارتفاعها ٦٦ سم، قطرها ٤٥ سم تقريبا.
 متحف الآثار بجامعة الملك سعود.
 الغلاف الخلفي (من اليسار إلى اليمين) بريان هيفلي، ٢٠٠٠ طقس فرن، مزججة (١٧٠ س ٨١ × ٧٩ سم) ٦٧ × ٣٢ × ٣١ بوصة.
 جيل بونوزيتز، مزهرية البورسلين، ارتفاع (١٥ سم) ٦ بوصة؛ جون مكويستين، قناع ميرو، حريق اختزال C/١٠ ، طلاء اكريليك، (٣٣ × ٢٥ × ١٥ سم). ١٣ × ١٠ × ٦ بوصة.
 صورة صفحة م : بيت أندرسن (الدانمارك) ، مزهران مشكلتان على الدولاب، طين حجري ، طلاء مطفي، مدهونتان يدويا، C/١٠؛ ارتفاع (٥٢ و ٣٢ سم) ٢٠ و ١٢١ / ٢.

المحتويات

Contents



سوزان بيترسون

- التلوين بالصبغات المعدنية والنباتية... ٤٦
الشغل بالجبس... ٤٨
كَيْفَ تعمل قالباً... ٤٩



لوسي لويس

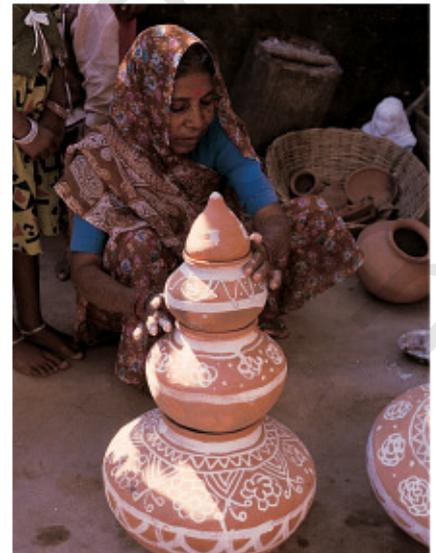
- ١٣... ماهو الجسم الطيني؟
١٥... الطين الورقي
الطين والإضافات البديلة: الطين
١٧... الورقي للأفران
٢٠... لماذا لا تخلط طينك الخاص؟
٢٠... طرق خلط الجسم الطيني
٢١... تخزين الطين
ماهي أهمية انكماش الحرق
والامتصاص؟
٢١... كيف تستعيد بقايا الطين
٢١... ماهو الطلاء الزجاجي
٢٣... حريق الخزف

الفصل الثاني: الطرق اليدوية لتشكيل

- ٢٥... الطين
٢٥... الاستعداد للبدء
٢٦... أدوات للعمل
عجن الطين
٢٦... البناء باليد: المقدمة
٢٦... تقنيات البناء اليدوية
٢٩... ضغط الطين
٢٩... طريقة الحبال الطينية، ملساء أو خشنة.
٣٤... البناء بالشرائح الطينية
٤٠... استعمال الهيكل
٤١... فرد الطين على أرجوحة
٤١... النحت الخزفي
التعلم من التقنيات المستعملة لدى
٤٣... الحرفيين التقليديين
٤٣... طرق التشكيل
٤٦... التعديل أثناء البناء
٤٦... تغيير ملمس السطح الطيني

- مقدمة المترجم... هـ
توطئة الطبعة الأولى ١٩٩٨ م... ز
توطئة الطبعة الثانية ٢٠٠٢ م... ط
جوانب السلامة... ك
الفصل الأول: عالم الخزف... ١
المقدمة... ١
الطين والفخار... ١
جماليات أعمال الخزف المعاصر... ٢
الوظيفة مقابل النحت... ٦
أنواع الخزف... ٧
الفخاريات... ٧
الأواني الفخارية... ٩
البورسلين... ١١
ماهو الطين؟... ١٢

خزافة قروية- الهند



| | |
|----------------------------------|-----|
| الزجاج مادة خزفية | ١٠٦ |
| عينه من طلاء زجاجي تجاري | ١٠٧ |
| احتفظ بسجلات | ١٠٨ |
| التجريب | ١١٠ |
| مزج الخطوط | ١١٣ |
| ابتكارات في الطلاء الزجاجي | ١١٣ |

الفصل الخامس: حريق الخزف

| | |
|-------------------------------|-----|
| أسس الحرارة | ١٢١ |
| الأفران | ١٢٢ |
| أفران الغاز | ١٢٤ |
| الأفران الكهربائية | ١٢٥ |
| كيف تبني فرنك الخاص؟ | ١٢٨ |
| أساسيات الحريق | ١٢٨ |
| مقاييس الحرارة | ١٢٩ |
| أدوات قياس درجة حرارة | ١٣٠ |
| أجواء الاختزال والأكسدة | ١٣٠ |
| الأحمر النحاسي | ١٣٢ |
| رص وحرق الأفران | ١٣٣ |
| حريق البسكويت | ١٣٣ |
| حريق الطلاء الزجاجي | ١٣٤ |
| طرق الحرق البديلة | ١٣٥ |
| حريق الحفرة | ١٣٥ |
| الراكو | ١٣٨ |
| حريق سالكوي | ١٣٨ |

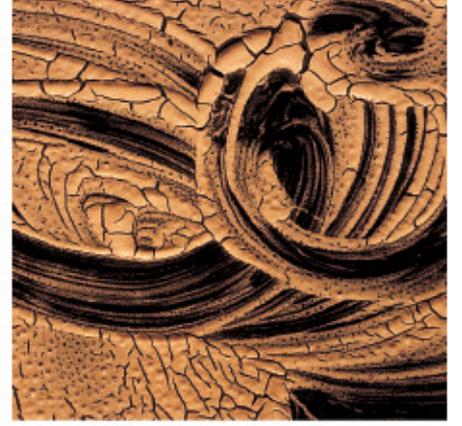


كيرك ماجوس

| | |
|--|----|
| الأشكال الأخرى هي تنوعات من الأشكال الأساسية | ٦٩ |
| الآباريق | ٦٩ |
| المقابض | ٧٠ |
| قدر الطبخ الفخاري [الطاجن] | ٧١ |
| الأغطية | ٧١ |
| إبريق الشاي وإبريق القهوة | ٧٣ |
| الأطقم | ٧٤ |
| الدونات [العجلات] | ٧٤ |
| التشكيل من كتلة طين واحدة | ٧٤ |
| التشذيب | ٧٤ |
| الأشكال الكبيرة | ٧٥ |

الفصل الرابع: اللمسات الأخيرة

| | |
|--|-----|
| إبراز الشكل الطيني | ٨٩ |
| الزخرفة بالطين | ٨٩ |
| الملمس | ٨٩ |
| إضافة الطين إلى الطين | ٩٠ |
| البطانات الخزفية (سليب) | ٩٢ |
| تقنيات البطانات الخزفية | ٩٢ |
| اختبار واستعمال الطلاءات الزجاجية | ٩٦ |
| تركيب الطلاء الزجاجي | ٩٦ |
| لماذا تصنع طلاءاتك الزجاجية؟ | ٩٦ |
| التراكيب الزجاجية والأكاسيد | ٩٦ |
| الألوان الحمراء والصفراء والبرتقالية | ٩٨ |
| خلط وتخزين الطلاءات الزجاجية | ١٠٠ |
| طرق تطبيق الطلاء | ١٠٠ |
| الزخرفة بالطلاء | ١٠٣ |



روبرت برادي

ركب خلطة طين الصب الخاص بك أو

| | |
|---|----|
| تشتريها جاهزة | ٥٠ |
| كيف تخلط الجبس وتصب الشكل | ٥١ |
| الفصل الثالث: تشكيل الطين على عجلة الخزاف | ٥٧ |

كل شخص يمكن أن يتعلم التشكيل

| | |
|-------------------------------------|----|
| بالعجلة | ٥٧ |
| إلى المبتدئ | ٥٨ |
| خطوات التشكيل على عجلة الخزاف | ٥٩ |
| العمجن | ٥٩ |
| الموقع أمام العجلة | ٦٠ |
| المركزة | ٦٠ |
| فتح الكرة | ٦١ |
| تدرب على هذه الأشكال الخمسة | ٦٢ |

ارنست هاوسيرمان





إناء دلفت

عموما، تعطى درجات الحرارة في الكتاب بالأرقام المخروط على مقياس مخروط أورتن. الرجاء الرجوع إلى التطبيقات، صفحة ٥٩١، لدرجات الفهرنهايت والمثوي وما تعادلها في أورتن (الولايات المتحدة) ومخاريط سيجر (العالم).

- الأعمال الحائطية ١٥٥
الخامات المختلفة ١٦٠
النحت ١٦٢
التجهيزات ١٦٦

الفصل السابع: التاريخ العالمي الخالد للفن الخزفي ١٧٣

الفصل الثامن: تطبيقات ١٨٣

- ١- المشاريع المُقترحة للعمل الفردي ١٨٣
ركز على الخطوات العامة ١٨٣
٢- المشاريع المُقترحة لبداية بناء يدي .. ١٨٥
٣- تطوير المهارات الفردية للتشكيل بالعجلة ١٨٥
٤- مشاريع مُقترحة للطين والطلاءات الزجاجية والزخرفة ١٨٦
٥- تجريب المواد المضافة إلى أي طلاء زجاجي أساسي ١٨٦
٦- التجريب في تراكيب الطلاء الزجاجي ١٨٦
٧- اختبار طلاء زجاجي "مزج أو دمج الحط" ١٨٧
٨- معلومات خاصة بالحرق المنخفض الحرارة ١٨٨
٩- مثال ل"استوديو" خزف ١٨٩
١٠- مصطلحات من السهل الخلط بينها ١٨٩
درجات الحرارة وما يعادلها في مخروط أورتن ١٩٠
درجات الحرارة وما يعادلها في مخروط سيجر ١٩٠

- مسرد بالمصطلحات وتعريفها ١٩١
قائمة الفنانين ١٩٧
المراجع ٢٠٣
ثبت المصطلحات ٢٠٧
أولاً: عربي - إنجليزي ٢٠٧
ثانياً: إنجليزي - عربي ٢١٨
كشاف الموضوعات ٢٢٩



رابرت سبيري

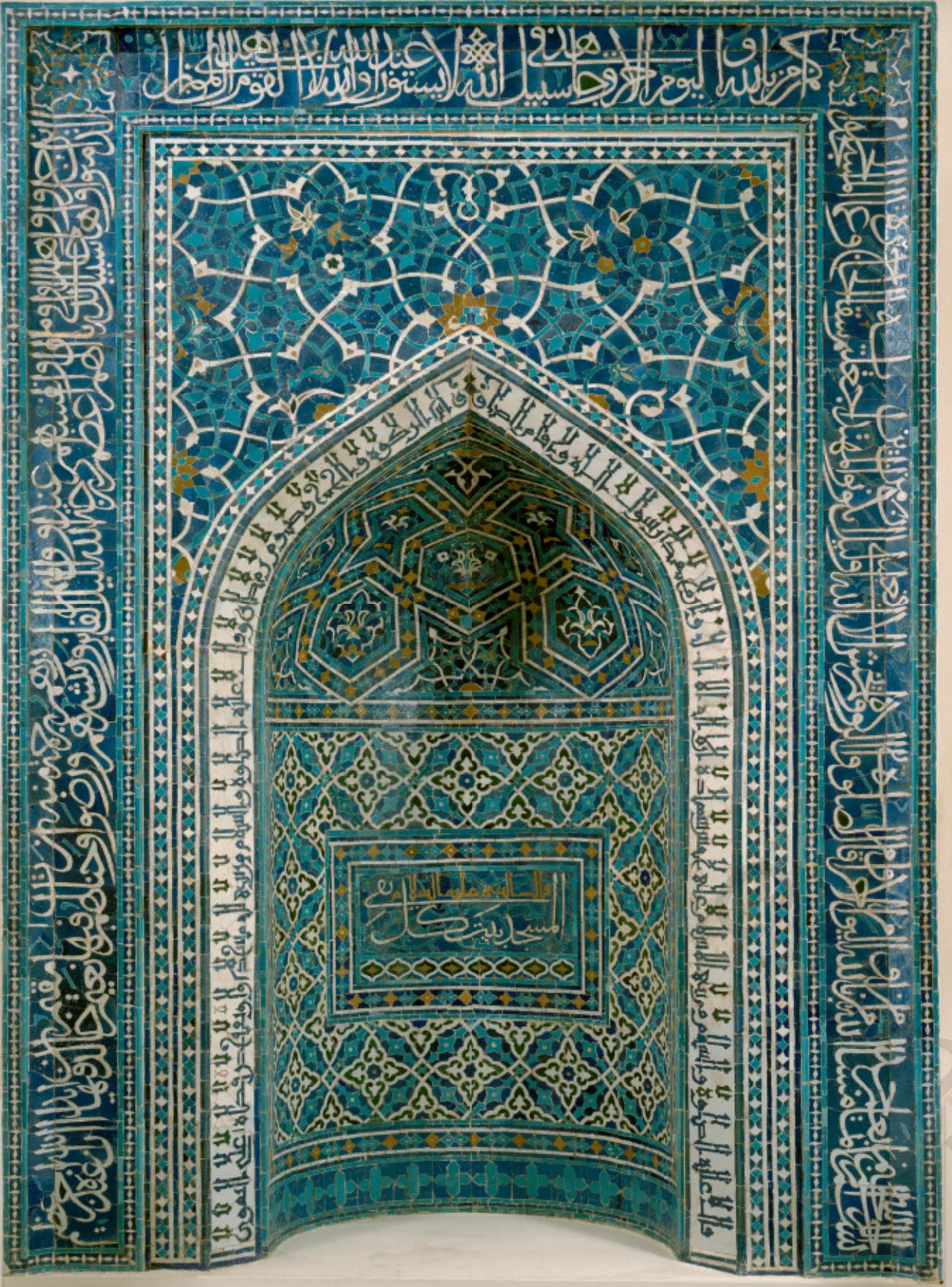
- حريق الملح ١٣٨
حريق الصودا ١٣٨
حريق الخشب ١٣٩
مشاكل حرق الطلاءات الزجاجية ١٤٢

الفصل السادس: فن الخزف ١٤٥

- من الفكرة إلى الفن ١٤٥
الأواني والصحون ١٤٦
الطيور والحيوانات ١٤٨
الشخص ١٥٠

براوريا فينكل





عالم الخزف

The World of Ceramics

المقدمة

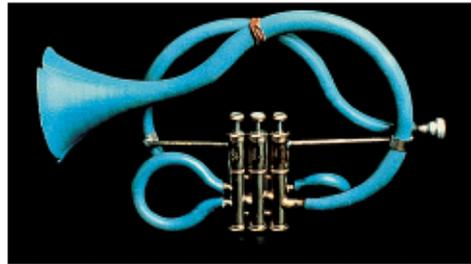
كأسلافنا فيما مضى، والعمل في الخزف يجعلك تتعرف على العالم بأكمله من خلال التاريخ والثقافات.

في السنوات الأخيرة اكتشف العلماء عناصر جديدة تضاف إلى الجدول الذري، كما قاموا بإعادة تقييم لما سبق. وقد وسّعت المعرفة الجديدة في فهم لمعطيات تشكيل المنتجات الخزفية. بالإضافة للطوب الخزفي والمزهرات المحروقة في الحرارة المنخفضة، أو ما يسمى "طين الفخار" والأباريق النفعية والمنتجات الطينية الثقيلة المصنعة من "الطين الحجري"، والبورسلين بكثافته العالية وشفافيته أحياناً، أضافة إلى كل ذلك ظهرت اليوم العديد من المنتجات الجديدة بحراريات عالية المستوى صنعت من مواد حرارية غير طينية.

الطين والفخار

يعود فنّ الخزف إلى بداية البشرية، فمنذ أقدم العصور عرف الناس نوعاً معيناً من الـ"الطين" يمكن تشكيله على هيئة شكل يمكن الاحتفاظ بشكله بعد التجفيف. وبعد ذلك فهم خزّاف ما قبل التاريخ بأن الشكل الطيني يتصلب بالنار ولم يعد هشاً ويحمل سائلاً. ولمدة ٣٠,٠٠٠ سنة أو أكثر فعلت الخصائص التشكيلية للطين والنار والتقنيات وأدوات العمل الأساسية في تصنيع منتجات وظيفية معينة مثل أنابيب الماء والأواني في أكثر المجتمعات التقليدية للعالم. وحتى اليوم تستخدم هذه المفاهيم والطرق القديمة فالفنان الحرفي أو من يمارسون العمل بالطين يستعملون نفس المواد والتقنيات

الأنواع الجيولوجية للطين الطبيعي ودرجات حريقها في الأفران هما العاملان الحاسمان اللذان يتجان الطوبه الخشنة أو المشغولة الناعمة من البروسلين. أي أن الطوبه لن تكون قطعة بورسلين لأن نوع الطين مختلف كما أن درجة حرارة الحريق عادة مختلفة أيضاً.



الصفحة المقابلة: محراب - إيران ١٣٥٤-٥٥هـ.
فسيقاء من بلاطات أحادية الألوان مثبتة على
جص (ارتفاع ١, ٣٤٣ سم وعرض ٧, ٢٢٨
سم)، متحف المتروبوليتان للفنون بنيويورك.

يمين: بالإمكان تشكيل الخزف بأي هيئة
بما فيها الآلات الموسيقية والتي يمكن العزف بها:
عمل براين رانسوم Brian Ransom بوق من
السيرامك وخامات أخرى.



كيرك مانجوس Kirk Mangous، رؤوس من الفخار ٤، ٣٠ × ٥، ٣٠ متر (١٢ × ١٠ قدم) نصب.
نينو كاروسو Nino Caruso، قوس ديونوسيس مع باتشونيتي، طين صخري، نصب، إيطاليا.



الخزف الصيني والطلاءات منذ حوالي ٣٠٠٠ سنة، كما أن المصريين صنعوا عجالات للخزاف لأول مرة قبل حوالي ٥٠٠٠ سنة تقريباً، وطوروا صناعة الزجاج أيضاً؛ ثم مرت فترة طويلة كان أغلب العالم يستعمل الطين بلون الصدأ المنخفض الحرارة للسلع

إن عصر الفضاء هو عصر الخزف. رقائق الحاسوب، قطع غيار الطائرات و أجزاء الماكينات والغواصات وعربات الفضاء تصنع عادة من خزف عالي الحرارة. نحن نعيش في زمن الخزف ولم نعد في عصر المعادن، والمواد الخزفية معادن تتسم بدرجة الانصهار الأعلى على وجه الأرض.

يعمل الخزف في مدى درجة حرارة بين ٧٠٠ إلى ١٣٧٠ م (١٣٠٠ - ٢٥٠٠ ف)، وعلماء الفضاء - بموادهم الخزفية الغامضة - (هي معلومات سرية) من المحتمل أن تسوى على عدة آلاف من درجات الحرارة العالية. وينصب اهتمامنا هنا على نطاق عمل الخزاف فقط.

جماليات أعمال الخزف المعاصر

في بداية القرن العشرين كان الكثير من المنتجات الخزفية مستعملة في الحياة اليومية، ولكن احتلت أشغال الصلصال الآن مكاناً أكثر أهمية في حياتنا الجمالية.

الأعمال الخزفية والطوب والفسيفساء وحتى الأكواخ كانت جزءاً من البيئة البشرية لآلاف السنين، فالصينيون طوّروا خلطات

كريبال سينغ (الهند) مشهور Kripal Singh بالجسم الطين الشبيه بالبورسلين والخالي من الطين والذي يتكون بشكل أساس من الصودا والذي يشبه المعجون المصري (انظر الخلاصة ص ١٩٣) ألوان تحت الطلاء الزجاجي.

عندما يجف أي نوع من الطين الخالص ينكمش ويصبح صلباً.

ولا قوة حقيقية للطين حتى يحرق لـ "درجة الإحمرار" (٧٠٠ م أو ١٣٠٠ ف) أو أعلى. فني عملية الحريق تتحد الطينة في تنظيم متناسك، ويعمل الطلاء والزخارف بعد الحريق في جعل العمل بقوة ومثانة لن تتغير أبداً. لذا فإن قطعة الفخار القديمة تظهر اليوم كما كانت عندما خرجت من النار أول مرة.

النافعية، بينما إستعملت البلدان الآسيوية طينهم الأبيض.

لقد حمل ماركو بولو Marco Polo الخزف الشرقي إلى أوروبا في القرن الثالث عشر والذي دفع الأوربيين للبحث عن الطين الأبيض ومحاولة تحقيق الصلادة وشبه الشفافية التي رأوها في منتجات الخزف الصيني برسوم الزخارف الكوبلتية الزرقاء.





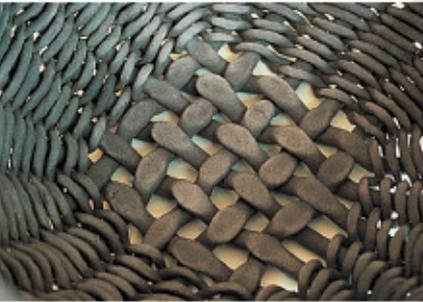
من القرن التاسع عشر قام بإحياء "الورش" و "النقابات" كما رأينا أيام عصر النهضة، وبدأ بالتعاون مع الحرفيين. وفي ١٩٢٥ أهتم ورشة العمل الألمانية، الباهوس، اتجاهاً جديداً أحدث ثورة في التصميم ولا يزال مؤثراً حتى اليوم، فالمدارس في (ويبار و ديسو) أكدت على الفن الخزفي بين المجالات الفنية الأخرى.

وقبل الحرب العالمية الثانية وبعدها بدأت بعض الدول بتحرّي الأفكار الجديدة في التصميم حتى أصبحت تعرف بمعايير تصميمهم الخاصة. التصميم الإسكندنافي، وخصوصاً السويد، تتميز بالألوان الناصعة وبساطة الشكل، وقد أكدت طقوس مراسم الشاي دور الطين في الثقافة اليابانية. وقد ظهر تأثير الفن الشعبي، خصوصاً الخزف على الفنون الأخرى في المكسيك وبلدان ومناطق أخرى في أمريكا الوسطى وأمريكا الجنوبية و المغرب وتركيا وغيرها. وقد تقبلت أوروبا تأثير مدرسة الباهوس عموماً، بينما كان الاتجاه في الولايات المتحدة نحو الحرية في التعبيرية التجردية في التصوير التشكيلي وفي الحرف. وكلّ هذه الاتجاهات مستمرة حتى اليوم.

١

استلهام الطبيعة في التصميم

- ١- التصميم في الطبيعة، لفلل أحمر من نيومكسيكو.
- ٢- البحر من بيج أيلاند في هواي.
- ٣- شجرة اليوكا، كاليفورنيا، الولايات المتحدة الأمريكية.



١



٣

وظف الفرس الكوبلت وقاموا برسم الزخارف على الطين الأبيض المنخفض الحرارة، وقد أخذ الهولنديون ويليهم الإنجليز هذه التقنية وحولوها إلى أواني دلفت Delft. كما طوّر الفرس طلاءات البريق المعدني، ووجد الإيطاليون أن تلك الأكاسيد المعدنية يمكن أن تصبغ فوق الطلاء الأبيض لإعطاء خطوط مندمجة أو لمسات محددة عند الحريق أطلق على التقنية مجوليكما Majalica.

جرب بيرنارد باليزي Bernard Palissy في ١٥٦٠ بفرنسا طريقة لعمل برسليين وقد نجح جي إف بوتج في ميسون J. F. Bottger، ألمانيا في تحقيق ذلك سنة ١٧١٠ تقريباً، وفي عام ١٧٦٠ اكتشف جوسايا وجوود Josiah Wedwood كيف يمكن إنتاج طين البورسلين من الطين الخزفي الإنجليزي ورماد العظام، وحرقه للحصول على صلابة عالية.

ويعد التوجه المحموم للإنتاج الآلي الذي أنتجته الثورة الصناعية التي أكملت عند عام ١٨٥٠، شهد التاريخ فترة الثورة ضدّ كلّ ماهو متشابه. وليام موريس William Morris، في إنجلترا، من أوّل الدعاة إلى العودة إلى تميّز الحرفيين وتقنياتهم الحرفية، ففي الستينيات



٢

السطوح تعكس أفكار التصميم من الطبيعة

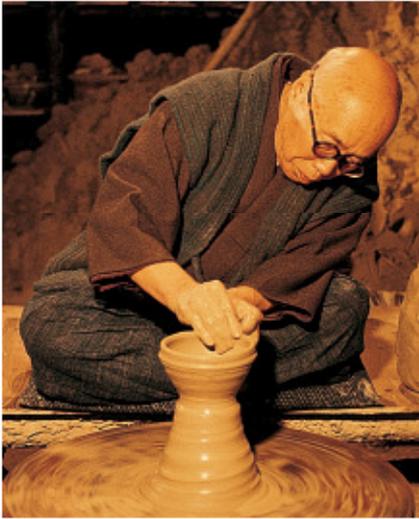
- ١- تفاصيل نسيج من سلة بالطين لـ رينا بيلج Rina Peleg.
- ٢- تفاصيل من رسم بواسطة إبرة حقنة طبية على سطح مطلي ومزجج لـ برونو لافاديري Bruno Lavadiere
- ٣- طبقات من رقائق رقيقة جداً من البروسلين غير مطلية، تفاصيل من منحوتة لـ ميرليان ديتينفاس Marylyn Dintenfass.





اليسار : منحوتة كين برايس
الخزفية الأخير تحمل الإيحاء
بالطلاء الزجاجي، والذي
يعرف هذا الفنان عنها الكثير،
ولكن ما هو على السطح في
الواقع مجموعة مختلفة من ألوان
الأكريليك على سطح طين
محروق.

اليمين : منحوتة جون ميسون
العمودية "شكل عنبري"
(١٥٧ × ٥٨ × ٥٨ سم) × ٦٢
٢٣ × ٢٣ بوصة. هو مثال
رائع لتقنية البناء بالشرائح
بشكل هندسي مدهش والقدرة
على الوقوف منتصباً في حريق
اختزال في مخروط ١٠.



اليسار : شوجي همادا، الخزاف
الشهيرة والكنز الوطني في
الخزف من اليابان (١٨٩٤-
١٩٧٨)، على عجلة له من
الكستناء الصينية تدار باليد،
يقوم بتشكيل وعاء شاي في
مرسمه في ماشيكو، حوالي عام
١٩٧٠.

يمين : برنارد ليتش (١٨٨٧-
١٩٧٩)، ويسمى "أبو فخار
المحترفات"، عمل بالطين الحجري
والبورسلين في محترفه في بلدة
سانت آيفز، كورنوال، المملكة
المتحدة، في الفترة من ١٩٢٠ إلى
وفاته، وهذا القدر من الطين
الحجري مزخرف بالبطانة يعود
تاريخه لعام ١٩٥٠. وقد كتب
دليلاً مبكر للخزافين، الذي لا
يزال يتمتع بشفوذة كبير في أوساط
الخزافين.



الصفحة المقابلة : بيتر
فولكوس (١٩٢٣-٢٠٠٢)
مشغولة "متراكب" مشكلة من
الطين الحجري بالمعجلة
وغيرت، حريق الخشب،
ارتفاع (١١٤ سم) ٤٥
بوصة؛ قطعة رائعة توضح
مدى تأثير ما كان لهذا الفنان في
عالم السيراميك.

الخزف الأمريكي المبكر جاء مع المستوطنين الأوروبيين بعد ١٦٢٠، فمنذ ذلك الوقت حتى مطلع القرن التاسع عشر بدأ إنتاج الفخاريات الصغيرة على الساحل الشرقي منها: الأواني المصبوغة في القوالب والطلاء الزجاجي الملحي، والدلفي، والأواني الحمراء المتواضعة والبريق المعدني وبعضها ذو ذوق جمالي للطبقة الأرستقراطية.

وقد اتبعت الكيمياء الخزفية في العالم الجديد ثلاثة أنواع من الخزف المعروفة عبر المحيط الأطلسي: الفخاريات، أواني الطين الحجري، والبوسلين. وقد تأثر الساحل الغربي للولايات المتحدة تأثر بالفخاريات الأسبانية والمكسيكية وبالبوسلين الذي جاء به المستوطنون الصينيون الأوائل. وأصبحت الولايات المتحدة الأمريكية بوتقة اندماج لأساليب وثقافات الطين العالمي، ولكن في أوائل الخمسينيات من القرن العشرين حدث تغيير تسبب في ثورة في الفن الخزفي وهي لا تزال مستمرة.

وفي حوالي ١٩٥٤م بكاليفورنيا بدأ شاب اسمه بيتر فولكوس Peter Voukos بالعمل على كتل هائلة من الطين بطريقة مبتكرة على عجلة الخزف، ويقوم بتعديل الأشكال التي صنعها على العجلة بقطعها وقصها وضربها ودججها لإبداع أشكال نحتية كبيرة. جاك بيترسون Jack Peterson وأنا صممنا أول عجلت خزف كهربائية متغيرة السرعة في غرب نهر الميسيسيبي، وإستعمل فولكوس وبول سولدر Paul Solder هذا التصميم للعجلة ولكن أضافا قوة دفع أكبر لتحمل وزنا أكثر من الطين وتشكيلها على العجلة في مرة واحدة. ومع مايك كالان Mike Kalan، وهو مهندس خزفي، صممت أول فرن في البلاد يعمل على غاز ذي تيار علوي للحرق السريع على درجة حرارة عالية. وقد أدت هذه التطورات إلى إمكانية إنتاج الأعمال الضخمة على العجلة والتشكيل باليد، والتي بدأ الخزافون الآخرون بعملها في الخمسينيات وأصبحت جزءاً لا يتجزأ من الأعمال الخزفية

التي تنتج اليوم. ويجب أن لا ننسى بأن حركة الخزف المعاصرة عمرها فقط حوالي خمسون سنة، لكن الفن الخزفي قديم قدم الزمان. وقد تشكلت مجموعة حول بيتر وكل منهم يجرب بشكل منفرد، بما فيهم أنا وبول سولدر وجيري روثمن Jerry Rothman وهنري تيكومتو Henry Takemoto وماك ماكلين Mac Maclain مايكل فرمكس Michael Frinkess - وهم طلاب بيت - وجون ميسن Johan Mason وكين برنس Ken Price - وهم طلابي - وآخرين، إذ انني جئت إلى جنوب كاليفورنيا في ١٩٥٠ وكنت ادرس في معهد تشاونر للفن عندما جاء فاولوس للتعليم في معهد محافظة لوس أنجلوس للفن.

وفي نفس الوقت تقريباً جلبت بيرنارد ليتش Bernard Leach، الذي ألف الكتاب المفيد "كتاب الخزف" المتميز في ١٩٤٣ وأصدقائه القدامى شوجي هامادا وهو من الخزافين المعروفين في اليابان، و سويتسو ياناغي Soetsu Yanagi، عالم جماليات زن البوذية، أتيا إلى تساونر لعدة أسابيع لإلقاء عدد من المحاضرات وعروض تقنية أمام جمهور مدعو من العاملين في الخزف. فأعمال وكتابات هؤلاء الثلاثة المعلمين وفلسفاتهم انتشرت في كافة أنحاء العالم وحتى بعد وفاتهم، وهم إلهام قوي للخزافين اليوم.

بالطبع كان هناك فنانون خزافيون مهمين آخريين في العالم في نفس الوقت ولكن قوة شخصية فولوس، والعمل البديع الذي كان يتدفق من المجموعة في جنوب كاليفورنيا عمل بشكل رئيس على التطور السريع للخزف من مفهوم نفعي وظيفي إلى شكل فني.

أصبح العالم أصغر والاتصال أسهل ومدارس الخزف والورش والموردون والمتاحف تنتشر حول الكرة الأرضية. إن التحول مدهش، فالفن الخزفي يمكن أن ينافس في الأسعار والزبائن على نفس مستوى اللوحة أو النحت. علاوة على ذلك فالعمل في الطين تجربة تملك تقريباً كل شخص يخوضها.

الوظيفة مقابل النحت

تذكر

- * التعبير الأداعي ضرورة للفرد وليس خاصية محتكرة على "الفنان".
- * بوجه الخزافون خاماتهم، عملياتهم و تقنياتهم إلى التعبير عن شخصياتهم.
- * ليس هناك خط يفصل بين الحرفة والفن فكلاهما في المنتج.
- * "الإناء" ليس بالضرورة إناء، ولم يعد ضرورياً أن نفكر وظيفياً فقط.
- * فن الخزف اليوم يمثل وقتنا ولا يزال يعد تنشيطاً وتحدياً يجتذب العاملين بالطين كأحد أكثر وأهم الوسائل للتعبير الذاتي.

الأجيال الحديثة ناقشت الجدل القديم حول الوظيفة مقابل النحت، أو الفن مقابل الحرفية، وما زالت لم تحل تاريخياً، فإن الجدل قد تم تناوله من وجهة النظر المادية وكذلك من وجهة نظر القيمة الجمالية للأعمال الخزفية اليوم التي تباع بسعر أعلى كثيراً من الأنية الوظيفية. ما يسمى بالفنون الجميلة يباع للمقتنين أكثر بكثير مما يسمى "الفن الخزفي". في العصور السابقة كان هناك أعداد كبيرة جداً من الخزف الوظيفي حول العالم حيث يصنعون الأنية الفخارية الوظيفية للاستخدام اليومي.

العديد من هؤلاء كانوا خزافين تقليديين، ينطبق عليهم تصنف الفن الشعبي، كالمليون من خزافين الهند الذي ينطبق عليهم ذلك، أو في المغرب والمكسيك وأفريقيا واليابان وأندونيسيا وفي أماكن أخرى. والعديد من الخزافين الآخريين الذين يشتغلون منفرديين في محترفاتهم يصنعون أشياء للاستعمال اليومي.

الفخاريات

وهو عبارة عن عمل خزفي مسامي وخفيف الوزن نسبياً وينكسر بسهولة، ويصدر عنه صوت منخفض إذا نقرته بأظفرك ويطلق عليه "فخار". وأكثر المجتمعات القبلية مثل قبائل الهنود الحمر-السكان الأصليون لأمريكا-والقبائل الأفريقية والسكان الأصليون لأستراليا ومناطق نائية أخرى يستخدمون الطين السطحي الشائع لأنه في المتناول، ويحرقونه في درجة حرارة منخفضة على نار مفتوحة لإنتاج الفخاريات

وتقوم ما تسمى بالمجتمعات المتطورة بعمل صيص النبات والأنية المنزلية والطابوق ومواد أخرى من الفخار، إضافة للنحت والتوليفات الكبيرة (Installations)، لأنهم يريدون ذلك.

إن التعريف التقني للفخاريات بأن له امتصاصاً من ١٠ إلى ١٥٪ لوزنه غير المزجج عندما يغلى لمدة ساعة واحدة في الماء. الطين الصيني الكروي عندما يحرق على درجة حرارة منخفضة يصبح مسامياً جداً. وأكثر الفخاريات تصنع من الطين السطحي المعتاد والطين الحراري.

أشغال الصلصال توضع على الأرض وعلى الجدران وعلى طاولة وفي الحديقة وعلى واجهات الأبنية وفي تكنولوجيا الفضاء. المبتدئ في الطين يجب أن يتعلم الأساسيات، ثم يتقدم نحو تحديد هدفه النهائي وفي النهاية ينفذ أفكاره الخاصة في فن الخزف. أعمال وظيفية متقنة أنتجت باليد أو بطريقة عجلة الخزاف ما زالت ذات قيمة ومع ذلك لا ينشر عنها إلا القليل. إن ملمس كأس أو قديم أو صحن صنع بشكل جميل هو بدون شك شاعري.

أنواع الخزف

إن الاختلافات بين الطوبية الحمراء وكأس البوسلين الأبيض النصف شفاف هو اختلاف الطين ودرجة حرارة الحرق، فكل المنتجات الطينية تراوح من الطابوق إلى كؤوس الخزف نتيجة لنفس الاختلافين. الطين هو الطين (وخاصية تركيبية الجسم الطيني كخاصية نوعية الطين الرئيسية المكونة له) والحرارة هي الحرارة - تقريباً - لكن الاختلافات بين العاملين هما اللتان تسببان اختلاف المنتج النهائي.

الخزافون الوظيفيون اليوم ما زالوا نشيطين جداً ولكن أعمالاً طينية أكثر تنتج نحتاً. البعض من الخزافين الوظيفيين إشتهروا وأطلق النقاد عليهم اسم فنانيين ومن بينهم شوجي هامادا الراحل وبيرنارد ليتش ومايكل كاردو، مارجريت وندنهاين وفي وارن ماكينزي وساندي سايمون وجيف أوستريتش وعلى شاكلتهم، ولكنهم قد لا يطلقون على أنفسهم لقب فنانيين.

هناك خط رفيع بين الأواني الوظيفية للاستعمال اليومي من ناحية أو الأشكال الوظيفية التي قد تستعمل أو لاتستعمل وبذلك يمكن أن نطلق عليهما نحتاً، ومن جهة أخرى فالأشكال التقليدية التي لا يفكر أحد في وضع الطعام فيها أو الأكل منها، وبدلاً من ذلك يستعملها للزينة أو التأمل كما في النحت.

يعرف النحت أكثر بالشكل غير الوظيفي الذي يوجد في الفراغ والقصد النظر إليه ويحمل عموماً معنا جوهري للمشاهد. فالنحت الخزفي يمكن - لكن ليس من واجبه - أن يتوسع إلى خليط بين الخامات باستعمال مواد طينية وخامات أخرى، أو إلى التجميعات (installations) التي توائم بين مجموعات الأشكال الطينية وإمكانية إضافة مواد الأخرى.

طاسة فخارية مدهونة ومزخرفة بصبغة خزفية ومحرقة بطريقة الراكو

لـ كارول روسمان Carol Rossman (كندا).

لوحة تجميعية بطلاء زجاجي تجاري لـ أنابث روزن Annabeth Rosen





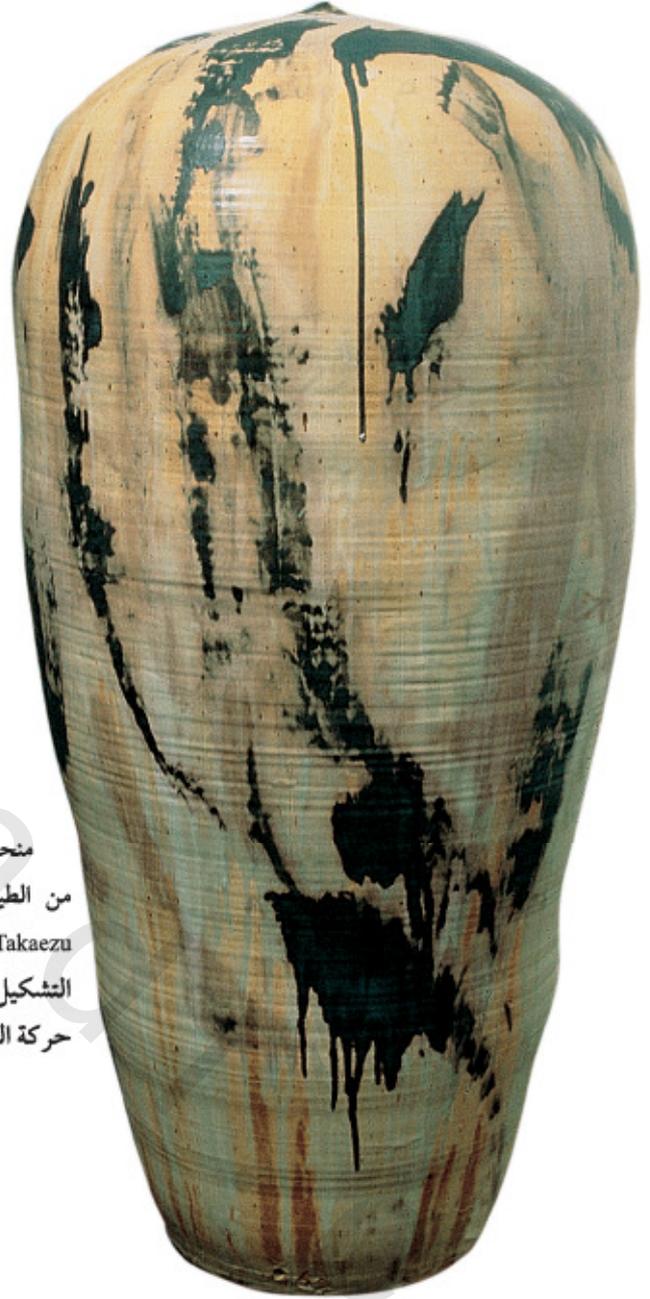
الأواني الفخارية

العمل الطيني المحروق والذي يكون صلباً جداً، ولا يحتفض بالسوائل ولا ينكسر بسهولة وله رنة عند نقره يدعى "أواني الفخارية". وقد تم عمل الأواني الفخارية في الصين قبل ما يزيد عن ٢٠٠٠ سنة، وفي أوروبا أثناء العصور الوسطى، وقد نقلت التقنية إلى أمريكا الشمالية من قبل المستوطنين الأوائل الذين وصلوا من أوروبا.

وليصبح الجسم الطيني أنية فخارية يحتاج لدرجة حرارة حريق أعلى من تلك المطلوبة في الفخاريات أو يمكن أن يضاف الصاهر إلى طين ذي درجة حرارة أعلى ليكون صلداً في الحرارة المنخفضة.

إنّ التعريف التقني للطين الفخاري بأنه يمتص ٢ إلى ٥ ٪ من وزنه غير المزيج عندما يغلى في الماء لساعة واحدة.

منحوتة كبيرة مشكّلة بالدولاب وملونة من الطين الفخاري لـ توشيكو تاكايوزو Toshiko Takaezu يظهر عليها آثار حركة التشكيل بالدولاب الدائرية في تضاد مع حركة الضربات العمودية للطلاء.



هذه اللوحة غير المزججة تبين خشونة و نفعية الجسم الطيني الفخاري حيث تم وضع قيم ملمسية عن طريق النزاع وربط الطبقات والتأكيد على الكثافة الخشنة بواسطة حريق على درجة حرارة مرتفعة. نحت لـ كلاودي كزانوا (اسبانيا) Claudi Casanovas. القطر ٩١ سم (٣٦ بوصة).



الصفحة ٨: ماجدولين أودندو (بريطانيا) Magdalene Odundo. منحوتة مدهونة من الطين الفخاري. ٢٠×٤٠ سم (٨×١٦ بوصة).





بوديل مانز (ألمانيا) Bodil Manz شكل بيضاوي رقيق جدا وشفاف من البورسلين مزخرف بطبعات (ديكال) بالأسود والأبيض صنعتها بنفسها. ٢٢×١٣×٢٢ سم (١/٢ × ٨١ × ١/٢ بوصة).

غير مزججة بعد غليها في الماء لساعة واحدة. لأن البورسلين المحروق كالزجاج تقريباً، ويجب أن تجف أعمال البورسلين بانتظام لمنع الالتواء والتي ستشوه أثناء الحرق إذا لم يعمل الشكل بطريقة صحيحة.

الفخاريات والأواني الفخارية، ومنتجات البورسلين يمكن أن تنتج من مكونات الجسم الطيني بأي درجة حرارة طالما تلتزم التعريف أعلاه.

الصفحة ١٠: بناء يدوي: النحت الفخاري المشكل والمسوى بالأسود المطفي والطلاء ذو البريق المعدني يحتاج إلى جسم طيني حريري. منحوته من ماتسيو جاناجيهارا Mutsuo Yanagihara (اليابان)

البورسلين

كل عمل طيني محروق يتميز بالقساوة والكثافة الصلدة وكثيف وزجاجي ونصف شفاف عادة إذا كان نحيفاً وبشكل عام أبيض اللون أو أبيض مصفر هو البورسلين. وكما ورد سابقاً، نعتقد بأن الصينيين كانوا أول من صنعه، قبل بضع ألف سنة، وكانوا الأشخاص الأوائل لفهم تأثيراته، وكيف الحصول على درجات حرارة عالية في غرفة حرق مغلقة مثل الكهف أو الفرن.

إن التعريف التقني للبورسلين هو ذو امتصاص من صفر إلى 1 ٪ من وزن قطعة

نوبوهيتو نيشايجاوارا Nobuhito Nishigawra (اليابان)، منحوتة تشخيصية مفرغة من البورسلين وتم دهنها بملس كما الرخام، مخروط ١٢. ارتفاع ٥٦ سم (٢٢، ١٢ بوصة).

إنيد لجروس (كندا) Enid Legrous قامت بعمل الملابس للطاسة المشكلة يدويا والمحروقة بسكويت حتى تجف.



استخراج الطين وتحضيره للعمل



الطريقة التجارية لغسل الطين الصيني (كاولين) لإزالة كل الشوائب.



أماكن ترسب الطين الحراري الأصفر والبيج.



تقع وتصفية الطين الطبيعي في كيتاجويا، اليابان. وبعد نحو ثلاثة أسابيع في الماء يحمل الطين السائل إلى أحواض الجص ليجف إلى درجة اللدونة.

عندما تحرق على درجات حرارة (١٧٤٠-١٧٨٥ م) ٣١٠٠-٣٣٠٠ ف. وأكثر الطين الخزفي يوجد في آسيا وبريطانيا وألمانيا وفي مناطق متفرقة من جنوب شرق الولايات المتحدة الأمريكية.

٢- الطين الكروي، وهو في الدرجة الثانية في النقاوة والأكثر مرونة بين كل الطينات وهو طين ثانوي ويتقل دائماً بالماء. فبسبب حجم جزيئاته الرفيعة فهو ينتقل بحركة الماء وينطح من خلال مروره على الصخور، هذا الطين الذي يحترق بلون أبيض تقريباً له انكماش عالٍ في الجفاف وفي الحرق، ويصبح صلداً عند (١٢٦٠-١٣٧٠ م) ٢٣٠٠-٢٥٠٠ ف. الطين الكروي والكاولين هي المكوّنات المعتادة للبورسلين.

٣- الطين الحراري، ويوجد بوفرة في المناطق الصحراوية والجبلية في أنحاء من العالم وهو ما تركز عليه أعمال الخزف. هذه الطينات ذات حبيبات متنوعة من حيث الحجم والخشونة وصفائح مسطحة أو مستديرة بحسب تشكيلها. وبالإضافة إلى الجزئية الطينية، يتضمّن الطين الحراري سيليكاً إضافية غير مشتركة. وألوان حريقها هي البيج والذهبي والبنّي الفاتح والبنّي. وتصبح أكثر كثافة وزجاجية حول (١٢٠٥-١٢٦٠ م) ٢٢٠٠-٢٤٠٠ ف. يفضل الخزافون هذا الطين لمرونته وقوته وقدرته على الارتفاع عالياً عند التشكيل، ويستعمل في الصناعة الطين الحراري لصناعة الطوب الحراري وبطانات المداخن وأفران الصهر ومنتجات طينية ثقيلة أخرى.

٤- الطين الصخري. يختلف الجيولوجيون في هذا الصنف فهل هو حقاً نوع منفصل من الطينات الطبيعية؟ فما يسمى الطين الصخري نادر جداً (في الولايات المتحدة الأمريكية يوجد جوردن- توقف التنقيب عنه الآن- وفي بيرين ومونماوث). وقد وجدت أنواع أخرى من الطين الصخري في أوروبا والصين واليابان والهند، ولأن الطين الصخري له خصائص كل من الطين الكروي والطين الحراري فإنه عملي جداً. ويصل إلى صلادته بلون أبيض

ما هو الطين؟

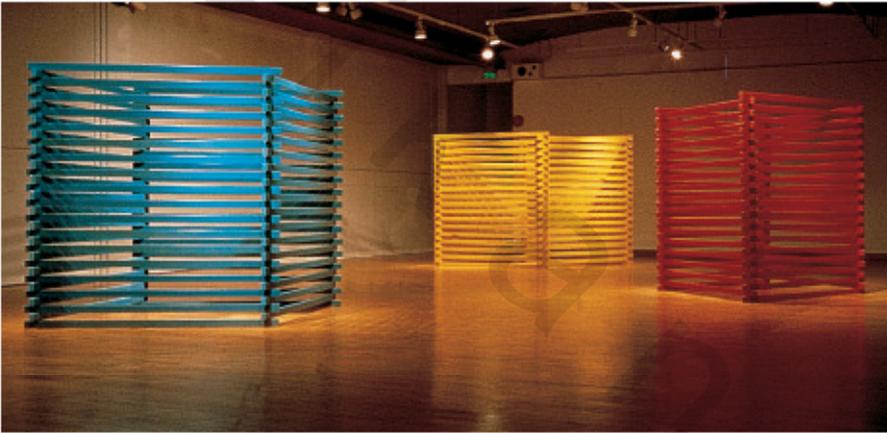
طالما كانت لدينا أرض سيكون هناك طين، فالطين معدن يستخرج أو يحفر من الأرض، ويتكون من أكسيد الألمنيوم، السيليكا، وماء متحد كيميائياً. صيغته الكيميائية $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 6H_2O$. ويتشكل الطين بشكل مستمر من صخرة الصوان النارية، والتي تشكلت خلال عملية الحرارة، فجبال الصوان الكبيرة في العالم تتحلل من خلال العمليات الطبيعية، على سبيل المثال والمطر والرياح والزلازل والتجمد، والعمليات الكيميائية مثل التآكل من الأحماض وقلويات جوّ الأرض. تتحدد خواص الطين وفقاً لمجموعة المؤثرات الجوية والطبيعية التي يتكون فيها والتي تحدد لون الطين النهائي وقابليته للتشكيل، وكلما زادت الشوائب فيه كلما أصبح أكثر طواعية للتشكيل، وعندما تكون الشوائب أقل تقل مرونته (انظر المسر). من الناحية الجيولوجية، كلّ الطينات الأصلية تقع في خمسة أصناف عامة:

١- الطين الصيني. إنّ الطين الأول الذي يتشكّل في قاعدة الجبل هو بكر وبه القليل من الشوائب. وهو الأكثر بياضاً عند الحرق والأكثر مقاومة للحرارة والأقل مرونة كما أنه أندر على وجه الكرة الأرضية، ونطلق عليه كاولين أو طين صيني، فالطين الذي لم ينتقل من المنطقة التي تشكل فيها يسمى "أساسياً" أو "ثابتاً"، لذلك فكاولين أساسي.

عندما ينتقل الكاولين الأساسي من قبل أي من العوامل الطبيعية، يحدث التلوث فيصبح الطين أكثر مرونة من الحركة ولون الحرق أبيض مصفر قليلاً. الطين الذي تحرك يسمى "ثانويًا" أو "رسوبياً" والكاولين الثانوي ليس نادراً، وأكثر طواعية للعمل من الطين الصيني الأساسي. كلا نوعي الكاولين تصبح كثيفة وقاسية وزجاجية (أكثر شبيهاً بالزجاج) لوحدها



١



٢

مصفر إلى الألوان البنية عند الحريق حول (١٢٠٥-١٢٦٠ م) ٢٢٠٠-٢٣٠٠ ف. ٥ - الطين السطحي. إنه الطين الأكثر توفراً على الأرض، تحت أقدامك في كل مكان، وبجداره يطلق عليه الطين السطحي الواسع الانتشار. وبسبب كثرة الشوائب وتعرضه لملايين السنين من الحركة فهو طيع جدا للتشكيل، وعموماً فهو الطين الوحيد الذي يمكن أن يشكل "جسماً طينياً" كاملاً بمفرده بدون إضافة صواهر أو حشوات (إنظر في الأسفل).

وتستعمل كل المجتمعات الأصلية الطين السطحي الشائع، مع قليل أو بدون إضافات لعمل أواني وظيفية ودمى وطوب البناء وأنابيب المياه. وعادة يكون لون الطينة هو أحمر صديء، إلا أن الطين السطحي العادي يمكن حرقه إلى أي لون - ماعدا الأبيض - اعتماداً على الأكاسيد المعدنية التي اندمجت معه في الأرض.

والطين، خلافاً للتراب، فإنه عندما يخلط بالماء سيتماسك في كتلة متماسكة والتي يمكن أن تتشكل إلى أي شكل وستحتفظ بذلك الشكل، وعندما يترك ليجف فإن أكثر الطينات ستتكسح حتى ١٠٪ من حجمها، كما يحدث إنكماش آخر أثناء الحرق، وعندما يحرق الطين الطبيعي في نار مفتوحة (٧٠٠ م أي ١٣٠٠ ف تقريباً) فإن كل الطينات الطبيعية تصبح قاسية ومتينة نوعاً ما، لكن من المحتمل أنها لن تحمل سائل لفترة تزيد عن الوقت الذي يستغرق لأخذ رشفة من الإناء.

ما هو الجسم الطيني؟

يمكن إضافة المواد الخاملة أو النشطة إلى الطين الطبيعي لتعديل الخواص الأساسية للطين الأصلي. وهذا المزيج من الطين والمكونات الأخرى يسمى "الجسم الطيني" ويتم تحضيره طبقاً للمتطلبات البصرية والهيكلية للصناعة أو الفنانين.

تستخدم أنواع كثيرة من الطين والصلصال مع مزيج من المواد الأخرى لعمل الفن الخزفي:

- ١- رون فونداو في منحوتاته من الطين الفخاري إضافات من عجينة الفيروز (العجينة المصرية) والتي ابتكرها المصريون القدماء قبل أكثر من ٣٠٠٠ عاماً (انظر الفصل السابع).
- ٢- جاك كانكو في نحت تجهزي في الفراغ التثبيت في متحف شيد بواسطة الواح تبلغ (٢٤٤ × ٥ سم) ٨ قدم ٢ × بوصة، تم تشكيلها من جسم طيني قليل الانكماش في مصنع اوتسوكا، شيجاراي، اليابان.

وهو موجود في كافة أنحاء العالم، أو الرمد العظمي - ويوجد غالباً في إنجلترا ولذلك يعرف بـ "الخزف العظمي" - أو الزجاج المصحون، أو خليط من معادن أخرى منخفضة الإنصهار مثل كربونات الصوديوم. وهكذا فإن الجسم الطيني يشتمل على ثلاثة مكونات، طين، مواد مالئة، وصواهر.

يجب أن يحوي الجسم الطيني ٥٠٪ على الأقل من الطين، إضافة إلى المواد الإضافية، ولإبقاء المرونة والنسبة الأفضل لقابلية التشكيل هي ٧٠٪ إلى ٨٠٪ من الطين إضافة

يمكننا أن نضيف للطين الأساسي (طين طبيعي واحد أو أكثر) التالي:

١- المواد المائلة: الحشوات وتضاف لتقليل خاصية الإلتصاق للطين الطبيعي القابل للتشكيل ومنها: الرمل والتراب وجزئيات مطحونة من الطين المحروق تسمى الجروج "أو" التمبر "رمل سيليكيا (سيليكاز جاحية) أو سيليكيا صافية، كما أن البعض من هذه الإضافات تضيف ملمساً إلى الجسم الطيني المحروق.

٢- الصواهر: لتغيير درجة الحرارة الاعتيادية لطين معين أو مجموعة الطينات، ويمكن أن يتم ذلك باستخدام الفلسبار

العمل ولون الطين بعد الحرق ودرجة الحرارة التي ستستخدمها للحرق. وعندئذ تتمنى أن يتمكن الموزع من توفير خلطة طينية جاهزة ملائمة لحاجاتك، وبالطبع سوف تحتفظ الشركة بسر مكونات الخلطة.

ويمكن شراء أكثر الأنواع الجيولوجية المستخرجة من الطين من مناطق مختلفة من العالم بالجملة، أو جافة مصحونة إلى ٢٠٠ عين شبكة وسهلة الخلط. الفلسبارات والزجاج المصحون والصواهر الأخرى موجودة في كل مكان، كذلك فإن كل شخص يمكن له الحصول على المواد الملائمة المختلفة. قم بعمل تركيبة طينية واختبرها وعدل عليها حتى تصل إلى ما تريد. ومن المحتمل أنه يمكنك أن تشتري هذه المواد من أي مكان في العالم أو تستخرجها من الأرض.

نوع مشهور ونادر من الخلطات الطينية يوجد في قرية بكسنج YiXing في الصين، عرف بأعمال أباريق الشاي التقليدية والمعاصرة وعمل زهوج فانج (الصين) إبريق شاي بالفأر (١٨×٥ سم، ١٢ سم) بوصة هو مثال. وهذه الخزافة هي إحدى الخزافين النساء القلائل المعروفات في الصين.

وبدلاً من ذلك يمكنك أن تشتري خلطة الجسم الطيني المخلوطة والجاهزة للاستعمال في أكياس بلاستيكية بوزن (١١ كجم) ٢٥ رطلاً، أو جافاً بكميات أكبر من أحد الموزعين. ويمكنك أن تحدّد متطلبات

للمواد المضافة، كذلك يمكن أن تشمل عدّة أنواع من الطينات وذلك لأسباب مختلفة مثل اللون ودرجة حجم الحبيبات الناعمة أو الخشنة ودرجة الحرارة التي تتطلبها كثافة معينة و مواصفات تشكيلية معينة. ستساعدك التجربة في تقرير ذلك، وأنه بدون جسم طيني جيد لن تستطيع الوصول إلى عمل جيد.

ويعرف أكثر الفنانين الخزافين ما يريدونه بالضبط في الجسم الطيني. يبدأ الفنان بالمعايير المناسبة للجسم الطيني لنوع معين من الأعمال: ما مقدار المرونة المطلوبة؟ هل سيرتفع البناء طويلاً ويتحمل وزن الطين؟ هل اللون مهم؟ ما هي الكثافة أو المسامية التي تتطلبها المنتج النهائي؟ وبعد هذا يقوم الفنان بتجهيز خلطته الخاصة.





الطين الورقي Paperclay

في الماضي كان يضاف الورق أو ورق البردي أو القماش أو طين اللين ومواد أخرى إلى الطين لجعلها تتشكل بسهولة أكثر إلى أشكال متنوعة معقدة أو أشكال رقيقة جداً أو لإتاحة استعمال العمل وظيفياً وتزينها بدون الحرق، واليوم نرى عودة التجريب في ذلك الاتجاه.

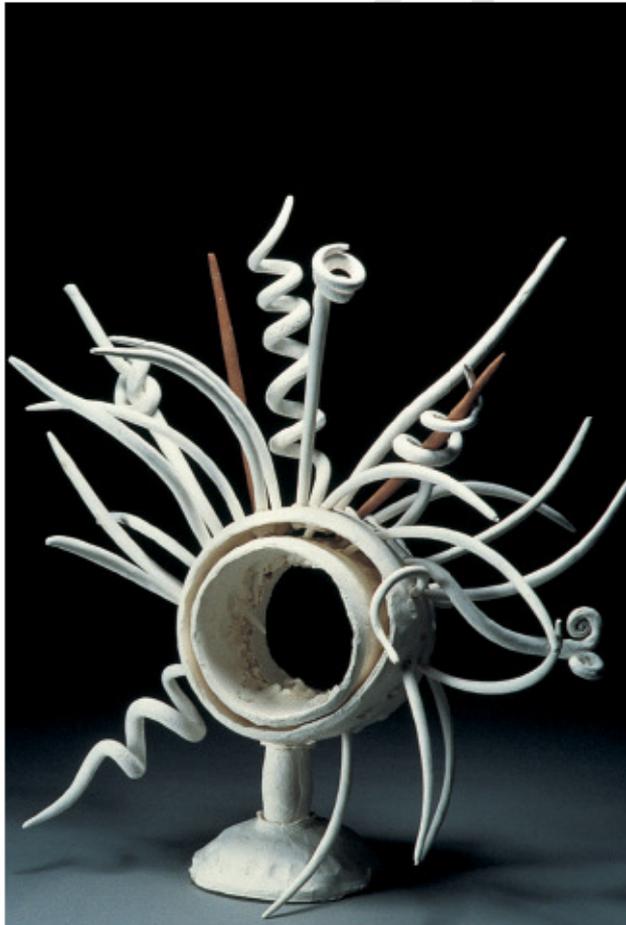
تركيب جسم الطين الورقي: ابدأ بتجربة كل أنواع الورق وكل أنواع الطين أو الأجسام الطينية بخلط حوالي ٥٠-٥٠ باليد أو بخلط كهربائي.

يقوم جراهام هي - من أستراليا - وهو أحد أكثر الفنانين المبدعين الذين يعملون بهذه الخامة بخلط درجات مختلفة لطينة سائلة أو مثل قوام كريمه الخفق وعميئة متماسكة للبناء يدوياً وسائل لصبه في القوالب الجبسية ويجففها قليلاً ليفرد لها في شرائح رقيقة. ويمكن هنا عمل أجزاء منفردة من الشكل وتجفيفها ثم توصل سوياً ببطانة من الطين الورقي قبل الحرق، أو يمكن دمج أجزاء مجففة من نحت آخر لعمل أشكال جديدة. ويقول هي بأنه يرمي بالطين الورقي على الأرض لتشكل شرائح كبيرة بملمس التراب.

إن التراب والبكتيريا عوامل مهمة للطين الورقي. "أخبر الناس باعتبار أعمال الطين الورقي مثل العمل في الحديدية: كلاهما مادة عضوية لتنمو البكتيريا فيه خصوصاً إذا كانت بيئتك دافئة ورطبة. نصيحتي أن تغسل بالماء والصابون قبل الدخول إلى البيت أو أكل الطعام."

ويمكن لكل من يعمل في الخزف تحضير بطانة من الطين الورقي لتصلح الشقوق وترميم التثلمات وإعادة تثبيت أجزاء العمل أو بناء أجزاء جديدة لعملك الطيني قبل الجفاف أو بعد حرق الإسكوت، امزج جسمك الطيني المعتاد مع المناديل الورقية الناعمة واخلطها بجهاز العجن

أعلى: جراهام هي
(أستراليا). شكل من
الطين الورقي، طين
فخاري. ٢١×٢٨×٥٧
سم (٨×١١×٢٢)
بوصة).



منحوتات جراهام هي
الغريه (أستراليا) تبين
الخصائص المدهشة
للجسم الطيني الورقي.
٦٠×١٢٠×١١٠ سم
(٢٤×٤٧×٤٣ بوصة).



سيسبب انفجارات مثيرة والتي يمكنك أن تخطط في لها في تشكيل قطعتك.

إن إحياء المفهوم القديم لخلط الورق والطين معاً كان نعمة للفنانين المعاصرين والطلاب، فسهولة التلاعب بالطين يسمح لتمايل استثنائي ودرجات من النحافة وبسهولة في الأعمال الكبيرة المشكّلة. والطين الورقي أفضل للأجسام التزيينية لأن ليس لها نفس مقدار القوة كالأجسام الطينية المعتادة. فهي مناسبة جداً للأعمال الحائطية الخفيفة الوزن والتي يمكن أن تكون ضخمة.

الطباعات من الطباعة التفرغية (استنسل) والبكرات والرسم بالفرش وتقنيات الطباعة الحجرية ملائمة لمثل هذه الأعمال.

لماذا لا تخلط طينك الخاص؟

أفضل سبب لتأسيس نسب المواد المختلفة على دفعة ١٠٠٪. وبعد ذلك تخلط طينك الخاص، لأنك ستعرف بالضبط مالذي فيه، وستعرف

الأدوبي Adobe أو اللين، هو طين طبيعي له بعض الخصائص الكيميائية للطين وهي مادة قديم جداً والتي يمكن أن تخدم جيداً في عمل منحوتات ذات طبيعة خاصة وفي عمل التراكييب النحتية. الأدوبي سيحرق في الهواء أو يمكن أن يحرق. خرسانة الكونكريت هي الأخرى من العائلة الخزفية، ومن المحتمل إضافتها إلى مفردات النحت. حاول أن تضيف الخرسانة بنسب مئوية متنوعة إلى جسمك الطيني للمنحوتات المجففة في الهواء أو للنحت المحروق، أو يمكن أن يصبح خليطاً للخرسانة/ أو للطين المستخدم في بناء فرن للحرق المنخفض الحرارة.

في الحقيقة أن خلط مواد مختلفة في الطين الطبيعي أو في تركيب الجسم الطيني هي طريقة واحدة للتفكير بشأن الإضافات. الطريقة الأخرى أن تضيف الأحجار مباشرة أو قطع من الفخار أو الخزف المزجج أو المسامير أو أشياء أخرى أو سلك وما شابه بضغطها أو لفها حول العمل الطيني من الخارج قبل الحرق. فزرع المفرقات الصغيرة أو الفشار في الطين

الصفحة ١٦: الأشكال المفرغة يمكن أن تشكل بسرعة وتلتصق طرية أو جافة كما تبدو في منحوتة جراهام هي (استراليا)، جسم طين ورقي، طين فخار. سم ٢٧×٣٧×٣٧ (بوصة ١١×١٥×١٥)

عندما تكون مستعداً لاستعماله ولن تلاحظ الورق بعد التزجيج أو الحرق.

الطين والإضافات البديلة: الطين الورقي للأفران

قد تكون فكرة إضافة مادة خامدة إلى الطين لتقليل تأثيرها بالصدمة الحرارية موهلة في القدم، ولكنها بعثت مؤخرًا. فاستعمال شرائط شبيهة بالشرائط الورقية (المشبه) أو جزئيات ورقية متقعة في الماء مضافة بكميات متفاوتة إلى جسم طيني هي شائعة الآن للشرائح الكبيرة النحيفة والتي يمكن أن يبنى بها النحت، أو للبناء الفعلي لفرن الحرق لأي نوع من الوقود ماعدا الكهرباء. وهذا الجسم الطيني سيتج إحساساً شبيهاً بالورق عند حرقه، وخصوصاً عند استخدام تقنيات الطباعة والتلوين على الأسطح.

فرن الطين الورقي

باتي واترز Patty Wouters في بلجيكا طوّرت طريقة بسيطة من بناء فرن مصنوع من الطين الورقي، والذي يكون صالحاً للاستعمال على الأقل لدرجات الحرارة إلى المخروط ١، اعتماداً على درجة حرارة نضوج نوع الطين المخلوط مع الورق. مثل هذا الفرن يمكن أن يحرق أجساماً طينة من أي نوع ولكن ليس أعلى من درجة حرارة من الطين الورقي المستعمل في الفرن. ويجب أن يكون الطين المستعمل في جسم الفرن ينضج أعلى من الطين في المشغولات التي ستحرق. أجسام الطين الورقي لديها ميزة هي أنها لا تنفجر من الصدمة الحرارية أثناء الحرق السريع.



يملا فرن الطين الورقي بالمشغولات ويبدأ بإشغال النار من أسفل فتحات الإشعال بالفحم أولاً، ثم الخشب، أو غاز البوتوغاز (بروين) أو يمكن إدخال مشاعل الغاز.



إخلط الطين والورق بخلاطة كهربائية لعمل عجينة ثم ضع خليط الطين الورقي في الفرن على هيكل من سلك حظائر الطيور وورق مقوى بأي حجم سواء لحرق النحت أو الأواني الفخارية.

طين / فلسبار / سيليكات = جسم طيني

C/04

C/5

(١٠ حريق اكسدة) C/



الجسم الطيني الجيد هو الأساس في أي عمل طيني والجسم الطيني السيس سيكون مصدر المشاكل من البداية حتى النهاية، فإذا أدركت هذا فستتقدم كثيراً للأمام. على أي حال، فإن بعض الفنانين - خصوصاً التقليديين منهم يستمتع بالتحدي بالعمل بالأجسام الطينية السيئة. شوجي هامادا هو أحد خزّاني القرن المهرة المعروفين قال في الطين الرديء والخشن الذي تم استخراج له من على سفح تل قرب محترقة في ماشيكو MASHIKO باليابان: "من الأفضل عمل أوان جيدة من طين سيء بدلاً من عمل أوان سيئة من طين جيد"

قم بخلط ١٠٠٪ دفعة واحدة من جسمك الطيني طبقاً للون والملمس ودرجة الحرارة سواء من الأظيان المتوفرة لديك مما نقبته أو اشتريته مثل الطين السطحي الشائع والطين الحراري وطين الكرة والطين الصيني مضافاً إليه الصاهر (فلسبار) والحشوة (سيليكات).

الطين الشائع والذي ينقب في الولايات المتحدة الأمريكية مصنف في شكل قوالب شرائح متساوية الحجم حفر عليها خط بطول (٥ سم) ٢ بوصة الذي يمكن أن من خلاله معرفة مقدار الانكماش، حرقت الشرائح على مخروط ٠٤ درجة حرارة منخفضة و مخروط ٥ حرارة متوسطة، ومخروط ١٠ حرارة عالية، وسجلت نسبة الامتصاص لكل بلاطة محروقة. جي ٢٠٠ مكون من فلسبار بوتاسيوم، وصخور نيفلين سينات النارية nepheline syenite وهو صودا سبار. السيليكات و نيفلين سينات بقيا مسحوقين في المخروط ٤٠. إن الشرائح الـ ١١ الأولى هي طين حراري وتمثل كل الأظيان الحرارية. كل الأظيان من أوهايو وميسوري ماعداد آر ت و جولد آر ت من كاليفورنيا بالولايات المتحدة الأمريكية.

أما تينيسي وكتاكي فهو طين لدن من الولايات المتحدة الأمريكية، ومونارك وكينجسلي طين صيني أولي، وإي بي كي طين صيني ثانوي، من الولايات المتحدة الأمريكية.

لاحظ اختلاف التشكيلات بين الطين والمعادن.

ولعمل الجسم الطيني المناسب للبناء اليدوي أو للتشكيل على الدولاب استعمل الأرقام من الجدول في الجهة المقابلة لهذه الأظيان أو الأظيان والفلسبارات والسيليكات المماثلة وللانكماش المنخفض وللكتافة المطلوبة. تذكر، الطين الفخاري له ١٠ - ١٥٪ امتصاص والطين الصخري ٢-٥٪، والبرسلين ٠-١٪. والكتافة الأعلى تعني انكماش أعلى. اختبر خاماتك المحلية بعمل شرائح مثل هذه واحرقهم في متوسط هذه الدرجات أو درجة الحرارة التي تريد أن تحرق بها.

الانكماش: قم بقياس طول الخط على الشريحة وهي رطبة (١٠ سم مثلاً) ثم بعد التجفيف وبعد الحريق. المعادلة: انكماش رطب ناقص انكماش جاف منقسماً على ١٠٠ × ١٠٠، الانكماش جاف ناقص بعد الحريق منقسماً على ١٠٠ × ١٠٠.

الامتصاص: الوزن رطب بعد الحريق ناقص الوزن بعد الحريق جاف تقسيم الوزن بعد الحريق جافا ١٠٠ × ١٠٠ = ٪ من امتصاص الماء في الشريحة.

| | | الانكماش | | | | | | | | | الامتصاص | | |
|-------------------|------------|-------------|---------------|---------|-------------|---------------|---------|-------------|---------------|---------|----------|-------|-------|
| | | W/٠٤ | | | C/٥ | | | C/١٠ | | | ١٤,٥% | ١,٥% | ١,٠% |
| | | رطب إلى جاف | جاف إلى محروق | المجموع | رطب إلى جاف | جاف إلى محروق | المجموع | رطب إلى جاف | جاف إلى محروق | المجموع | | | |
| طين الكرات | رد آرت | %٦ | %٢ | %٨ | %٦ | %٤ | %١٠ | %٦ | %٩ | %١٥ | %١٩,٩ | %١٤,٩ | %١٠,٥ |
| | سي - رد | %١٠ | %٠ | %١٠ | %١٠ | %٣ | %١٣ | %١٠ | %٥ | %١٥ | %٢٥,٥ | %١٤,٠ | %١٠,٩ |
| | لاثيرايت | %٥ | %٣ | %٨ | %٥ | %١٠ | %١٥ | %٥ | %١٢ | %١٧ | %٢٤,٥ | %١٨,٧ | %١١,١ |
| | نيومان | %٩ | %١ | %١٠ | %٩ | %٥ | %١٤ | %٩ | %٦ | %١٥ | %٢١,٨ | %٧,١ | %١,٦ |
| | إمكو ٨٠٠ | %٩ | %٢ | %١١ | %٩ | %٦ | %١٥ | %٩ | %١٢ | %٢١ | %٢١,٥ | %٦,٨ | %١,٤ |
| | لينكن ٦٠ | %٨ | %١ | %٩ | %٨ | %١٠ | %١٨ | %٨ | %١١ | %١٩ | %٢٠,٤ | %٣,٧ | %١,٦ |
| | إمكو ٤٠٠ | %١٠ | %١ | %١١ | %١٠ | %٧ | %١٧ | %١٠ | %٨ | %١٨ | %٢٧,٢ | %١,٩ | %١,٣ |
| | سوتر ٢٠٠ | %٧ | %٤ | %١١ | %٧ | %١٦ | %٢٣ | %٧ | %١٨ | %٢٥ | %٢٨,٠ | %٩,٥ | %٠,٧ |
| | لينكن | %٦ | %٣ | %٩ | %٦ | %١٢ | %١٨ | %٦ | %١٣ | %١٩ | %١٢,٧ | %٤,٨ | %١,٧ |
| | جولد آرت | %٦ | %٢ | %٨ | %٦ | %٦ | %١٢ | %٦ | %٩ | %١٥ | %١٣,٥ | %٥,٠ | %٢,٩ |
| ميزوري فاير | %٥ | %٣ | %٨ | %٥ | %٧ | %١٢ | %٥ | %٩ | %١٤ | %٢٢,٥ | %١١,٨ | %٤,٥ | |
| طين الكرات | تينسي | %٨ | %٣ | %١١ | %٨ | %٦ | %١٤ | %٨ | %٧ | %١٥ | %١٩,٩ | %٧,٥ | %١,٢ |
| | كتتاكاي | %١٠ | %٣ | %١٣ | %١٠ | %٥ | %١٥ | %١٠ | %٧ | %١٧ | %٣٠,٢ | %٢٦,٤ | %٢٥,٠ |
| طين صيني (كاولين) | مونارتشك | %٥ | %١ | %٦ | %٥ | %٤ | %٩ | %٥ | %٥ | %١٠ | %٢٩,٠ | %٢٦,٠ | %١٩,٠ |
| | كنجسلي | %٣ | %٤ | %٧ | %٣ | %٥ | %٨ | %٣ | %٨ | %١١ | %١٩,٣ | %١٧,٩ | %١٧,٤ |
| | إي بي كي | %٦ | %٧ | %١٣ | %٦ | %٧ | %١٣ | %٦ | %١٢ | %١٨ | اتدمج | %١٦,٤ | %٠ |
| فلسبار | ٢٠٠١- | %٠ | %٠ | %٠ | %٠ | %٥ | %٥ | %٠ | %١٢ | %١٢ | %٢٤,٠ | %٠ | %٠ |
| | نيف سي واي | مسحوق | مسحوق | | %٠ | %١١ | %١١ | | ينصهر | | مسحوق | %٢١,٩ | %٢٥,٥ |
| | سيليكات | مسحوق | مسحوق | | %٠ | %٠ | %٠ | | ينصهر | | | | |

خصائص المكونات منفردة والتي ستساعدك لتعمل بالضبط ما تتطلبه أفكارك.

إذا كنت ستقرر جسمك الطيني الخاص - والطين الأساس هو أول شيء في عمل أي جسم خزفي - ستفكر بالمشروع بالكامل، العمل الكامل والنتيجة النهائية. ستبدأ في البداية ويمكنك أن تضع حدودك الخاصة. علاوة على ذلك، إذا خلط جسمك الطيني الخاص فبالأحرى ستخلط كمية كبيرة، ربما بقدر (٤٥ كجم) ١٠٠ رطل. عندما نشترى الطين في أكياس بلاستيكية بشكل تجاري فإنها تأتي عادة في كميات صغيرة نسبياً وبشكل متوازي مستطيلات.

عقلياً نحن مقيدون بالحجم وشكل ذلك الكيس من الطين، الذي يحدد العقل والعمل.

إذا كان عندك تل كبير من الطين الرطب على المنضدة أو أمامك على الأرض وجاهز للعمل، ليس هناك حدود لأفكارك التصورية.

مثال لخلط الطين، وهذا قد تم تصميمه من قبل بول سولدنر ولكن هناك عدداً لا حصر له من الأنواع متوفرة في كل العالم، وإغلب الخلطات تحوي الخامات الجافة والماء في إناء دائري يقوم بمزجها للدونة التي تتطلبها.



طرق خلط الجسم الطيني

إضافة لخلط جسمك الطيني من المواد المصفاة مثل تلك على جدولنا (صفحات ١٨-١٩) وقد تنقب من الأرض طين طبيعي، الذي يجب أن يعالج ويختبر كالتالي. يجب أن يجف ويكسر إلى قطع صغيرة، ثم ينخل لإزالة الرمل وأوراق الأشجار والحطام. بعد ذلك يضاف الماء ويختبر الطين لقابليته للتشكيل بعمل إناء صغير بطريقة الكرة. إذا كان الطين لاصقاً أضف حشوة.

احرق الإناء إذا كان بإمكانك ذلك فإذا كان مسامياً وهشاً جداً في درجة الحرارة التي حرقت بها، أضف الصاهر إلى الطين، وقم بعمل التعديلات وشكل العمل مرة أخرى واحرق عينة جديدة. كرر حتى تحصل على خليط جسم طيني جيد صالح للاستعمال.

المزج بدون آلة:

١- إخلط الخلطة جيداً وهي لا تزال جافة بالتحريك، النخل، أو بالدحرجة في حاوية مغلقة.

٢- ومن ثم ابدأ في خلط الطينة المبللة يدوياً:

(أ) ضع الطين والماء في سطل وحركهما حتى تحصل على طين سائل وتخلص من الرطوبة

مثال لجسم طيني عام يمكن أن يحرق على أي درجة حرارة:
٧٠٪ طين (أي نوع أو خلطة)
٢٠٪ فلسبار (أي نوع)
١٠٪ سيليكاً أو رمل
في النار المنخفضة هذا الجسم سيكون مسامياً، وفي النار العالية سيكون صلباً، حسب المواد المختارة.

الفائضة على سطح مسامي لتصل إلى عجينة بلاستيكية، أو
ب) كون تلة عالية بارتفاع (١٠ سم / ٤ بوصة) من المزيج الجاف واحفر حفرة في مركز التلة وأضف الماء، وامزج واعجن لتصل إلى عجينة بلاستيكية ويمكن خلط كمية كبيرة من الطين بهذه الطريقة على الأرضية الجرافة المسننة.

مزج الطين آلياً:

١- بوسطة الخلاط. ضع مقاديرك من الطين الجاف مع الماء في برميل وامزج السائل

تذكر

أي جسم طيني يشمل على التالي:

- المادة البلاستيكية - أي طين أو أطيان.
- الصاهر - فلسبار، رماد العظم أو الزجاج.

- المواد الرابطة - سيليكاً، رمل، قطع أرضية أو الجروج مسحوق الطين المحروق (يسمى أيضاً chamotte).
- انظر الجدول على الصفحات ١٨-١٩.

سواء استعملت المواد من الطبيعة أو اشترت مواد منقاة بمقاس ٢٠٠ عين شبكة، يحتاج عملك الطيني لعدة مكونات، ويجب أن تخلطهم جيداً، بالالة أو يدونها.

كيف تستعيد بقايا الطين

الطين يكون عملياً فقط في مرحلة تسمى مرحلة البلاستيكية الطبيعية، وكلما عملت فيه أكثر كلما جف أكثر وفقد مرونته. ولجعله صالحاً للإستعمال ثانية:



١- إذا كان قد وصل إلى التجلد (نصف جاف، مثل قوالب الجبن)، أغرز بإصبعك لعمل ثقب في القطعة وأضف ماءً ولفه في شرائح بلاستيكية وخزنها في حاوية بغطاء لمدة إسبوع أو حتى يلين الطين.

٢- إذا كانت البقايا جافة جداً، جمعها في صندوق خشبي أو أواني منخفضة المستوى، فتتها وحولها لمسحوق وفي حاوية من المعدن أو الخشب أو حاوية من الأواني الصخرية أضف ذلك المسحوق الجاف في طبقات يتناوب مع رشات الماء. غط بالقماش الرطب والبلاستيك واتركه لعدة أيام عندها سيصبح الطين طبعاً مرة أخرى.

٣- أو أضف الطين المطحون الجاف إلى كمية زائدة من الماء وبعد بضعة أسابيع لا بد أن يصبح عجينة سائلة ويمكن أن يجفف إلى حالة عملية على منضدة الجبس أو منضدة خشبية.

٤- إذا أضفت طيناً متجلداً وجافاً جزئياً مع بقايا جافة جداً في كتل مختلفة للماء فلن تحصل على كتلة غير متجانسة من الطين، فلا تفعل هذا.

ماهو الطلاء الزجاجي؟

الطلاء الزجاجي هو نوع من الزجاج ينصهر عند حرقة على درجة حرارة معينة، ولكن لا ينصهر لدرجة تجلعه يسيل خارج الجسم المكسو. على خلاف الزجاج، الذي يقف بمفرده فإن من الضروري أن يربط الطلاء الزجاجي بشئ ما مثل الطين أو المعدن.

يصنع الطلاء الزجاجي من السيليكا (أكسيد التشكيل الزجاجي) إضافة إلى أكاسيد أخرى التي تسبب السيليكا المقاومة للإنصهار للانصهار في

ويعنى آخر: المسامية- هي الدرجة التي سيمتص الطين فيها الماء، فالانكماش والكثافة النهائية مهمة جداً عند بناء وحرق الاعمال الطينية الكبيرة.

ويستعمل العديد من النحاتين الخزافين طينا عالي الحريق يحرقونه في درجات منخفضة لتقليل عامل الانكماش، ولكن المسامية وقابلية الكسر قد يكونان أكبر. وعندما يصحب الطين صلداً جداً فسيكون ذا انكماش أقصى كما أن الانكماش العالي يمكن أن يسبب التشوهات ولكن العمل ذا الكثافة العاليه الصلد سيكون قويا! وهكذا فإن قطعة البورسلين قد تظهر ٢٠٪ أصغر مما كانت عليه، والكثافة التي تحصل يمكن أن تستلزم عمل عدة نسخ للحصول على شكل صحيح واحد. الكثافة في البورسلين تساهم في التأثير البصري. الفخاريات الوظيفية لها في أغلب الأحيان نسبة مئوية أعلى من الإمتصاص: الكؤوس والطاسات وما شابه يجب أن تكون صلدة بما فيه الكفاية لحمل السائل أو الأكل بدون تسريب. الكثافة المنخفضة - مسامية عالية - أعمالا هشة سهلة المكسر، لذلك فخاريات المائدة عموماً أرخص للشراء من الأواني الفخارية أو البورسلين.

الكثافة أو بالمقابل المسامية يتم السيطرة عليها بنوعيات حريق الطين وبكمية الصاهر الذي يضاف لخفض درجة النضوج درجة ولزيادة الكثافة. والسيليكا والتي تضاف دائما إلى الجسم الطيني لتنظيم الإنكماش تقريبا فهي ستقلل الانكماش. إن إعدادك الجسم الطيني يركز انتباهك على قابلية التشكيل التي تتطلبها أفكارك وعلى مقدار الانكماش الذي يمكن ان تتحملة أعمالك وعلى الكثافة أو المسامية المطلوبة من الوظيفة.

بالمثقب الكهربائي مثبت في رأسه قضيب معدني في نهايته سكاكين للخلط.

٢- خلاطة الطين. لكل (٤٥ كجم) ١٠٠ رطل من الطين (كيس واحد)، ضع (١٠ سم) ٤ بوصات من الماء في قاعة خلاطة الطين التجارية، وأضف المكونات الجافة وامزج لمدة ٢٠ دقيقة تقريباً. ملاحظة: لخلط بطانة جسم Deflocculated طيني للصب في القوالب، أنظر صفحة ٦١.

تخزين الطين

يجف الطين عندما يتعرض للتهوية، ولكنه سيبقى رطبا إذا حفظ في مكان محكم الهواء. براميل القمامة المعدنية المستعملة لتخزين الطين يجب أن تكون مجلفنة ومبطنة بعدة شرائح من البلاستيك. الحاويات البلاستيكية كافية إذا ما بطنت بشرائح البلاستيك وتمت المحافظة على الرطوبة بالمناشف الرطبة، وحاويات الخزن الأخرى هي الأحواض الخشبية وأحواض الحمامات والمغاسل القديمة أو ما شابه ذلك. فإذا جف الطين قطعه أو صالاً وأعد تبليه، واحفظه في مكان محكم الهواء بضعة أيام حتى تصبح لدنة مرة أخرى.

ماهي أهمية انكماش الحريق

والامتصاص؟

كما عرض في إيضاحات الطين الحراري وطن الكرة والطين الصيني والفلسبارات والسيليكا (صفحات ١٨-١٩) - مكوثات الجسم الطيني - ستلاحظ تنوع نسب الامتصاص والانكماش المثوية في متوسط ثلاث درجات حرارية: مخروط ٠٤ = (١٠٣٥ م) ١٩٢٢ ف ومخروط ٥ = (١١٦٢ م) ٢١٥٠ ف ومخروط ٠١ = (١٢٧٣ م) ٢٣٥٠ ف.

وينكمش الطين كلما جف في الهواء وينكمش أكثر كلما حرق، اعتمادا على كمية الصلادة عند الحرق. نسبة الامتصاص-

درجات الحرارة المنخفضة. في الزجاج عموماً يستخدم الصودا أو الرصاص كصواهر. وفي الطلاءات الزجاجية يتفاوت الصاهر طبقاً لدرجة الحرارة التي يتطلبها حرق الطين.

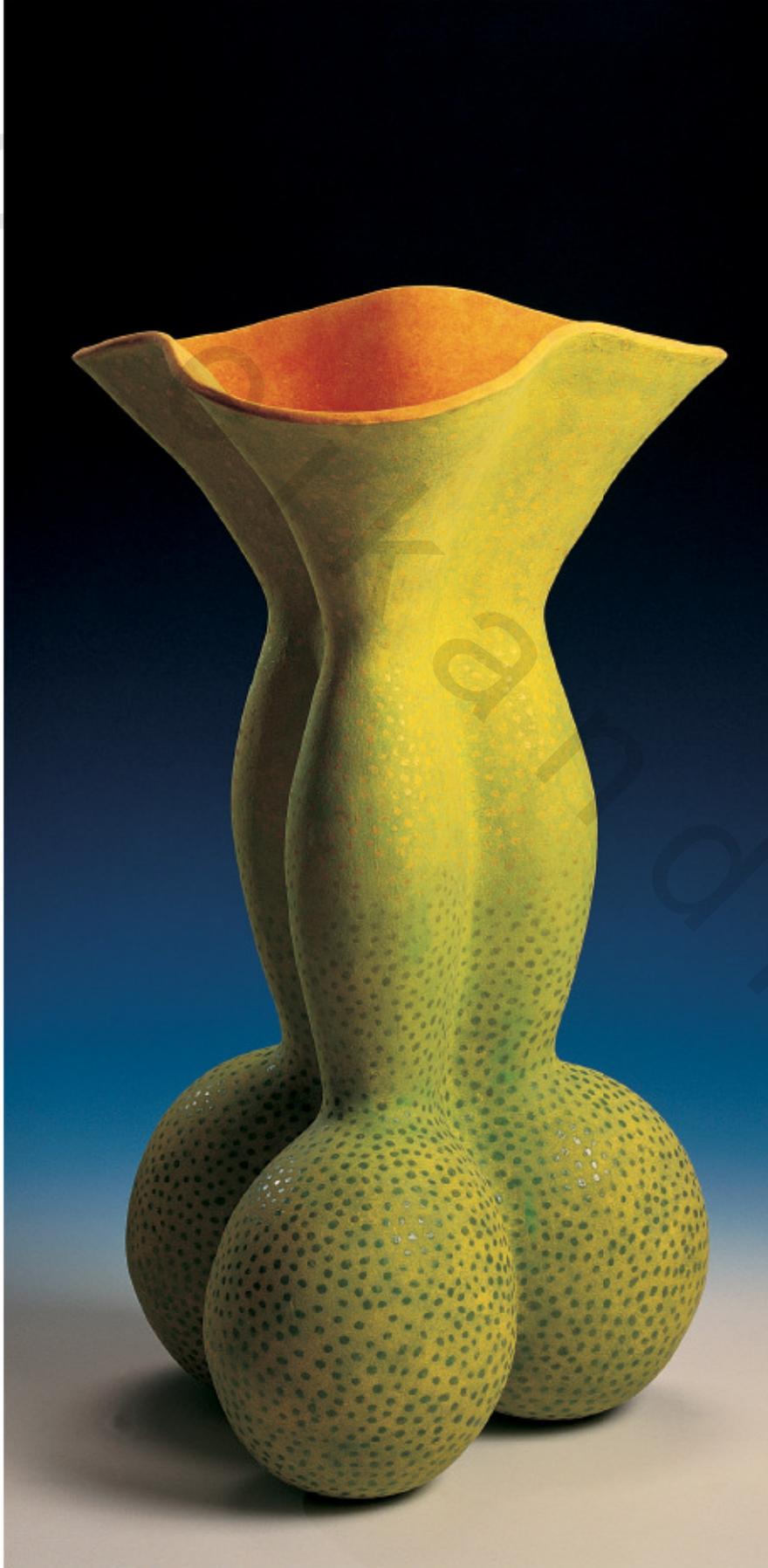
ويحتوي الطلاء الزجاجي على أكثر من مادة واحدة من الزجاج، فهو يحتاج إلى إضافة أكسيد والذي سيثبت الزجاج المائع على السطح، وذلك الأكسيد هو أكسيد الألومينا الذي يمثل الرباط وعامل التحكم في اللزوجة. تذكر أن الطين يحتوي على الألومينا ويتبين من ذلك أن الطين هو أحد المكونات المهمة في الطلاء، بالإضافة إلى السيليكا، وهو نفس الأكسيد الذي يستخدم كمادة رابطة في جسم الطين. إذن فإن الطين والطلاء كلاهما يحويان هذين المكونين بنسب مختلفة.

الطلاء يمكن أن يكون غير لامع (مظفي) أو لامع أو شفاف (يرى من خلاله) أو معتم بدرجات متفاوتة وخشن أو ناعم وملونة بأكاسيد الأرض المعدنية أو تركه غير ملون. يمكنك أن تخلط الطلاءات بنفسك أو أن تشتريها جاهزة بشكل تجاري، ولكن بتركيبة سرية.

مزايا الطلاء

- الطلاء صحي ينظف بسهولة.
- وسيلة لخرقة العمل وإضفاء اللون.
- مقاومة حمضية وكيميائية.
- متانة.
- يمكن أن تصنع الطلاءات الزجاجية من:
 - صيغة أكسيد جزئية أصلية.
 - اختبارات تجريبية لمجموعات من المواد الأولية المختلفة بنسب مئوية مختلفة.
 - خلطة " وصفات " التي توجد في الكتب أو المجلات الخزفية.

مزهرية من جسم طيني من الفخار الأبيض مدهونة بطلاء مظفي منخفض الحرارة وطلاء لامع لـ اليزبث فان كروغ Elisabeth van Krogh .



وأشكال ونماذج. لانعرف لماذا كان الصينيون الأوائل في العالم قبل آلاف من السنين الماضية قد عرفوا وصلوا إلى بناء الأفران التي تتحمل درجات الحرارة العالية - ولانفهم لماذا كانوا الأوائل والوحيدين الذين رغبوا في المحاولة؟ الطين لا يتحمل الصدمة الحرارية - ينكسر، والخزافون القدماء أضافوا مواد مائلة كسر مصحونة من الأواني المحروقة، مسحوق من القشور أو العظام أو الجيوب أو الرمل أو الرماد البركاني إلى الطين لجعله مقاوم أكثر إلى للهب الفوري. عندما استعمل العاملون في الطين الغرف المغلقة، والتي نطلق عليها الأفران، حسبوا أيضاً كيف يسيطرون على الحرارة بالمداخن والمخمدات بطرق معقدة جداً.

في الفرن يمكن أن يحرق ببطيء، خصوصاً في المراحل الأولية، لطرد الرطوبة الذي سهل تشكيلة والماء الذي اشترك كيميائياً بأوكسيد الألمنيوم والسيليكا في الجزية الطينية. عموماً فمنحنى ست إلى ثمان ساعات من الحريق ترتفع فيها درجة الحرارة إلى الدرجة العليا بثبات تعتبر كافية للأعمال الطين المعتادة، والتبريد يجب أن يكون بطيئاً أيضاً. وتتطلب الأعمال الكبيرة حريقاً أطول بكثير ويمكن أن يستغرق عدة أيام أو حتى أسابيع.

اقرأ الكثير حول الحريق في الفصل الخامس.

عندما تعلم الخزافون حبس الحرارة فحصلوا على كثافة وديمومة أعظم. كانت الأواني تصف للحريق المفتوح فتغطي بالقش وطبقة سميكة من الطين لتحتفظ النار من كل صوب. استعمل الهنود الأمريكيون رقائق روث البقر حول أوانيهم المحروقة بالخشب.

من المحتمل أن أولى "الأفران" كانت كهوفاً قطعت في عمق التلال وسدت بالأحجار بعد أن وضعت الأواني والخشب في الداخل. تقدمت فكرة الكهف إلى الأفران التي بنيت مثل التنين صاعدة مع إسالة الأرض، فالنار في القاع والمدخنة في القمة.

وقد وجد الخزافون أن درجات الحرارة المختلفة وطول الوقت في الحرارة أنتج ألواناً مختلفة في نفس الطين. فالطين المحترق باللون الأبيض لم يغير، لكن الطين الملون بقي أفتح في الحريق المنخفض وكلما زادت درجة الحرارة اكتسب لوناً أغمق.

وقد عرفت الكيمياء الخزفية بأقدم العلوم والمتاحف مليئة بتطور الفخاريات منذ أقدم العصور تعرض تشكيلة من ألوان الطينة

بيتر هيز Peter Hayes (المملكة المتحدة)، يرفع قطعة خزفية حمراء ملتهبة من فرن راكو. في العادة يستخدم الفنان ملاقط أو ميكنازم أو مجرقة لرفع القطع الكبيرة الساخنة من الفرن، ويمكن استخدام قفازات حرارية كما يظهر هنا.



• خلطات أصلية تم تعديلها طبقاً للتجربة أو الحدس. تكتسب الطلاءات ألوانها من:

• نسب مثوية صغيرة من أكاسيد بضعة معادن التي تقاوم درجات الحرارة العالية مثل: الكوبالت الأزرق والحديد البني ومعادن الكروم الأخضر والنحاس للفيروز، فاناديوم للأصفر، وغير ذلك.

• أملاح المعادن المختلفة مثل الكربونات والكبريتات والنتريت (ومثال على ذلك: كربونات النحاس وكبريتات النحاس) ولكن الكبريتات والنتريت أقل قوة من الكربونات ولكن الأكاسيد أكثر قوة، وتستعمل بالنسب المثوية الملائمة.

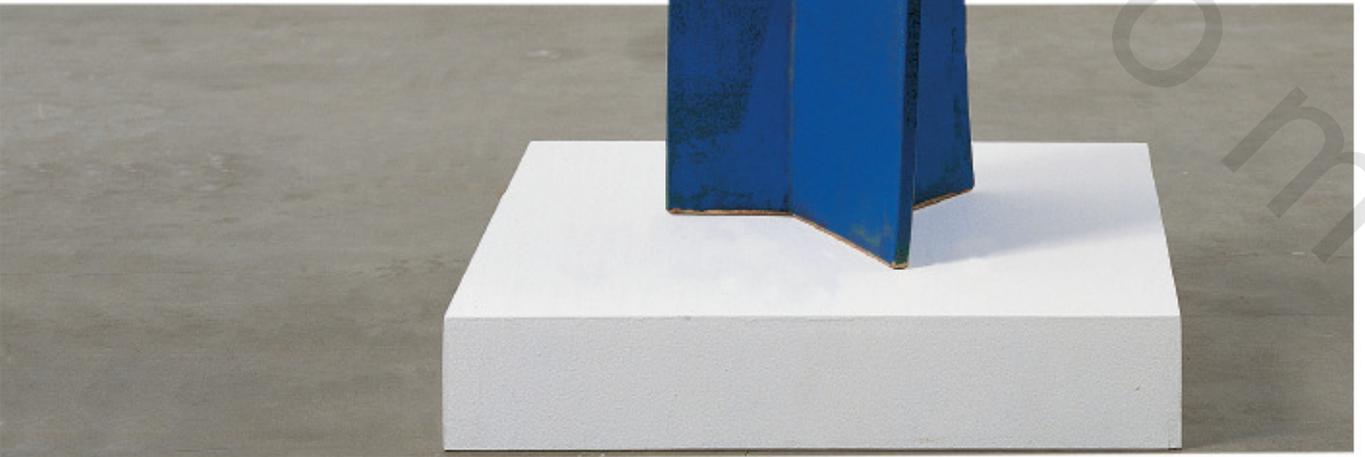
• "الملونات" والتي تحضر بشكل تجاري من الأكاسيد المعدنية والمواد الكيميائية الأخرى حيث تستقر في درجات حرارة معينة والذي يجعل عدد الألوان أوسع بكثير من الأكاسيد الأساسية.

المزيد عن الطلاءات وطرقها في الفصل الرابع

حريق الخزف

صنع البشر الفخار واستخدموه لعدة آلاف من السنين ولعلمهم أن التجفيف في الشمس لم يجعل القطع صلبة، لكنهم لم يكونوا مدركين ماذا يفعلون. أضافوا ورق البردي والتراب ومواد عضوية أخرى إلى الطين لزيادة قوة الأواني المجففة بالشمس، ولكن في المطر رجع الطين إلى وحل وتحلل بالاستعمال.

لا أحد يعرف كيف اكتشف البشر بأن حرارة النار الحقيقية كانت ضرورية لإنتاج درجة من التفاعل تؤدي إلى متانة واستقرار في مكونات جسم الطينة. فدرجة الحرارة القابلة للقياس للهب في نار مفتوحة هي (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف. وهذه الـ "الحرارة الحمراء" هي أقل درجة حرارة يمكن للمعادن في المشغولة الطينية أن تحقق الحد الأدنى من المتانة، لكنها ستبقى هشة تتخلل السوائل منها إلى الخارج.



الطرق اليدوية لتشكيل الطين

The Craft of Working with Clay by Hand

أحاطة الأشكال بسلة أو شكل طيني آخر مستعملاً تقنية مشتركة بين العجلة والتشكيل اليدوي.

إن إعادة إنتاج نفس الأشكال من قالب الطين المحروق أو الجبس قديم أيضاً، فقد أتقن المصريون واليونانيون صنع القالب في ٢٠٠٠ قبل الميلاد، واليوم يتم إنتاج السيراميك التجاري ميكانيكياً بطرق إعادة الإنتاج بالقالب تسمى صب القوالب بالبطانة، التشكل داخل قوالب جبس بواسطة شريحة مقطعية من المعدن ziggering، والضغط والكبس (ram pressing). وهناك بعض العمليات بالمكائن تنتج بها مئات السلع ألياً كل يوم، والخزافون يمكن أن يستعملوا طرق يدوية بديلة من هذه العمليات.

ويضم سيراميك الفضاة طرقاً أخرى من التشكيل قد تصبح يوماً من الأيام جزءاً من مفردات الخزاف.

وطبقاً للمتطلبات الخاصة للقطعة التي ستصنع يقرر المشتغل بالطين أي طريقة أن يستعملها، كما أن ارتطباطه الوجداني لطريقة معينة قد تؤثر على القرار أيضاً.

فإذا لم تعرف المهارات فيفضل أن تتعلمها جميعاً وتندرب عليها لكي تختار المناسب منها، والجسم الطيني، كما قلت، يجب أن يكون الأفضل، وإلا لن يتم إنتاج العمل على الوجه الأمثل. ومن حسن التصرف تخصيص الوقت لتطوير أو إيجاد جسم طيني جيد، فإن كنت طالباً فقد تحددك الإمكانيات المتوفرة في مدرستك أما إذا كنت تعمل لنفسك فيمكن أن تتحمل الوقت للتجريب والاختبار حتى تجد الخليط الصحيح.

الاستعداد للبدء

طريقة البناء يدوياً هي أقدم طرق العمل بالطين فمن المحتمل أنها بدأت قبل ٣٠,٠٠٠ سنة.

وفي مصر بدأ التشكيل بعجلة الخزاف فالصين ثم فيما بين نهريين حوالي ٥,٠٠٠ أو قبل ذلك. فالتشكيل بعجلة الخزاف (أنظر الفصل الثالث) هي الطريقة الأكثر مباشرة لتشكيل القطعة الطينية. والعمل الذي يأخذ تشكيله على العجلة يمكن أن يعدل لعمل الأشكال الأخرى، العمل على عجلة الخزاف مهارة تتطلب سنوات عدة من الممارسة، لكنها مهارة فقط وأي واحد يمكن أن يتعلمها.

ضغط الطين فوق أو داخل شكل آخر طريقة أخرى لتصميم الطين. ومن المحتمل أن الإنسان الأول قد قام بضغط الطين على الصخور، أو

صفحة ٢٤: منحوتة عمودية أخرى رائعة مبنية بالشرائح من قبل جون ميسن. (١٥٩ × ٣٤ × ٣٤ سم) ٦٢ × ١/٢ × ١٣ × ١/٢ × ١٣ × ١/٢ بوصة.

الإطارات: التقنيات المعروضة هنا لعمل الأواني الكبيرة مهمة لأن الدولاب أو مهارة الخزاف البدائية ليست كافية لتشكيل هذا العمل. ويمكن للمبتدئين أن يستغلوا هذه الطرق أيضاً.

١- خزاف من مزارع تولسي، دلهي، الهند، يشكل إناء كبيراً بالدولاب والحبال الطينية.

٢- في النيبال خزاف يشكل بالطقطقة الأشكال المخروطية المشكلة بالدولاب والتي تظهر في الخلفية من الداخل والخارج ويمدد الطين باليد وبأسلوب متميز.

٣- خزاف في ماهيشوار، الهند، طمقنق الشكل المشكل بالدولاب ويرى أمامه لتحويله للشكل الظاهر في أقصى اليمين.



أدر الكرة باليد اليمنى، وكرر العملية، اليد اليسرى أسفل، دور باليد اليمنى، حتى الاتساق الكامل. إن الهواء يخرج بالقوة من خلال طبقات الطينة التي يمكنك ملاحظتها تصطف فوق بعضها بعضاً.



وبإمكان المبتدؤون أن يجتبروا قابلية العجن لديهم باستعمال طينة من لونين مختلفين وتعجنان حتى تمزجان بالكامل إلى لون واحد: أوقف كرة الطين على نهايتها وادفع الطين باليد اليسرى للأسفل و...

طريقة عجن الطين

- ١- بداية امسك بكرة ناعمة نسبياً من الطين واضربها بكفك حتى تصبح كتلة مستطيلة ثم أوقفها على النهاية متجهة إلى اليمين.
- ٢- أمسك بيدك اليسرى الجانب الأيسر للكتلة والأصابع نحو الظهر؛ واليد اليمنى تستند بلطف إلى قمة الكتلة. اضغط باليد اليسرى الطينة إلى أسفل.
- ٣- تمحور اليد اليمنى الكتلة إلى اليسار ويعكس عقرب الساعة. بعد ذلك تضغط اليد اليسرى إلى الأسفل ثانيةً واليمنى تمحور
- ٤- كزّر حتى ينعجن الطين بشكل متساوٍ. وهذه العملية تجفف الطينة- ومن المتوقع أن تصبح أكثر صلابة كلما اشتغلت بها. وبالرغم من أن كل طرق التشكيل بالطين تتطلب أن يكون الخزّاف بارعاً في استعمال كلتا يديه على حد سواء، فإن العسران قد يرغبون في عكس الاتجاهات المشروحة أعلاه.
- ٥- تؤدي عادة العجن هذه إلى أشكال ثنيات مثل وردة الأقوان في الطين.



بينما لا يزال الطين رطباً؛ وهذا لا يسمح بالحصول على سمك لمقطع عرضي متساوي السمك لجدار العمل، ومن المحتمل حصول كارثة (انفجار العمل) في الحريق، فالأشكال الطينية المصمته السمكية يمكن أن تحرق في فرن بالتدرج لمدة طويلة جداً وتبرد ببطء.

والطابوق، أحد الأشكال الطينية السمكية، قد يأخذ أسابيع في الحريق. وكلما كبر الشكل الطيني وزاد سمكه كلما وجب حرقه ببطء أكثر.

الانكماش

علاوة على ذلك فإن الطين ينكمش كلما جفف، والجدران الرقيقة تجف وتتحرق بسهولة جداً. ففهم حركة الطين من رطب لجاف إلى محروق هي الخطوة الأولى والضرورية في التفكير بالأشكال الطينية. فالطين شيء حي ومتحرك حتى الخروج من الفرن.

الأشكال الدائرية المفتوحة المعلقة مثل



خلطة الطين الصخري: طين حراري ٨٠٪، طين صيني ١٠٪، فلسبار ١٠٪. بالإضافة لجروج خشن (طين محروق ومطحون).

بناء البلاط يدوياً

رون كوفيتش إبتكر هذه الطريقة البسيطة والسريعة. يمكن استغلالها لأي حجم:

- على سبيل المثال، جهاز شريحة من الطين بمقاس (٣٠ × ٥ سم) ١٢ × ٢ بوصة (الإطار) وفرغ من وسطها مربعاً.
- زخرف البلاطة المفرغة (١٨ سم) ٧ بوصة الملائمة للإطار بتصميم مثقوب.
- حضر بطانة سائلة من البوسلين واملأ التفريغ في الإطار.
- اضغط البلاطة في البطانة
- أحرق البلاطات في إناء مغلق (Sagger) مصفوفة فوق بعضها البعض مع الفحم أو المأكولات المجففة أو إبر الصنوبر أو نشارة الخشب أو الملح وما شابه. درجات حرارة الحريق المناسبة من ٥/ c إلى ١١/ c وحرق لمدة طويلة.



بروس هودل Bruce Howdle قام ببناء جدارية بطول (٧ م) ٢٣ قدماً مسندة على حامل خشبي ويقوم بالحفر مباشرة على الطين الرطب والذي يقوم بتفطيته بالبلاستيك طوال أسابيع العمل ويقطعها إلى أقسام للحرق.

من الممكن استعمال مواد قابلة للإحترق في بناء الفخاريات المشغولة يدوياً، ومرة أخرى يجب أن تعرف ماذا تفعل، فإذا كان الطين مسنداً إلى ورق أو ورق الكرتون أو قماش بدون فراغ للتحرك فلن يستطيع الانكماش بشكل صحيح ويتشقق قبل مرحلة الحرق. المواد القابلة للاحترق هي ساند يحترق في النار ولكن يجب أن يكون ليناً بما فيه الكفاية للسماح بحركة الطين من الرطوبة للجفاف قبل الحرق، ويجب أن تغطي بطبقات من الورق الناعم أو القماش الذين يتجاوب مع حركة الطينة.

الهيكل الخشبي أو المعدني لا يجب ألا تستعمل مالم يكن بالإمكان إزالتها وسحبها قبل الحرق أو أن التشقق الذي يحدث هو جزء من التصميم، أو يكون الهيكل من أسلاك النايلون أو الحديد المقاوم للصدأ (صفحة ٤٠).

النحاتون الذين يعملون في الحجارة أو البرونز يقومون بعمل نماذج طينية مصممة في أغلب الأحيان على هيكل معدني كـ 'تخطيطات' أو يشكلون أعمالهم من طين على هيكل معدني

يجب أن تحدث بانتظام، وهذا يشير ضمناً إلى أن جدار الجسم الطيني يجب أن لا يكون بداية أكثر من (١,٢٥ سم) ١/٢ بوصة.

إذا تفاوتت المقاطع العرضية كثيراً من السميك إلى النحيف في كامل القطعة فإن الجفاف والانكماش أيضاً سيكونان غير متساويين. وهذا هو السبب دائماً في تصدع الأعمال تقريباً. وهذه التصدعات من عدم تساوي الجفاف قد لا تظهر حتى الحرق الأول المعروف بحرق البسكويت، وفي بعض الأحيان ننتظر الطين حتى يحدث انكماش آخر في المرحلة التي يتم فيها حرق الطلاء الزجاجي في درجات حرارة مرتفعة، ولكن الإجهاد يكون عادة من خطأ الخزاف أثناء التشكيل والتجفيف.

العاملون في الخزف يملكون السيطرة التامة عند استعمال الطرق اليدوية الأساسية مثل التشكيل بضغط الكرة والحبال الطينية والشرائح، أما التشكيل على العجلة فإن وزن وسمك جدران العمل تقررهما العجلة.

الأطباق العريضة المرفوعة على أرجل صغيرة جداً، أو القناني المفتوحة بطونها على قواعد صغيرة لأن من المحتمل أن تهبط أو تميل في أي اتجاه أو تتعرض للتصدع. وببساطة فإنه ليس من المفيد عمل نفس الأشكال التي يمكن تحقيقها بالخشب أو المعدن.

الوزن والسمك

وهو المقطع العرضي من جدار الجسم الطيني - وهي مهمة. الشكل الطيني مثل الشجرة يحتاج نوعاً أن يكون أثقل في الأسفل وأخف باتجاه الأعلى وليس العكس، وهذه الحركة (الانكماش)

السماح بالحركة أثناء الإنكماش في كل الأشغال الطينية ضروري جدا للتشكيل والتصميم. ابني العمل على سمك (٥ سم) ٢ بوصة من الجرائد أو القماش السميك.

تقنيات البناء اليدوية

ضغط الطين

ضغط كرة الطين المصممة إلى شكل مجوف بالأصابع وبدون أدوات هي واحدة من أقدم طرق البناء بالطين. يمكن أن يشترك الضغط والحبال الطينية أو ضرب الطينة للحصول على أشكال أكبر. الرضاء الكثير إلى التأمل - يمكن اكتسابه من وضع كرة الطين في كف يد واحدة، وعمل حفرة فيها بإبهام اليد الأخرى وتدوير الشكل بعد ذلك وضغط الحدار من الخارج بالإبهام ومن الداخل بالأصابع.

والضغط بالأصابع هي التقنية الأولى تستعمل مع أي طين جديد، أو بالطين قمت على التو باكتشافه أو استخراجها من الطبيعة. كما أنها الطريقة المثالية لتطوير الإحساس الجيد بسمك الجدار الطيني. فأفضل طريق لقياس السمك الطيني هو اللمس بالرغم من أنك يمكن أن تغرز إبرة خلال الجدار الطيني لقياسه. وتلمس الجدار أيضاً هو الطريقة الصحيحة لتعلم نفسك الإحساس بالحالة المناسبة للطين ومنها خلوها من أي كتل أو فقاعات الهواء التي تسبب مشكلة في الحريق. إن اكتساب هذا المنظور يطلب ممارسة والضغط بالأصابع على شكل طيني وهي طريقة جيدة للتعلم (انظر صفحة ٣٠).

طريقة الحبال الطينية، ملساء أو خشنة

من الطرق القديمة وهي أحد أكثر الطرق صعوبة في عمل الأشكال الطينية. وعندما نعطي أطفال الروضة مهمة عمل آنية بالحبال فهل نتوقع منهم أن ينجزوا ذلك! يشكل الطين على هيئة الجبال كل على حده وتلتصق ببعضها البعض وتعالج بطريقة تسمى التفرية. فكل حبل يجزز بظفر الحز أو أسنان شوكة أو مشط أو أي أداة مائلة. نبلل الحافات المحززة بالماء أو بالغراء (خليط سميك من

والتي سيعمل منها قالب للسبك بالمعدن. وأما الحزافون فإنهم محصورون في أعمال مفرغة بجدران نحيفة موحدة السمك نسبياً. ويفضل أن يكون البناء في النحت الحزفي مجوفاً من القاع إلى القمة، مع السيطرة على سمك الجدار ووزن العمل طول الوقت.

يتمتع الأطفال بعمل مجسمات مصممة أو نماذج صغيرة من الطين، ويمكن أن يكونوا ناجحين في ذلك، خصوصاً إذا ما تعلموا كيف يفتحون الفتحات بالإبرة أو القلم في الطين السميك لتساوي الجفاف والحريق. من الأشياء التي يجبها الأطفال خصوصاً أن يضعوا مجموعات صغيرة من التماثيل أو الأجسام على قرص طيني مسطح لجعل كل القصة تقف على منصة من الطين.

إن بعض الأعمال الأكثر جمالاً في الطين صنعت باليد وبدون استعمال عجلة أو قالب. واليوم بعض أفضل الأعمال أعمال النحت الحزفي نفذت بالمقاييس المعارية الكبيرة وبنفس الطريقة النحت خزفية عملت بالمقاييس المعماري بنفس الطريقة. فإن احترمت التقنية وتعلمت استعمالها بشكل صحيح، وإذا تفهمت مبادئ البناء يدوياً فليس هناك حدود تحدك في الحجم أو التصميم.

مجسم سلة بالحبال الطينية من رينا بيليج.



إن وضع الحبال الطينية واحد فوق الآخر سيعطي الإناء ارتفاعاً وقواماً؛ فالحبل الطيني الذي يوضع على الحافة الخارجية للحبل الذي قبله سيوسع الإناء إلى الخارج، والحبل الذي يوضع على الحافة الداخلية للحبل السابق سيحرك الشكل إلى الداخل. هكذا يتم السيطرة على الشكل بسهولة، سواء إلى أعلى أو الخارج أو الداخل

الطين والماء) وتثبت باستمرار، ويجب أن يكون الحز عميقاً لكي يمتزج كل حبل طيني بشكل متماسك بالآخرين (انظر صفحة ٣١).

يجب أن تضاف الحبال الطينية بينما الطين رطب، أو مرحلة "التجلد" وليس عندما يجف. ولا بد أن تبني القطعة في وقت واحد وبنفس حالة الرطوبة لأن الطين ينكمش ويجب أن

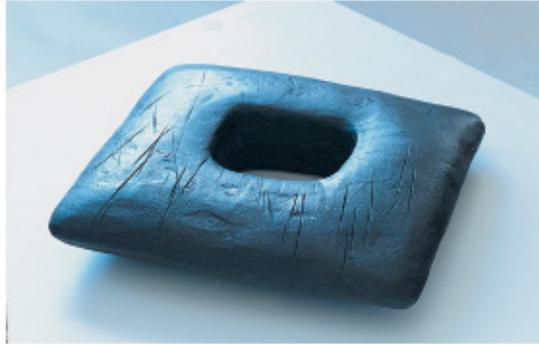
حبال طينية من طين فخاري تم إنتاجها بواسطة مكبس يدوي (extruder) مكونة نحتاً كبير الحجم من قبل طالب كلية هنتر.





ماريا مارتينز (توفيت ١٩٨٠م). سان الدفونسو، نيو مكسيكو، تقوم بالضغط بأصابعها في شكل بدأت فيه من كرة مصمتة. تتركب الطينة التي تستخدمها ٥٠ من الطين و ٥٠ رماد بركاني ويسبب ذلك أن يصبح الخليط سريعاً في اكتساب الرطوبة مما يجعل من الصعب السيطرة عليه. وقد كانت ماريا تقوم بعمل الجرار بطول (٩٠ سم) ٣ قدم أطباق بنفس العرض، لكن وفي عمر ٩٠ وبسبب إصابتها بالنهات المفاصل لم تتمكن من إنتاج قطع بأحجام كبيرة وفضلت الأشكال التي يمكن أن تمسكها في يدها.

تحت: شكل وسادة كبيرة من ماريا جازارد (أستراليا) ويعرض تقنية الضغط بين الأصابع وهو مثال جيد لمفهوم الشكل المغلق، فمن الصعب جداً إعطاء الإحساس بالحجم في النحت الطيني



عمل إناء بالضغط بالأصابع

١- لعمل إناء بطريقة الضغط يبدأ بوضع كرة من الطين يمكنك وضعها في يدك، وقم بعمل حفرة في مركزها بالضغط بالإبهام إلى الأسفل وتدوير الكرة في يدك.

٢- الإبهام للدخال، الأصابع للخارج، أو العكس، اضغط وقرص بالأصابع والإبهام إلى الأعلى ثم أدر القطعة وأعد الكرة حتى تضبط الشكل.

٣- إقلب الشكل رأساً على عقب واضغط بالأصابع والإبهام لتكوين جدار القاعدة.

٤- الشكل المنتهى يمكن أن يتسع أو يضيق أو يطول بالضغط بين الأصابع، ثم اعدل الشكل ويمكن ضرب الشكل لتعديله أو إضافة قيم سطحية.

يمكن إنتاج أشكال كبيرة بطريقة الضغط بالأصابع بنفس الطريقة والأسلوب وبأي حجم.



١



٢



٣



٤



إناء ريتشارد ديفور المعمولة بالضغط بين الأصابع بشكل رقيق ومكسوة بطلاء بتشققات وبعد الحريق دهنت بصبغة سوداء (لإظهار التشققات).



لوسمي لويز (توفيت ١٩٩٢م). أكوما بابلو، نيو مكسيكو، جرة بملمس غريب صنعت من الحبال. لعمل قاعدة تقليدية غير مسطحة تعمل الخزافة فوق قطعة خزف قديمة (الجزء الأسفل من الإناء).

وإذا كان السطح المطلوب للأعمال الكبيرة جداً ناعماً أو أملساً يبنى بحبال سميكة والتي يمكن أن تسطح قبل تركيبها. وعادة الحبال الواحد يلتف مشكلاً دائرة واحدة وتغرى النهايتين معاً. ويمكن عمل أشكال معقدة أكثر إذا استمرت الحبال بالتضييق في القطر ولكن عندما تكون عملية البناء أبطأ. كما يمكن أيضاً تشكيل القطعة بحبل مستمر مما ينتج عنه نوع مختلف في الملمس والشكل.

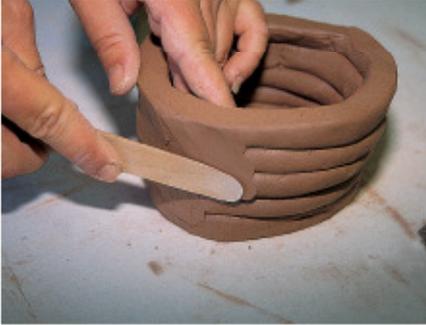
البناء بالشرائح الطينية

البناء بالحبال الطينية للأشكال المستديرة، والبناء بالشرائح للمربعات أو الزوايا والحواف الحادة. على أية حال فالشرائح يمكن أن تبني أشكالاً مستديرة أيضاً إذا لم تكن هناك تغيرات كثيرة في اتجاه الشكل، والأشكال المبنية بالحبال

يجفف بشكل موحد حتى لو تطلب هذا حفظه رطباً لأسابيع حتى ينتهي تشكيله.

والعوامل الحاسمة في تماسك العمل دون تصدع أو التواء أثناء الحرق هي الوزن، سمك الجدار، والخط الخارجي للعمل أو الهيئة. ملمس ونمط الحبال الطينية يمكن أن يبقيا كجزء من تصميم العمل، أو يمكن أن تسوى الحبال من الداخل والخارج بإحدى الأدوات. والحبال الملفوفة بسمك واحد تكون خطوطاً منتظمة، لكن الحبال الملفوفة بشكل غير مستو يمكنها جلب الاهتمام أيضاً. ولبناء العمل وفي نفس الوقت تشكيل زخارف وترددات يمكن طي الحبال على شكل زهرات صغيرة أو افاعي أو U أو W، وتصف جنباً لجنب أو بشكل عمودي.

البناء بالحبال الطينية



الحبال المكشوفة يمكن أن تشكل أنماطاً عفوية أثناء بناء الشكل، أو يمكن أن تسوى الحبال بأداة تلميس السطح.



ثبت الحبال الطينية على أطراف قرص القاعدة: حزز القاعدة والحبل بعمق بأداة حادة، بلل واضغط الحبل على القاعدة بقوة. حزز طرفي الحبل وبلل وثبت.



ربما يكون استخدام اليدين أسهل من يد واحدة لتشكيل الحبال الطينية بسمك وتماسك متساويين فابدأ اللف من المركز إلى الخارج، على قياس سميك أو بلاستيك أو خشب أو على منشفة.



ولتسهيل الجفاف والحرق يمكنك وضع قاعدة العمل بقبضتك أو راحة يدك.



... يمكن أن تضيف عناصر تزيينية لإنهاء العمل وتأكد من تحزيز وتغرية كلا جانبي الأشكال.



الأشكال الحلزونية الملفوفة ...



جينيفر لي (المملكة المتحدة) مبدعة في تقنية الحبل والضغط بالأصابع باستخدام الصبغات والأكسيد المعدنية اضافت إلى تشكيلة الأجسام الطينية للحصول على تنوع في الألوان والملامس. في كل مرة تعمل على إناء لعدة أسابيع، آثار الأصابع والحبال يتم تسويتها بأدوات من البامبو والخشب، وبعض السطوح مكشوفة والبعض مصقول. تحرق مع الأكسدة مخروط رقم ٩ ولا تستخدم أي طلاء زجاجي. (١٥ × ٢٤ سم) ١٩/٢ × ٦ بوصة؛ (٥، ٩ × ٩) ١٢/٢ × ٣٣/٤ بوصة.



جوان إميلوك أناء كبير يوضع على الأرض بالحبال، ارتفاع (١٠٦ سم) ٢٤ بوصة، تم نقشه ووضعت عليه الملامس، مطلي بطلاء زجاجي منخفض الحرارة.



فرازة الشرائح: وسيلة ميكانيكية لإنتاج شرائح ذات سمك متنوع.

يمكن أن تشكل بالضرب إلى أجسام ليست مستديرة.

واعتباراً على حجم العمل الذي سيبني، فإن شريحة واحدة يمكن أن تصبح جداراً عمودياً كاملاً، أو قد توضع عدد من الشرائح فوق بعضها إقياً في أسلوب مشابه للبناء بطريقة الحبال الطينية. التغيير في الخطط الطبيعي يحدث عند اشتراك الشرائح ويخدم ارتباطها فنياً. افرد الشرائح على سطح من القماش الكتان السميك، أو أي سطح مسامي يسمح للطين بالانسلاخ منه بسهولة.

الطرق المختلفة لفرد الشرائح

١- افرد كتلة الطين بين عودين أفقيين فعرض الأعواد سيقرر سمك الشريحة (عادة من ١/٢ إلى ١ بوصة).

٢- شكل كتلة الطين إلى متوازي مستطيلات؛ أوقف عودين عمودياً على جانبي الكتلة وباستخدام خيط أو سلك مشدود بينها اسحب السلك لقطع شرائح في مستويات مختلفة للحصول على عدد من الشرائح.

٣- أضرب كتلة الطين بقبضتك لشريحة مستوية واقبل الشريحة واضربها على الوجه الآخر، كرر عدة مرات للفتوة الهيكلية (صفحة ٣٨).

٤- يمكن لصق عدداً من الشرائح سوية لعمل لوح كبير من الطين.

٥- شريحة بعجلة الخزاف: إفراد كتلة من

الطين بالضغط عليها بكلتا يديك من الأعلى على العجلة وكرر عدة مرات حتى توسع الشريحة إلى الحجم المطلوب. تصلح هذه الطريقة للشرائح الصغيرة أو الضخمة عندما تعناد عليها، فينتج بها شرائح بمقطع عرضي موحد نسبياً (صفحة ٣٦).

٦- استعمل الرولة وافرد كتلة الطين كما لو أنها عجينة بسكويت (صفحة ٣٨).

٧- "فرازة الطين" هي آلة تساعد خصوصاً في عمل الشرائح الكبيرة جداً (صفحة ٣٣).

٨- صب طينة سائلة على مسطح من الجبس (صفحة ٤٢).

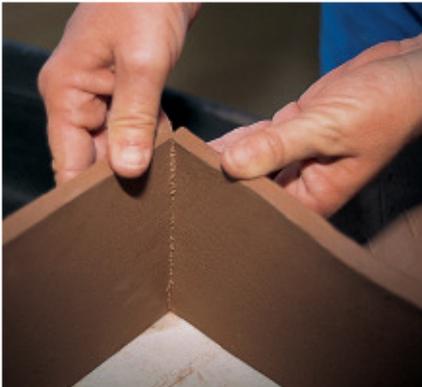
الشرائح هي الأفضل للأشكال المضلعة



حزز بعمق حواف الشكل بأداة حادة، ويبلل بالماء وكرر عدة مرات.



إقطع الأشكال من شريحة جاهزة (انظر الطرق المختلفة لفرد الشرائح).



تعزز التناسك يمكن تثبيت حبل طيني في الحافة الداخلية وثبت أكثر باستخدام إحدى الظفر.



إضغط بأصابعك بإحكام الحواف المحزوزة المبللة سوية واضربها لتقوية الرباط.



مارتا ناجي (هنغاريا) مبني نحتي من شرائح طين صخري وبورسلين ومزخرفة بالبطانة الملونة وورق ذهب، وحرقت عدة مرات من c/ محروط ١٢ وأدنى، بالإضافة إلى ملحقات والحريير.

بالرمل - يجب أن يفرغ الرمل عندما تصل القطعة لدرجة التجلد، ويمكن أن يفرغ الطين على شبك من النايلون الذي يحترق، أو على شبك من الحديد المقاوم للصدأ، الذي سيبقى في العمل في حدود (١١٧٥ م) ٢١٥٠ ف.

الخزافون خلال القرون أضافوا مواد خامدة إلى الجسم الطيني لتمكينه من تحمل الإنشاءات

٩- صب طينة سائلة غليظة القوام على قالب من الجبس (صفحة ص).

١٠- إضغط شريحة من الطين اللين في قالب.

البناء بالشرائح الطينية مثالي للأحجام الكبيرة فهو طريقة أسرع من البناء بالضغط بالأصابع أو الحبال الطينية

الشرائح للعمل الكبير يمكن أن توضع على نواة قابلة للاحتراق من الورق المقوى الملفوف بالقماش، أو الورق المقرمط، أو وسادة محشوة

بعض طرق تشكيل الشرائح ستعطي نتيجة مستوية أكثر والبعض الآخر ستعطي نتيجة غير مستوية نسبياً. اختر الطريقة الأكثر ملاءمة لمفهوم تصميمك

(أ) الحقايب التي تصنعها مارلين لفين من الشرائح تحفظ مغلفة في بلاستيك لإبقائها رطبة وجاهزة لإضافة الغطاء.

(ب) تقوم الفنانة بوضع صبغة أكسيد "باتينا" Patina بعد اكتمال العمل منبهة وقبل الحرق. وبعد الحريق تدخن بالشمع لإعطاء الإحساس بالجلد.



(أ)



(ب)



الثقيلة الكبيرة في الحانة البلاستيكية الرطبة. واليوم يتم إضافة ألياف نايلون قصيرة للأجسام الطينية أثناء العجن لأداء هذا الغرض. يحتاج الخزافون أن يكونوا بارعين وبأفكار إبداعية.

البناء بالشرائح فوق شكل محدب

اختر شكلاً بخط محدد - صخرة، إناء بالون، أو ما شابه ذلك - والذي سيكون الشكل الداخلي للشكل عندما توضع شريحة الطين فوقه. ويجب أن يكون الشكل من النوع الذي سينقل من الطين ولن ينحسر ويلتصق. لذا يجب أن لا يوجد به "قطع داخلي" (أنظر صفحة ٥٠)، أو لا يمكن إزالة الطين. ويمكن أن تعمل شكلك الخاص من الطين أو الخبس بدلاً من خامة مستهلكة، فيحرق الطين ليبقى، أو يستعمل رطباً لمرة واحد فقط.

غط الشكل بشريحة بلاستيك أو ورق أو

مدفأة منقذة بالشرائح الطينية

بولا وبنوكور مشهورة بالنحت الكبير المنفذ بالشرائح باستخدام جسم طين من البروسلين. في المدفأة التي تم التعاقد معها للتنفيذ والترتيب بدأت بتقديم نموذج طيني إلى الزبون، ولتنفذ العمل قامت:

- بقطع طبقات كرتونية كبيرة الحجم لكامل القطعة، مع الأخذ بالاعتبار ١٤٪ لانكماش الطين في الحريق؛
- بفرد الشرائح الطينية طبقاً للتصميم؛ وتركت حتى تتصلب قليلاً وحزرت الأطراف وبللتها عدة مرات قبل تجميع أجزاء الشرائح السطحية بالخافات المحززة.
- قطع البروسلين بعد الحرق وقد ثبتت ببعضها في الموقع مع بلاطات بولا المسطحة.



إحدى طرق الشرائح الطينية باليد



٣



٢



١

٢- يرميها على المنضدة. إذا قمت برمي الشريحة في نفس الاتجاه كل مرة سيصبح أكبر، وإذا رميتها في الاتجاهات المعاكسة ستصبح مستديرة أو مربعة. ويمكن لصق عدة شرائح سوية لعمل شريحة واحدة ضخمة

١- ديفيد ميدلبروك "يرمي" الشريحة. يلتقط الشريحة المسطحة و...

جون ميسن: مجسم مخمس كبير مبني بالشرائح بطريقة ذكية بالإضافة إلى زخرفة سطحية هندسية.



إبريق يكسنج

شاو يونيا (الصين) تستعمل طين يكسنج الطبيعي المشهور والذي استخرجته قرب بيتها، لصناعة أبريق شاي تقليدية وعصرية.



الكتلة المبلّلة المحرزة تثبت بالقاعدة.



تضرب بشدة الطين بمطرقة خشبية ثقيلة للحصول على شريحة رقيقة جداً، حتى سمك (٥ ملم) ٣/١٦ بوصة.



يقلب الشكل وتشكل القاعدة.



الشكل الأسطواني ضرب لتدويره (من دون استعمال عملة).



يثبت المصبب المشكل يدويا على ثقب تصفية الشاي، الشريحة العليا ستقص لتسكين الغطاء.



تعديل الإبريق وتقوم بالضرب بلطف حتى تصل للشكل النهائي، ويقف الإبريق هنا على وسادة من الطين حتى لا تتعرض القاعدة للخدش.



يعمل الغطاء بالمقبض والحافة بنفس الطريقة.



يثبت شكل المقبض المجوف معاكساً للمصبب مباشرة.

التشكيل بالبورسلين المهش الرقيق

- ١- على لوح كتان نظيف جداً تقوم جين بترسون بتسطح قرص من الطين الصيني.
- ٢- فردت شرائح رقيقة جداً وقطعتها إلى الحجم المناسب.
- ٣- يخفف الشكل الأسطواني بما فيه الكفاية لكي يكون نصف شفاف ويوضع على قاعدة من شريحة رقيقة، ويحز الإثني ويلصقان سوياً.
- ٤- قصت الحافة وطوتها إلى الشكل.
- ٥- الشكل النهائي مزجج في الداخل، ويدون تزجيج في الخارج، بطلاء زجاجي مرشوش والزخرفة بشريط عازل، ١٠/٢ مع الأكسدة.



٢



١



٤



٣



٥



عمل قناع

يستمتع طلاب في مدرسة جولبيرت الثانوية بولاية أريزونا، بعمل أقنعه للوحوش كمشروع خزفي. وعلى أكوام من الصحف من أي حجم وارتفاع تعطي الشكل الأساسي ثم توضع شريحة من الطين الصخري لتشكيل القناع. ويدعم النواة من الورق ويمكن إضافة تفاصيل الوجه بالضغط أو الحبال أو الشرائح. وعندما يصل القناع لدرجة التجلد يرفع عن الورق يزخرف بالبطانة الملونة ويحرق إلى مخروط ١٠. القناع المنتهى (٩١ ٤٥ × ١٥ سم) ٦ × ١٨ × ٣٦ بوصة.



استعمال الهيكل

يتحمل الحديد المقاوم للصدأ درجة (١١٧٥ م) ٢١٥٠ ف محروط ٥، وهذا يعني أن الهيكل سيبقى في القطعة لإعطاء القوة للعمل الكبير، لكن يجب أن يلف بكمية كافية من الورق للسماح للطين بالانكماش مكان الورق. الجسم الطيني يجب أن يجهز بأقل انكماش.

فشبكة النايلون أو هيكل سلك النايلون يحترقان حسب درجة حرارة الحريق، لكنها ستضيف تماسكاً أثناء التصنيع. الدعائم الخشبية والقوارير الزجاجية أو الأنابيب يجب أن تطفئ وتنتزع قبل أن يبدأ الطين البلاستيكي بالجفاف.

إذا كانت القطعة الطينية نموذجاً لقالب جبس أو قلباً لسبك معدني فإن دعامة الهيكل ستبقى حتى يزال الطين من القالب.



يقوم جيري روثمان بتغطية هذا الهيكل من الاستل ستيل المقاوم للصدأ بجسم طيني قليل الانكماش الذي سيبقى في القطعة بينما يحرق النحت على درجة حرارة الطين الحجري المتوسطة.

الطين على الهيكل الفولاذي مدعوماً بالخشب أثناء الجفاف.





سوزان بيترسون تضع شريحة طينية خشنة إلى أرجوحة من الخيش ملفوف على صندوق كرتوني

فرد الطين على أرجوحة

أفرش قماش لتشكيل أرجوحة بالعمق والعرض المطلوب بتدريس أو تسمير النسيج في داخل صندوق من الورق المقوى أو صندوق خشبي أو بتعليق القماش بين أرجل مقعد مقلوب أو بأي طريقة ممكنة وذلك لتحمل شريحة الطين. أشكال الصحون والأطباق الكبيرة تنفذ بسهولة بهذا الأسلوب. بدلاً عن ذلك، يمكن أن يصبح الطين المتدلي قاعدة لنحت باستخدام الضغط بالأصابع والحبال الطينية أو الشرائح تدعم الأرجوحة الطين إلى أن يجفف بها فيه الكفاية لكي يتم تحريكه.

ومن الممكن استعمال أكثر من أرجوحة في وقت واحد وتجمع الأشكال الطينية في انية أو منحوتات مجوفة.



تستعمل الجرائد لإعطاء الشكل المحدب تحت طبقة الشريحة الطينية الرطبة من ثم ترسم على السطح.

قماش قبل وضع شريحة الطين على الشكل حتى تنفصل بسهولة عند رفع العمل. طريقة الشكل المحدب بعكس طريقة الأرجوحة فإنه يتيح فرصة عمل على ظهر الشكل مثل أن تضيف قاعدة أو أرجل للشكل أو أي إضافات أخرى إلى المشغولة.

النحت الخزفي

أي طريقة من طرق البناء الطيني قد تستعمل لغرض النحت ولكن من المعروف أن تقنيات البناء اليدوية هي الأكثر تنوعاً. إن من الاعتقادات الخاطئة بأن النحت يجب أن يكون كبيراً. فالقطعة إذا كانت صغيرة ونحيفة يمكن حرقها في وقت قصير أما إذا كان العمل مصمتاً، فسوف يحتاج لوقت أطول في الحرق ولكن كما قلنا فالأفضل للتفكير في النحت الخزفي مجوفاً مثل الجرة، ويبنى من أسفل للأعلى كما تبني الجرة.

إن عمل نموذج طيني مصمت صغير قبل



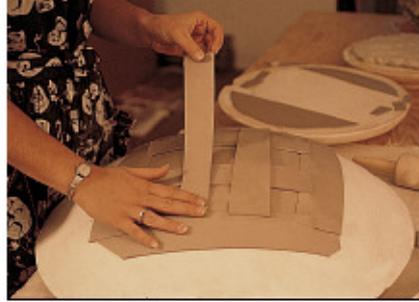
البناء على هيكل

المنحوتة الشخصية
لكرستين فيدرايت
غير مزججة بنيت
على هيكل من
الكرتون الذي يحترق
في الحريق.

صبّ الشريحة

جين بيترسون تشكل يدويا صحناً صينيّاً من شرائح مصفوفة على شكل محدب من الجبس

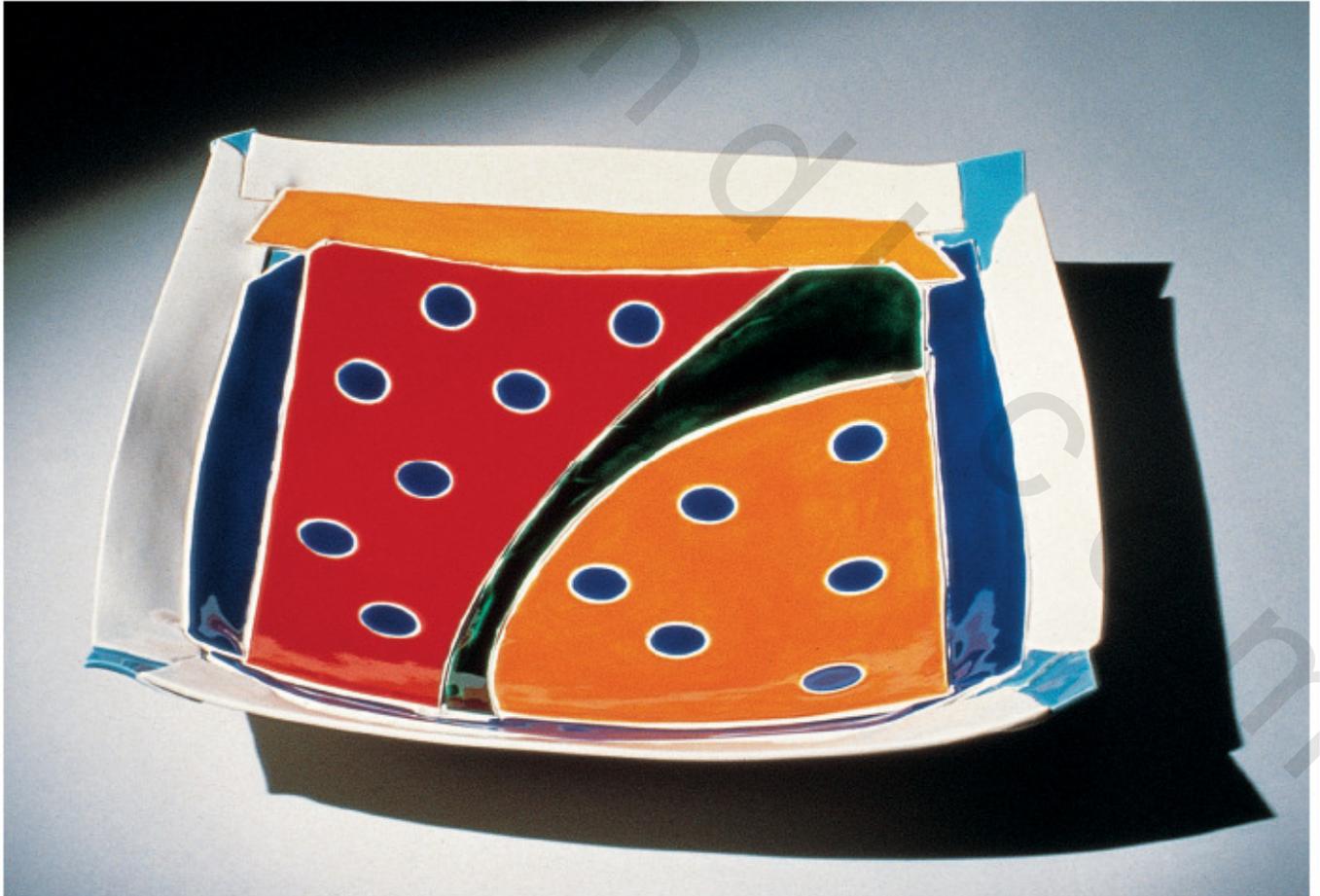
تقطع الشريحة المتجلدة إلى أنماط وتوضع على الشكل الجبسي المجذّب، وتسطح الشرائح الرطبة سوياً للتقوية والتصميم



يعدل الصحن لنرى الأنماط المضغوطة التي تشكلت من الشرائح وتدمج الحواف بالأسفنجة الرطبة



صبّ الطين السائل على الجبس ينتج شرائح طينية رفيعة



الشكل النهائي للطبق الصيني لجين بيترسون حريق البسكويت C/١٠، حريق الطلاء الزجاجي C/٠٤

في واحد من أكبر المشاريع الخزفية التي لم يسبق
التعهد بها من قبل، قام جن كانيكو Jun Kaneko
بإبداع أشكال موحدة ذات صعوبة تقنية استثنائية
بنجاح واضح.

١- أشكاله البيضاء (دانجو): بنيت
بارتفاع (٥، ٣ م) ١١ قدماً ٦ بوصة في فرن
لحرق أنابيب الصرف الصحي في فريمونت،
كاليفورنيا.

٢- الفرن النصف كروي كخلية النحل:
والذي بنيت فيه الأشكال البيضاء كان قطره ٩
أمتار (٣٠ قدماً).

٣- جن كانيكو يقوم بتزجيج: الشكل
البيضاوي البالغ ٣،٥ م (١١ قدماً) بخطوط
عضوية وحدد لكل لون الكود الخاص به.

٤- مجموعة الدانجو معبأة وجاهزة للنقل:
والتخزين في أستوديو كانكو في أواماها.

التعلم من التقنيات المستعملة لدى الحرفيين التقليديين

هذه التقنيات ما زالت قابلة للتطبيق بشكل
واسع، وتستحق منك الممارسة سواء كنت
مبتدئاً أم لا.

طرق التشكيل

١- استعمال شكل طبيعي بمثابة الشكل
الداخلي للعمل:
جبال على قوس صخرة محدّبة.

بناء النحت الكبير سيساعد في عملية التخطيط
المعدّدة التي يتطلبها بناء الجسم المجوف
من الأسفل للأعلى. أجزاء النحت يمكن
تشكيلها منفصلة وتجمع متى تجلد الطين.
أي حجم للعمل محتمل، فالتقييد الوحيد هو
حجم الفرن، وفي الحقيقة يمكن التغلب على
هذا بجعل قطعك في وحدات ملائمة للفرن
ويمكن أن تحرق بشكل منفصل، ويمكن أن
تركب بعد الحرق بالطرق غير الطينية، مثل
الصمغ وصمغ السبّانة والبراغي والصواميل
والسلك أو بطرق مماثلة. إن التقييد الحقيقي
الوحيد هو خيال الخزاف، وحتى ذلك يمكن
أن يقوّي ويغنى بالمعرفة والوقت.



هيروتسون تشيبا HROTSUNE TASHIMA (اليابان) معروف بأعماله التجهيزية والتشخيصية الأكبر من الحجم الطبيعي، والتي عادة تعمل في أجزاء تجمّع لاحقاً.

يسار: هيرو ييني صبارا هاتلا من طين صخري. والزخرفة بالبطانات الملونة والتزيين يأتي في مرحلة قادمة، والحريق بفرن الغاز من ٥ /C إلى ١٠ /C

تحت: هنا نحت تشخيصي للفنان وقد أوشك أن يركب عليه رأساً مشابهاً له. تم الاحتفاظ بأساس النحت رطباً بلطفه في البلاستيك؛ والطوب الأسمنتي يسمح له بالتسلق لمواصلة العمل بالقطعة.





بي آر داروز D.AROZ P.R. (المهند) هو أحد الفنانين القلائل الذين يعملون أعمالاً خزفية بحجم كبير في الهند. بوابته التذكارية في جوجيرات، الهند هي مقالة خاصة، وتشمل أربعة أقواس وستة أعمدة، صب قوالب أو مكبس في أجزاء وكل منها ٦٠ سم (قدمان) من الطين الفخاري وجمعت بإرتفاع ٢,٧ م (٩ أقدام) ويعرض ١,٥٢ م (٥ أقدام). واللمسات النهائية هي الطلاء بأكسيد الحديد على طلاء باهت والحرق في فرن نفق وقوده الزيت والذي امتد ثلاثة أشهر من العمل قبل التركيب.



مجسمات خيول الأيانار الضخمة بعمر مائة عام والتي بنيت بالحبال الطينية مخبأة في الضريح تاميل نادو، جنوب الهند؛ البعض بطول (٤ م) ١٣ قدماً ومحروقة في فرن بوقود الخشب

- (أ) إفرد طينا فوق أو داخل سلة مصنوعة من القصب.
- (ب) شكل الطين على كرة من الشمع. ذوب واطرد الشمع.
- (ج) شكل الطين على كرة من الألياف أو الأغصان أو الخيوط واسحب الليف من القطعة المنهية.
- (و) ضع الحبال الطينية أو الشرائح الطينية على الفواكه أو الخضار مثل البطيخ أو القرع.

٢- دفع الأشكال الطبيعية إلى كتل مصمته من الطين لين لعمل آنية:

- (أ) استعمال أغصان، بداية بالأنحف وبالتدرج إلى أعواد ذات قطر أكبر حتى حجم أكبر.
- (ب) إدفع صخرة ناعمة فيها استطالة في كتلة من الطين.
- (ج) أحفر في كتلة ناعمة من الطين بمحارة أو كسرة خزفية مع تدوير الطين وتوسيعه بشكل الصدفة.
- (د) شكل عملاً مجوّفاً بضربه من الخارج بحجرة مع سنده بمضرب في الداخل.
- (هـ) استعمال عجلة خزاف مصنوعة من الخيزران أو إطار قديم.

التعديل أثناء البناء

- ضع ملمسا على سطح طيني جديد باستعمال:
- المضارب: بنقش الخشب بالأشكال متنوعة، أو يلف بالخيط أو النباتات المتسلقة أو القماس، أو يمكن عمل المضارب من لحاء الأشجار أو الأعشاب المختلفة.
 - الرولات: يمكن عمل ملامس بضغط الأشكال الطبيعية في الطين اللين، مثل العظام وثمار الصنوبر وزهورات البذر وأسنان الحيوانات وكومة أوراق الشجر والصخور والبكرات الخشبية المنقوشة.
 - التمشيط: اسحب حافة مستننة أو أسنان

- النحاس على سطح الطين.
- استخدم عصائر النبات، فأبي نبات تقريبا يصلح لذلك، ولكن اليوكا هو مفضل - وعند طلائه فوق سطح مصقول يتج تصميمياً غير لامع؛ وتسبب بعض عصائر النبات لونا على الطين في النار.
 - غير ألوان الطينه بختق النار أو عمل دخان أثناء الحريق.

- مشط بطول سطح طيني.
- الختم: استخدم الأختام الطينية المنقوشة مجففة كانت أو محروقة، أو يمكن استخدام الخضار والأصداف ونهايات العظام والأغصان، أو كسر الاواني.

تغيير ملمس السطح الطيني

- الصقل: صقل الطين المتجلد بحجر أملس أو مجلوخة لإعطاء اللمعان.
- راتنج: سيج راتنج الأشجار أو القطران على أناء فخاري ساخن عندما يخرج من النار.

التلوين بالصبغات المعدنية والنباتية

- أضف مسحوقاً من أكسيد الصخور المعدنية المطحونة مثل معدن الهيماتيت أو

إن زيادة وعيك بكلّ العمليات الخزفية التي كانت قيد الاستعمال لقرون من قبل الخزّاف البدائي والخزاف الفنان هو شيء مشجع فإن سنحت لك الفرصة للسفر في المناطق الريفية البعيدة أو في البلدان حيث مازال الطين المادّة

جرة هندية في فخاريات مزرعة تولسي، دهي، مسنوده بكيس حبوب بينما تم صقلها بالحجارة الناعمة.



القيم السطحية



هذه الأدوات الحديثة تقلد تلك الطبيعية التي ربما كانت مستعملة من قبل الحرفيين التقليديين.



فرد أوضغط عناصر نباتية على الطينية لصنع أنماط تقنية قديمة.



اليوم نستعمل في أغلب الأحيان "الخامات المجمعة" مثل الأصداف للحصول على ملامس في الطين.

نحت لدرع معاصر من باربرة سورنسن، بإلهام من صور ما قبل التاريخ وهو مغطى بانطباعات ملمسية وأصبغ أكاسيد أرضية من طين صخري، أحجار وخامات متنوعة، ٦٨ × ٣٨ × ١٠ سم (٢٧ × ١٥ × ٤ بوصة).



أيا لويس ميتشيل، إحدى بنات لوسي، تصحن الصخور التي تحتوي على أكاسيد معدنية لعمل صبغة للطلاء على صخرة ماتيت من أكومايلو.

لوسي ليويس المتوفاة تستخدم الصبغة المصحونة لرسم تصميمها المعروف ذو الخطوط الرفيعة بفرشاتها من ورق اليوكا. إن رسم إناء بهذا الحجم يأخذ منها حوالي ثلاثة إلى أربعة أسابيع من العمل اليومي المتواصل من الشروق حتى الغروب في منطقة اكوما ميسا الحالية من التيار الكهربائي.



الأساسية للأعمال الوظيفية فعليك بتسجيل ملاحظات حول التقنيات المختلفة وتكيفها لأغراضك. الكتب والصور لهذه المناطق أيضاً مفيدة جداً.



الشغل بالجبس

يستعمل الخزافون الجبس كوسائل لإعادة إنتاج الأشكال الخزفية أو كشكل يبنى عليه العمل. ويمكن استعمال الجبس أيضاً كقالب لسبك المعادن ولكن يمكن استعمال طين محروق بسكوت، وكخزافين نستعمل الجبس عادة لعمل قوالب الصبّ والتي يتم فيها صب طينية سائلة أو نضغظ عليه أي طين لدن.



الجبس (كالسيوم) هو منتج متوفر من ساحات بيع الخشب ومحلات أدوات الهوايات ومحلات العدد والأدوات، وما شابهه. النوع الجيد من الجبس المخصص للخزف ليس تماماً كالجبس المخصص للأسنان. أكثر أنواع جبس الخزف المعروفة والمصنفة لهذا الغرض في كل مناطق العالم ورغم ذلك يمكن أن تستخدم أياً من الأنواع. على سبيل المثال، في الولايات المتحدة، "جبس أمريكي" يوأس جبسوم و "ماس أزرق" بلو دايمند، هما الشركتان



الأكثر بروزاً، ولديها أسماء تجارية مختلفة لأنواع بمدد جفاف مختلفة، وأنوع من الجبس مختلفة في درجات القساوة ويفضل الخزافون عادة مدة ٢٠ دقيقة للجفاف من أول ما يوضع في الماء حتى يصل إلى التجانس المناسب للصب، وتحريك الجبس أثناء الخلط يقصر الوقت وكذا في الماء الحار بدلاً من الماء البارد.

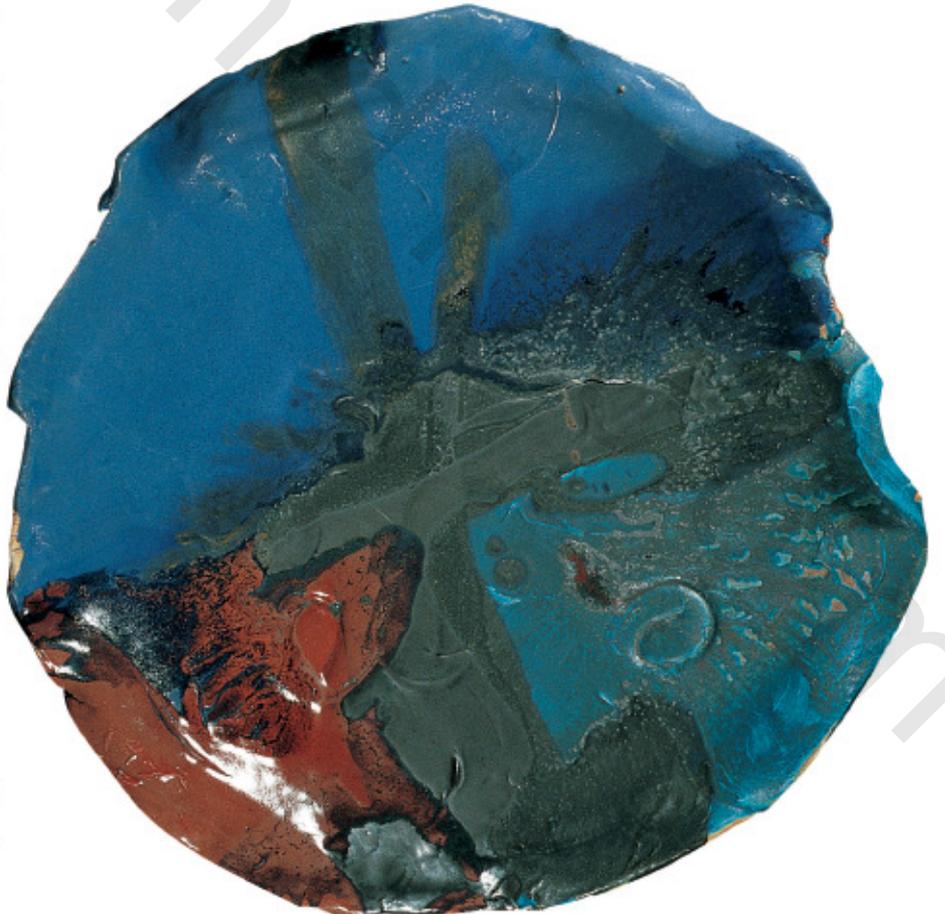
العمل القالب

كيف تعمل قالباً: لعمل القالب تحتاج لنموذج أولاً ويمكن استخدام الطين الطري الذي تقوم باستعماله في التشكيل كنموذج. ولكن الفلين الصناعي والورق المقوى والرمل والخشب والجرائد أو القماش يمكن أن يستعمل إضافة إلى " الخامات المتوفرة " مثل الصخور والفواكه والخضار والأدوات. وهكذا، تصلح أن تكون نماذج للأعمال المفاهيمية. " القطع الداخلي " يحدد عدد القطع الذي سيتكون منها القالب، والقطع الداخلي هو الخط الذي يمر تحت خط أو منحني آخر. فوجهك يحتاج قالباً ذا قطعتين على الأقل، فيقسم إما حول الرأس وإما يقسم إلى الأسفل من مركز قمة الرأس وعلى الجبهة إلى الأنف والشفاة والذقن وإلى الأسفل حتى الرقبة. فإن قمت بعمل نموذج مصممت لرأس فستجعل



تنتج ليندا سبيرانزا Linda Speranza من قالب جبس محدد جاهز صوان كبيرة جداً يختلف كل واحد منها عن الآخر، حيث تطبق قطعاً مضروبة من الطين فوق لوح القماش في فراة الشرائح الطينية، وأحياناً تستعمل خيوط الألياف الزجاجية بين الطبقات لتعطي قوة للشرائح ذات الأحجام الكبيرة.

يترك وجه الجبس للقالب المنقوش أثراً على الشريحة الطينية التي وضعت فوقه، كما إن قاعدة من الجبال عندما تثبت في الخلف بارتفاع عدة بوصات ترفع القطعة، أو عندما تثقب فيها فتحات تشكل وسيلة للتعليق.



الصينية المنتهى، حريق اختزال C/١٠ (٧١ سم)
٢٨، ١٠ بوصة.

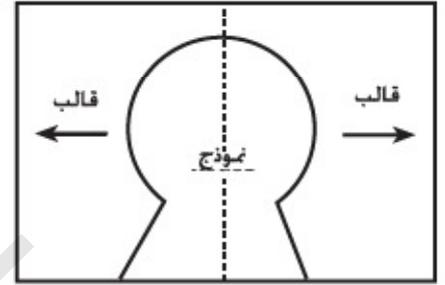
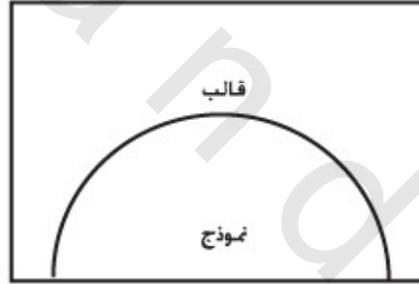
كل المساحات والأقواس تنطلق من ذلك الخط المركزي. فكر كيف ستفصل القالب من النموذج، ويجب أن تتمكن من اقتلاعة، فلو أن هناك قطعاً داخلية ضرورية لتشكيل بعض الأجزاء كفتحات الأنف أو الأذان فهذا سيستلزم زيادة أجزاء القالب.

وإذا كان النموذج من الطين فيمكن ادخال قطع من المعدن كخط فاصل يستند إليه الجزء الأول للقالب، وأما إذا كان النموذج من أي مادة أخرى فيمكن أن يكون الخط الفاصل من شريحة طين. وبعد بناء القطعة الأولى للقالب استعمل فازلين أو صابون الخراف (عازل) بين نصفي قالب الجبس لعزل القطع قبل أن تصب الجبس على نموذجك الأصلي. فعندك الآن قالب، وعندما يتسكك الطين الذي تم صبه في القالب فإن الأجزاء المختلفة للقالب تفصل وتقف القطعة بنفسها.



نموذج لدمية لينيكس الخزفية بقالب ذي قطعتين للصب المجوف.

قالب ذو قطعة واحدة (يسار). القالب ذو القطعتين ضروري إذا كان هناك "قطعاً داخلية" (يمين)



ركب خلطة طين الصب الخاص بك أو تشتريها جاهزة

إن الطين السائل المستخدم في صب القوالب المجوفة أو المصمتة من جسم طيني خاص يسمى deflocculated. فإن قمنا بتركيب سائل طيني يكفي لصب القالب

فرجينيا سكوتشي Virginia Scotchie بنت قالباً ذو قطعتين من مصابيح الشارع وكرات القدم وكرات الشاطئ والبيسبول لعمل نحت كبير بكرات كبيرة متعددة بموقع محدد. تضغط الطينة بسلك البوصة (2.54 سم) في نصفي القالب الجبسي ومن ثم تجمع من الحواف، وقد أخرجت الكرات عند التجلد.



الصب الخاصة بك تعطيك أفضل معرفة بالضبط ماهي مكوناتها وكيف نتاجها.

كيف تخلط الجبس وتصب الشكل

يخلط بعض فناني الطين الجبس والماء بطريقة اعتباطية، كما يفعل نحاتي البرونز، لكن النحاتين يستعملون الجبس كخامة يرمونها بعد ذلك. ولكن الخزافين يريدون ناهجهم وقولهم أن تدوم لوقت طويل وأن تستعمل مراراً وتكراراً. لذلك من المهم إستعمال النسبة الصحيحة من الجبس والماء تبعاً لنوع الجبس إضافة للخلط بإسلوب منظم لانتاج خليط أكثر متانة.

هذا مزيج معتاد لعمل القواعد والنماذج والقوالب للإستعمال مع جبس بلو دايمند أو الجبس الفخاري رقم ١ في الولايات المتحدة. الجبس في البلدان الأخرى مشابه.

لا تستعمل ما يسمى بـ "بلاستر أوف باريس".
١- احسب كمية الجبس المطلوب لكل بوصة مكعبة للمنطقة التي ستصنعها وذلك بحساب الثلاثة أبعاد الإرتفاع × العرض × العمق، فإذا كانت المنطقة مستديرة بدلا من مكعبة، يضرب مجموع البوصة المكعبة في ٠,٨.

كمية من ١٠٠ جزء من الجسم الطيني إضافة إلى حد أعلى ٤٠ ٪ ماء إلى السائل الذي يزن ١,٧ كوزن نوعي، وأثقل قليلا من الماء. ومن أكثر المساعدات مفعولا عادة سيليكات الصوديوم (أيضاً مسماة waterglass) أو كربونات الصوديوم، أو خليط بين المجموعتين: بالرغم من ذلك فإن الشاي وصابون غسل الصحون أو المواد الكيماوية المصنعة مثل "دارفان" Darvan يصلحون أيضاً.

أي جسم طيني يمكن إعدادة بهذا الطريقة، لكن يجب عمل اختبارات على كميات صغيرة قبل خلط الدفعة الكبيرة. تخزن بطانة الصب محكمة الهواء قدر المستطاع، فإذا بدت الخلطة أقل سيولة عندما تود إستعمالها فأضف إليها كمية صغيرة من الماء، أو عدّلها بوزنها لمعرفة الوزن النوعي. بطانة الصب الجاهزة يمكن شراؤها في قوارير جاهزة للإستعمال. وبدلاً من ذلك يمكنك أن تشتري طينة صب جافة وتحضرها بإضافة ٤٠ ٪ ماء بالوزن (كما وصف عاليه) وأضف المساعد أو المحفز. والجسم الطيني الفخاري والحجري والبورسلين متوفر بشكل تجاري في كل أنحاء العالم. الخزافون في إنجلترا وفرنسا بالذات سعداء حظ جداً في أنهم يستطيعون شراء خلطات بطانة الصب من المصانع المشهورة. واخلط طينة

إن قوالب الصب المجوفة - ذات القطعة الواحدة أو المتعدد القطع - هي فراغات مفتوحة تشكّل فقط الشكل الخارجي، فتصب الطينية السائلة في أعلى الشكل ويفرغ منها حالما يبلغ المقطع العرضي إلى (٥ إنلم) ١٦/٣ بوصة أو حوله ملتصقا بقالب الجبس.

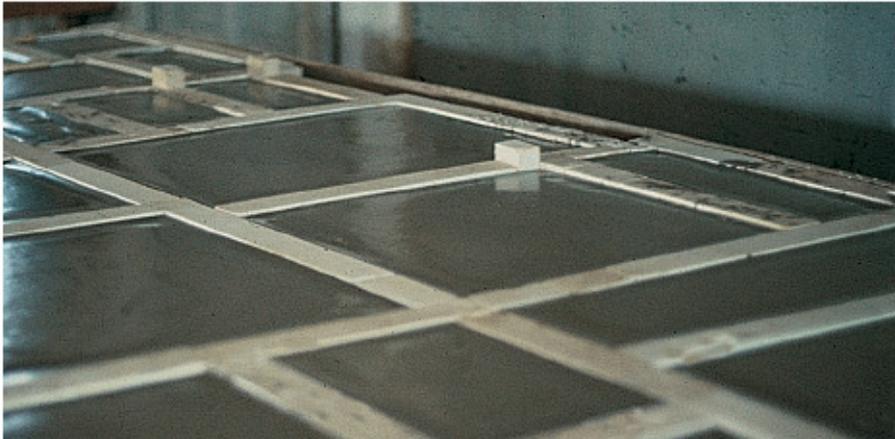
تشكل قوالب الصب المصمتة الشكل الداخلي والخارجي للقطعة ويملا الفراغ بين الإثنين أو قطعاً أكثر من القالب بالبطانة السائلة ولا يرجع من السائل شيء. يعمل الجبس السامي على امتصاص الرطوبة من البطانة الطينية حتى يتماسك جلد القطعة في دقائق، والقوالب لا يمكن أن تستعمل أكثر من بضع مرات في اليوم الواحد والاستصبح رطبة جدا.

بإضافة الماء فقط - سيحتاج ثلاث إلى أربع مرات من وزن الطين ونسبة الطين تصبح ضئيلة جداً بحيث عندما يتبخّر الماء لن يكون هناك ما تبقى من الطين ما فيه الكفاية لتماسك الشكل.

تحفيز الطين السائل الخاص بالقوالب هو طين مضاف اليه محفز او مساعد ، يسمى "الكترولايت"، فنسبة مثوية من ٠,٢ إلى ٠,٥ ٪ من هذا ستكفي لخلط

بلاطات لعمل تجهيزي حائطي مصبوبة في قوالب جبسية منقوشة وعليها ملامس مسبقا، والقوالب من عمل كارين بوركويست Karin Bjorquist (جوستافزبورج، السويد).

واجهة بلاطات كارين بوركويست في إستوكهولم.





تجميع نموذج مصبوب متعدد الأشكال

عمل كارين ماسارو Karen Massaro's من عناصر مخروطية مصبوبة من بطانة بوسلين، ليتم ترتيبها بحرية في "تجهيزات" متغيرة وهي مطلية بألوان تحت الطلاء الزجاجي حرق C/10 ومزخرفة بألوان فوق الطلاء الزجاجي C/13.

يمكن صب قوالب لأشكال من وحدات مختلفة بشكل منفرد وتجميعها بطرق مختلفة، كما هو ظاهر في هذا النحت من البورسلين، وهو واحد من سلسلة الأعمال التجهيزية في الهواء الطلق من قبل باتريسيو ماتيسنشو Patriciu Matelescu 182 x 182 x 182 سم (6 x 6 x 6 اقدام).

عمل تجهيزي لفكتور سبنسكي Victor Spinski. مجمع من الأجسام الخزفية التي ضغطت أو صببت في قوالب من الجبس مأخوذة من الحياة الواقعية.



الصب من قوالب متعددة

ريتشارد نوتكين Richard Notkin يصب القطع لكي يتم تجميعها في نحت متكامل:

١- منظر لقالب صب مجوف مكون من سبعة أجزاء مفروود لشكل برمبل للقمامة.

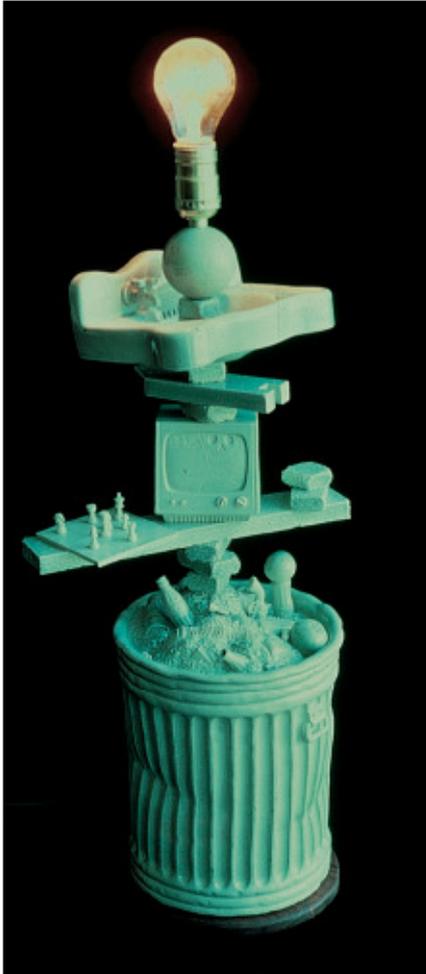
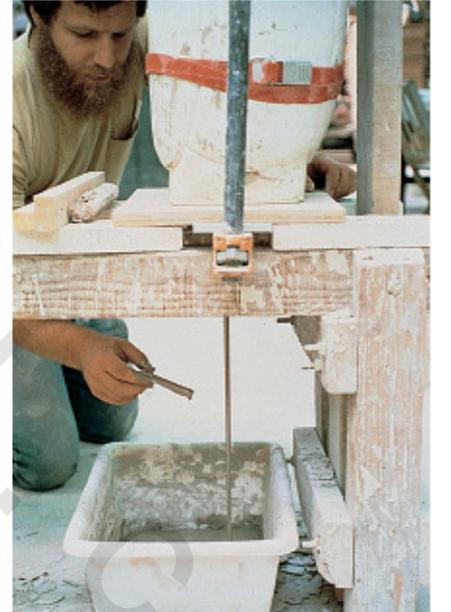
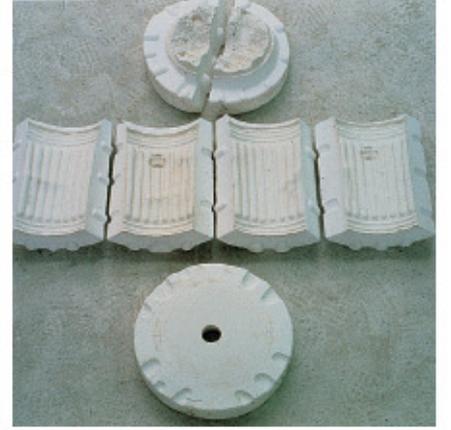
٢- صبّ البطانة في القالب. تصريف البطانة من القالب الضخم.

٣- قطع قالب أن تفكك من برمبل القمامة المسبوك.

٤- الجسم المنهي من البورسليناً طلاء

سلادون أخضر، أجهزة كهربائية وخشب. المزيد

من القوالب من الصور الفنتازية استخدمت وسبكت بالبطانة لتشكيل التركيبة النهائية.



- صب قطعة بطول ٢ م (٦ أقدام) من عدة قوالب صعب ولكنه ممتع؛
- يجب أن يفرغ الطين من القالب بأسرع ما يمكن؛
- كل الأشكال يجب أن تبقى رطبة حتى التجميع نهائي؛
- أو يمكن لصق الأشكال سوياً بعد الحرق؛
- بطانة الصب المعدلة يجب أن تبقى في ١,٧ وزن نوعي (s. g.) في حاوية محكمة الهواء أثناء صب الوحدات الفردية للعمل.

بالضغط على الطين، فاستكشاف إمكانات الجبس والتجريب به يتطلب معلومات واضحة. دون فريث Don Frith كتبت كتاباً مخصصاً لعمل قوالب الجبس واستعمالها.

يستعمل الفنانون الصب أو تقنيات الضغط في القالب لإنتاج أعمال متعددة أو لنسخ الأشكال طبق الأصل لاستعمالها في النحت، وتستعمل القوالب أيضاً كوسيلة لإعادة إنتاج أشكال متى كان هناك حاجة للعديد من العناصر المماثلة، مثل أواني المائدة أو مجموعة الملحقات. ويستعمل بعض الفنانيين الجبس كألية تخطيط لرؤية الشكل بسرعة. قطعة الجبس تعمل كأختام مبتكرة للتزيين

بيتر هايز (المملكة المتحدة) نحت محروق بطريقة الراكو (ارتفاع ١٨٠ سم، ٦ أقدام) مشكل بالضغط في قالب جبس.



ثمّ يقسم مجموع البوصة المكعبة على ٨١، ف ٨١ بوصة وبها أن مكعبة من المساحة تتطلب ١/٤ جالون من الماء بالإضافة إلى ٢ ٣/٤ رطل جبس (نسبة عامة لأكثر أنواع الجبس). (بالنظام المترى تساوي: ١٣٢٥ سم^٣، ١٨، ١ لتر، ١,٢٥ كيلوغرام).

٢- صب الكمية الصحيحة من الماء البارد أو الماء الفاتر في إناء بلاستيك أو مطاط أو حاوية معدنية، وأوزن الكمية الصحيحة للجبس.

٣- أنثر الجبس على الماء ببطء - ليس ببطء شديد - حتى تتكون تلة في السطل؛ اترك الجبس للانتشار بضع دقائق في الماء حتى يبدو رطباً.

٤- إبدأ بالتحريك بيدك حول السطل في حركة عريضة، ثم حرك بشكل ٨ في القاع، إرتفع بالكف للأعلى واصعد إلى سطح المزيج وحوله ثانية. وعندما تطفوا فقاعات إلى السطح أزل الرغوة بمنشفة ورقية.

٥- حالما تتمكن من عمل أثرا لخط يثبت بعض الشيء على سطح المزيج فإن ذلك يعني أن الجبس جاهزة للصب. إبدأ بالصب في جانب الخشب أو المشمع للإطار المحيط بالنموذج، أو من جانب منطقة القالب لكي يملأ الجبس الفضاء ويرتفع الهواء إلى السطح؛ هز المنضدة أو الطاولة تحت قالبك، لتشتيت الفقاعات، وفك القالب المسبوك عندما يصبح الجبس ساخناً، وعند هذه النقطة يمكن فكه بسهولة جداً؛ وربما قد تحتاج لخرطوم هواء لفصل الجبس عن النواة.

٦- فإذا كان هناك جبس فائض فصبه على جريدة ليحفظ ويخلص منه، ولا تصب الجبس في حوض المغسلة بالمنزل أو المدرسة.

إشطف الحاوية بالكثير من الماء البارد.

عمل القوالب عملية معقدة. فكثيراً ما



٢



١



٣

بي. آر داروز P. R. Daroz نحات في دلهي،
الهند، يوضح طريقته في عمل قوالب لضغط
أشكال لبناء حائط:

- ١- نموذج الجبس معاط بالإطار الخشبي.
- ٢- صب الجبس على النموذج ضمن الإطار
فالشكل سوف يظهر محفوراً في الجبس
- ٣- ضغط الكتلة الطينية على صورة الجبس
- ٤- تجميع تشكيلات البلاطة الطينية المشكلة
في لوحة حائطية.



٤

يحصل تشارلز نيل Charles Nalle على عينة من
تصميم أشكال تضغط في قوالب جسية للطين
والزجاج الملين فيها. صورة تفصيلية لإحدى
بلاطاته من الطين الصخري محروقة بأكسدة،
٥٦×٥٦ سم ٧,٥× ٣×٢٢×٢٢ بوصة)
وصنعت من قالب جبس محفور.





تشكيل الطين على عجلة الخزاف

Throwing on the Potter's Wheel

التشكيل على العجلة هو الطريق الأسرع للحصول على شكل طيني مجوّف جاهز لكي يهذب أو لكي يدمج أو يقطع ويضاف إلى شيء آخر (التشكيل بالعجلة والتعديل)، ولكنها الطريقة الأسرع فقط عندما يكون الخزاف ماهراً ولديه القدرة على التحكم الكلي في العجلة. فهذا الإنجاز يمكن أن يستغرق عشر سنوات لإكسابه، وبالرغم من ذلك فبعض الناس عندهم المهارة الفطرية التي تسمح لهم لاكتساب السيطرة بشكل سريع.

التشكيل بالعجلة هي عملية تشكيل باليد على عجلة تدور بدفع الرجل أو تدار باليد، أو بمحرك بسرعة تصل إلى ١٢٠ دورة في الدقيقة، وهي العملية الوحيدة التي يمكن فيها تشكيل العمل عفويا وبسرعة، وتضمن اتصال أكثر مباشرة بين المبدع والخامة. فالخزافون يشكلون كتلة الطين تحت أيديهم بتناغم مع سرعة العجلة وإيقاعات أجسامهم إلى عمل ينتج أشكالا بحساسيتهم الخاصة ومهارتهم.

كل شخص يمكن أن يتعلم التشكيل بالعجلة

عجلة الخزاف لم تتغير كثيرا خلال ٥,٠٠٠ سنة. نعتقد أن في الفترات السحيقة كان هناك قرص خشبي أو حجري كبير يوضع على صخرة أو عصا مثبتة في الأرض يلف بشكل غير منتظم كلما دار، وتدرجياً تم تحقيق وسائل أكثر تطوراً لإنجاز التوازن والاستقرار، وحتى بعد آلاف السنين وفي القرن العشرين أضيف المحرك الكهربائي. فالغرض من عجلة الخزاف - الدوران بانتظام وبسرعة تحت ضغط يدي الخزاف - ثابت في مكانه.

فكرة جيدة أن تبني يدوياً قبل بدء العمل على العجلة ومن المهم أن تتعلم الإحساس بالطين، وتقيس ردّ فعله تحت ضغط يدك. هذه الحساسية مهمة لكل الأعمال الطينية ولكنها مهمة جداً في التشكيل بالعجلة. ويجب أن تقوم على الأقل بضغط الطين بين أصابعك التي ستشكلها على العجلة لاختبار المرونة قبل محاولة استعمال العجلة.

الإطارات: خزاف قروي بجنوب الهند يستعمل الحبال الطينية وتقنية التشكيل بالعجلة: حبل طيني سميك وطويل من طين مرّن جداً يثبت على جرة مشكلة سابقاً على العجلة. الطين الطري جداً والأصابع تضغط الحائط المستوي الذي قام الخزاف بتشكيله على العجلة إلى شكل متماثل، وفي النهاية الجرة الضخمة المشكلة على العجلة ستكبر أكثر وتشذب يدوياً بالمضرب.

الصفحة المقابلة «شربة» منطقة جيزان. المملكة العربية السعودية.



خزّاف قروي في ماهيشوار، الهند، يعمل على دولا ب أسطواني كبير الذي يحرك بعضاً يدوياً. يجب أن تكون العجلة بهذا الحجم لمواصلة الدوران. يمكن للخزّاف أن يقف أو يتربع أمام العجلة ويقوم بالعمل على الشكل ببطء أثناء الدورات القليلة التي تحدث بين كل دفعة.



خزّاف في مزرعة تولسي، الهند يعجن طيناً على الأرض.

وبعد عدة أيام من التدريب على الكرة وفتح الكرة ثم عمل الأشكال، إبدأ الآن بالبحث عن نقاط المشاكل عندك وتدرّب على مواقع التقصير. وعندما تكون قد أتقنت كل الأشكال جيداً، فكرر نفس الشيء بكرات طين أكبر مرتين.

تذكّر حركة العجلة ولا تغيير في حركة يدك حتى تشعر بأن الطين دار تحت يدك مرة واحدة أو أكثر حتى يكون قد تجاوب إلى ضغطك بالكامل.

وتذكر بأن نقطة الضغط الأصغر تعطي السيطرة الأكثر، فكلما صغرت المنطقة التي تلمسها أصابعك ويدك في الطين، كلما قل السحب عليه وملكت التحكم والتطويع له. ويميل المتبدؤون إلى الرغبة في وضع يدهم بالكامل و كلتا اليدين ضد الطين. وهذا لا ينجح أبداً، ويجب أن تلمس بنقطة صغيرة فقط من قاعدة إبهامك، أو أطراف الأصابع.

إلى المبتدئ

إذا كنت ستقرأ الصفحات التالية عن التشكيل بالعجلة مرات ومرات عديدة فستتبت الكلمات وتبقى في ذاكرتك اللاشعورية، وأصابعك سترد بسرعة لأنهم في الحقيقة يجربونك ما العمل بكلماتي في داخلك.

التشكيل بالعجلة يأخذ سنوات من الممارسة قبل أن تتمكن من السيطرة الكاملة على الطين والعجلة، ولكن حتى في البداية فيمكنك أن تتجاوب مع الطين و حركة العجلة وتصنع شيئاً، أو تعمل الشيء الذي يمكنك أن تجعل منه شيئاً آخر باليد، وممتعة التشكيل بالعجلة ستزيد كلما تحسنت السيطرة والمهارة.

تدرّب على العملية الكلية للعجلة. "الكل أعظم من جمع الأجزاء" كما يقول عالم النفس الجشتالطي. تدرّب أولاً على توسيط وفتح الكرة الطينية، ثم قم بعجن خمس كرات صغيرة من الطين (حوالي ٢ كجم / ٥ رطل كل واحدة).

أثناء عملية التعلّم كل شخص سيستشعر أنه والطين واحد، والشعور بالطين يتشكل بأي شكل - تحت ضغط الأيدي. ليس كل شخص سيكتسب مهارة كافية للتشكيل بالعجلة إلى فن، أو يكون قادراً على معرفة مالا شياء التي يمكن لفنان أن يوصلها بهذه الطريقة، ورغم ذلك فإن كل من عمل على عجلة الخزّاف سيحسّ بالتعبير الذاتي. هذه الدرجة من الإشباع الشخصي يمكن أن تجعل التشكيل على العجلة نهاية بذاتها. إم. سي. ريتشاردز M. C. Richards، خزّافة شاعرة، كتبت كتاباً بعنوان التوسيط، حول عملية مركزة لكرة الطين التي شبهتها بتمرّك الذات. الإتساق مهم جداً ويجب أن يكون الطين ناعماً بما فيه الكفاية للتجاوب بسهولة إلى أي ضغط. يجب أن لا يكون في الجسم الطيني كتل صعبة أو جزيئات غريبة ماعدا شوائب صغيرة التي استعملت للقوام أو اللون، وطين التشكيل بالعجلة يمكن أن يكون ألين من الطين المستعمل للبناء يدوياً.



تذكر أن تسحب من القاع إلى القمة كل مرة وهذا يبقي الحركة وإيقاع الصعود. أنجز الشكل في القاع أولاً ثم القمة. ضع أصابعك على جابي الجدار، وتحسس الشكل من القاع وانت تصعد، واحذر أن تمارس الضغط ماعدا إذا أردت دفع الشكل أكثر. وعندما تعرف حسيا مكان الضغط حقاً وبإمكانك أن تحس تجاوب الطين فوراً عندها يمكن أن تسلك طريقك.

خطوات التشكيل على عجلة الخزاف العجن

ذكرنا العجن في فصل البناء يدوياً ولكن يجب أن نتكلم عنه ثانية هنا. إن عملية إعطاء كرة الطين الاتساق الصحيح والمناسب ضروري أكثر للتشكيل بالعجلة منه للبناء يدوياً. فإذا لم يكن الاتساق الطيني غير مستوي فمن المستحيل توسط الشكل بطريقة صحيحة. إن أي طريقة تقلب الطينة تكفي ولكن العجن أفضل: يد واحدة تدور كتلة الطين واليد الأخرى تضغط الجوانب إلى الداخل معطية منظر ورقة الإقحوان (انظر صفحة ٣٧).

يجب أن يعجن الطين لطرد الهواء لكي لا تسبب جيوب الرطوبة الناتجة في أن "تنفجر" القطعة أثناء حريق البسكويت، فإذا كان الطين طريا جدا فعجنه على سطح مسامي سيثد قوامه، وإذا كان جافا جداً فيمكن تبليبه بالماء تدريجياً أثناء العجن.

أثناء تعلم التشكيل بالعجلة في الكثير من الأحيان سيتفكك الطين أو يزيح عن المركز فلا يمكن أن يعدل. وعلى الخزاف أن يعيد عجن الكتلة ويبدأ مرة أخرى بنفس الطين حتى تصبح الطينة ضعيفة جدا لتشكيلها في عمل مقنع. في تلك المرحلة أعد عجن الطين المتهاالك ولّفه في البلاستيك وضعه في برميل التخزين وتناول كتلة جديدة من الطين وابدأ

هذا خزاف في المغرب يشكل على العجلة مئات أواني الطاجن الوظيفية وجرار بالطين المحلي كل يوم وسيحرقهم مكدمين فوق بعضهم في فرن حريق بالخشب ذي تيار علوي طويل وبدون تزجيج لسوقه المحلية. لاحظ تل الطين وراء الخزاف

ثانيةً وكرر التدريب حتي تتعب أنت أيضاً.

٢- إعجن الطينة

أ) الراحة اليسرى تدفع في الطين، الراحة اليمنى تمحور الكرة؛ استمر وابقى في إيقاع ثابت.

ب) يظهر الشكل الحلزوني الذي يبين أن الطين يتحرك وكامل الكتلة عجننت بشكل صحيح.

العجن مهم جداً حتى أنني سأشرح الطريقة مرة أخرى هنا:

١- الكرة الأساسية

خذ كتلة من الطين بالحجم الذي يمكن ليدك أن تحيطها بدون تلامس تام.

ج) العجن الصحيح يخرج فقاعات الهواء ويضع الطينة في حالة جيدة للعمل، فإذا جفت أضف ماءً واعجن.

٣- ضع الطينة على العجلة

اضربها إلى شكل مخروط، وضع الجزء العريض على راس العجلة أو القرص. شغل العجلة أو ابدأ بدفعه بقدمك؛ وبلل الطين بالماء.

الموقع أمام العجلة

إن موقع الخراف أمام العجلة مهم جداً. بعض العجلات عملت للجلوس، والبعض للوقوف، والبعض الآخر للتقرفص؛ دفع العجلة بالقدم يتطلب عادة الجلوس لرفس الحداقة وهي تدور. العجلات الأوروبية من تستخدم الدواسة في أغلب الأحيان وتتطلب وضع الوقوف على قدم واحدة وتحريك الدواسة ذهاباً وإياباً بالقدم الأخرى.

من الأفضل أن يجلس الخراف في مستوى قرص العجلة أو أعلى منه، وقريب وبارتفاع يكفي لإنحاء الظهر والأكتاف على الطين. الساعدان يجب أن يكونا مسترخيين لكن مضمومتين ضد الجسم، والجسم الكامل بها في ذلك الساعدين يجب أن تتحرك نحو الطين عندما يتم الضغط باليد، وإذا تحرك الساعدين لوحدهما يصبحان غير مستقرين ويترحم الطين عن المركز. ويجب أن تكون اليدان والكفان والساعدان ثابتين ومتصلين، ولكن يقضين ومرتاحين بما فيه الكفاية لشعور ما يعمله الطين. ويتكئ الجسم إلى الطين من الظهر والأكتاف إلى الساعدين ثم اليدين. توسيط «النفس» والثبات ضروري في تعلم أن تحس كل تجاوب صغير جداً من الطين. ومن المهم تمديد واسترخاء الجسم بين الحين والآخر. وإذا خلص الخراف إلى عجلة منخفضة فهو عادة يعالج كمية ضخمة من الطين. الموقف سيكون صعباً بأرجل مفتوحة

وسواعد مثبتة من الأكتاف. فأنت تعمل منحني على الطين حتى يرتفع الحائط بارتفاعك وفي النهاية تقف منتصباً موازياً للطين. ولعمل الجرار الكبيرة جداً أو والنحت قد تحتاج لعمل عدة أشكال على العجلة وتجمعهم معاً، أو تقطع وترقّع أو تضرب الأشكال إلى أشكال أخرى.

اليد اليسرى توسط الطين.

اليد اليمنى ترفع الحائط.

اليدي اليسرى تشكل الطاسة.

اليدي اليمنى ترفع قنينة.

اليديان تضغطان ياقة الرقبة.

ومن المهم أن يكون هناك نقطة ضغط واحدة على الطين في وقت واحد. إذا كان هناك ضغوط أكثر - أصابع أكثر أو مساحة أكثر من اليدي على السطح ضد الطين - ستمتص الآنية كل تلك الضغوط وستزيح عن المركز.

في أمريكا، تدور عجلة الخراف بعكس عقرب الساعة وفي بريطانيا واليابان وبلدان أخرى تدور بإتجاه عقرب الساعة. لا يهم الإتجاه فالخراف يتكيف مع الحركة ويسحب على الجانب الأيمن من الطين إذا دارت العجلة بعكس عقرب الساعة، أو على الجانب الأيسر إذا دارت بإتجاه عقرب الساعة. أفضل بقعة لمسك الطين بضغطك حول الساعة الرابعة على الجانب الأيمن، أو الساعة الثامنة على الجانب الأيسر.

وليس مهما ما شكل صحن العجلة أو القرص الذي يعمل عليه التشكيل، وما يهم أكثر من ذلك هو أن يتعلم الخراف الإحساس بحركة الطرد المركزية للعجلة والطين وتجاوبها مع تلك الحركة وضغط الخراف. تعلم الإحساس هو أحد القضايا الكبيرة في تشكيل الطين.

المركزة

١- ابدأ بالمركز

أ) أضغط مخروط الطين بقاعدة الكفين وارفعه إلى الأعلى (أنظر الصورة في الأسفل).
ب) ادفع المخروط للأسفل بقاعدة راحة اليد اليسرى مستندة على قمة الطين، وقاعدة الكف اليمنى تكون بشكل عمودي على اليدي الأخرى التي تضغط أيضاً (أنظر الصورة المعاكسة).

٢- إسند ومركز

مركز كتلة الطين بالسند بثبات بحافة راحة اليد اليسرى في وضع الساعة ٨ على الجانب اليسار للطين (إذا كانت العجلة تدور بعكس عقرب الساعة)، أو الساعة ٤ (إذا كانت تدور بإتجاه عقرب الساعة). «على المركز» يعني الإتجاه تماماً مع حركة الطرد المركزية للعجلة - ويجب أن تتعلم أن تشعر بذلك، ولكن يمكن أن تختبرها بتحديد نقطة على الطين، فإذا كانت الكتلة في المركز فستترك أثراً منتظماً حول الكتلة.

أبدأ بالمركز:



١١. إعصر كرة الطين إلى الأعلى مستخدماً قاعدتي اليدين كل عكس الإخرى.



٣- الإصبع الأول لليد اليمنى (السبابة) يتبعة الإصبع الثاني (الوسط) في موقع الساعة ٤ يدفعان مباشرة من القمة لتصحيح القاعدة



٢- إتكني بكعب الكف الأيسر بثبات ضد الطين في موقع الساعة ٨ إلى المركز، وقاعدة اليد اليمنى بجانب الإبهام الأيسر والتي تدفع الطين مباشرة إلى الأسفل



١ب- أضغط أسفل للتمرکز بالإنحناء بثبات إلى الطين بالرسغ باستعمال قاعدة الكف اليسر: تدور العجلة بعكس عقرب الساعة.

الإصبع الأوسط اليمين له، من مركز القاع خروجاً إلى اليسار.

إن الضغط من كلا الموقعين سينتقل إلى جدار الطين من التجويف الذي يفتح الآن وتحرك بما فيه الكافي لعمل عدة بوصات من الانتفاخ المقوس. حسس باصابعك سمك الجدار وحاول أن لا تحترق الجدار.

٣- الأصابع اليمنى تضغط فتح الكرة

١- فتحة البداية ١

كل الإرشادات للدوران بعكس عقرب الساعة. (اعكس العجلة باتجاه عقرب الساعة). (الإصبع الأوسط الأيسر فوق مركز الطين وبالإصبع الأوسط من اليد اليمنى فوقه، اجعل الإصبع الأيسر متصلباً وادفع مباشرة إلى أسفل والأصبع الأيمن يقوده.

٢- أو فتحة البداية ٢

يقوم إبهام اليسار بتحديد نقطة الارتكاز فوق الطين والإصبع الأوسط من اليد اليمنى فوق الإبهام ويدفع الإبهام مباشرة إلى أسفل موجهاً بالإصبع الأيمن.

٣- الدفع إلى الأسفل

إدفع إلى الأسفل حتى حوالي ٢ سم (٤/٣) بوصة من القاع.

٤- الفتح

وضع ١: اسحب بالأصابع الوسطى واحداً فوق الآخر نحوك،

أو وضع ٢: إدفع الإبهام الأيسر بإسناد



وضيغ ١. إفتح الكرة بالدفع مباشرة إلى الأسفل، (١) بالأصبع الأوسط باليد اليسرى الأوسط مدعوماً من قبل الإصبع الأوسط من اليمنى كما ترى في عاليه، أو (ب) برأس الإبهام اليسار مدعوماً من قبل اليد اليمنى، واسحب نحوك لتوسيع الفتحة.



فوق: الأشكال الأساسية الخمسة التي يجب على المبتدئ أن يزاوها مراراً وتكراراً، ويعمل بالشكل لا الوظيفة، أسطوانة، نصف الكرة، كامل الكرة، الجمع بين كرة وإسطوانة، شكل مفتوح ومنخفض.



٢- اضغط إلى الأعلى للرفع

إضغط بشدة لتجعل الطين يعلو، والإصبع في الداخل لا يدفع بل يتبع فقط إلى أعلى.
٣- اضغط بكلتا اليدين لتضييق الأسطوانة وتسخين الجدار للارتفاع أكثر.
٤- يستمر الأصبع في الخارج بالدفع إلى الداخل والوصول إلى الارتفاع المطلوب. وللمحافظة على الشفة مستوية تستخدم الأصابع أو الإسفنج لذلك.

نفضل أن تفكر بالشكل الهندسي وليس الوظيفة عندما تتدرب على التشكيل على عملة الخزاف.



١- اسحب التشكيل الأسطوانة

١- اسحب إلى الأعلى وشكل أسطوانة
١- موقع اليد:
رأس الإصبع الأوسط اليسار مسند بالإصبع الأول اليسار، يدخل إلى الداخل وفي القاع ويتوجه إلى الجدار الأيمن، وفي الخارج يميل الإصبع الأول نحوك ويدفع طرف الإصبع الأول إلى الطين من الخارج (٥، ٢ سم) بوصة واحدة تقريباً ويبدأ بالرفع صاعداً. الأظافر يجب أن تكون قصيرة!
٢- في حركة متكررة في الخارج يقوم الإصبع الأول مسند بالإصبع الثاني بالرفع.

تدرب على هذه الأشكال الخمسة

تدرب على هذه الأشكال الخمسة، الواحد بعد الآخر، بهذا الترتيب:
• الأسطوانة.
• نصف الكرة.
• كامل الكرة.
• الجمع بين الكرة والأسطوانة.
• شكل مفتوح منخفض.

كرّر كل يوم أو في أحيان كثيرة حسب الوقت المتاح حتى تحسّ بتجويد هذه الأشكال الخمسة.
كان يمكن أن نعطي أسماء وظيفية إلى الأشكال أعلاه، مثل طاسة و زهرية مستديرة وقنبلة وصحن، لكننا نفضل أن لا نفعل هذا.
نفضل أن تفكر بالشكل الهندسي وليس الوظيفة عندما تتدرب على التشكيل على عملة الخزاف



شريحة مقطعة من قطعة مشكلة بالمجلة يجب على المبتدئين تشكيل جدار متساوي سميك قليلاً عند القاعدة وانحرف في الأعلى ثم اشرح لسلك القطع لترى الجدار الذي قمت بتشكيله.

٥- إنهاء الشكل

استمر في الحركة من الأسفل إلى الأعلى مع السحب خارجياً بواسطة الإصبع اليسار من الداخل نحو الإصبع الأيمن في الخارج، وصاعداً حتى يتشكل نصف الكرة والحائط رقيق بما فيه الكفاية. عدل الشفة واقطع إذا دعت الضرورة ثم ساوها، وعدل القاعدة بسكين الخشب كما في الأسطوانة. للمبتدئين يجب أن يكون قطر الكتلة الأولي للطين في القاعدة أقل من مقدار (١٠ سم) ٤ بوصة من قطر نصف الكرة الذي تريده. ارسم المنحنى بعناية على الورقة أولاً كدليل.

(ج) شكل كروي كامل (انظر الصورة ص. ٧٢)
١- يبدأ بنصف الكرة

أعمل نصف كرة كأساس مع ترك لفة سميكة على الشفة العليا. شكل منحنى نصف الكرة من الداخل إلى الخارج باستعمال اللفة السميكة للرفع نحو الخارج ومن ثم إلى الداخل نحو المركز في شكل الماسة.

٢- وسع الماسة

ادفع خارجياً باليد الداخلية لنصف الكرة، ثم اليد الخارجية تسيطر لسحب الشكل الماسي أطول ثم متسديراً أكثر وانحرف، وابق المنحنى



٤- استمر بالدفع إلى الداخل للرفع.



٣- اضغط لتضييق الأسطوانة.



٦- شذب الفائض من القاعدة الطينية

ب) شكل نصف الكرة:

من الداخل الإصبع الأوسط الأيسر مستود بالإصبع الأول معقوفاً وينزل من الرسغ، إذ ينتقل من المركز خارجاً نحو الجانب الأيمن. عندما تصل الأصابع الجدار، الإصبع الأول الأيمن في خارج معقوفاً وبطرف الإصبع تشير إلى الطين، اضغط إلى الداخل حتى تحس بـ «لمس» الأصبع بالداخل. في الداخل الإصبع الأوسط اليسار، مسند بالإصبع الأول، إلى اليمين وإلى القمة. الضغط من الأصابع في الداخل يسيطر على الشكل المستدير. يتوسط الطين كلتا أصابع اليدين اليسرى واليمنى معا ويقومان بالرفع إلى الأعلى حتى الوصول إلى الشكل المطلوب.



٥- شذب الشفة غير المستوية من الخارج للداخل، ثم ارفع.



٧- اقطع بالسلك لإزالتها عن القرص.



صاعداً في جميع الأوقات ولا تدفع إلى الداخل أفقياً وإلا فإن الحائط سيسقط. أبق الفتحة العلوية ضيقة، فإذا وسعتها لإدخال يدك إلى الداخل فضيقها ثانية في نهاية كل سحب.

٣- اعمل الشكل الكروي الكامل

بسحبة أخيرة ادفع باليد من الداخل من الأعلى إلى المنتصف لتكوين نصف الكرة، ثم «اسحب» الشكل لدائرة كاملة بأصابع معاكسة بعضها البعض، واحد في الداخل وواحد في الخارج. يجب أن تكون الفتحة العلوية ضيقة بقدر ما يمكنك عملها.

نصف الكرة: بعد فتح اسطوانة قصيرة وعريضة وسع الطين إلى نصف كرة بأطراف أصابع اليد اليسرى بالضبط عكس أطراف أصابع اليد اليمنى تماماً. إسحب إلى الأعلى وإلى الخارج ثلاث أو أربع مرات ببطء حتى لا يسقط الطين.

الذي تريده. لا تسحب كامل الطول إلى القمة بل اترك لفة سميكة في القمة.

٢- شكل الكرة

اذهب إلى القاع بالأصابع اليسرى إلى الداخل مقابل الإصبع الأول لليد اليمنى في الخارج ووسع الشكل الكروي، للخارج والداخل، مثل فاكهة الجريب فروت.

٤- استمر في التدريب

(د) الجمع بين الكرة والأسطوانة

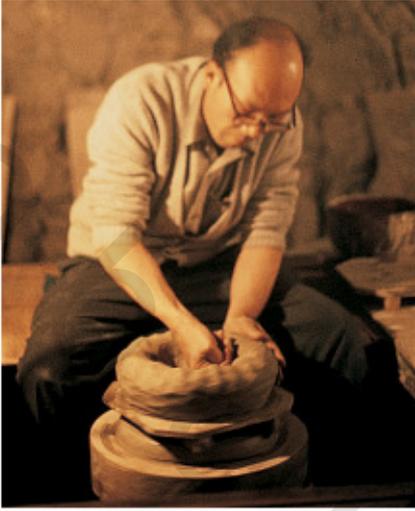
أحياناً تسمى قارورة انظر الصورة ص ٧٢

١- مركز، افتح . ارفع

اسحب الأسطوانة بحوالي طول الشكل

بعض الخزافين يستعملون إسفنجة أو ضلع للدعم عند العمل على العجلة في الأشكال الكبيرة المفتوحة، مثلما تفعل جين ديبلون على هذه العجلة. لاحظ الأشكال المتجمعة التي شكلتها على العجلة على الرفوف في الاستوديو الخاص بها.

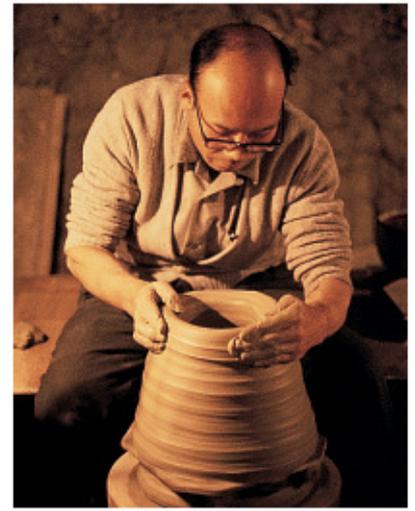




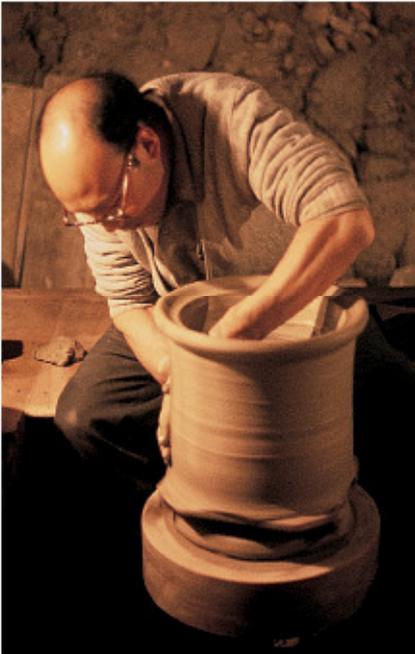
١



٢



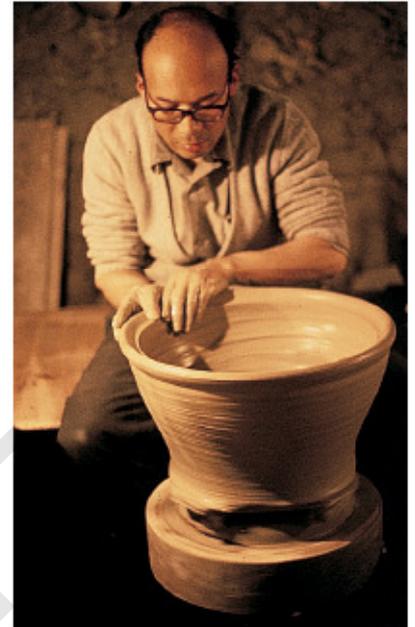
٣



٤

شينساکو هامادا Shinsaku Hamada يشكل بالعجلة إناء

- ١- يقوم بضرب الطينة لعمل حفرة لأن حركة عجلة الركل الكورية تتحرك ببطء شديد لا تسمح له بمركزة كرة مصمتة من الطين.
- ٢- يقوم بإضافة الحبال الطينية إلى القاعدة الأولى المثبتة على العجلة.
- ٣- يقوم بتشكيل الحبال بالعجلة.
- ٤- بعد تعديل الأسطوانة يقوم بعمل شفة عريضة والتي ستبقى لتعزيز الأنية.
- ٥،٦- يقوم بتوسيع الإناء مع الحذر أن لا يؤثر ذلك على الشفة.
- ٧- يقوم بتسوية الداخل بضلع خشبي سميك. الإناء النهائي بقطر (١٠٧ سم) ٤٢ بوصة.



٥



٦



٧



طاسة سوزان بيترسون الكبيرة بالمعجلة ومعدلة
من الطين الحجري، مزججة بطلاء زجاجي أزرق
ونحاس أحمر بحريق أختزال C / ١٠ (١٨x٥٠ سم)
٧x٢٠ بوصة



الأواني تأتي بكل المقاسات والأشكال،
حاويات قديمة لكل شيء ينظر على الخيال، أو
قواعد رائعة للطلاءات الزجاجية.

إناء من طين صخري من فينكا و أوتو هينو
Viveka and Otto Heino، طلاء زجاجي
مطفي مختزل قطرها (٣٠ سم) ١٢ بوصة.

تعمل القوارير على تقديم أنواع في الشكل من العريض إلى الضيق ومن القصير إلى الطويل ومن المدور إلى المضلع، وحقيقة أي شكل يمكن.



قارورة جورج بويس
George Bowes
من الطين الصخري،
مدهونة ببطانة
وطلاءات زجاجية.

قنينة هاريسن مكلنتوش
من Harrison McIntosh
الطين الصخري مزخرفة
ببطانة ملونة تحت طلاء
مطلي شفاف.



أبريق أندي ناسيسي
Andy Nasisse
مشكل بالمعجلة والبناء اليدوي ٣٨×
١٨×٢٣ سم (١٥×٩×٧ بوصة)
مصنوع من طينه بيضاء زجاج بـ ٠٨/،
ثم زخرف بالوان فوق الطلاء الزجاجي
وحرق ثانية بـ ٠٩/.

قنينة مايكل فرايمكس
Micckael Frimkes من الطين
الصخري مزينة بتصميم أرتك
بطلاء مرسوم بطلاء زجاجي.

٣- ارفع الأسطوانة

عندما يتم تشكيل الدائرة، خذ اللفة السميكة التي تركت في القمة وارفعها إلى اسطوانة. ستبدو كأنها كرة مع أنبور فرن فوقها أنبوية وسوف لن تبدو كقنينة طبيعية، فكما قلنا بأننا نريدك أن تتعلم الشكل الهندسي الان، وليس الوظيفة.



٤- اقطع الشفة، وشذب القاعدة

اقطع الشفة بشكل متساوٍ ثم نغم بالأسفنجة. بعد أن تقص بسكين الخشب بالتوازي مع قرص العجلة إعمل خطاً محفوراً في القاعدة بوضع الأداة إلى الأسفل واقطع بعكس الخط الخارجي للشكل الطيني في أسفل القاعدة.

أشكال القوارير تعمل بإبقاء لفة إضافية في قمة الشكل الكروي ومنها يتم عمل الرقبة. يضغط على الرقبة بأصابع كلتا اليدين وترفع. استعمل أداة مثل العمود داخل عتق الشكل متى لم يكن بالإمكان ادخال إصبعك. استمر بالضغط والرفع حتى تحصل على شكل الرقبة الذي تريده.

هـ) شكل منخفض مفتوح

(أحياناً يسمى صينية، انظر الصورة ص. ٦٢)

١- مركز الكتلة الطينية

أضغط إلى أسفل و إلى الخارج لتوسيع وتنزيل كتلة الطين إلى قطر القاعدة الذي تريده. اليد اليمنى تضغط إلى الأسفل وراحة اليد اليسرى تتكوى لتَمركز الكتلة.

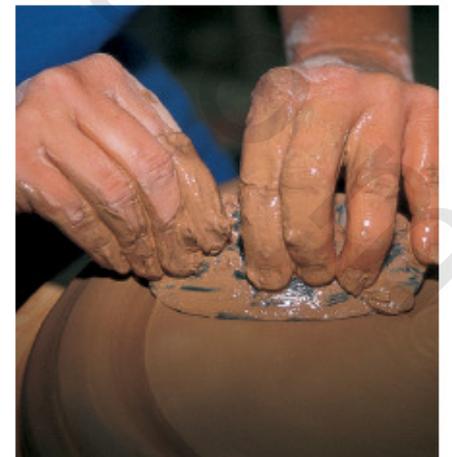


٢- ابدأ بفتح الكتلة

الشكل المنخفض المفتوح ١: مركز كتلة الطين.

٢- ابدأ بفتح الشكل المنخفض

يدفع الاصبع الأوسط الأيسر للأسفل مدعوماً من قبل الأصابع اليمنى في المركز واسحب نحوك للتوسع. بإمكانك أن تستمر بتنزيل كامل الكتلة بينما تفتح المركز.



٤- شكل الحافة.

٣- استعمل الضلع لتسطيح الشكل.

٣- استعمال ضلع

تحرك واضغط بضلع مطاط أو خشب أو ضلع معدني من المركز إلى الخارج لضغط الطين وتسطيح الشكل الداخلي.

٤- شكل الحافة

الأصابع اليسرى في الداخل وأصابع اليمنى في الخارج، اسحب المنحني وارفع لتشكيل الشفة؛ اضغط لتدوير وتنعيم الحافة. إستعمل سكين الخشب لتشذيب الطين الزائد من القاعدة وتنظف قرص العجلة.

٥- اقطع تحت الشكل

بأداة الخشب المدببة الحادة، إقطع في القاعدة نحو قرص العجلة لعمل الهيئة الخارجية.



أدخل الرقبة بأطراف أصابع كلتا اليدين وبعد ذلك انفرج بالشفة



أكثر الأباريق لها شكل وظيفي بقاعدة أوسع في القاع والرقبة فيها انبعاث للسيطرة على السائل عند الصب. في الأعلى: اسحب رقبة ضيقة من الشكل الكروي للجسم.

الأشكال الخمسة التي تدرت عليها هي الأشكال الأساسية التي تنشأ منها كل أشكال دولاب الفخار.

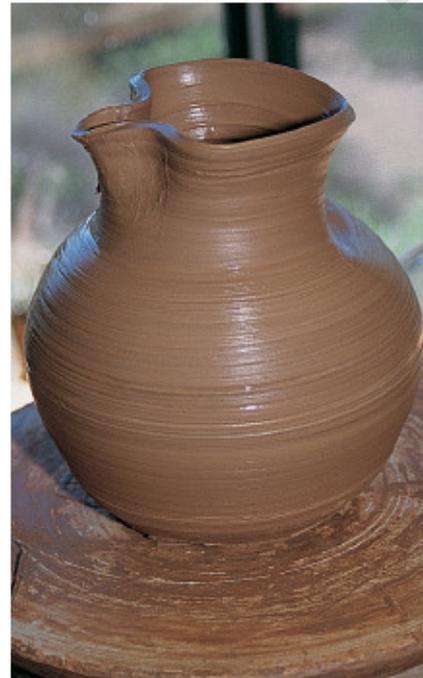
إقطع بالسلك للفصل عن قرص العجلة وارفع الإبريق الرطب بعناية.

شكل شفة الصب بالدفع بالإبهام والإصبع الأول من الخارج في مقابل الأصبع في الداخل والرفع والسحب لتشكيل حافة حادة لتسوية المصب.

الأشكال الأخرى هي تنوعات من الأشكال الأساسية

الأباريق

الإبريق هو اسطوانة منتفخة مع عنق منفرج لتكوين شفة الصب المدببة. اعمل هذا بمسك رقبة الإبريق من الخارج بالإبهام والسبابة، والأصبع الأول الأيمن من داخل الرقبة، اسحب إلى الخارج لتشكيل شفة. ويمكن أيضاً أن تنفذ هذا بعكس اليدين، أيها تفضل. عدل وخفف الشفة إلى حافة حادة للصب بطريقة متواصلة.



المقابض

مقابض الأواني المشكلة على العجلة يمكن أن تكون بالتشكيل اليدوي أو بالضغط بالأصابع أو بالحبال الطينية أو بطريقة الشرائح، أو قطع من الأسطوانات المشكلة على العجلة أو من الخيزران أو الخشب. والأكثر شيوعاً أن يشكل المقبض لأعمال العجلة بسحب كتلة مصمتة من الطين، مثل ما صنعت الآنية من كتلة مصمتة.

أمسك بكتلة مستطيلة معجونة بشكل جيد في يد واحدة وبلل الطين ثم ابدأ بالسحب إلى الأسفل، وشكل بالإبهام وأصبع اليد الأخرى دائرة حول الطين ودور اليد المسحوبة في نفس الوقت الذي تعمل لإبقاء شكل المقبض موحداً. وعندما تسحب طولاً وسمكاً مناسباً، اقطعه بأصابعك، وقوسه وضعه على لوحة ليتجلد حتى تتمكن من تثبيته.

كؤوس بالمقابض: فكر كيف ستحمل اليد الكأس، بإصبع واحد أو أكثر أو بقبضة كاملة. فكر بالوظيفة: المقبض الذي يبرز أكثر أو يعتلي عالياً أو ينخفض كثيراً سينكسر



قوس المقبض وضعه جانباً ليتجلد.



إسحب مقبضاً من قطعة معجونة من الطين بمسك الطين بين الإبهام والأصابع والتدوير باليد الأخرى من اليمين إلى اليسار، واسحب من القمة إلى أسفل حتى تحصل على الشكل المطلوب.

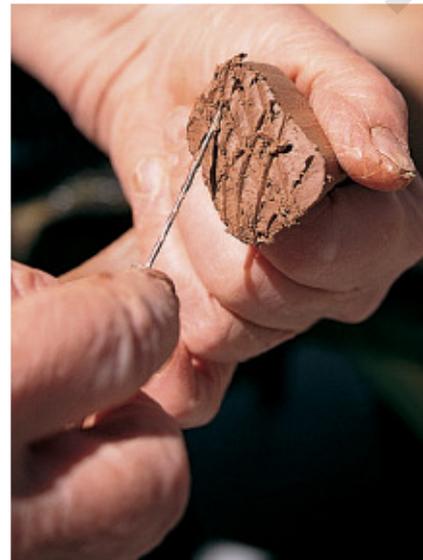
سيكون معظم السائل. أبعد المقابض عن شفة الإناء وإلا انكسرت، وعادة أقوى الجزء العريض من المقبض في الأعلى والأضيق في القاعدة ولكن هذا يمكن أن يعكس.

ثبت المقابض رطبة أو متجلدة وحزز كلتا الحافتين وبللهما، وادفعها بضغط معاً.

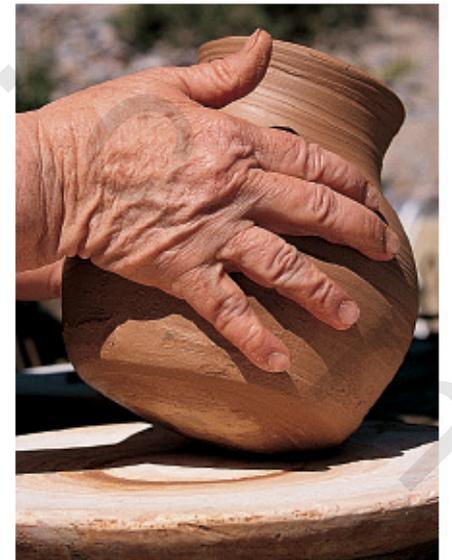
بسهولة، والمقبض السميك يخل بتوازن الكأس، والمقبض الرقيق جداً هو مقبض ليس قوياً بما فيه الكفاية. حس المقبض وأنت تعمل فيه فلا بد أن تشعر به صحيحاً بعد الحريق. أباريق بالمقابض: لتحقيق الغرض الوظيفي بنجاح إربط مقبض الإبريق حيث



بعد تحزيز مناطق التثبيت على الإبريق ثبت المقبض الجبلل وساوي نقاط التلامس بالجسم.



حزز وبلل النهايات التي ستثبت.



عندما يجف الإبريق بما فيه الكفاية، يدحرج القاع على سطح مستوي لتدوير القاعدة. اقطع المقبض من قاعدته وثبته على الإبريق.



قس بالفرجار الخشبي المنطقة بالضبط التي يستقر الغطاء بها، وشكل بالعجلة الغطاء الملائم. يعمل الغطاء كما هو موضح على الصفحة ٧١ ولكن بحجم أكبر.



اقطع الحافة بالإبرة في موقع الساعة ٤.



اصنع الحافة للغطاء بدفع الجدار الأسطواني السميك بالأصبع إلى الأسفل بالإصبع الأول لليد اليمنى إلى أسفل ضد الإصبع الأول لليد اليسرى، الذي يكون تحت الحافة ليدعمها.

شكل بالعجلة أوان صغيرة وأغطية من الكتلة الطينية



شكل إناء بشفة مستقيمة سيكون لها غطاء بحافة في شفة الإناء من الداخل.



مركز كتلة الطين، ثم حدد قطعة لحجم الإناء الذي تريد.

قدر الطبخ الفخاري [الطاجن]

قدر الطبخ الفخاري هو وعاء كبير نصف كروي بحافة أفقية محفورة حيث يستقر فيها الغطاء، أو من دون حافة فلذا فيجب أن يكون للغطاء حافة عمودية تستقر في شفة القدر من الداخل. قس بدقة الفتحة التي سينزل فيها الغطاء أو حافة القدر التي سيستقر فيها لأن بالقياس الصحيح فقط سيكون الغطاء ملائماً. فإذا حدث خطأ فإنها غلطة الخزاف.

الأغطية

الأغطية لكل الأواني تصنع بعدة طرق وإعتياداً على اتساع أقطارها كبيرة أو متناهية الصغر.

وتعمل الأغطية معدولة ومن دون حافة، ويمكن أن تشكل بالعجلة مباشرة على القرص أو على تحديبة من طين، كما يظهر هنا. وتأكد من قياس قطر الغطاء بالفرجار المقوس وكذا قطر حافة الإناء الذي سيستقر عليه.



اقطع بالسلك الإناء من الكتلة الطينية فهو جاهز لغطاء مستوي. اسحب السلك من الخلف وخلال الطين نحوك.



تحمل الأصابع اليسرى الشفة بينما أصابع اليد اليمنى تساوي التجويف للغطاء المستوي.

أغطية بشفة وبدون شفة



تأكد من تطابق الغطاء على الإناء ذو الشفة



الأغطية المدولة: مركز الكتلة لعرض الغطاء.



تأكد من تطابق الغطاء بالشفة عند مرحلة التجلد.



الأغطية المقلوبة: ارفع شفة للغطاء.

الخارج بشكل مستدير تحت الحافة بالأصابع الداخلية. استمر في قياس قطر الحافة بعد كل سحبة.

اقطع الغطاء بالسلك أو اتركه يجف على قرص من الجبس وأضف مقبضاً منفصلاً، أو ثبت جبلاً طينياً وشكله على المقبض بالعجلة. دقق دائماً في ملائمة الغطاء عند مرحلة التجلد وقم بالتغييرات إذا استدعى ذلك، ولا تلمس الإناء أو الغطاء أكثر من اللازم وإلا ستتسبب في التشويه أو التصدع لاحقاً، فكل المشاكل التي تظهر أثناء الحريق تقريبا هي نتيجة اللمس الأكثر من اللازم بالأيدي عندما يكون الطين رطباً إلى مراحل التجلد.

يجب أن تترك الأغطية تجف على أوانيتها. كما أن الأنية يجب أن تحرق الحرق الأولى مغطاة بغطائها ولكن بانحراف لكي يتمكن الهواء والرطوبة من الخروج من الإناء، ولحريق الطلاء الزجاجي: امسح الطلاء بعناية فائقة من حافة الغطاء وحافة الإناء حتى يمكن أن يجرقا سوياً. إذا أردت الحافة مزججة فاحرق الغطاء منفصلاً.

الطين، ثم اضغط بالإصبع الخارجي ضد نظيره الإصبع الداخلي لعمل قطر الحافة. ارفع الحافة بالطول المطلوب. خذ القياس بالضبط مرة ثانية وهدب الشفة. تشكل الأغطية المقلوبة، بتحديدها إلى

غطاء مناسب: يوضع في مركز كتلة كافية لعرض الغطاء وافتح الكتلة من بعد المركز مع ترك طين في المنتصف والذي سيشكل المقبض.

كما أن الغطاء الذي بشكل مناسب يمكن أن يكون له حافة أيضاً: اضغط على قاعدة الطين لعمل القطر والارتفاع الصحيح ليناسب الإناء. وهذه الحافة يمكن أن تبقى مصمته أو تشذب لاحقاً.

إقطع الغطاء من على قرص الدولاب أو الكتلة بالسلك؛ وعندما يصل إلى درجة التجلد تأكد أن الغطاء مناسب للإناء.

الأغطية بشفة تصنع مقلوبة: الأغطية التي تصنع مقلوبة مع الحافة والتي تتلائم مع الأنية يمكن أن تكون على هيئة قبة أو مسطحة. وعادة يشكل المقبض بالدولاب أو بشكل يدوياً ويضاف لاحقاً إلى الغطاء عند مرحلة التجلد.

يوضع في مركز كتلة كافية من الطين للقطر الخارجي المطلوب للغطاء مباشرة على قرص العجلة أو على الكتلة كما هو موضح هنا. افتح الكتلة واسحب جذراً سميكاً من



ثلاثة أنواع لإبريق شاي محروقة حرقه بسكوت: على اليسار، مقبض طيني ممطوط، في الوسط، مقبض خيزران ياباني ويثبت بعد حريق الطلاء الزجاجي، وعلى اليمين، مقبض سميك مشكل بالعجلة، وغطاء مشكل على العجلة معدولا يبين العمق الصحيح للشفة.



اقطع قاعدة المصب بالسلك حسب الطول المطلوب وارفعه متى أصبح متجلداً.



يشكل فوهة إبريق الشاي على العجلة بتوسيعه في القاعدة وعمل رقبة في القمة، وبنفس طريقة تشكيل قنينة ذات عنق ضيق تقريباً.



امسك الفوهة على جسم إبريق الشاي وتتبع حول القاعدة حيث يثبت الفوهة، ويمكن استعمال سلاح المثقب أو أداة مدورة أخرى لعمل ثقب لعزل أوراق الشاي. حرز كل من الفوهة والمنطقة التي سيثبت بها، يبلل وثبت الاثنتين.



خفف المقطع العرضي من المصب بسكين معدنية وحرزه لتحضيره للتثبيت.



اقطع بشكل عفوي جزءاً مثلثاً للمساعدة على تثبيت المصب على الجسم.

فوهة إبريق الشاي

يتم تشكيل فوهة إبريق الشاي على الدولاب بنفس الطريقة التي يشكل بها عنق زجاجة رقيق وطويل، ماعدا أنك يمكن أن تبدأ من حدة الطين وتقطع المصب، أو يشكل كل مصب بمفرده مباشرة على قرص العجلة.

الإناء. وإذا كنت تفضل طراز المقبض الشرقي من الخيزران أو القصب، اعمل عروتين صغيرتين يدوياً ضد من الطين على جانبي الفتحة العليا لتركيب مقبض جاهز.

شكل المقبض بعد تشذيب الجسم، ثم شذب الغطاء إذا كان ضرورياً، وبعد ذلك ثبت المصب بعمل فتحة كاملة في جسم الإبريق، أو اعمل ثقوباً صغيرة في النقطة الملائمة للفوهة، لتنظيم خروج السائل عند الصب، وأما المقبض فيمكن أن يثبت في الجهة المقابلة للفوهة أو يمكن أن يكون قوساً فوق



التشذيب: شكل القنينة بالرقبة الضيقة يجب أن يشذب على نوع من الطوق، بينما يمكن أن تشذب الطاسة أو الصحن مقلوبا مباشرة على قرص العجلة. أوزن الأنية في الطوق وبإستعمال ميزان مائي مزدوج ومركز الطوق أو الأنية على العجلة المبتدؤون يجب أن يشبوا الطوق على قرص العجلة بالحبال الطينية.

ثبت الإصبع الأوسط في مركز القدم واضغط بلطف لإبقاء الإناء في مكانه. أمسك بأداة حادة بنبات على الجانب الأيمن للطين وشذب إلى الأسفل حتى "ترسم الخط" الذي تريده وأعد حتى تنجح. أحفر القاعدة بالقطع في الطين من المركز للخارج.



وافتح تلك الكرة واسحب وشكل الإناء من ذلك الخط، واقطع بالسلك وارفعه. يبدأ قطعة أخرى بنفس الطريقة وإستمر حتى تستهلك كل الطين (انظر ص. ٨١).

التشذيب

تشذيب الأواني المشكلة على العجلة يمكن أن تنجز بالشكل المعتاد وذلك بقلب الشكل رأساً على عقب وإعادة مركزته على العجلة، وعمل قاعدة محفورة بواسطة أداة حادة، فالأداة التي تقوم بتعديل الشكل على الجانب الأيمن من الأنية إذا كانت العجلة تسير بعكس عقرب الساعة وعلى الجانب اليسار للأنية إذا كانت العجلة تدور بإتجاه عقرب الساعة.

وبدلاً عن ذلك، إضرب بالمضرب لتشكيل القدم أو احفرها أو أضف الأرجل أو سندات أخرى للوقوف أو دور القاع على سطح مستوي أو فكر بطرق أخرى.

تذكر بأنه يبدو أن تعلم التشكيل بالدولاب يأخذ وقتاً طويلاً جداً. هذا لا يهم فإنك سوف تنتج شكلاً من نوع ما في كل مرة تعمل فيها على عجلة الخزاف.

إستعمل هذه الأشكال التي تشك في جودتها للتجريب في الطلاء والزخرفة، وفي أغلب الأحيان حظ المبتدئ أن يبدع أعمالاً مثيرة جداً. لا شيء ضائع فانظر بعناية لكل شيء تعلمه للإلهام والتعلم الذاتي.

المقنتون والمراقبون الصادقون الذين يقرأون هذا الكتاب وربما ليسو ممن يشتغلون في التشكيل بالطين سيجدون من المعلومات

خطوات التطوير السهل في تعلم التشكيل بالعجلة ستجدها في نهاية هذا الكتاب، بالإضافة إلى الاقتراحات لمشاريع فردية يمكن أن تصنع بأي من الطرق التي ناقشناها بعد أن تكون قد اكتسبت بعض الخبرة.

الأطقم

عمل الأطقم حيث تكون كل الأشكال متشابهة أو ذات علاقة متناسبة هي صعبة على المبتدئين، فوزن كرات الطين يساعد، كما أن أخذ مقاييس صحيحة أو عمل طبعة كمعيار للخط الخارجي للعمل مع الحفاظ على سمك الحائط والخواف، والقواعد متشابهة أيضاً.

الشكل المغلق

عمل الشكل المغلق على العجلة مشابه لعمل الشكل الكروي، ما عدا أنك ستسحب الحائط الطيني حتى يغلق الشكل بالكامل، وإستعمل ضلعاً للضغط على فتحة الإغلاق لتأمين الإغلاق (اعمل فتحة دبوس للسماح لتمدد الهواء وخروجه) ، وقبل إغلاقك له قد تريد النفخ في الشكل لتكوير العمل.

الدونات [العجلات]

عمل شكل الدونات على الدولاب صعب. يبدأ بكتلة عريضة منخفضة من الطين والقطر الخارجي الذي ترغب فيه. اعمل فتحة، ليس في مركز الكتلة ولكن بعد المركز وارفع وشكل الجدار الخارجي، وبعد ذلك افتح الكتلة في المركز وانزل مباشرة أسفل حتى قرص العجلة، نظف تلك الفتحة بأداة واقطع إلى داخل الدونات لعمل الشكل. إرفع ذلك الجدار أيضاً وإسحب الجدارين إلى بعضهم بعضاً لتغلق حافتهما معاً في شكل دونات. والآن أصبح عندك شكل حلقة دونات مجوفة مع فراغ في المركز. ويمكن عمل أشكال مثل أباريق المرطبات وحامل للزهور.

التشكيل من كتلة طين واحدة

ابدأ بكتلة كبيرة مصممة من الطين ومركز الكتلة بأكملها، أو القمة فقط للإناء الأول. عين حجم الطين الذي تعتقد بأنك تحتاجه بتحديد خط في قاعدة القمة في القطعة التي مركزتها،



توشيكو تاكيزو Toshiko Takaezu تنتج منحوتة بطول ٢١٣ سم (٧ أقدام) بإضافة الحبال الطينية ومن ثم على العجلة. وفي أثناء عملية الإرتفاع تقوم بتجفيف الطين بإشعال النار داخل الإناء؛ في النهاية تغلق الشكل كلياً (أنظر عمل نهائي لتوشيكو في صفحة ٩).

والمفاهيم التي طرحت هنا عوناً في كسب معلومات وافية عن الخامة الخزفية.

الأشكال الكبيرة

عمل الأشكال الكبيرة والأكبر على العجلة يأتي بعد تعلّم الخطوات الأساسية على ما تسمى بالأحجام الوظيفية، ولزيادة مهارتك للأشكال الأكبر حاول إضافة ٢,٥ كجم (٥ رطل) في كل دفعة - بداية مع كرة ٢,٥ كجم (٥ رطل)، ثم كرة ٥ كجم (١٠ رطل)، وهلم جرا. وإذا كان ذلك كثيراً فقلله إلى ١,٢٥ كجم (٢,٥ رطل) زيادة في المرة. كل شخص يمكن أن يتعلّم التشكيل بالعجلة ولكن بعض الأشخاص يأخذون وقتاً أطول من الآخرين فلا تحبط، وهذا سيحدث! يأخذ عمل الأشكال الأكبر على العجلة وقتاً أطول للتعلّم. فيمكنك أن تشكل بارتفاع طول ذراعك، أو يمكنك أن تشكل بالعجلة ما تستطيع ومن ثم تضيف الحبال الطينية وتشكل فوقها بالدولاب، أو يمكنك أن تعمل بالعجلة أشكالاً منفصلة وتجمعهم عند التجلد. الأواني الكبيرة يمكن أن تشكل على العجلة بعدة طرق:

١ - بالدولاب والحبال الطينية: شكل بالعجلة الإرتفاع الذي تستطيع، ثم ابدأ بإضافة الحبال الطينية السميكة واحداً في كل مرة، وكل حبل مصمغ بعناية في الذي قبله، ويسوى كل حبل بالعجلة حتى تحصل على إرتفاعك المطلوب.

٢ - شكل عدداً من الأقسام بالعجلة مع قياس بالفرجال المقوس أماكن تطابقهم، وثبتهم في مرحلة التجلد. لا تستعمل مسطرة: ليست دقيقة بما فيه الكفاية.



يقوم نيل تيتكوسكي Neil Tetkowsky بتشكيل طاسة كبيرة على قرص خشبي ضخم بالعجلة لأحد الأعمال الحائظية بخامات مختلطة.



تاج بيترسون Taag Peterson تقوم بتجميع أجزاء سبق تشكيلها بالعجلة من قبل بتفريتها ودمجها وإعادة تشكيلها بالعجلة، ولكي تكون قادراً على الوقوف فوق الجرة فقد تم وضع صخرة على دواصة دولاب التشكيل ليستمّر المحرك في الدوران.

سويا بوسائل أخرى مثل البراغي والصواميل أو السلك أو رباطات المعدن أو الخشب أو حتى الضمادات.

التشكيل بالمعجلة وجمع الأشكال وتعديلها



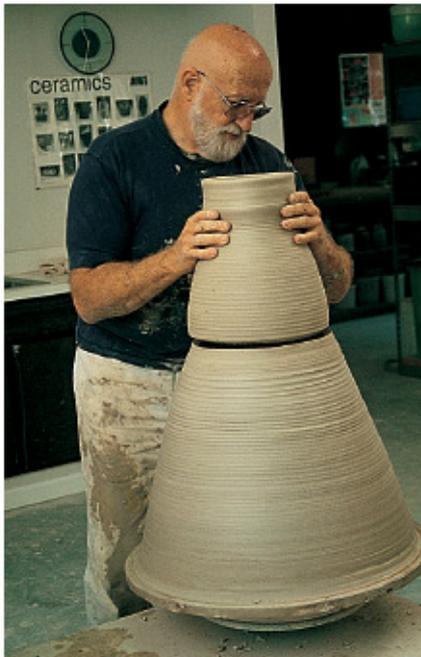
٣



٢



١



٥



٤

تقوم أعمال النحت لـ بوب كينزي Bob Kinzie على عمل أجزاء على المعجلة وتعديل شكلها وحفرها.

١- تشكيل قطعة ضخمة على عجلة منخفضة، لاحظ موقع الخراف بالعلاقة مع العجلة.

٢- رفع وتوسيع الشكل.

٣- تجفيف الشكل بالنار من مشعل [بابورا]

٤- يقلب الشكل المتجلد رأساً على عقب على قرص آخر عليه قاعدة طينية مستوية تم تشكيلها على العجلة.

٥- إضافة شكل آخر، وقد تم قياسية بعناية للتطابق.



٦



٧



٨



٩

- ٦- دمج الشكلين معاً على العجلة.
 ٧- قمة الشكل قطعت وحفظت، ومن ثم ضرب الشكل الباقي إلى مثلث.
 ٨- أضيفت القمة بشكل منحرف عن المركز ووضعت ملامس الشكل بالحفر.
 ٩- القطعة المنتهية من الطين الصخري بارتفاع ١٠٢ سم (٤٠ بوصة).

الأباريق

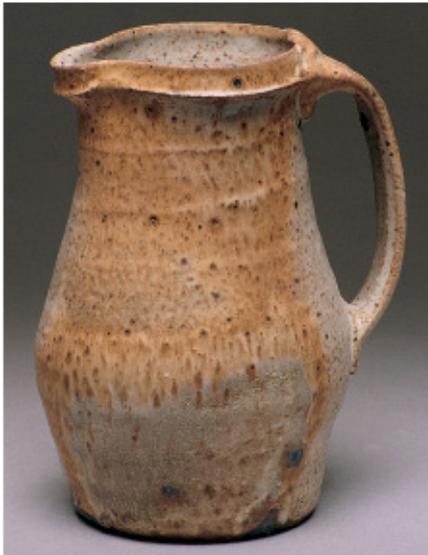
أشكال الأباريق قديمة قدم الزمان،
ولكنها تلهم العاملين المبدعين في الطين

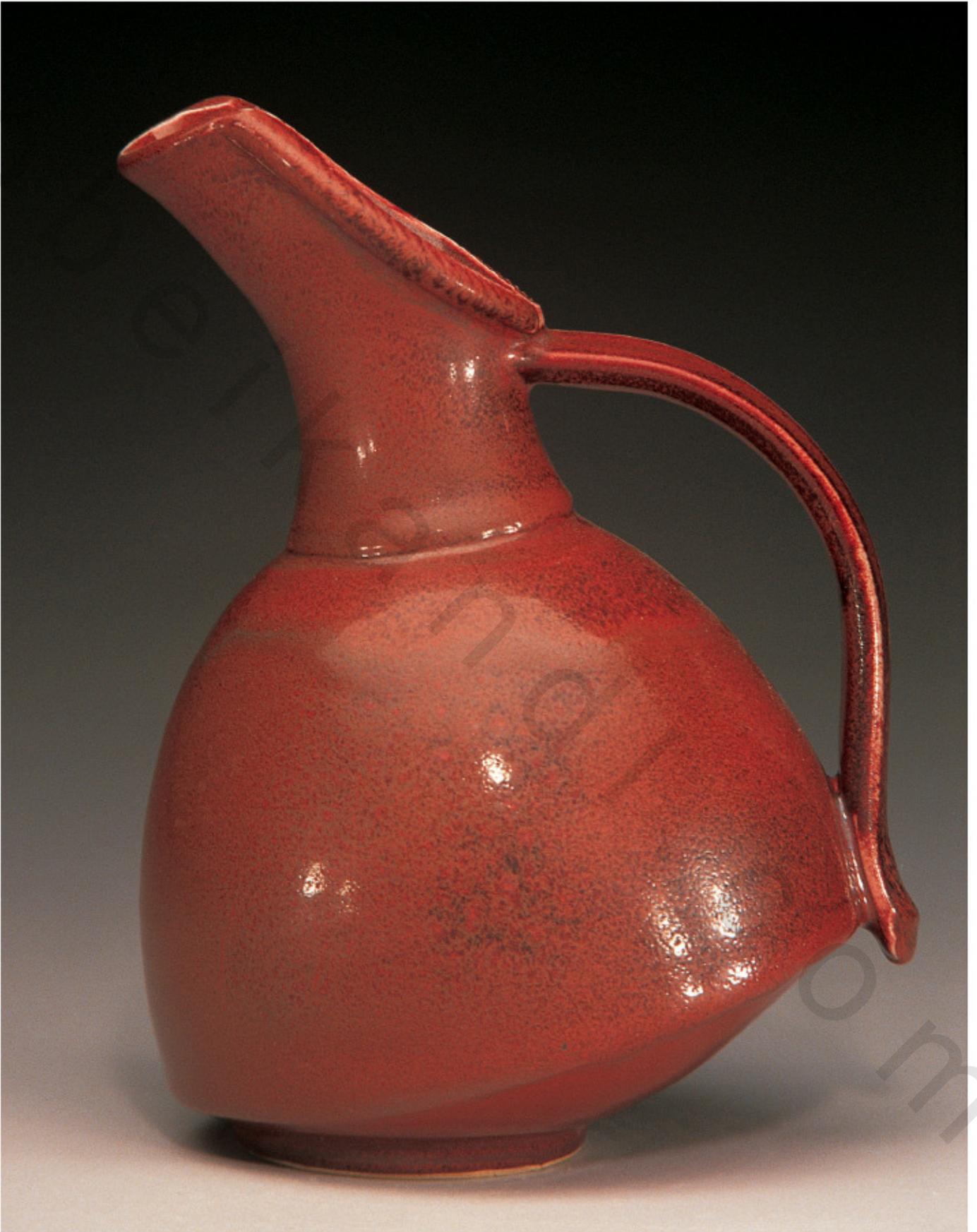
الإبريق ذو المنتار من البروسلين لجيف اوستريتش
تم تشكيله على العجلة وتعديله، زخرفة بالعزل،
حرق صودا ١٠/٢٥، ١٠/٢٥ سم
(١٠×١٠×٤ بوصة).



أبريق من الطين الصخري مطلي بطلاء كلاسيكي مطفي لـ جرج ميلر ٢٠ سم (٨ بوصة).

قام جوردل فانهيل بضرب وقطع إبريق الطين
الصخري وقد تم حرقه بطريقة الراكو.

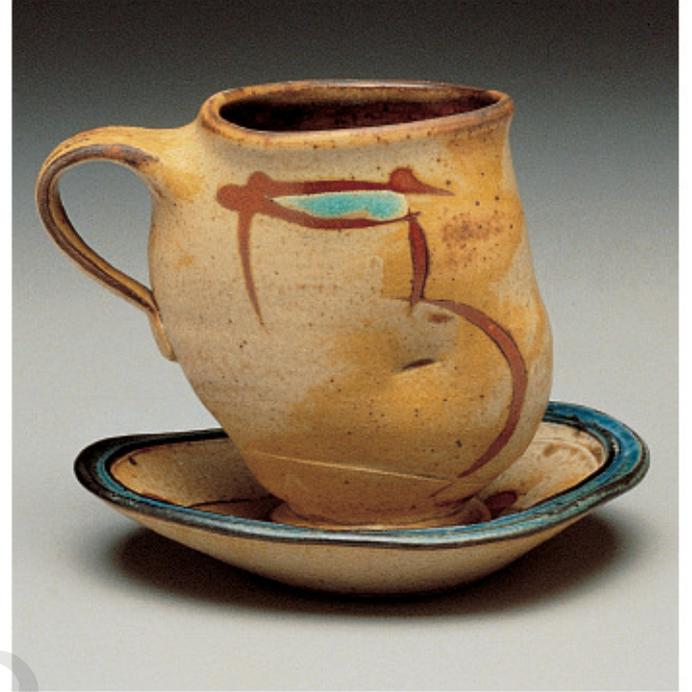




إبريق ريك مالمجرين المشكل على الدولاب بالطين الصخري محروق بالاختزال ٦/٢ بطلاء حديد بريسمنون ١٨×٢٥×١٢ سم (١٠×٧×١٥ بوصة).
٢/١ بوصة).



جوريس بيرنس (لاتفيا)، الكوب الرمزي مركب من أشكال من بورسلين والديكال (زخارف مطبوعة) طلاء صيني، طلاء شفاف زجاجي ومحروق لعدة مرات، أكسدة. c/ إلى ١٠، قطر ٥، سم (٢٤ بوصة).



أكواب، صحون، أكواب كبيرة
الأكواب هي أشكال نفعية و يمكن أن تستخدم يوميا، كما يمكن استخدامها لأعمال نحتية.

كوب وصحن نك جورلينج المشكل بالدولاب والمعدل من الطين الصخري، مزخرف بالصبغات الخزفية.

ليندا اربوكل، كوب من الطين الصخري مزخرف بـ "مجوليكاً" خزفية بصبغات حديد على طلاء زجاجي أبيض.



الأجزاء المفتوحة من هذه الأكواب المشكلة على الدولاب والمثقبة لـ ساندرا بلاك (استراليا) مغطاة بطلاء زجاجي نصف شفاف.



قدر الطبخ بغطاء لدبرا سميث (الهند) له مقبض سهل المسك مزخرف
بفرشاة وأكسيد على الطلاء.



جرة سكوايا ميلر ذات الغطاء تم تشكيلها على دولاب الخزاف ومن ثم إعادة تشكيلها،
طلاء اختزال، مخروط C/010: 0x25, 5x12, 10x10 سم (بوصة 4x5x10).

الأواني بالأغطية

الأواني ذات الأغطية صعبة، وعلى
الأخص الكبيرة منها، أولاً في المقاس،
وثانياً للنسبة المناسبة بين الأناء والغطاء.
ويجب حرق الإناء والغطاء في حريق
الطلاء سوياً، وبدون طلاء بينهما. المقاس
الخاطئ هو خطأ الخزاف في القياس.

ليندا سيكورا، اناء الشورية من البورسلين مزخرف بطريقة العزل مع الطلاء الزجاجي وحرق ملحي بوقود
الخشب والزيت. 30x15 سم (بوصة 12x6). الطبق مشكل من أجزاء مشكلة على الدولاب.



طقم اواني الخدمة ذات الطبقات المغطاة لراي ميكر
(الهند) زخرفت بطريقة العزل الشمعي والطلاء
الزجاجي، ارتفاع 35, 5 سم (بوصة 14).





إبريق راندي جي جونسون
مشكل بالدولاب وعليه لسعة
من اللون بفعل حريق الخشب.



إبريق ساندي سايمون من البورسلان مدهون بطلاء صبغة زجاجي أصفر.

أباريق الشاي:

أباريق الشاي أو اواني المشروبات ممتعة للعمل
بها ولكنها صعبة في التصميم والتجميع، ففكر
في الشكل العام قبل البدء.



فاراداي نيوسم ستريل،
منحوتة إبريق من
الطين الحجري بالصب
ومضغوطة في في قالب،
مدهونه بطلاء زجاجي
تجاري. الحريق على ٤/٠
أكسدة، ٢٠×٣٣×٢٤ سم
(٨×١٣×٩١ بوصة).

الصفحة ٨٣: إبريق هوانج جنج - داو (تاويان) تشكيل بالدولاب بطين
صخري من ألوان متعددة بالخيال. ٣٨×٤٠×٢٠ سم (١٥×١٥/٢×١٥
٨ بوصة) حريق ٨/٠ أكسدة، العديد من الحوامل قامت بتثبيت
الإناء أثناء الحريق.





مجموعة الأوعية المائلة من البروسلين لدون ديفيز تم تشكيلها على الدولاب وتم إجراء التعديلات عليها، وزخرفت بالبطانات والصبغات الخزفية والعزل والطلاء الزجاجي، أطولها بارتفاع ٣٣ سم (١٣ بوصة).

الأطقم

العمل في الأطقم هي متعة كبيرة للخزاف، وذلك لأن ربط مختلف العناصر المتعلقة ببعضها بعضاً يعد تحدياً تحفيزياً للخزاف.



نينا مالترود (النرويج)، ومجموعة من الكؤوس، مشكلة بعجلة الخزاف من طين حجري، زخرفة بطلاء تحمي بصبغات خزفية، إرتفاع ١٠ سم (٤ بوصة).



تم تغيير إبريق الشاي لكريس ستالي والأكواب المشكلة على دورالب الخزاف وهم لازالو رطيين.



طقم من الصواني مشكلة بالدولاب، مزججة جزئياً مع ضربات فرشاة بطلاء تجاري منخفض الحرارة، لودوي هيوز



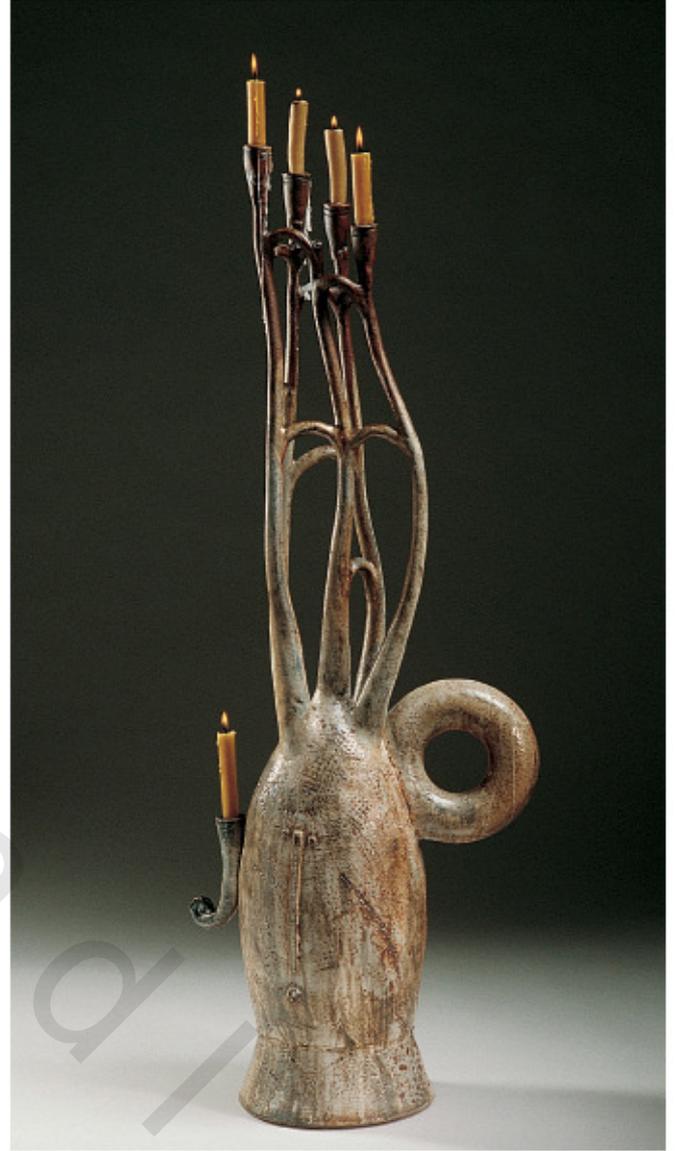
طقم للزيت والخلل لجوش دويس شكلت بالدولاب من الطين الحجري وتم حرقها مع الصودا.

طقم الأكواب من البوسلين لجان باترسون تصبح عمليا نحتيا عند تجميعها، أو يمكن استخدامها بشكل فردي؛ حريق يسكويت بـ 10/100 درجة مئوية؛ كل منها 15 × 12,5 × 10 سم (6 × 5 × 4 بوصة).



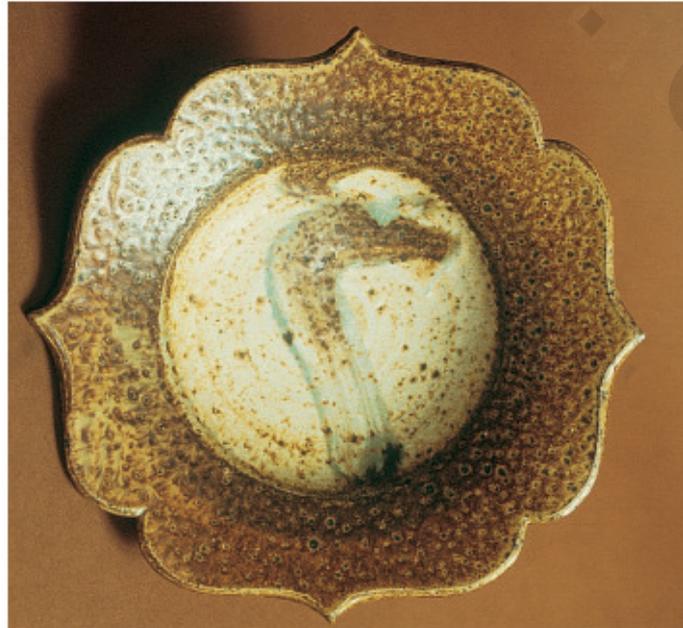
الأشكال المعدلة

يمكن تغيير شكل القطع المشكلة على الدولاب وتحويلها إلى أنواع أخرى كثيرة من النماذج وهي لا تزال طرية إلى ان تصل إلى مرحلة التجليد. وغالبا ما يتم إضافة الملحقات المشكلة يدويا الصنع على الأشكال المعمولة بالدولاب والعكس.



الأعلى: آنية ماثيو ويلت للخدمة من طين متعدد الألوان، طين حجري، حريق اختزال على C/10، ٤٠ × ٣٨ × ٢٠ سم (١٦ × ١٥ × ٨ بوصة)

الصفحة ٨٥: زجاجة بات كيني لوبيز المصبوبة من الفخار مع إضافة المقابض طليت بطلاء زجاجي شفاف ومعم (١٠ × ٦ سم C/04؛ ٢٥ × ١٥ سم بوصة).



على اليسار: شمعدانات كورتيس هورد مشكلة بالمجلة من الطين الحجري، وارتفاعها ما يقرب من ١٥٢ سم (٥ قدم) طول القائمة، ويشترك فيها قوة تقنية الدولاب والتشكيل اليدوي.

على اليمين: تمت زخرفة طبق تيم دي روز المشغول على دولاب الخزاف من الطين الحجري بالقطع عند مرحلة التجليد وتزينه بالبطانة الطينية الملونة والطلاء الزجاجي الملحي.





اللمسات الأخيرة

Finishing Touches

الزخرفة بالطين

الملمس

إن الطريقة الأبسط للزخرفة الطين- من العصور السابقة- أن يزخرف الطين في المرحلة الجلدية الرطبة بأي أداة أو بضغط جسم بأعماق مختلفة في الطينة، وهذا يتضمن إستعمال الأصابع بطرق مختلفة و عمل آثار لخامات من الطبيعة كالبدور المجففة والصخور والقواقع أو "الخامات المستهلكة كالمسامير والبراغي والأسلاك وهكذا، وكذلك استعمال أختام تصنعها بنفسك من الطين محفورة أو منقوشة بملامس ومحروقة حريق البسكويت ليكون بالإمكان ضغطها في الطين الرطب لعمل الزخرفة، كما أن الضغط بالمضارب الخشبية أو البكرات المزخرفة التي قمت بعملها بنفسك على أوانيك أو نحتك. فأي شيء يمكن أن يستعمل لإعطاء إنطباعات على الطين في أنماط عشوائية أو منتظمة.

إبراز الشكل الطيني

منذ قديم الزمان، شعر البشر برغبة لتزيين أشغالهم الطينية، ومبكراً في التاريخ، تركت الحبال الطينية على الأواني دون دمج وربما آثار أعواد أو تعاريج ثنيات وضعت عليهم أثناء التشكيل، وفي أغلب الأحيان أضيفت طينات من ألوان أخرى إلى سطح الأنية ورسوم خدشت فوق الألوان التي أضيفت إلى الجسم الطيني، وفي بعض الأحيان تثبت على السطح قطعاً طينية مقصوصة أو زوائد زخرفيه مقطوعة ليس لها وظيفة، وفي العديد من الأحيان زينت الأواني بلمسات فرشاة من طين بلون مختلف. ومرت آلاف السنوات قبل أن يكتشف الزجاج والطلاءات الزجاجية ومن المحتمل أن يكون قد تم ذلك حوالي ٥٠٠٠ قبل الميلاد، وبهذا الإنجاز أصبح بالإمكان توفر تشكيلة من الألوان المصقولة وأمكن تنظيف سطوحها بسهولة، والأهم هو أن الطلاء الزجاجي الشفاف أصبح يغطي ويحمي الطين الملون وقيم السطوح التي كان الخزافون البدائيون يزينون بها أوانيهم.

لادخل هنا لطريقة بناء الشكل فالزخرفة من كل الأنواع ممكنة على أي شكل طيني كما أن التقنيات الزخرفية الصناعية تختلف عن الطرق اليدوية، ولكن بعضاً من تلك الطرق، مثل استعمال الطبقات الجاهزة (ديكال)، يمكن أيضاً أن يقدم على الشغل اليدوي.

إبريق من الرقّة - سوريا (القرن ١٢-١٣ م) طين حراري مزخرف بالبريق المعدني والأزرق على خلفية طلاء معتم خلف طلاء شفاف (ارتفاع ٤, قطر ٣, ١٣ سم) - متحف المتروبوليتان للفنون بنيويورك.



٢

نحت لوثولد المنتهي ذو الشكل النصف كروي وقد حرق على محروط ٠١٠ مع طلاء زجاجي كادميوم



١

يحفّر مارك لوثولد Mark Leuthold قرصاً بدقة متناهية من شريحة طينية مسطحة والتي ستشكل السطح الأعلى من منحوتته



جودرون كلنكس (أستراليا) Gudrum Klix
نحت فخاري بملامس وقد دهن ببطانة خزفية
منخفضة الحرارة وطلاء زجاجي مطفي يشبه
البرونز.

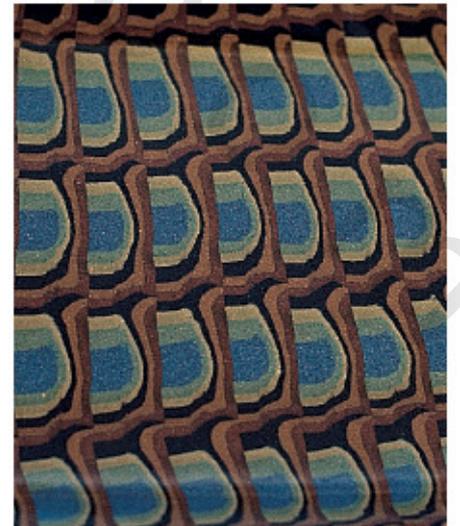
إضافة الطين إلى الطين

أشكال طينية من نفس اللون أو من لون مختلف من الطين يمكن أن تزخرف بها الشكل الأساسي عندما تكون طرية أو متجلدة، فالشرائح المفرودة أو المضروبة أو المقطوعة عفوياً يمكن ضربها أو ضغطها فوق الأشكال الطينية الرطبة، الحبال الطينية يمكن عملها بأشكال مختلفة وتضاف أو تضغط مسطحة أو ترك بارزة، والكرات الصغيرة من الطين يمكن إضافتها في مناطق للتأكيد، والحواف يمكن قطعها وطويها لتغيير مسار الخط. جرب العديد من الإضافات المختلفة إلى أشكالك - فاضرب الشكل واقطع وغير الشكل بحرية، والأنواع المختلفة للطين يمكن أن تضاف إلى بعضها بعضاً للحصول على نتائج مختلفة، وشقوق الانكماش مقبولة في «الفن».



تقوم سوزان بيترسون بطلاء البطانة لعمل نمط تطعيم من شمع عازل على الطين المتجلد.

تفصيل من صينية كاتي كازان Katie Kazan والتي نفذت بتقنية الترقيم millefiore الخاصة بها، حيث توضع طبقات من الطين بألوان مختلفة وتضغط سوياً لتشكيل أنماط زخرفية، ثم يقطع شرائح بعكس اتجاه الشرائح الأصلية.





٢ يقوم الفنان بدقة شديدة بعمل ملامس سطوح الطين شبيهة بالخشب ويحرق باختزال على درجة حرارة عالية



١ آه ليون بنى جسراً بطول ١٨ م (٦٠ قدماً) بالأستوديو الخاص به في تايوان على مدى عدة سنوات، وكل جزء كان مجوفاً يبنى بالشرائح وبداخله سنادات واستخدم طينيات بألوان مختلفة



٣ جزء من جسر آه ليون، وكامل العمل كان قد عرض لأول مرة في قاعة ساكلر بمعهد سمشونيان، واشنطن دي. سي.

وضع ملامس على الطين في الحال الرطبة تعطي تأثير الليونة بعكس ما يعطيه في المقابل الحفر على السطح وهو متجلد، وبعد أن تحرق القطعة الحريق الأول تلون بأكاسيد معدنية يمكن أن تفرك في الملامس وتمسح لإبراز الأنماط والزخارف. ويمكن أن يترك هذا السطح بدون ترجيح لكي يعطي شكلاً متأثراً بالتعرية أو تأثراً حجري؛ والأكاسيد بدون تغطية بطبقة من طلاء زجاجي صقيل تحتاج للحرق على ٥/م أو أعلى. ويمكن أيضاً أن يطبق الطلاء الزجاجي الشفاف على ملامس الأسطح المصبغة (ليس كأسلوب آه ليون)، وخصوصاً أن الطلاء الزجاجي الشفاف سيتوغل في الخدوش والتي تعطي قيمة أخرى للملامس.



عمل ملامس الطين
الطين معرض بشكل كبير للخدش بحيث إن الطريقة الأسهل لزخرفته هي أن تضغط شيئاً فيه، فهناك الكثير من الأجسام أو الأدوات ستترك نمطاً زخرفياً مشرقاً

البطانات الخزفية (سليبي)

تصنع البطانات الخزفية من مواد طينية ومواد أخرى التي تحرق على نفس درجة حرارة الجسم الطيني وتتلائم معه دون أن تتصدع، وأحياناً يكون الطين الأساسي للبطانة هو نفس الجسم الطيني أو على الأقل من تركيب مماثل. فالبطانات الخزفية المحتوية على نسبة رئيسة من الطين سيطبق على الطين الرطب، والبطانة التي تتركب من ٥٠٪ من الطين زائد مواد خامدة أخرى يمكن أن تطبق على طين جاف أو محروق بسكويت، فتراكيب البطانة يمكن أن تعمل بحيث تصبح كثيفة وشبيهة بالطلاءات الزجاجية تقريباً وتسمى البطانة الزجاجية. ويمكن تلوين البطانات البيضاء بالأكاسيد أو الصبغات المعدنية المختلفة (انظر صفحة ١٠٧)، والبطانات هي طين فقط فلذلك سوف لن تلتصق برف فرن الخزف أو آتية أخرى أثناء الحرق. أضف الألوان المعدنية أو ألوان الصبغات الخزفية التجارية إلى هذه الخلطة بكميات من ٢٠ إلى ٥٠٪، واختبر البطانة على إناء حرق على درجة الحرارة التي اعتدت عليها

الخلطة الأساسية للبطانة
خلطة بطانة متعددة الأغراض للطين الخام:
طين الكرة ٨٠٪
فلسبار ١٠٪
سيليكا ١٠٪

مع أوبدون طلاء زجاجي شفاف حتى تصل للتأثير الذي تريد. هذه البطانات للاستعمال على الطين الطري حتى الطين الجلدي.

خلطة بطانة متعددة الأغراض لطين حريق البسكويت:

طين الكرة ٥٠٪

طلق ٢٠٪

أبيض ١٠٪

فلسبار ١٠٪

سيليكا ١٠٪

خلطة بطانة زجاجية متعددة الأغراض:

طين الكرة ٤٠٪

أبيض ١٠٪

فلسبار ٣٠٪

سيليكا ٢٠٪

تيرا سنجيلاتا خامة تشبه البطانة ولكن لا تزجج وهي طين ناعم جداً طحن بفعل الطبيعة في مجرى الجدول (أنظر زخارف الأواني اليونانية القديمة الحمراء والسوداء)، أو طحنت بواسطة طاحونة الكرات مع زيادة الماء وطم يسمح لها بالترسب لعدة أيام

قبل الاستعمال، ويفضل أن تطبق السنجيلاتا على الطين المتجدد أو الجاف جداً وسوف يكون السطح لامعاً عندما يحرق على أقل من أوبحدود ١٠٥٠ م (١٩٥٠ ف). ونفس التأثير سينتج من تلميع الطين المتجدد أو صقل البطانات بحجر ناعم أو بأصابعك أو بملعقة. ويعمل السنجيلاتا من طين الكرة المحروق ويمكن أن يلون بالأكاسيد أو الصبغات الخزفية.

تقنيات البطانات الخزفية

١- الخدش: Sgraffito ادهن الجسم الطيني ببطانة خزفية من لون واحد أو أكثر وارسم التصميم أو احفر بالعمق الذي تريد مناطق من البطانة وإظهار لون طين الجسم من خلالها، واستعمل تشكيلة من الأدوات للخطوط المختلفة.

٢- أثر البطانة: ضع البطانة السائلة بواسطة حقنة أو سحاحة أو مغرفة صغيرة. حاول هذا على العجلة أيضاً مع السماح للتصميم للانتشار وبسرعات مختلفة.

٣- التمشيط: إسحب مشطا أو شوكة أوريشة أو إبرة فوق بطانة رطبة إلى بطانة أخرى، وهذه طريقة بسيطة والتي تبدو معقدة، خصوصاً إذا ما استخدمت عدة ألوان من البطانة الخزفية.

٤ الترقيم: صب بطانات من لونين أو أكثر في طبقات على القطعة وارفعها وميلها لتختلط الألوان. وسكب النمط والزخارف مشابه للترقيم، فاسكب باستعمال عدة بطانات بشكل زخرفي لكن لا تمزجهم. إن استخدام المغارف والأباريق المتنوعة وأواني السكب الأخرى ستعطي أنماطاً مختلفة كلما سكب، كما أن سرعة السكب لها تأثير، كذلك فإن غمر الإناء في بطانة واحد أو أكثر هي طريقة أخرى لعمل النمط.

تقنيات البطانة على الطين الخام الغير المحروق. الصف الأعلى من اليمين إلى اليسار: خدش، بطانة بنية مدهونة بالفرشاة وغطيت بالشمع وحفر الشمع وطعم بالأبيض، رسم النمط بالشمع بالفرشاة وغطي بالبطانة البيضاء، بطانات مسكوية. الصف الأسفل من اليسار إلى اليمين، ميشيا (التطعيم)، التمشيط، الرسم الحر بالفرشاة، أثر البطانة.



البطانات الخزفية

البطانات هي طينة سائلة ملونة، وأحياناً تسمى سلبياً وتنفذ في طبقات وفي أنماط أو على كل أنحاء الشكل الطيني في حالته الطرية أو المتجلدة، وترتبط البطانات مع الطين المتجلد غير المحروق إلا إذا اعد خصيصاً لحريق البسكويت



البطانات والطلاءات الزجاجية تلون بأكاسيد أرضية طبيعية مثل الحديد والكوبالت والنحاس... إلخ؛ لكن المزججات التجارية تخلط هذه الأكاسيد بأخرى (موادها الكيميائية تسمى "صبغات مزججة" أو صبغات للاختصار) وتستعطي للخزاف بالته ألوان أوسع ويمكنك أن تشتريها من محلات أدوات الخزافين في كل مكان في العالم، والبطانات قد تغطي بالطلاءات الزجاجية، أو تترك غير مزججة



خلطة بطانات أساسية مضافاً إليها ٢٠٪ الزيركوكس للتييض و ٢٠٪ أكسيد كوبالت للأزرق، و ٢٠٪ أكسيد نحاس للأخضر المزرق و ٢٠٪ أكسيد الحديد للبيني و ٢٪ أكسيد كروم للأخضر و ٢٠٪ معدن أكسيد التايتينيوم للبيني الفاتح، دهنت كل واحدة منها بطول البلاطات الثلاث وحرقت الحريق الأول بمخروط ٠٤ (الأعلى)، مخروط ٥ (الوسطى)، مخروط ١٠ (السفلى). كل بلاطة تركت غير مزججة على اليسار، زججت في الوسط مع ٠٤/٢ و ٠٤/٥ و ١٠/٢ بطلاء زجاجي شفاف (أنظر صفحة ١٠٨)، وعلى الجانب الأيمن ٠٤/٢ و ٠٤/٥ و ١٠/٢ طلاء زجاجي معتم (أنظر صفحة ١٠٨) وحريق بالأكسدة في درجات الحرارة الثلاث. لاحظ الاختلافات البصرية بين اللون الغير مزجج، تحت الطلاء الزجاجي الشفاف وتحت الطلاء الأبيض المظني. فلو كان البلاط قد حرق في اختزال، فإن عمود النحاس كان سيعطي لوناً وردياً أو أحمر تحت التزجج.

فوق: نحت من البورسلين من قبل جيمس ماكينس James Makins قام برش بطانات ملونة بصبغات وحرقت أكسدة.

تحت: ماكينس أضاف صبغات ميسن ٦٠٠٥ إلى طلاء أساسي نصف شفاف لعمل طلاء زجاجي ملون، مخروط ١٠ بأكسدة، فالبطانة الملونة غير المزججة والبطانة المزججة هما سطحان مختلفان.







جين أوتيس Jeanne Otis نحت حائطي يعرض تشكيلة من تأثيرات أنجزت بدهان البطانات وصبها واللوان تحت و فوق الطلاء الزجاجي وتم التأكيد بطلاء زجاجي أبيض سميك. ٤×٩٩×٥٠ سم (١١/٢×٣٩×١٩١/٢ بوصة)

بالماء لا تعزل بالقدر الذي يعزله البارافين، فاحذر أن لا يذوب الشمع عندما تغطي الخلفية بالبطانة السائلة أو الطلاء الزجاجي. شمع البارافين لا يمكن أن يزال من الفرشاة لذلك يفصل استخدام فرش وأدات للشمع. تغسل الفرش دائماً بالصابون. يمكن استعمال هذه التقنيات أيضاً في الزخرفة بالطلاءات الزجاجية الخزفية.

٧- العزل بالشمع: العزل بالشمع من التقنيات الأكثر شيوعاً ولكن يمكن استخدام المطاط السائل أو الورق أو الورق المقوى واللصقات التجارية وأشرطة اللصق إلخ للعزل لتطبيق البطانة أو الطلاء الزجاجي الخزفي. ولإبقاء الخطوط واضحة يفضل أن يزال الورق والمطاط بعد اكتمال التصميم بالرغم من أنهم سيحترقون. وفي الواقع أن العوازل هي تفرغ "استنسل".

العزل بالشمع يتحقق بالشموع الذائبة بالماء وهي متوفرة بشكل تجاري، أو يمكن تحيقيها بشمع البارافين (شمع بترولي) والذي يضاف إليه البنزين أو التريبتين. (يحتاج إلى الحذر الكبير عند استعمال هذه أو أي مذييات قابلة للاشتعال).

يحترق الشمع في ١٥٠ م (٣٠٠ ف) ليترك المساحات الفارغة من التصميم. الشموع الذائبة

٥- الفرشاة والسكب والغمر ورش البطانة: إن قوام وتماسك البطانة يحدد شكل الملمس أو التأثير: فالأثخن يعطي تأثيراً كالرسم الزيتي بينما الأخف أكثر فيعطي كالرسم بالألوان المائية، كما أن الرش بالبخاخ اليدوية أو الكهربية قد تتطلب أن تخفف البطانة للمرور من خلال فتحة الرش.

٦- ماشيما Mishima: تقنية شرقية تقليدية تستعمل خصوصاً في اليابان وكوريا وتضمّن حفر أو عمل ملامس ليست عميقة كثيراً على السطح الطيني ثم تطبق البطانة على السطح بالكامل ويمسح بأداة الضلع أو القماش مع ترك البطانة داخل الحفر. ويمكن تنظيف السطح الأعلى أو بعض الضربات الباقية أو يمكن أن تترك.

الصحفة ٩٤: هاكامي Hakami تقنية يابانية تقليدية حيث تطبق البطانة بفرشاة ضخمة تاركا أثر الضربة أو القطرة. هذه الجرة من قبل وارن ماكينزي في حريق مختزل على درجة الحرارة العالية بطلاء زجاجي قمحي على بطانة، ارتفاع ٣٦ سم (١٤ بوصة).

الإطار: بطانة سميكة، مطلية بشكل سميك بفرشاة كبيرة وحفرت حتى الطين الفخاري وتركت الطاسة غير مزججة. سوزان ستيفنسن Susanne Stephenson. ارتفاع (٥١ سم) ٢٠ بوصة

زخرفة البطانة يمكن أن تترك من دون تزجيج والتي تبقي على قوامها الطيني و منظرها الأنيق، أو إذا غطيت بطلاء زجاجي شفاف لامع وستظهر البطانة ويرز التصميم واضحاً وسيكون لامع؛ وإذا غطيت بشكل خفيف بلون أبيض معتم أو طلاء زجاجي شفاف بلون خفيف فإن البطانة سوف تظهر بشكل خافت، وإذا غطيت بطلاء شفاف مطفي فسوف تبدو مشتتة بسطح مكتوم.

إختبار واستعمال الطلاءات الزجاجية تركيب الطلاء الزجاجي

تركب الطلاءات الزجاجية من عدة مكونات أساسية مضافة إلى السيليكا، الأكسيد الأساسي لتشكيل الزجاج، ولأن السيليكا بوحدها تتطلب حرارة ١٦٥٠ م (٣٠٠٠ ف) قبل أن تتصهر فلذلك يجب أن تضاف الصواهر لخفض الحرارة إلى درجات حريق الطلاءات المعتادة للخزف. أكثر الطلاءات الزجاجية تحوي ٥٠٪ سيليكا من مصادر مختلفة، والصواهر التي تخفض درجة انصهار السيليكا إلى درجة الحرارة المنخفضة الرصاص و ١٠٪ طين للربط.

إن مواد الطلاءات الزجاجية هي مساحيق جافة بدرجة ٢٠٠ عين شبكة عادة مخلوطة بالماء في إتساق يقاس برفع يدك بعد غمرها في الطلاء

استعمال الطلاء وتقنيات الزخرفة بالطلاءات الزجاجية مشابهة لإستعمال الباتانات ولكن المواد مختلفة جداً. فالبطانة الطينية تبقى في المكان ولا تتغير في الحريق؛ أما الطلاءات الزجاجية فتصهر إلى زجاج أثناء الحريق، وماعدا الشكل المطلي بالطلاء الزجاجي المعتم فسوف لن تظهر فيها الخطوط

شوجي هامادا المتوفي يستعمل مفرقة لصب نمط (الذي سوف يظهر مرة أخرى) على طلاءه المشهور كاكس (برتقالي محمر)، مصورة في فترة ١٩٧٠



فيسيل السائل سيلانا متصلا، بعدها سبع قطرات ويدك ما زالت مرئية خلال السائل.

حساب تراكيب الطلاءات

يمكن حساب تركيبات الطلاءات الزجاجية كياويا ورياضيا لسطوح ودرجات حرارة معينة من التراكيب الجزئية لكل مواد الطلاء الزجاجي ثم تترجم إلى مقادير جزئية بالوزن.

المبتدؤون من المحتمل أن يفتشوا في الكتب والمجلات لـ "وصفات" الطلاءات الزجاجية أو يشترى طلاءات زجاجية جاهزة لكل درجات الحرارة والتي يمكن أن تشتري بشكل تجاري في أكثر مناطق العالم.

إن السبب هو إفتقارهم إلى هذه المساعدة والإرادة لتعلم حساب الطلاءات، فلا بد أن يعرف الخزافون بأن كل المواد والمعادن على الكرة الأرضية ستصهر عند درجة الحرارة معينة، فاختبر ما تعتقد أنه يمكن أن يجعل الطلاء الزجاجي ينصهر وأضف نسبة ١٠٪ أو قريب من ذلك من الطين الأبيض إلى كل خليط للربط، طبق واحرق تجاربك. أشياء غريبة ورائعة قد تنتج!

لماذا تصنع طلاءاتك الزجاجية؟

تركيب خلطات من الطلاءات الزجاجية لنفسك ليس فقط متعة بل هو بداية تكوين أسلوبك الخاص بنفس الطريقة تقريباً كتركيب وخلط جسمك الطيني الخاص. عندما تقوم بعمل طينك الخاصة وطلاءاتك الزجاجية الخاصة فأنت مسيطر على بيانك الخزفي الكامل. من وجهة نظرنا هذا الجزء من العملية يعطيك التحكم الكامل.

على أية حال، يشتري اليوم الكثير من فناني الطين طيناً جاهزاً وطلاءات زجاجية محضرة وربما يضيفون إليها مواد أخرى بعد عمل الاختبارات لتأكيد أسلوب مميز، وهناك أيضاً مئات الطرق لمعالجة الطلاءات الزجاجية: التقنيات الزخرفية، سمك الطلاء، وسائل تطبيق الطلاء، طرق الحريق والتي تعطي مئات من التنوعات فقد لا يهم من أين تحصل على طلاءاتك.

وفي النهاية اختر طريقك الخاصة، لكننا

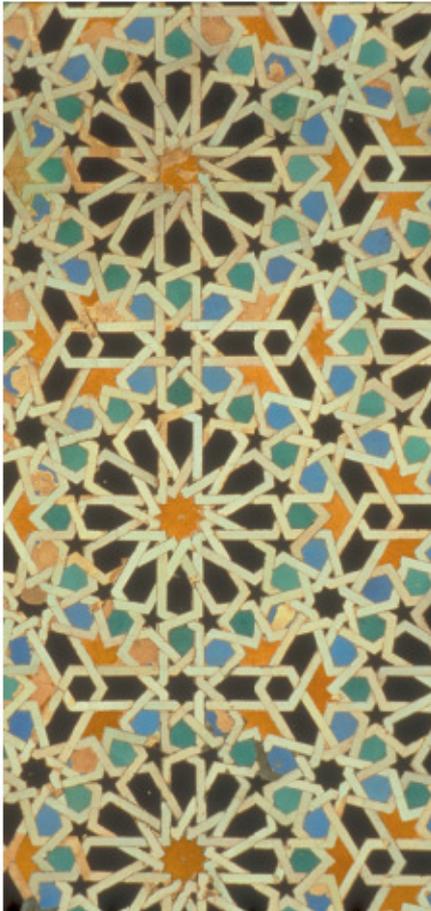
نتمنى على الأقل أن تحاول ابتكار طلاءاتك الزجاجية الخاصة.

تلوين الطلاءات الزجاجية

التراكيب الزجاجية والأكاسيد

كبدائية، لون أي طلاء زجاجي أساساً بأكاسيد معدنية مثل ٢ إلى ٤٪ نحاس للأخضر في الأكسدة أو وردي أحمر (او انظر ص ١٠٨ في الاختزال (انظر فصل ٥)؛ ١ إلى ٢٪ كوبالت للأزرق العامق؛ ١ إلى ٤٪ معدن الكروم للأخضر الزرعي؛ ١٠ إلى ١٥٪ فاناديوم للأصفر، أفضل في الأكسدة؛ ١ إلى ١٠٪ التايتانيوم للبرتقالي المحروق؛ ١ إلى ١٠٪ حديد للكهرمان إلى البني القاتم في الأكسدة الأخضر الفاتح والأخضر العامق في الاختزال و ٢ إلى ٨٪ منغنيز للبنّي إلى أسمر الكلاريت.

لمدى أوسع من اللون، قم بشراء صبغات الطلاء الزجاجي المصنعة من الشركات حول العالم مثل بليث Blythe ودراكينفيلد Drakenfeld وفيررو Ferro وديسسيا.





هذه اللوحة من قبل كاثي فلكتستين Kathy Fleckstein (ألمانيا) من الطين الصخري تصور نقاوة وحدة الخط الذي ينتج من التخطيط بأداة حادة على البطانة.



في تقنية ميشيما mishima يحفر الطين الخام ثم يدهن ببطانة سائلة وينظف السطح بالقشط مع ترك الزخرفة المطعمة بالبطانة. وهذا الإناء من الطين الصخري بارتفاع ١٥ سم (٦ بوصة)، من قبل تزارو شيباوكا Izaro Shimaoka، محروق بحرارة عالية في فرن تله في ماشيكو، اليابان.

إناء ريتشارد زاين سميث Richard Zane Smith المشكل بالحبال الطينية والملامس والمصوغ ببطانات ملونة مخففة، ومحروقة على درجة حرارة منخفضة بدون طلاء زجاجي شفاف؛ مقبض الإناء من الخيزران، عرض ٤٦ سم (١٨ بوصة).



منحوتة إيفا كونج Eva Kwong بارتفاع ١١٤ سم (٤٥ بوصة) مبنية بالحبال الطينية وملونه ببطانات ملونة ومحفورة، ثم حرقت بجليز ملح.



دفعات الطلاءات الأساسية لدرجات الحرارة العالية والمتوسطة والمنخفضة

| | |
|---|---|
| كربونات الباريوم ٥٪ مبيض ١٠٪ طين صيني (كاولين) ٥٪ سيليكات ٥٪ | هنا بعض الخلطات الأساسية لتكوين طلاءك الزجاجي الشفاف اللامع والمعتم، واختبارات يتم حرقها على درجات الحرارة الثلاث: ١٠٤٠، ١١٨٠ و ١٢٦٠ م (١٩٠٠، ٢١٥٠، و ٢٣٠٠ ف)، أو تقريباً مخاريط أورتن (انظر صفحة ١٩٥) ١٠، ٥، ٠٤ طلاء شفاف لامع منخفض الحرارة، مخروط ٠٤: |
| طلاء زجاجي أبيض معتم متوسط الحرارة، مخروط ٥: أصف ١٥٪ إلى ١٠٠ جزء من الطلاء عالية | تاينيوم ٥٥٪ مبيض ١١٪ كربونات صوديوم ١١٪ طين صيني (كاولين) ١١٪ سيليكات ١٢٪ |
| طلاء زجاجي شفاف لامع عالي الحرارة، مخروط ١٠: نيفيلين سيتتات ٤٠٪ مبيض ١٠٪ تايتينيوم ٢٠٪ طين صيني (كاولين) ١٠٪ سيليكات ٢٠٪ | طلاء زجاجي مطفي منخفض الحرارة، مخروط ٠٤: أصف ١٥٪ زيركوكس إلى الدفعة ذات ١٠٠ جزء من الطلاء الزجاجي الشفاف الموضح عالية |
| طلاء زجاجي أبيض معتم عالي الحرارة، مخروط ١٠: أصف ١٥٪ زيركوكس إلى ١٠٠ جزء من الطلاء عالية | طلاء زجاجي شفاف لامع متوسط الحرارة، مخروط ٥: نيفيلين سيتتات ٥٠٪ تايتينيوم ٢٥٪ |

لَوْنُ أيَا من هذه الطلاءات بإدخال الأكاسيد المعدنية الطبيعية أو الصبغات الخزفية المصنعة في كميات بنسب مئوية مضافة إلى ١٠٠٪ المكون الأساسي.

مخروط ٤٠

مخروط ٥

مخروط ١٠
اختزال

الصف الأعلى: طلاء زجاجي شفاف، الخلطات عالية. الصف الأسفل: خلطات الطلاء الزجاجي المعتم عالية، نفس قطع الجسم الطيني (بيج)؛ يلاحظ تغير اللون في درجات الحرارة المختلفة، واللون الداكن في مخروط ١٠ اختزال reduction

نظف الطلاء الفائض من الشفة بسكين خشب واغمر الشفة في الطلاء أو باستعمال الفرشاة.

خلال شبك سلك النوافذ (حد أدنى ٢٠ عين شبكة) أو أدق (٦٠ عين شبكة) إذا أردت لونا متسقاً؛ وإذا أردت لونا غير متسق فلا تصفيه. ويفضل خزن الطلاء في أواني الزجاج كسائل أو الأواني الفخارية أو الأواني من خشب البلوط ولكن معظمنا يستعمل السطول البلاستيكية أو المعدنية بالأغطية. وإذا جف الطلاء بالطبع يضاف الماء حتى القوام اللائم.

تطبيق الطلاء

حرك الطلاء باليد مع لبس القفازات أو بواسطة عصا ولكن اليد فقط هي التي يمكن أن تجرد الكتل وتحس بالقوام العام، فكرة جيدة أن تغربل (تصفي) الطلاء قبل أن تستعمله. يترسب الطلاء بسرعة فمن الضروري أن يحرك في أغلب الأحيان عند الاستعمال المطول. على العموم فإن الطلاءات ليست خطيرة ولكن من التعقل لبس قناع واق على الأنف والفم، خصوصاً إذا كنت تعاني من الربو أو الأمراض التنفسية الأخرى.

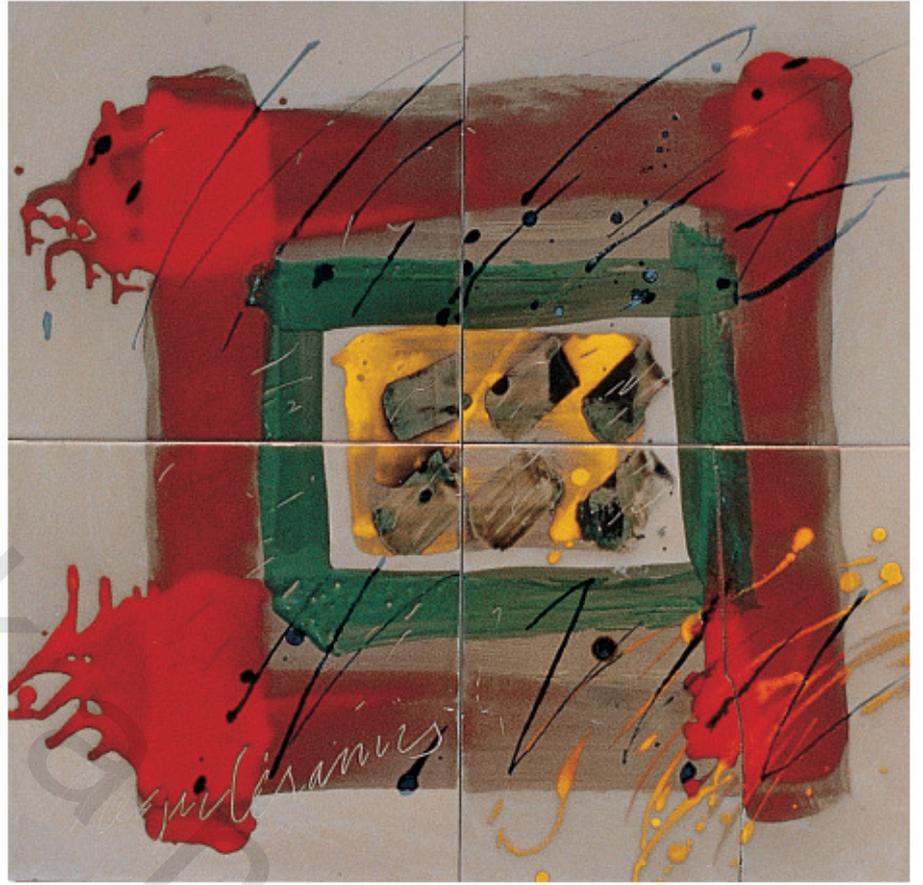
طرق تطبيق الطلاء

١- الغمر

إذا كان الإناء سيأخذ لونا واحداً، اغمره في الإناء الحاوي للطلاء الزجاجي حتى يغطي الإناء وأزله بسرعة. فلقطعة التي تغمر بشكل صحيح ستزجج في الداخل والخارج، ويجف الطلاء فوراً تقريباً إلى مسحوق طباشيري. املا البقع بالأصابع أو بفرشاة، ويمكن أن تغطي الإناء بطرق مختلفة أو يغمر في عدة طلاءات.

٢- الصب

إطلي الإناء دائماً من الداخل أولاً بالصب. املا كوباً بالطلاء وصبه في الإناء وحركه حتى يصل الطلاء إلى الحافة وفرغ البقية إلى الخارج بسرعة، واقب الإناء وصب الطلاء التالي عليه من الخارج. إذا تم صب الطلاء من الخارج على عجلة دوارة فإن الطلاء سيكون شاملاً ويكسو بانتظام، وإذا صببت على شكل متداخل فإن الاختلافات في التطبيق عموماً سوف تتضح بعد الحرق.



عمل حائطي مارلين دنتينفاس Marylyn Dintenfass هو مثال حيوي من طلاء زجاجي الكاديوم الأصفر والأحمر والبرتقالي المنخفض الحرارة.

الرصاص أو مجموعات الرصاص الذائبة غير سامة وغير قابلة للذوبان عندما تستعمل في الطلاءات الزجاجية. الكاديوم الجديد ثبت الألوان الحمراء والصفراء والبرتقالي من ديوجوسا (سيرديك) أقل لمعاناً (انظر الاختبارات، صفحة ١١٦).

خلط وتخزين الطلاءات الزجاجية

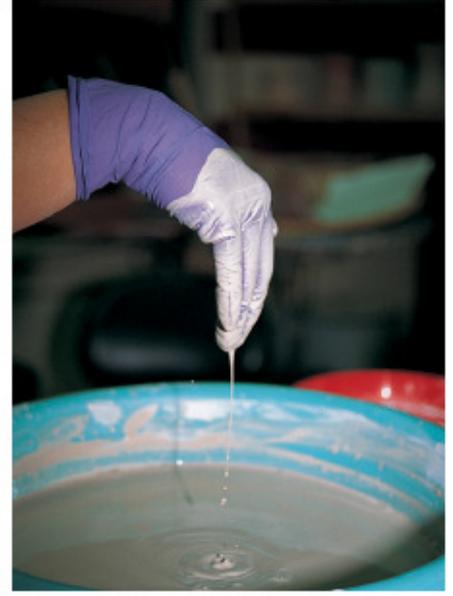
يجب أن تدرج الطلاءات كدفعات أساسية من ١٠٠٪ من الخامات، بالإضافة إلى الملونات، اللون يكون دائماً إضافة إلى دفعة الـ ١٠٠٪ الأساسية. يمكنك أن تضاعف وزن النسبة المثوية بسهولة لأي كمية؛ فكمية ٣٠٠٠ غرام (٦ ١/٢ رطل) من المواد الجافة تنتج جالون أمريكي (جالون أيون) (٥, ٤ لتر) من الطلاء الزجاجي السائل.

أضف المكونات الجافة إلى كمية صغيرة من الماء للبدية، واضف ماء أكثر عند الضرورة لتحصل على قوام حليبي. صفي الطلاء من

الأعمال الطينية: يمكن أن تحرق سكوت و/ أو تزجج في درجات الحرارة العالية الكافية لبلوغ الجسم الطيني حد النضج، ثم يزجج بالكاديوم العادي المنخفض الحرارة ذي الألوان الحمراء والبرتقالية والأصفر ويحرق مرة ثالثة. وهناك طرق أخرى للحصول على لوان الأحمر مثل استخدام معدن الكروم والقصدير، وباستخدام النحاس في جو الإختزال (انظر فصل ٥). والطريقة الأسهل للحصول على الألوان الحمراء والصفراء والبرتقالية، والصفراء الصافية المنخفضة الحرارة هي أن تشتري طلاءات جاهزة مخلوطة. غياب الرصاص الخام أو المخلوط مؤخراً في كتالوجات مستخدم الخنزف في الولايات المتحدة جعل الحصول على الأحمر الساطع جداً والبرتقالي والأصفر - بالإضافة إلى بعض الألوان الساطعة الأخرى - مستحيل اليوم. بعض البلدان ما زالت تسمح ببيع مركبات كربونات الرصاص والرصاص المخلوط. نظرياً، الرصاص المخلوط، مثل سيليكات



الأواني تزجج عادة من الداخل أولاً يصب الطلاء فيها، وبسرعة يدور الإناء وتصبّ البقية إلى الخارج، وكل تداخل يضع علامة فإذا لم نرغبها فاقشطها.



حرك الطلاء باليد (البس قفازات مطاطية)؛ عدل اللزوجة بإضافة الماء حتى يصبح الطلاء ثقيلًا بقوام الكريم السائل ويعطي سيالنا لمدة طويلة وعدة قطرات من يدك.

فايث بانكس بورتير Faith Banks Porter قامت بالغمر مرتين لمزهريّة من الطين الحجري في طلاء تنموكو على أثر التشكيل بالمجلة، ثم صببت فوقها بمغرفة طلاء زجاجي أبيض. لاحظ تغير اللون بالتطبيقات السميكة والخفيفة. إرتفاع ٢٠ سم (٨ بوصة).



امسح الطلاء الفائض لتنظيف الشفة ثم رش أو ادهن بالفرشاة أو اغمر الشفة أخيراً.



بعد تسميع قاعدة الإناء الطيني الصخري صب الطلاء على الخارج، واتخاذ القرار بشأن الأنماط التي تظهر من التداخل.



نوعاً من فرشاة النفث (air-brush) في الرش للتحكم الشديد في تطبيق التظليل المعقد.

٤ - الدهان بالفرشاة

الفرشاة فكرة جيدة فقط عندما تريد أن تبرز لمسات الفرشاة لأنها سوف تظهر. تعلم تطبيق الطلاء بالفرشاة بانتظام يستغرق سنوات من الممارسة. فكر بالفرشاة كوسائل للحصول على التنوع والإيقاع طبقاً لحجم الفرشاة وأسلوب اللمسة.

٣- الرش

استعمال مسدس الرش طريقة مقنعة في تطبيق الطلاء ولكن فقط إذا رش الخزاف بانتظام، وعادة يصب داخل الإناء حتى إذا كان الخارج مرشوشاً. إن رش الألوان المختلفة يمكن أن تؤدي إلى تأكيد الأشياء وظلال اللون، وإعتياداً على مدى جفاف الطلاء عند الرش أو المسافة التي يقف بها الخزاف من القطعة فإن بقعاً قد تظهر.

إملاً مسدس الرش بطلاء أكثر سيولة من قوام الغمر أو الصب، والوقوف قريب جداً من الأنية أثناء الرش يؤدي إلى تطبيق يسيل فيه الطلاء - قد يعجبك ذلك! يستعمل بعض الخزافين



أواني جون ميسن البارزة من الطين الصخري بأسلوب العزل تظهر تنوعاً كبيراً في السطوح، نفذ باختلاف سمك ضربة الفرشاة واستكشف نوعية سيولة الطلاء التي تخلط مع بعضهم البعض أثناء الحرق بمخروط ١٠ اختزال؛ قطر ٦١ سم (٢٤ بوصة).



الدهان بالفرشاة لس تقنية جيدة للتزجيج العام لأن كل الضربات سوف تظهر على القطعة المنتهية، تفضل الفرشاة في الطلاء عندما تريد أن تبقى لمسات الفرشاة مرئية كنمط.



يضيف رش الطلاء الزجاجي تنوعات من الملامس أو تغير اللون حسب الرغبة.



يمكن أن تحصل على نتائج مختلفة بحمل الأنية بزوايا مختلفة وتغطيسها في الطلاء



... ويدهن بأكسيد الكوبالت السائل فوق الشكل وفقاً للمساحة المزخرفة "ماجوليكا".



المنمط المعزول بالشمع. ضع إنائك فوق حامل لتتمكن من رؤية تصميمك. الشمع المنصهر بالماء أو البارافين المنصهر يمكن أن يعمل به الأنماط فوق أو بين الطلاءات، أو على الطين قبل التزجيج. هنا الشمع على الطلاء الزجاجي ويمكن خدشه...



صب الطلاء بمغرفة واحد فوق الآخر وهي طريقة سهلة لإنجاز التأثيرات الزخرفية.

الزخرفة بالطلاء

عادة تحرق الفخاريات بسكويته إلى درجة الاحمرار على الأقل (١٣٠٠ ف، ٧٠٠ م) لجعل معالجة القطعة أسهل أثناء التزجيج، وبعد ذلك تحرق ثانية إلى درجة حرارة الطلاء الزجاجي. ويشير العمل المحروق لمرة ضمناً إلى أن العمل زجاجي متجلد أو وهو كامل الجفاف وحرر لأعلى درجة الحرارة مرة فقط، واعتاداً على أي عملية مستعملة فإن النتائج ستفاوت. إن الرسم من خلال الطلاء الزجاجي على أنية غير محروقة تعطي فرصة الحفر والتي لن تتوفر على عمل فخاري محروق بسكويته.

١- الغمر أو الصب بطرق مختلفة: بالتأكيد هذه إحدى الوسائل الأسهل لإنجاز الزينة.

٢ - الدهانات الزخرفية بالفرشاة: يمكن أن تكون بالصبغات أو الطلاءات الزجاجية، فوق أو تحت بعضها بعضاً، واستخدام الفرشاة تقنية معروفة أكثر في الشرق وممارستها بشكل أفضل مراراً وتكراراً في الغرب.

حاول أن تغمر أو تصب عدة ألوان معاً أو بدون تداخلات، وحاول أيضاً باستخدام الطلاء الزجاجي المطفي واللامع؛ حاول أن تترك البعض من الجسم الطيني بدون أي طلاءات. صب من الحاويات المختلفة لعمل أشكال وأعراض مختلفة. أغمر العمل بزوايا مختلفة، فإذا لم ترغب في النتيجة التي حصلت عليها فاقشطها وأبدأ ثانية. كل اختلافات في سمك الطلاء الزجاجي ستظهر في القطعة المحروقة والمنتهية والتي هي جزء من جمال هذه الطريقة.

٣- رش لون فوق آخر: الألوان ستمترج في هذه التقنية ولكن كيف فهذا يعتمد على الحريق وسمك التطبيق وقوام الطلاء الزجاجي الخام. احفظ سجلاً بما تفعل وحلل النتائج بعد حريق الطلاء الزجاجي.

٤- الزخرفة بألوان تحت الطلاء الزجاجي: إن الأكاسيد المعدنية أو الصبغات الخزفية الزجاجية التجارية يمكن أن تخلط بالماء وتطبق على سطح محروق بسكويت ثم يزجج بالشفاف. وكما في الرسم بالألوان المائية على الورقة، فزيادة الماء سيجعل اللون فاتحاً، وكلما قل الماء سيصبح أكثر كثافة. ويمكن للخزافين أن يتعلموا الوصول إلى دقة متناهية بسحبة الفرشاة والتدرجات الدقيقة بهذه الطريقة، ويجب أن يغطى هذا التطبيق الزخرفي بطلاء زجاجي شفاف أو نصف شفاف- وليس بالصب. الطلاء التحتي المحضر تجارياً به سائل مع وسيط رابط مضافاً في القارورة، وتأتي هذه الألوان عادة كسائل في قوارير صغيرة غالية جداً.

أقلام للتلوين تحت الطلاء الزجاجي وأقلام الشمع (كريون) يمكن أن تشتريها أو تقوم بعملها بنفسك، وحتى علب الرش بطلاء تحتي محضر بشكل تجاري تباع من قبل المحلات المتخصصة للخزف.

٥- الزخرفة بألوان فوق الطلاء الزجاجي: يسمى أيضاً ماجوليكاً "الخزف الإيطالي"، هذه التقنية عكس الزخرفة بألوان تحت الطلاء الزجاجي، حيث تطبق الأكاسيد المعدنية والصبغات المخلوطة بالماء بقوام الألوان المائية على قطعة مزججة جافة قبل أن تحرق، وعندما تحرق الزخرفة في الفرن تنصهر في تحت الطلاء وتسبب خطأ ضبابياً أو متدرجاً. وتعتمد درجة الاندماج على نوع الطلاء - فبعض الطلاءات سائلة أكثر من الأخرى أثناء الحريق، وإذا كان الطلاء صعب الانصهار كالطلاء المظفي فإن الاندماج سيكون طفيفاً. إن الالتحام الجيد للتصميم بالطلاء الزجاجي هو العلامة المميزة للخزف الإيطالي.

الدهانات الصينية والمينا هي شكل آخر من أشكال الزخرفة فوق الطلاء الزجاجي

ولكن كلاهما يطبق فوق طلاء زجاجي محروق ويعاد حرقه مرة ثانية في درجة حرارة منخفضة، حوالي (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف. المعادن، مثل الذهب والبلاتين والبريق المعدني يأتي في نفس التصنيف. الدهانات الصينية والمعادن والبريق المعدني يتطلبون مهارة وخبرة في المعالجة والصبر في التطبيق. ويجب أن تكون الفرش نظيفة جداً والرسم بالألوان ويجب أن يتم على سطح آنية نظيفة جداً؛ ونتيجة الحريق تخضع للصدفة. (صفحة ١٢٤).

٦- سمك الطلاء الزجاجي: السمك الطبيعي لتطبيق الطلاء الزجاجي الخام ٨, ٠ ملم (١/٣٢ بوصة)، وأنحف من ذلك رقيق جداً وأثقل من ذلك هو تطبيق سميك، وعندما يوضع الطلاء واحد فوق الآخر، سواء صب، أو غمر أو تنقيط أو ما شابه ذلك فيجب أن يحسب السمك الكلي لكل الطبقات. والطلاء السميك جداً سيتشقق كلما جف ويسقط من على الأنية قبل أن يصل الفرن. إختبر السمك بوضع راس إبرة أو دبوس في الطلاء، واخذش خدشا وخمن السمك. يجب أن تحس كما لو الأبره تمر بوسادة بسيطة من الطلاء؛ فإذا لامست الأداة الإناء مباشرة فإن الطلاء رقيق جداً.

إن تأثيرات الطلاء فوق الطلاء عادة مسواة أو مزركشة، بتنوع لوني تمتع عموماً ينتج من "غليان" طلاء مع آخر في حالة الإنصهار، وإذا أردت حقاً مزج عدة ألوان بطريقة سائلة فطبق الطلاءات الزجاجية الملونة ومن ثم طبق الطلاء الزجاجي الشفاف على الكل.

٧- وضع ملامس في الطلاء: الرمل والتراب من أنواع مختلفة أو جزيئات صغيرة جداً من الفخار المطحون (قطع مطحونة من طين محروق) أو مواد قابلة للاحتراق مثل البن المطحون يمكن أن تضاف للطلاء أو إلى البطانة. المواد غير قابلة للاحتراق تبقى مكانها في البطانة وأما في الطلاء فإنها تتحرك أثناء الحريق.

٨- العزل بالشمع أو بالشريط: ضع شمعاً فوق أحد الطلاءات الزجاجية بشكل زخرفي وطبق فوقه بطلاء زجاجي آخر فيحترق تاركاً الطلاء الثاني في تصميم فوق الأول. يؤدي الشريط اللاصق نفس الغرض لكن يجب إزالته قبل الحريق.

٩- الخدش في الطلاء: إخذش الطلاء الخام إلى السطح المحروق بسكويت (الذي لربما كان قد طلي بالبطانة). إذا كان الطلاء مظفياً (المظفي لا يسيل) فسيحافظ على رسمك أثناء الحريق.

استعمل ريك الملمع شريطاً لاصقاً على جرة من الطين الصخري لعمل زخرفة مطلية بالعزل محروق إلى المخروط ٦؛ ارتفاع ٢٥ سم (١٠ بوصة).



مجولكا "خزف إيطالي" أو الرسم بأكاسيد فوق الطلاء الزجاجي الشفاف وهي تقنية شاعت لقرون من الزمن. فإذا كان الطلاء لامعاً فضربة الفرشاة تتحرك كثيراً بينما إذا كان مطفياً فإن ضربة الفرشاة تتوقف، كما في هذا صحن من الطين الصخري المرسوم لسيت كارو (إنجلترا) Seth Cardow، حريق خشبي بمخروط ١٠ في فرن أنجاما، قطر ٣٥,٥ سم (١٤ بوصة).



صندوق ليز كواكنبوش Liz Quackenbush المضغوط في القالب عليه زخرفة إيطالية تقليدية رسمت على الطلاء الزجاجي الأبيض المعتم على طين أحمر حديدي، حريق أكسدة على درجة حرارة منخفضة؛ ارتفاع ٣٠ سم (١٢ بوصة)



رسم فير فنك Verne Funk المبهج أنجز بأقلام تلوين تحت الطلاء الزجاجي على شكل محروق حريق بسكويت مكسو بطلاء زجاجي شفاف وهي تقنية يمكن تنفيذها بأي درجة حرارة، قطر ٣٠ سم (١٢ بوصة).

الزجاج مادة خزفية

من المهم فهم أن الزجاج هو عنصر كبير من الصناعة الخزفية ومن مفردات الفنان الخزفية. من المرجح أن الزجاج اكتشف من قبل المصريين القدماء، حوالي ٥٠٠٠ قبل الميلاد، ومن المحتمل أن الطلاءات الزجاجية اكتشفت في نفس الوقت. والزجاج يقف بمفرده ولكن الطلاءات الزجاجية يجب أن ترتبط بالشيء مثل الطين أو المعدن. ويترتب على ذلك أن الطلاء الزجاجي هو مركب زجاجي مع رابط مضاف - عادة المونيا (او أكسيد الألمنيوم) على شكل طين - لربط السطح الزجاجي إلى الإناء. ويمكن القول ببساطة إن التركيب الكيميائي للزجاج بإضافة الطين يمكن أن ينتج طلاءاً زجاجياً.

اعتماداً على الزجاج المستعمل إحرق في فرن كهربائي له باب لتتمكن من فتحه بشكل دوري لمراقبة الزجاج يلين، وعندما ترى حواف الزجاج ترتعش بوميض مثل ذوبان الثلج، أطفئ الفرن والذي من المحتمل سيكون حول ١/٢. لا تفتح الفرن حتى تتأكد من أنه بارد تماماً وإلا فإن قطعك الزجاجية ستتصدع. قالب الطين الضحل وبدون قطع داخلي مناسب أكثر لهبوط الزجاج. وبدلاً من ذلك يمكن نضج الزجاج بانبوب أو يسبك في قالب.

جن كانيكو، الذي يعمل عادة بالطين، وسع مفردات أفكاره الضخمة مؤخراً لتشمل صب الزجاج بمصنع بولز أي في بورتلند، أوريغون، وهناك كان قادراً على مواصلة تأكيده على الحجم بوسائلهم وموادهم، وأقام معرضاً في قاعة العرض الخاص بهم.

شرائح الزجاج المقولبة في قالب طيني. من الناحية الأخرى يمكن لجسم زجاجي أن "ينزل" في قالب بسكوب طيني بوضع شريحة زجاج على القالب ونغطي بالطلاء أو صواهر منخفضة الحرارة مثل الفرت أو زجاج مصحون مع إضافة أكاسيد أو صبغات للتلوين وتحرق حتى تصل للنقطة التي ينصهر فيها الزجاج في الشكل الطيني بعض الشيء. المركب الفاصل لمنع الاثنين من الالتصاق لابد أن يكون على الأقل نصف بوصة من التلك المطحون أو مسحوق الطين الأحمر.

نحت جن كانيكو ذو الطبقات الزجاجي
٧, ٥×٥٠×٢٤ سم (٥, ٥×٩, ٣×١٩ بوصة).



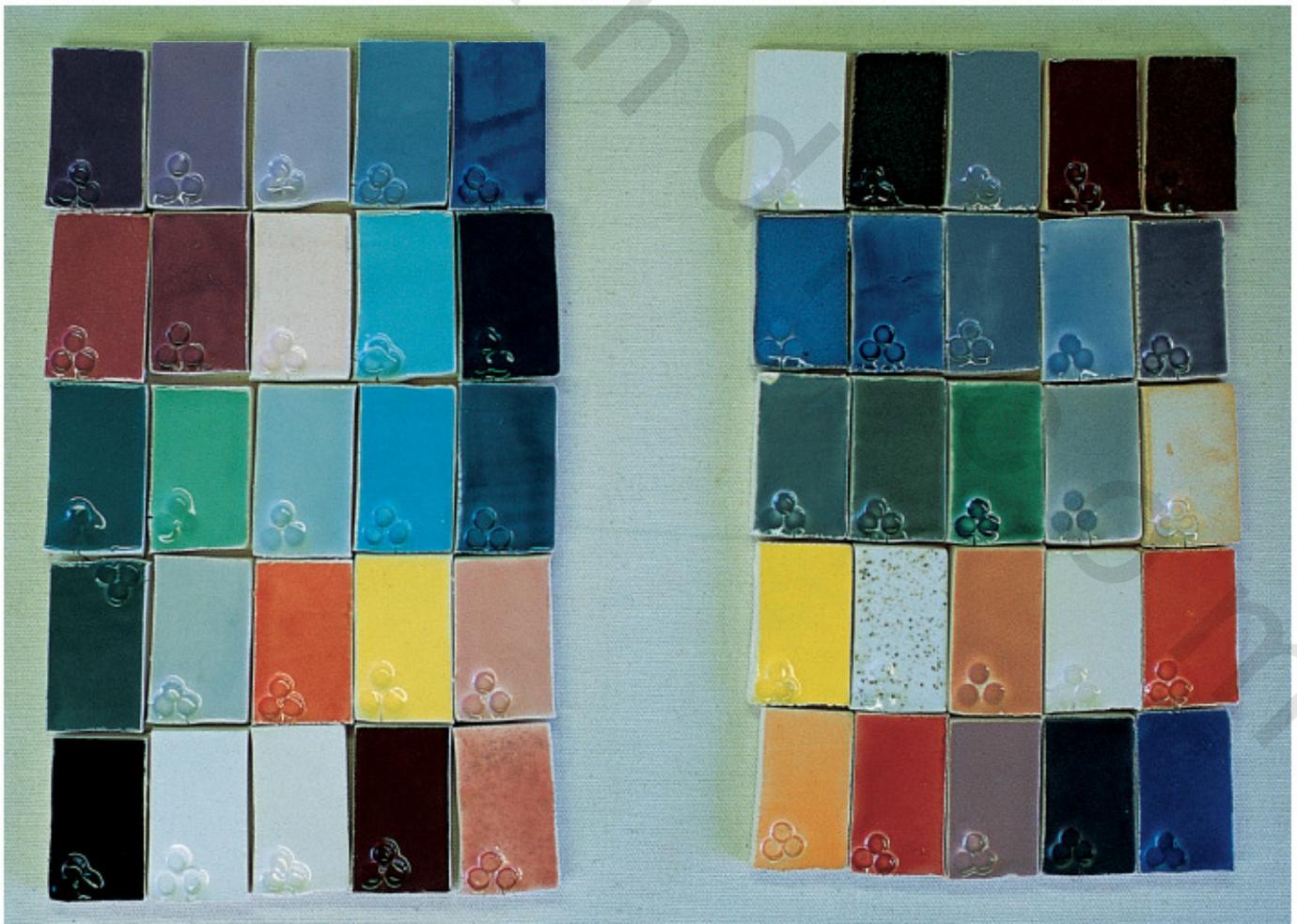
عينة من طلاء زجاجي تجاري

الطلاءات التجارية متوفرة في العديد من الشركات في الولايات المتحدة وبقية العالم. كمية اللون ومدة صلاحية الطلاء وكلفتة قد تتفاوت. أكثر الشركات ستسبل عينات أو تببع مجموعات طلاءات لاختبارك الخاص. عينات المخروط ٦٥ و٦٠ على هذه الصفحة، من جورجي للتجهيز الخزفي، بورتلند، أوريغون، تم إختبارها في أفران الكهربية. أدلة ألوان التزجيج من المنتج أنتجت بكميات كبيرة وقد لا تكون صحيحة مع سطح أو لون الطلاء الزجاجي الفعلي بعد الحريق، ولكن لا بد من أن تشتري من الدليل وتقوم بعمل اختبارك الخاصة قبل الاستعمال.

صفحتنا دليل من "شركة جورجي للطين والخزف" بورتلند، أوريغون، الولايات المتحدة الأمريكية، تعرضان طلاءاتها المحضرة للمخروط ٦٥، ٠٥ طلاء زجاجي.



اختبارات لنفس الطلاءات (بنفس الترتيب الوارد في صفحتي الدليل أعلاه) وطبقت بالغمز على بلاطات ملونة بالبليج ومحروقة بسكويت - وحرقت إلى ٠٥/٠٥ و٦/٠٥ أكسدة كما هو منصوص في دليلهم. المستحيل أن يكون الدليل على نفس الدقة التي ستكون عليها نسبة دقة اختبارك الخاصة



احتفظ بسجلات

قم بعملك لكن احفظ سجلاً بكل شيء تعمله. تعتقد بأنك ستتذكر لكنك لن تتذكر. فكل تداخل وكل سمك للتطبيق وكل طبقة طلاء، وباختصار كل تغير بسيط يجب أن يسجل، فبعد كل حريق حلل سجلاتك واكتب الملاحظات. فالذي حسبته أنه نحيف قد لا يبدو نحيفاً بعد الحريق، أو اعتقدت أنه سميك قد لا يظهر سميكاً، وربما إختفى الطلاء لأنه كان أنحف كثيراً أو سال في كل الفرن لأنه كان سميكاً جداً.

وعندما يكون لديك عدد من السجلات والعديد من حركات الفرن فخذ الوقت لعمل تحليل عام منهم ككل واكتب هذا في مكان منفصل للإشارة إليه من وقت لآخر قبل أن تبدأ بتعبئة الفرن بأواني مطلية، وهذه الطريقة لتعليم نفسك ولتوظيف تجربتك في ممارسة ناجحة.

الطلاءات "الباردة" تطلق على دهانات الخزف التي ليست معالجة حرارياً في فرن، وعادة يشير هذا ضمناً إلى أن القطعة الطينية كانت محروقة بسكوت، وهذه الطلاءات يمكن أن تكون طلاءات منزلية كطلاء الأكريليك أو الزيت أو ألوان المصصقات أو القصاصات أو الأقمشة أو الطباشير الشمعية الملونة أو أي نوع آخر من الصبغة أو الحام، لكن هذه قد تلغي وظيفة الإناء!



فوق: أواني بول بوربي Paul Brube من الطين الصخري والصيني العظمي غير المزجج مصبوغ بالأكريليك

يمين: نحت بيل فيرلز Bill Frerells من الطين الصخري ملون بطباشير الشمع الملون وأصباغ مدهونة بالفرشاة.

تحت: نحت ليزا ولكو Lisa Wolkkw مكسو بطباشير الشمع الملون.





وضع ملامس في الطلاء عدد من المواد الكيميائية المختلفة (انظر تحت) يمكن أن تسبب تغيراً في ملمس الطلاء الزجاجي أثناء الحريق. وكبديل، اختبر الإضافات للطلاء مثل الرمل أو نشارة الحديد أو التراب أو غير ذلك.

الطلاءات البلورية ليست بالضبط للمبتدئين، بسبب الدقة المطلوبة لنمو البلورات والحصول عليها في اللحظة الصحيحة في الحريق. بكل بساطة أضف ٢٠٪ أو أكثر من أكسيد الزنك إلى أي طلاء عالي الحرارة؛ وثبت الفرن لعدة ساعات على مخروط ٥ أثناء التبريد في الحريق وفي الغد ربما يكون عندك بلورات. تفصيل من طلاء سالي رسنك Sally Resnik البلوري.



الكرايوليت يمكن أن تكون تفاعلية جداً أثناء الحريق وتواصل نشاطها في وقت ما بعد أن تبرد. تجرب سالي رسنك تطبيق سميك من ٥٠٪ بلورات و ٥٠٪ تملك ويظهر بعد حريق ملحي على مخروط ٤ ، سيواصل نمواً لبلورات.



طلاء "كروول" يمكن أن يعمل بإضافة ٢٠٪ كربونات مغنسيوم (٢٠٪ أو أكثر) ، التي تسبب انتفاخ الطلاء الزجاجي أثناء الحريق، أو يمكن أن تعمل بتطبيق البطانة الطينية على الطلاء الزجاجي: مثال أعلى من قبل كلود شامبي Claude Champy (فرنسا).

التجريب

يمكنك أن تجرب بالنسبة المئوية أو "جزء" من الإضافات للطلاء الزجاجي المألوف لديك، أو يمكنك أن تجري مزج خط مع خمسة من المجموعات العليا أو أكثر (انظر الصفحة المقابلة) واعمل خلطات ٥٠-٥٠. واللون دائماً هو إضافة نسبة مئوية إلى الدفعة المعطاة.

استعمل أجزاء من ١٠٠ دائماً أو أجزاء من ١٠؛ قاعدتك يجب أن تبلغ ١٠٠ دائماً أو إلى ١٠، فإذا قمت بتغييرات ضمن الخلطة فابقي الإضافة إلى ١٠٠ أو إلى ١٠، وإذا جعلت الإضافات إلى الدفعة فأضفهم في كميات النسبة المئوية فوقها.

اختبارات أضرار الاندماج يمكن أن تصنع من المواد الأولية المختلفة بوضع كستيين أو بوتقة معبأة بالمادة الجافة مقلوبة على بلاطة طينية محروقة بحواف لحجز المادة المنصهرة. بعد أن ترى نتائج الأضرار المحروقة يمكنك أن تبدأ بالتفكير بالمجموعات من النظرة البصرية للانصهار - أو بدون انصهار. في نفس الوقت يمكنك أن تخلط كل مادة بالماء وادهنها على بلاطة بسكويت للاختبار واحرقها في نفس درجة الحرارة كما في أضرار الاندماج. تعمل

الأضرار مثل الكميات الكبيرة لمادة معينة والبلاط المدهون يعطي تأثيراً للكمية الأصغر. عندما تقوم بعمل مجموعات من ٥٠-٥٠ أو ٣٣-٣٣-٣٣ تذكر تلك الحقائق. يحتاج المبتدئون خصوصاً عمل الاختبارات، لكن كل الخزافون يجربون بعض الأحيان إضافة التنوع إلى عملهم الخاص.

طلاءات زجاجية من القمامة كل مادة على الأرض سيكون لها أثر أو بقايا عند حرقها إلى ٧٠٠ م (١٣٠٠ ف) أو أعلى، وطبيعياً سيحدث ذوبان أكثر في درجات الحرارة الأعلى، ومن أكثر المواد إثارة للاهتمام الأجهزة والأسلاك بجميع الأنواع والخصائص والفواكة وكسر الزجاج والخيوط والحبال والأنسجة والعملات المعدنية. واحد أو أكثر من هذه الأشياء يمكن أن تستعمل في طابونة "حاوية" الحرق sagger مع الطين أو يمكن أن يشتوا حول الإناء في محيط العمل، أو على أرضية الفرن، أو توضع في الأشكال المنخفضة المفتوحة أو على البلاط، وتحرق. شاهد الصورة في الأسفل

تحت: طلاءات زجاجية من القمامة. خام (قبل الحرق) الصف العلوي من اليسار إلى اليمين: زجاج القوارير الأخضر، وبرازي وصواميل مع سلك بلاستيكي الأزرق، ورقة خس جافة، علبة ألنيوم للمياه الغازية مدهوسة، نقود نحاسية، خيط منقوع في ملح. محروقة: الصف السفلي. حرقت إلى ٥/٢ أكسدة. في الحرق على ٤/٢ فإن "الحامات المستهلكة" ستنصهر ولكن التأثيرات تبرز أكثر في درجة الحرارة الأعلى. في ١٠/٢ أغلب أشكال الأجسام ستزول من الانصهار.



أجسام الطين مختلفة لكن كل الاختبارات حرقت على C/100. لاحظ أن الاختبار في (٤) يظهر الطلاءات الزجاجية الأربعة من أجسام طينية على كل بلاطة وهذا يدل على الاختلافات العظيمة التي يمكن تحدث للطلاءات الزجاجية بمختلف الطينات الملونة.

اختيار الألوان

هذه أمثلة تجارب مزج الخط للون تم عملها من قبل طلاب جان بيترسون في كلية فينيكس، فينيكس أريزونا. المجموعة العليا لكل اختبار هي نفسها، لكن كل تركيبة طلاء زجاجي مختلف.

انظر الخلاصة صفحة ١٩٢ لتفسير كيف تقوم بعمل اختبار مزج الخط بإضافة نسب مئوية من الملونات إلى طلاء أساسي وخلطات ٥٠-٥٠ التالية.

المجموعة العليا % إضافات للطلاء الزجاجي الأساسي: (البلاطات من اليسار إلى اليمين) ١. تانتينوم ١٠%. ٢. كربونات نحاس ٤%. ٣. أكسيد حديد أحمر ٥%. ٤. كربونات كوبالت ١%. ٥. كربونات منغنيز ٥%.

خلطة طلاء ١ <

فلسبار البوتاس %٥٠
ديلومايت %٢٢
مبيض %٣
طين صيني (كاولين) %٢٥
%١٠٠

١ ٢ ٣ ٤ ٥



> خلطة طلاء ٢

فلسبار البوتاس %٧٧
بورات الجيرستي %١١
مبيض %١١
الأكسيد القصدير %١
%١٠٠

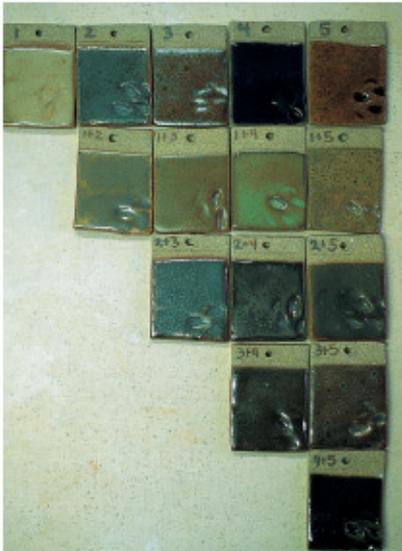
١ ٢ ٣ ٤ ٥



< خلطة الطلاء ٣

فلسبار سودا %٥٥
(فضل نيفلين سينسيتايت)
سيليكات الألمنيوم الليثيوم %٢٣
بورات الجيرستي %٥
كربونات صوديوم %٣
طين الكرة %١٤
%١٠٠

١ ٢ ٣ ٤ ٥



خلطة طلاء ٤

فلسبار البوتاس %٣٦
ديلومايت %١٨
بورات الجيرستي %٤
مبيض %٤
طين صيني %٢٢
سيليكات %١٦
%١٠٠

١ ٢ ٣ ٤ ٥



الزخرفة

الصبغات التجارية والطلاءات الزجاجية والدهانات
الخرزفية يمكن أن تستعمل لوحدها أو بالتعاون مع دفعات
طلاءاتك الخاصة



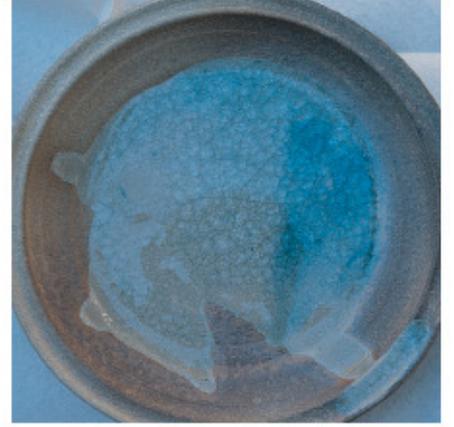
تستعمل كارين كوبليتز Karen Koblitz في عملها طلاءات تحتية تجارية
مدهونة بمسك تحت طلاء شفاف، وأن تفصيل البريق الذهبي تم في النهاية
في درجة حرارة منخفضة ٦٩٠ م (١٣٠٠ ف)، ٦١×٩١ سم (٢٤×٣٦ بوصة).



نحت من قبل ساندرتا تايلور Sandra Taylor
(أستراليا)، مرسوم بالون من الصبغات التجارية
وليس مزججاً، حرق على مخروط ٠٠٤ ارتفاع (٤٦
سم) ١٨ بوصة.

طلاءات الرمام

الرمام من أي نبات سواء كان مادة من الشجر أو الخضار يمكن أن يكون طلاء أو يمكن أن يضاف الرمام إلى أي طلاء معروف لتغيير التأثير. أكسدة الرمام يمكن أيضاً أن تعمل داخل الفرن على مدى أيام من احتراق الخشب
"البطانة" الزجاجية ومينا الطلاء التحتي
أكثر الأطنان الحمراء المنخفضة الحرارة ونوع من الصدف يشكلان طلاءً متزججاً متى ذابا في درجات الحرارة من غرووط ٥ إلى غرووط ١٠. أحد أكثر "البطانات" المتزججة شهرة من الصدف المسحوق يدعى كاكي، يظهر هنا بنيا كطلاء فوقي على هذه القارورة من قبل شو جي هامادا (اليابان). ألوان المينا الفوقية صبغت على الكاكي المحروق مسبقاً الطلاء الشفاف المطلي به القارورة وتم حرق العمل مرة أخرى إلى درجة حرارة أقل بكثير، غرووط ١٣٠، فقط لتذويب المينا لكن دون أن تذوب الطلاءات المحروقة سابقاً.



كسر من الزجاج محروقة على قطعة من الخزف.

مزج الخطوط

أي طلاء زجاجي معروف، أو أي طلاء من زرّ الدمج، أو أي طلاء مختلق يمكن أن يجرب على المجموعات الخمس (أو أكثر) "مزج الخلط،" حيث يتم مزج الخمسة أعضاء الأكبر ٥٠-٥٠ مع بعضهم بعضاً (انظر التطبيقات التي في صفحة ١٧٣). يمكنك أن تختار النسب المثوية من ألوان تريد أن تجربها، أو يمكن أن تختار إضافة النسب المثوية من مواد أولية أخرى لرؤية كيف سيفيرون الطلاء الزجاجي.

ابتكارات في الطلاء الزجاجي

حاول التفكير بكل شيء قد ينصهر في درجة حرارة حريقك، أو إذا لم تنصهر المادة فهل ستكون مثيرة إذا أضيفت إلى الطلاء الزجاجي أو كمادة منفردة، مثل الزجاج المطحون، والذي سينصهر؟

الصخور المسحوقة مثل الصوان والأحجار مثل العقيق وكسر القوارير الزجاجية وقطع المعدن والنحاس يجب أن تختبر منفردة ومع طلاءات معروفة على بلاطات بسكويت مقعرة قليلاً.

مختلف المواد النباتية كانت دائماً مواد الطلاء في المشرق ومن أكثرها بروزاً رمام الخشب فرمام بعضها سيذوب في ١٢٦٠ م (٢٣٠٠ ف)، وأكثر الرمام سيذوب بالتأكيد عندما يخلط ٥٠ رمام ٥٠ طين أو فلسبار أو كربونات صوديوم أو بوركس. بالإضافة إلى الرمام الآخر مثل تلك

من المهم الإختبار وتكراره الفنانون يواصلون النمو بتجربة الأشياء الجديدة

ساحة بيع الطوب أو من مصنع إنايبب الصرف الصحي [الخزفية] أو مصنع للطوب الفخاري، فبحرق أي طين منخفض الحرارة لمستوى عالي من الحريق بما فيه الكفاية فسيتمتع منه طلاء. شو جي هامادا، الخزاف المشهور والكنز الوطني باليابان، استعمل صدفاً مصحوناً من قرينته الخزفية (ماشيكو) والتي عندما ذابت في ١٢٦٠ م (٢٣٠٠ ف) كانت كما قال لون فواكه الكاكي الناضجة في اليوم الرابع والعشرين من أكتوبر، الاسم الذي أطلقه على الطلاء كان كاكي Kaki، الكلمة اليابانية لفاكهة الكاكي، وقد لقبه بـ "المنتج المميز" من محترفه لأن جودة اللون و بريق السطح كان جداً واسع الانتشار.

بطانة شو جي هامادا الزجاجية "كاكي" محضرة من صدف محلي مطحون بشكل ناعم ومطبق فوق الطلاء الشفاف ويحرق بالخشب على م/١٠ في مومبوريجاما، ولاحقاً حرقت القطعة المزخرفة بالطلاء الفوقي بحريق الخشب م/١٣.



التي تأتي من العشب البحري أو الزهور والرمام البركاني سيعطون نتائج جذابة. وستحدث بعض الزهور والنباتات أثراً في درجة الحريق العالية لأواني البورسلين أو الطين الصخري إذا وضعت في الأواني الطينية أو لفوا حولها، وتحتوي النباتات صودا وبوتاسيوم وكالسيوم وسيليكا على الأقل - وهي كلها من مكونات الطلاء. كما أن بعض الأشياء كعشب البحر وقشّة الأرز والخنطة والسراخس وما شابه سيبيخر أثناء الحريق وسيترك أثر شكلها في لمعان على الطين.

الأسلاك المعدنية مثل النحاس والحديد مقاوم للصدأ وليف تنظيف أواني المطبخ من النحاس الأصفر يمكن أن ينتف وليف حول القطعة الطينية، ثم يغطي بالطلاء أو يترك عارياً، وسيذيب الطلاء السلك أكثر وسيظهر لونه الحقيقي. وإذا ترك غير مزجج فإن السلك سيذوب من المحتمل كخط مريش على الآنية وسيكون لوناً معدنياً أسود. وبدلاً عن ذلك يمكن أن يوضع السلك على قطعة غير محروقة ومزججة، وفي الحريق سينصهر في الطلاء.

الطين السطحي المنخفض الحرارة سيتزجج عادة متى حرق على ١١٥٠ م (٢١٠٠ ف)؛ وندعو هذا "بطانة" زجاجية، وفي الولايات المتحدة الطين الأكثر شهرة لهذا الغرض يسمى بطانة البني وينتج قرب مدينة ألبني في ولاية نيويورك. ولقد نفذ هذا المخزون لكن طينا آخر مماثل تم التنقيب عنه يعطي نفس النتيجة. من السهل تنقيب طينك السطحي الخاص من بطن جدول أو قرب بحيرة، أو في الصحراء أو في بحيرة أو قاع نهر. يمكنك أن تجرب طيناً من

طباعة الأنماط ونقلها
ليست للمبتدئين، حقا صعبة جداً، لكنها
محاولة ممتعة

اليمن: نحت نانسي سيلفين Nancy Selvin نفذ
بنسخ رسوم بجهاز نسخ المستندات من مذكراتها
الخاصة في فيلم شفاف. فبعد عكس الفيلم ونسخ
الصورة المعكوسة على ورقة نسخ عادية طبعتها
على قطعة خزفية منتهية باستخدام محلول غير سام:
والآن تقرأ الصورة المعكوسة بشكل صحيح.



نحت: صورتان إيضاحيتان لتقنية نقل الرسوم (ديكال) بالطلاء الفوقى (الديكال هي طريقة تجارية لتطبيق نفس
الزخرفة على مئات القطع):

لعمل طبعات النقل لتمثال يقوم ليز لورانس Lis Lawrence (١) باستعمال طابعة ليزر مغناطيسية بأكسيد الحديد
في خزان حبر الطابعة (tuner) ويطبع على ورق النقل (ديكال) ويقوم بنثبته على الورقة ببخاخ لكر شفاف (٢)
ينتفع التصميم في الماء إلى أن ينفك الرسم ليتمكن نقله هو وطلاؤه إلى القطعة المزججة. (٣) نتائج اختلاف اللون
من درجات حرارة الحريق المختلفة: نحت مخروط ١٠ غير كافية لثبات الصورة وفي مخروط ٠٤ يمتزج الديكال في
الطلاء الزجاجي وفي مخروط ١ يبهت اللون.

يقوم تشارلز كرافت Charles Krafft بعمل طبعة
بالوان الشاشة الحريرية على ورق نقل مرن ويطبقه
على الأواني الفخارية كما في هذا الصحن





يقوم كورت ويسير بعمل قوالبه الخاصة ويصّب برسالاته و تركيب طلاءاته ودهانات البورسلين ويحرق عمله عدة مرات. هذا إبريق الشاي هو مثال رفيع من الاستخدام المتميز لطلاء البورسلين؛ ٣٠×٣٠ سم (١٢×١٢ بوصة).



يسار: كأس قنفذ البحر لجوان توكاياما اوجوا Joan Takyma IOgawa مشكل بالمجلة ومصنوع يدوياً ومحروق إلى مخروط ٨٠ لصقل الطلاء الزجاجي النحاسي وطلاي بطلاءات البورسلين وحرقت إلى المخروط ١٣٠ وأخيراً البريق الذهبي حرق إلى مخروط ١٩٠

أسفل: قارورة رجييز برودي Regis Brodie من البورسلين مطلية بطلاء كاكمي وحرقت ببريق البلاتين مرة أخرى في مخروط ١٩٠

أسفل يسار: يقوم رالف بيسيرا Ralph Becerra بصنع قوالبه بصب البورسلين وحرقه على درجة حرارة مرتفعة باختزال، ففي هذه القطعة تشقق الطلاء الأخضر، ربما بسبب العديد من الحرقات في درجات الحرارة المنخفضة المتلاحقة لسطوح البريق المعدني والألوان المتعددة والذهبية.



طلاءات البريق المعدني (اللمستر)

اللمعان المعدني وأصباغ البورسلين يشترتان عادة بشكل تجاري لكي يطبقا على طين بسكويت أو أعمال مزججة ويتطلبان في النهاية نارا منخفضة من مخروط ٠٢٢ إلى ٠١٣ تبعاً للتأثير المطلوب. وفي الحقيقة يمكنك أيضاً أن تحرق قطعة لعدة مرات بطلاءات زجاجية مختلفة، ابتداءً من درجة الحرارة العليا وتنزل لكل مخروط إذا أردت. في النهاية ستنكسر القطعة من الإجهاد



نحت أدريان ساكس Adrian Saxe المجمع يتضمن كوب بورسلين بالبريق الذهبي على قاعدة محروقة بطريقة الراكو وطلاء الكادميوم الأحمر.

صدفة إيلينا كارينا Elena Karina من البورسلين مصنعة يدوياً وحرقت بسكويتاً بمخروط ١٠ وحرقت ثانية ببريق بلاتين بمخروط ٠١٣، إرتفاع ٦١ سم (٢٤ بوصة).







obeykandl.com

حريق الخزف

Firing Ceramics

أسس الحرارة

يصبح أكثر كثافة في درجات حرارة منخفضة عن الطينات الأخرى. في أكثر أجزاء العالم القديم تم إنجاز الحريق في الكهوف أو في حفر في الأرض، أو في أسطوانة معمولة بالطوب تحتها النار وفوقها غطاء من نوع ما. وفي الهند والنيبال، الكثير من "الأفران" هي عبارة عن أكوام من القرميد أو الأواني متشابكة بالمواد القابلة للاحتراق مثل الأغصان والحشائش، ثم يغطى الطين بطبقة إضافية عازلة بحشائش أكثر وهذه إذا ما أضرمت فيها النار تشتعل بسرعة وتصبح ناراً كبيرة، ومن ثم يسمح لها بالاحتراق لمدة بضعة أيام. والمدهش أن مثل هذه الطرق في الحريق ما زال يمارس بشكل دائم في العديد من أجزاء العالم، والعديد من الخزافين المعاصرين يستمتعون بالتجريب بهذه التقنيات البدائية للبحث عن تأثيرات غير عادية. إن النقطة المهمة هي حاجة الطينة لحرارة حمراء على الأقل لتصبح

حرق القدماء الفخار على الأرض، بالأغصان والمواد الأخرى القابلة للاحتراق بين وعلى العمل، وفي بعض المجتمعات يغطي تل الأواني بالتراب لإعطاء بعض العزل الحراري، وفي الصين حيث اكتشفت أرقام ضخمة في زيان في السنوات الأخيرة يظن علماء الآثار بأنها من المحتمل قد حرقت بنار مفتوحة وهي نائمة أفقياً في حفرة، أو أن من المحتمل أن طوباً مصنوعاً يدوياً تم صفه على المنحوتات للاحتفاظ بالحرارة وأزيل الطوب من حول التماثيل عندما كان الحريق قد انتهى. ويقوم السكان الأمريكيون الأصليون (الهنود الحمر) بحرق عمل أو بضعة أعمال في وقت واحد في حريق مفتوح بالخشب، أو بمواد عضوية مثل روث البقر والخراف والسناجب، أو روث الإبل.

النار المفتوحة تصل إلى درجة حرارة الأحرار، (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف وهي أدنى درجة حرارة يجب أن يصل فيها أي طين إلى التصلب الكيماوي لكي يكون متيناً جداً. والطين السطحي العادي المستعمل على نحو واسع من قبل القبائل التقليدية والذي يوجد في كل مكان في العالم



منحوتتان ضخمتان من الشرائح من قبل جون ميسون Johan Mason وقد أودعا إلى فرنه الجاهز لحريق البسكويت؛ الشكل ١٥٤ × ٧١ × ٦٣,٥ سم (٦٠ ١/٢ × ٢٨ × ٢٥ بوصة)؛ الرمح ١٦٩ × ٧٤ × ٧٤ سم (٦٦ ١/٢ × ٢٩ × ٢٩ بوصة).

في النيبال، جرار مكدسة وسط أكوام وقود القش القابلة للاحتراق. هذا التلّ الضخم سيغطي بالطين والرماد ويشعل ويترك للاحتراق لعدة أيام.



رمي الملح في فرن بالتيار النازل أثناء الحريق الليلي في الهواء الطلق في مدرسة أيدلويلد للموسيقى والفنون بكاليفورنيا، حيث عملت سوزان بيترسون لـ ٣٠ صيفاً. حريق الملح أو الصودا في الليل يساعدك على مراقبة النيران وترى التحولات، وحرق الاختزال في الظلام يساعد على مراقبة لون النيران والضغط الخلفي.



فرن حربة بتيار علوي بناء جون كانيكو في لوس أنجلوس في فترة ١٩٦٥.

متينة بما يكفي للاستعمال، وأي شيء يحرق يمكن أن يستعمل كوقود، والغابات المختلفة مفضلة للحرق الخزفي في البلدان التي يتوافر فيها أشجار أو في الأماكن التي تزرع فيها الأشجار في البرامج المستدامة. المخططات الهندسية ستعطيك تقدير الـ «بي تي يو» (وحدة الحرارة البريطانية) لأنواع مختلفة من الأخشاب والروث والوقود النفطي وأنواع الكهرباء، ولكن الحرارة الحمراء هي أعلى درجة حرارة يمكن أن ينتجها الحريق المفتوح بالخشب والروث.

الوقود المستخرج مثل الغاز والنفط والكبروسين (الجاز) والفحم والكهرباء أيضاً ينتجون درجات حرارة أعلى عندما يتم احتواؤه، ومن الناحية التاريخية حالما اكتشف وقود النفط أصبح يستعمل في حرق أشغال الطين في الحفر في الأرض وهي الطريقة التي ما زلنا يمكن اليوم أن نشهدها خصوصاً في الشرق الأوسط. وتستعمل أكثر المجتمعات هذا الوقود اليوم في الأفران.

الأفران

عندما ابتكر أولى «الأفران» أو إحاطة القطع الخزفية بحواجز من الطين ربما في غضون ٥٠٠٠ قبل الميلاد في الصين أصبحت الحرارة يمكن أن احتواء الحرارة وتنعكس وتتكسر وجعل من المستطاع الوصول إلى درجات حرارة أعلى أيضاً. وفي النهاية أصبح الصينيون الأوائل أول من عرف الحريق لدرجة حرارة عالية كافية لإيصال الجسم الطيني الخزفي الصيني إلى خزف البورسلين الرفيع، ودرجات حرارة عمل البورسلين ما كان يمكن أن تنجز بدون تطوير الأفران - أو الإحاطات - للإحفاظ بالحرارة.



ريك هيرش Rick Hirsch بنى فرن ليف خزفي طويل لحرق أعماله بطريقة الراكو حيث تحرق بالغاز الطبيعي أو غاز البوتوغاز (بروين سائل).



فرن خشب بتيار نازل لروبرت ترنر Robert Turner فالخشب يدخل من الفتحة الكبيرة في المقدمة، بينما الفتحات الأصغر تسيطر على تيار الهواء، ألفرد بنيويورك في فترة ١٩٨٠ م.

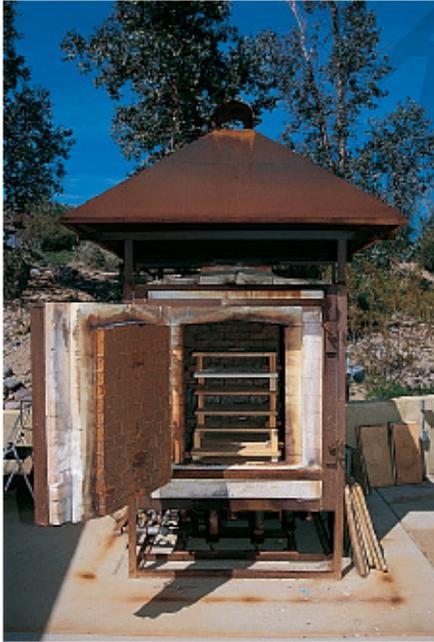
تصميم الفرن قديم ولكنه لم يتغير كثيراً حتى اليوم: فهناك فرن التل بحجرة حريق مفردة ويدعى أناجاما anagama وفرن التل بحجر الحريق المتعددة ويدعى نوبوريجاما



فرن التل بخمسة
حجرات حريق يعمل
بالخشب والذي
يستعمله شوجي
هامادا للحريق؛
القرميد لإغلاق كل
حجرة مكمّمة جانبا.
ماشيكو باليابان،
١٩٧٠.



فرن طويل جداً في ميتويك بالمكسيك، لإحراق
مجسمات كبيرة لـ "أشجار الحياة".



الأفران يمكن أن تبنى من الطوب المقاوم
للحرارة أو أي مادة عزل حراري لدرجة
حرارة عالية أخرى، مثل مواد الفضاء
"كاوول kaowool" أو "فايرفاكس
Fiberbax" أو يمكن أن تكون الأفران في
الكهوف الطبيعية أو في حفرة في الأرض.



كريبل سنج، Kripal Singh الخزاف المشهور في
جيبور بالهند، يتفحص فرنه ذو التيار العلوي.

يسار وأسفل: فرن سوزان بيترسون بتيار علوي في
١٩٥٥ وما يزال قيد الإستعمال. ويوجد اثني عشر
شعلة تحت الفرن والأربعة منها في الوسط يتم
التحكم بها من قاع حجرة الحرارة (الفرن) والثمانية
يسيطر عليها من الأعلى خارج حجرة الحرارة وهذه
بمقاييس منفصلة، وكذلك شعلة الإيقاد لها صمام
منفصل: يتدفق الغاز الفائض لمساعدة الاختزال
بجانِب المشاعل الداخلية والذي يتم السيطرة عليه
أيضاً من قبل مقاييس في الأسفل.



noborigama، كما أن هناك أشكالاً أخرى
للأفران: فرن الصندوق أو المستدير مع باب
تحميل جانبي أو علوي والذي يمكن أن يأخذ
النار من الأسفل أو من فوق أو حول الأعمال
فيه لمتحنا تدرج حراري من درجات الحريق
حتى التبريد، فرن "الظرف" والذي يتحرك فيه
الفرن والأواني ثابتة؛ وهناك العديد من
الأشكال والأنواع الأخرى.

أكثر الأفران التي يستعملها الخزّافون اليوم وقودها الغاز الطبيعي أو البوتوغاز (البروبين السائل) أو النفط كما أن الكهرباء أيضاً يستعمل لأفران الحريق، بالرغم من أنه لا يقدم إمكانية أجواء الحريق المختلفة كالتي يعطيها وقود النفط، وقد أصبح الحريق بالخشب شائعاً جداً لمتعته إذ إنه يعزز الترابط والمودة بين الفريق الذي يجب أن يغذي الفرن بشكل مستمر تقريبا لأعلى درجة حرارة لعدة أيام وليالي. مثل هذه الفترة الطويلة مطلوبة لكي تحصل على التلويينات والتأثيرات اللونية الجذابة باللهب والتي تتولد من تراكم رماد الخشب وحركة لهب النار. إنّ نوع الوقود والطريقة التي صمم بها

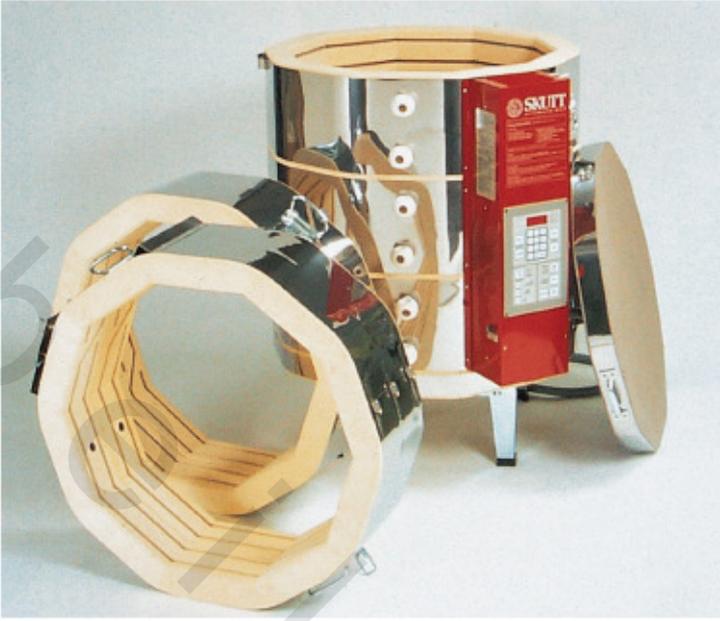
الفرن له تأثير قد يؤدي بشكل واضح في اختلافات في الحريق، وهناك طلاءات معينة تتأثر أكثر من الأخرى. النفط والفحم وقود غير نظيف بالنسبة إلى الغاز أو غاز البوتوغاز (البروبين السائل)، بينما يعطي حريق الكهرباء جواً محايداً فقط - فلا أكسدة ولا اختزال (انظر صفحة ١٢٦) - والذي يجعل بعض ألوان الأكاسيد المعدنية أمراً مستحيلاً. بعض الخزّافين يبنون ويستعملون عدة أنواع مختلفة من الأفران لإستغلال مزاياها في الحصول على تأثيرات مختلفة. جزئي للأوكسجين.

أفران الغاز

العديد من مناطق العالم ليس لديها سبيل إلى

مقارنة بين أفران الكهرباء وأفران الغاز/ والوقود البترولي

| أفران الغاز | أفران الكهرباء |
|---|--|
| يفضل تركيبه في مكان مفتوح أو في مبنى خارجي. المتطلب المثالي: ٨ بوصة (٢٠ سم) عمود ماء (مكافئ لـ ٤/١ رطل/ ٢٥٠ جرام) كضغط غاز في الفرن، لكن ٢-٣ بوصة (٥, ٥ سم) يكتفي؛ خط أنابيب بقطر حوالي ٣ بوصة (٥, ٥ سم) حسب المسافة من عداد الغاز الطبيعي أو أسطوانة البوتوغاز (البروبين السائل) | ١- يمكن توصيله إلى التيار المنزلي حتى مخروط ٥٤؛ ويحتاج لـ ٢٢٠-٢٤٠ فولت لدرجة الحرارة العالية. |
| لا يتحرك بسهولة؛ يجب أن يرتكب الغاز من قبل سبّاك مرخص؛ وحجم الفرن كبير عموماً. | ٢- متحرك بسهولة ولا يأخذ مساحة كبيرة |
| المشاعل يمكن أن تنفجر أثناء الحريق؛ اشترى أدوات الأمان الخاصة بالغاز. | ٣ درجات الحرارة المنخفضة ودرجة الحرارة العالية تطلب أسلاكاً حرارية مختلفة؛ لا بد أن تحدد |
| يكلف أكثر ولكن قلما يحتاج للإصلاح. | ٤- أرخص في البداية لكن يحتاج إلى الإصلاح باستمرار |
| الأفران المنحنية والمقوسة باستطاعتك بناؤها بسهولة؛ أفران غاز أكبر ومعزولة بشكل أفضل من أفران الكهرباء، وتبرد ببطء. | ٥- أفران التعبئة العلوية أرخص وأسهل لتصنعها بنفسك؛ والأغطية والأبواب بالمفصلات تكلف أكثر |
| أفران التيار العلوي و أفران التيار السفلي و إفران التيار الجانبي هي أنواع مختلفة يمكن أن تصمم وتبنى بالطوب الصلب أو المش المقاومة للحرارة أو الطوب المبطن بالألياف. | ٦- يمكن أن يصنع من الطوب الحراري "العازل" الخفيف أو يصنع بالحامل من الليف الخزفي فالليف لا يحتفظ بالحرارة فلذلك يبرد الفرن سريعاً. |
| يمكن الحريق فيه بأيّ جو: أكسدة أو اختزال وهذا ربما فارق أكثر أهمية إذ يمكن السيطرة عليه وتغييره بسهولة. | ٧- جوّ الحريق يكون محايداً - ولأوكسجين أكثر ترك فتحات المراقبة، أو يترك الغطاء أو الباب مفتوحاً قليلاً، ويمكن خلق جوّ الاختزال باستخدام كرات النفتلين أو أي مواد أخرى تصدر الكاربون. |



العديد من الشركات في العالم تقوم بصناعة الأفران الكهربائية التجارية وأفران الغاز، واليوم أدوات السيطرة الإلكترونية متوفرة من البسيطة إلى المعقدة ومن الرخيصة إلى المكلفة جداً. الأفران الكهربائية، مثل فرن سكوت (بورتلند، أوريغون) وتظهر صورته هنا مفيد جداً خاصة للفنانين لحرق النحت بأحجام مختلفة، ويمكن إضافة حلقات لزيادة الارتفاع.

وفتحة التهوية - في الخلف). وأنا أفضل التيار العلوي.

الأفران الحقيقية لا تبلى، لكنّها تضعف والحرق قد يتغير مع الزمن، فالطوب يتآكل بعد عدة سنوات من الإستعمال، أو بعد حرق الصودا أو الملح، وقد يكون من الضروري أن يرّم أو يستبدل، وأفران الطوب الخفيف أكثر هشاشة من الطوب الصلب، لكن الطوب الصلب يأخذ وقتاً أطول في التسخين والتبريد، كما لا يزال اختيار الليف الخزفي بدلاً من الطوب موضوع جدال.

بعض الخزّافين يحبّون استعمال بطانة ليف فوق طبقة من الطوب، وبعض الخزّافين داوموا على طوب الليف الخزفي، وبعض الخزّافين يلفون بطانية الليف على حمولة من الأواني ويضعون مشعلاً في الداخل.

الأفران التجارية الجاهزة

الأفران المصنّعة متوفرة في أكثر مناطق العالم، وعموماً فالاختلافات قليلة: غاز أو خشب أو كهرباء؛ تحميل جانبي أو تحميل علوي؛ دائري أو بيضاوي أو مربع أو مستطيل؛ تفاوت في الحجم من واحد إلى ٦٠ قدماً مكعباً أو أكثر؛ طوب حراري أو ليف خزفي؛ في أقسام أو في قطعة واحدة؛ بأداة قياس حراري أو بدون؛ بأجهزة سيطرة بالحاسوب أو بدون؛ مع "موقت للفرن" لفصل الحرارة (لا يعتمد عليه بتاتاً) أو بدون.

لأفران وقود الخشب أو الغاز التجارية اختر التيار العلوي (المشاعل في القاع والمدخنة في الأعلى) أو التيار السفلي (المشاعل في الأمام أو الخلف وفتحة التيار - المصدر - في الظهر) أو التيار الجانبي (المشاعل على الجانبين،

الأفران الكهربائية

الحرق بالفرن الكهربائي سهل نسبياً مقارنة بحرق الخشب أو النفط. الأفران الكهربائية تصنع في كل مكان في العالم ويمكن أن تشتري بالأدوات الإضافية التي ستشعل الفرن وتطفئه والأدوات التي يمكن أن تبرمج لرفع درجة الحرارة، أو منظمات الحرارة التي تثبت الحرارة على درجة حرارة معينة. الأفران الكهربائية الصغيرة يمكن تشغيلها على تيار البيت العادي وتتطلب الأكبر منها فولتات أكثر.

وتتوفر الأفران الكهربائية بأنواع بتعبئة علوية وبغطاء، أو بتعبئة جانبية بباب وبأي حجم تقريباً. الأبسط والأرخص يبني من طوب حراري خفيف الوزن أو من الليف الخزفي في تصميم دائري، وعلى شكل حلقات تصف فوق بعضها للتحميل السهل للاضافة للارتفاع الإضافي المطلوب. النماذج الأعلى هي المربعة أو المستطيلة بأبواب بمفصلات أو الأبواب التي تنزل من الأعلى. واليوم تتوفر بعض الملحقات لتهوية الفرن الكهربائي والذي يمكن أن يساعد في حرق البريق المعدني والذهب.

في الصور فرن سكوت Skutt ويشاهد كاملاً بحلقات مزالة. ومن المثير أنني وباول كارلتون عندما كنا ندرس في جامعة جنوب كاليفورنيا قبل عدة سنوات، كنا أول من اختبر الجيل السابق للأفران وعجلات الخزّاف التي طوّرها والد جيم سكوت.



١

بناء فرن التل بحجرة حريق بوقود الخشب

يوهان باليستيري يبني فرن التل على الطراز الياباني بحجرة واحدة في أوهايو:

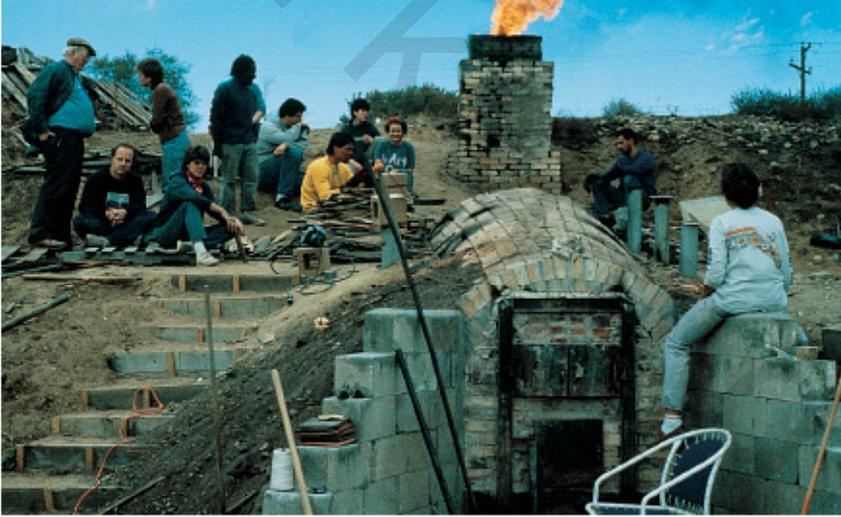
١- تشكل نصف الدوائر الخشبية الهيكل المقوس الداعم للفرن

٢- يوضع الطوب على الشكل والذي يمكن أن يحرق في الحريق الأول أو يمكن أن يسحب بعد أن يملط القرميد.

٣- يوهان وكين فيرغسن و مجموعة من الطلاب يشغلون الفرن

٤- منظر خلال باب الفرن بينما جذع شجرة يدخل أثناء الحريق

٥- هذه القطعة المعروضة لجون باليستيري مزودة بالشرائح، والأواني، كامل الحريق في فرن الـ (٣، ١٨ م) ٦٠ قدماً في فرن الأنجاما متعدد الحجرات.



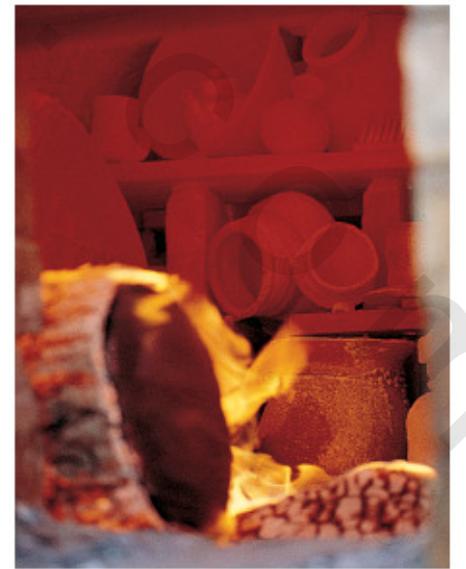
٣



٢



٥



٤

لفريد أولسن (انظر المراجع). فريد هو الخزاف الوحيد الذي نعرف ممن يصنع ويبيع الأفران في جميع أنحاء العالم مع التعليقات والإرشادات الكاملة. جدول مخروط الحريق في نهاية هذا الكتاب (صفحات ١٣٢، ١٨٤).

ولحريق بعض أنواع الطلاءات الزجاجية - مثل البريق المعدني والذهب والبلاطين، والأحمر المنخفض الحرارة والأصفر والبرتقالي (تحتاج هذه الألوان الكثير من الأوكسجين) - لحرقها في الأفران الكهربائية اترك فتحات المراقبة والغطاء أو الباب مفتوحاً قليلاً للهواء، ودهانات البورسلين والطلاءات البلورية تعطي نتائج أفضل وأكثر تحكماً في الأفران الكهربائية. أي وقود سيؤدي الغرض ولكن النتائج قد تتفاوت.

بالتأكيد يمكنك أن تبني فرنك الخاص، في هذه الحالة تحتاج لكتاب الفرن (Kiln Book)

أفران الطين الورقي (انظر ص ١٧) يعد لعبة تجريبية لبعض الفنانين. الأفران الكهربائية أكثر صعوبة. ربما أن الأوربيين، وخصوصاً الإسكندنافيين، لديهم تجربة أكثر لأن الكهرباء كانت وقودهم الأساسي لوقت طويل، فالأسلاك الحرارية الكهربائية تبلى بسرعة وتتآكل بالحرق المتعاقب، والقضيب المشع والأسلاك الحرارية المخفية الأخرى لها نسبة بقاء أفضل ولكنها غالية. وعندما يكون الكهرباء والغاز الطبيعي أو البروين متوفرًا، فالكهرباء يكون أعلى في أغلب الأحيان.



البيت المحروق

راي ميكير يقوم ببناء بيوت محروقة للسنوات الخمس عشرة الماضية في منطقة بونديتشيري، جنوب الهند. هذا الحدث الكبير يتم تحقيقه ببناء بقبوات وقباب بالطوب المصنوع باليد وحرق البناء من الداخل بالخشب لعدة أيام. ومن الضروري أن يكون فرن المنزل مليئاً بأعمال الطين للاحتفاظ بالحرارة، لذا يصف الطوب وتكدس المنتجات الطينية الأخرى بالداخل، وبعد الحريق يخصص البيت والاختبارات الأخيرة يخلط في طينة الطوب خفض استهلاك الوقود بشكل كبير.

بعد الحريق يخصص البيت. لقد ولدت فكرة ميكير أصلاً كحل اقتصادي لمشكلة الإسكان في الهند، ولكن لسوء الحظ فإن الخشب نادر وغالي جداً للتجريب.





بعد وضع الطوب على القوس وتميز الارتفاع يزال الإطار الخشبي



شكل قوس منحني من الخشب سيدعم قوس الطوب لهذا الفرن ذو التيار النازل بوقود الخشب؛ روابط خروج التيار في بداية البناء إلى اليسار.

على بعد ٤ أقدام من أي حائط قائم وفضاء كاف لك للتنقل وللتهوئة.

هنا يقوم مات سليجثولم وجولي ويلز ببناء فرن بتيار نازل في مونتانا.

أساسيات الحريق

١- تنكمش الأجسام الطينية كلما جفت، وفي المراحل المبكرة للحريق تصبح أكثر كثافة كلما أصبحت النار أكثر حرارة، وأخيراً تتشوه أو تنصهر إذا أصبحت الحرارة مرتفعة جداً لهذا الطين.

٢- إن نسبة الحرارة والتبريد يحددها حجم الرص في الفرن: فكلما زادت الأعمال كلما أخذ وقتاً أطول للحريق والتبريد.

٣- إن توزيع الأعمال في حجرة الحريق بانتظام أو بدون انتظام، تؤثر بشكل كبير على جو الحريق وردود الفعل للحرارة في الفرن. أكثر الخزافين يمرون بسلسلة من الأخطاء لمدة طويلة قبل أن يصلوا إلى فهم أهمية كيف يرص الفرن.

الفرن على وشك الإنتهاء وفتحة الباب التي ستغلق بالطوب للحريق تبين إرتفاع الصف وفتحة لوقود الخشب. ملاحظة: استعمل قرميد حراري سيكون مستقرًا في درجات حرارة أعلى مما تحتاج، مثل طوب "كبي" ٢٦" للفرن بمخروط ١٠. طبقتان من الطوب ستكون كافيه.



ستساعدك في تحديد ما تريد انظر المراجع.

إذا كان الغاز الطبيعي هو إختيارك فمزود الغاز سيزودك بكمية الغاز الذي تحتاجه ويخبرك حجم الخط من العداد الذي سيضخ إليك. وإذا كان الفرن كهربائي فإن نوع الخدمة لديك هي التي تحدد الحجم ودرجة الحرارة.

في الولايات المتحدة ليس هناك أنظمة متعلقة بالأفران، كما هو الحال مع سخانات الماء والغلايات والأفران المنزلية وما شابه. مبادئ السلامة تخبرك بأن تركيب فرن الغاز

كيف تبني فرنك الخاص؟

مثل خلط جسمك الطيني الخاص وإعداد طلائك الخاص فإن بناء فرنك الخاص هو نصر مماثل. أكثر الأفران تبني من الطوب الحراري الهش والتي تباع بشكل تجاري مدرجة حسب درجات حرارة معينة، أما الطوب الصلب فهو أرخص ويستغرق وقتاً أطول لامتناس الحرارة ولكنه يتحمل التأكل وضروري لحريق الخشب وحريق الملح والصودا. لمعرفة الكتب التي

من المهم في رص الفرن ترك الفراغات الكافية في كل مكان لتوزيع الحرارة بالتساوي أثناء الحريق

خاطئة

صحيحة



يمين: يجب تثبيت المخاريط في قطعة من الطين مزوجة بالجروج مع فتحات مثقوبة بها. وجه المخاريط إلى الأمام لكي تنشئ بدون أن تلمس بعضها بعضاً.

أعلى: التثبيت الخاطئ على اليسار: المخاريط تسقط فوق الأخرى، الوضع الصحيح على اليمين حيث تهوي المخاريط حرة لإعطاء القياس الدقيق لدرجة الحرارة.

ثبت المخاريط بطريقة

صحيحة



٤- يمرق الخزف بالإشعاع الحراري من جدران الفرن ومن الأواني الأخرى المحيطة.

٥- أعمال الطين يجب أن تبنى بشكل صحيح في المقام الأول، لمقاومة حركة الإنكماش والوزن اللذان يحدثان أثناء الحريق. كل جسم طيني مختلف سيتأثر بشكل مغاير.

٦- يجب أن يشعل الفرن ببطء إلى أن يصل إلى درجة الحرارة العليا ويسمح للتبريد ببطء إن كيفية الحريق في الفرن لها العديد من المتغيرات وكذلك الدرجة الصحيحة للتحكم يمكن أن تعرف فقط من خلال العديد من المحاولات والمزيد من الممارسة وعموماً ترك الفرن يبرد قبل فتحه بعدد الساعات التي أخذها الحريق على الأقل.

منحنى الحريق انظر صفحة ١٤٣.

مقاييس الحرارة

لون الحرارة يتغير في الفرن كلما ارتفعت درجة الحرارة، ومعظمنا ألف اللهب البرتقالي للحريق المفتوح، الذي يصل كحد أعلى (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف تقريباً، وكلما ارتفعت درجة الحرارة فوق ذلك يصبح اللون "كرزي أحمر" (cherry red)، ثم أحمر باهت، حتى يصل أخيراً إلى (١٢٦٠ م) ٢٣٠٠ ف فاللون في غرفة الفرن المغلقة أبيض تقريباً، لذلك يعبر عنه بـ (white-hot). وفي الصين واليابان، حيث صنعت أواني الطين الصخري الأولى ومنتجات البورسلين، "قراءة النار" تعني قراءة لون النار لمعرفة درجات الحرارة المعادلة وأصبح ذلك مهنة خاصة. قرء النار يستأجرون من قبل الخزافين في وقت الحرق.

قبل حوالي مائة سنة قام سيجر في ألمانيا وأورتن في أمريكا، في نفس الوقت تقريباً، باكتشاف نظام قياس درجة الحرارة مستندا على هبوط (slumping) بعض تراكيب الجسم الطيني في بعض درجات الحرارة، فاستعمل كلا الرجلين أشكال المخروط وهي أشكال هرمية ثلاثية رقيقة تتكون من مزيج من الطلاء الزجاجي والطين للدلالة على درجة حرارتها.

بالإضافة إلى مراقبة ما إذا حدث حريق أعلى من المطلوب.

يجب أن تثبت المخاريط بمقدار صغير جداً من الطين المخلوط بالجروج (grog) ويوضع أمام فتحة المراقبة داخل الفرن لمراقبتهم. عندما ينحني المخروط إلى موقع الساعة الثالثة فإنه قد وصل درجة حرارته. يجب أن تلمس المخاريط بعضها البعض ويجب أن توضع المخاريط في طينة التثبيت حتى تنزل بحرية الواحد بعد الآخر ويتشون في نهاية الحريق.

هناك تقريباً ٣٢ درجة فهرنهايتية (١٨ درجة مئوية) بين المخاريط، وعشرون دقيقة تقريباً في زمن الحريق بين المخاريط في نهاية الدورة الطبيعية؛ هذا يساعدك لمعرفة متى تبقى متيقظاً تماماً. فإذا كان الحريق سيتم السيطرة عليه في نقاط معينة أثناء الحريق فيمكن وضع مخاريط للعديد من درجات الحرارة في الفرن، وإذا كان فرنك به جهاز تقارن حراري ميكانيكي وجهاز قياس باروميتر (pyrometer) - والذي ينصح أن يمتلكه كل الخزافين ويستعملوه لأنواع معينة من الحريق - ضعه دائماً وراقب المخاريط داخل الفرن.

هذه المخاريط تصنع الآن بشكل تجاري، مرقمة طبقاً لدرجات حرارة الانصهار بمقياس أورتن أو مقياس سيجر (انظر صفحة ١٩٥). ٢٠٠٠ ف (١٠٩٥ م) هو متوسط الحرارة وهي درجة إنصهار حديد الصلب. مخروط ١ ومخروط ٠١ وضعا على جانبي متوسط الحرارة تماماً، فلذا فإن أرقام المخاريط فوق ٢٠٠٠ ف ليس فيها صفر في أولها (على يسار الرقم)، وتحت ٢٠٠٠ ف بها صفر في نهاية كل رقم (يمين الرقم). كما أن درجات الحرارة تحت ٢٠٠٠ ف تتحرك تنازلياً من ٠١ (ساخن) إلى ٠٢٢ (بارد)؛ وأعلى من ٢٠٠٠ ف تتصاعد الحرارة في الترتيب. لذلك فإن ٠٢٢ أبرد من ٠١٠، و ٠١٠ أبرد من ١، و ١ أبرد من ١٠.

ولأن كل مخروط يصنع من مكونات مشابهة للأواني والطلاءات في الفرن فهو أفضل مقياس مباشر لدرجة الحرارة أثناء الحريق. ومن الضروري دائماً أن يستعمل مخروط واحد على الأقل في كل حريق - خذ واحد جديد من الكرتون في كل مرة. ويستعمل الخزافون عموماً ثلاثة مخاريط، واحد أقل وواحد أعلى من المخروط المتوسط الذي يشير إلى درجة حرارة الحريق المطلوبة والتي هي بمثابة تحذير،



يستعمل مشعل الفرن الذكي دائماً بيرومتر ومقارن حراري ويسجل منحني درجة الحرارة أثناء دورة الحريق، ويحلل منحني كل حرق، وهذا يمكن الخزاف من تكرار حريق جيد أو تغيير المنحني لتصحيح حريق سيء

المخاريط الصغيرة كـ «مخروط التوقيت» في أغلب الأحيان تستخدم لإطفاء الفرن الكهربائي وهي ليست تماماً مثل المخاريط بالحجم العادي التي توضع داخل الفرن، ولا تستعمل كبديل.

دليل درجة الحرارة

من المفيد تذكر بعض حالات درجات الحرارة وأرقام المخاريط لأجسام طينية معينة أو الطلاءات الزجاجية أو التأثيرات، كالتالي (مقياس أورتون):

مخروط ١٠

(١٢٩٠م) ٢٣٥٠ ف

الطين الصخري والبروسلين

مخروط ٥

(١١٧٥م) ٢١٥٠ ف

الطين الصخري

مخروط ١/١

(١٠٩٥م) ٢٠٠٠ ف

درجة إنصهار الحديد الصلب

مخروط ٠٤

(١٠٥٥م) ١٩٢٢ ف

حريق الفخار

مخروط ٠١٠

(٩٣٠م) ١٧٠٠ ف

الحريق الإعتيادي الأول (بسكويت)

مخروط ٠٢٢-٠١٣

(٧٠٠م) ١٣٠٠ ف

طلاء البريق المعدني، طلاء الذهب

أدوات قياس درجة حرارة

بما أن الحفاظ على الطاقة هي قضية مهمة بالإضافة إلى سعر الوقود لكل حريق فمن المهم معرفة ماهي بالضبط درجة حرارة الفرن في جميع الأوقات، وما الوقت الذي يأخذه حتى يصل إلى ما وصل إليه، وعلى إي معيار كان عليه الفرن، فبعض الأفران الكهربائية التجارية لها عدد محدد من الساعات التي يمكن أن تثبتها، والبعض الآخر به مفتاح أو

تقيس البيرومترات درجة حرارة الفرن أثناء الحريق. فالحرارة تسجل على سلكي مقارن حراري في الفرن ويحولها إلى البيرومتر. المقارن الحراري الرخيص لدرجة الحرارة المنخفضة يمكن أن يستعمل في درجة الحرارة العالية إذا ما غطي بأنبوب حماية سبيكة النيكل كالمعروضة هنا. واليوم تتوفر البيرومترات الرقمية أيضاً.

برتقالي، فكل أكسيد أرضي معدني نستعمله للصبغات الخزفية له صبغة مؤكسدة بعد الحريق والذي يمكن أن يتفاوت طبقاً لدرجة الحرارة المؤكسدة.

حريق الاختزال يعني أن كمية الأوكسجين داخل الفرن منخفضة أو مختزلة فكمية الأوكسجين النافذة إلى حجرة الحريق يجب أن تقلل عن طريق:

- دفع وقود أكثر لزيادة نسبة الكربون.
- تقليل كمية الهواء.
- خنق النار بشكل مباشر.
- يعمل الاختزال بشكل أفضل من مخروط ٥ إلى المخروط ١٢، وهو ممكن في الحريق المنخفض أيضاً.

في فرن الغاز أو النفط أو في فرن الخشب يتم الإختزال عادة بتقليل دخول الهواء خلال وسائل الإغلاق الجزئي للمصد على المدخنة. وبتزايد كمية الوقود إلى حجرة الحريق ستزيد نسبة الكربون إلى الأوكسجين، وفي أغلب الأحيان يقوم الخزافون البدائيون بخنق النار المفتوحة برماد الخشب أو روث البقر للحصول على لون أسود بدلاً من اللون الطيني الأحمر المتأكسد.

اثنين يسمحان بشيء من السيطرة، أما أفران الغاز التجارية فليس بها عادة أجهزة تحكم ولكنها يجب أن تضاف.

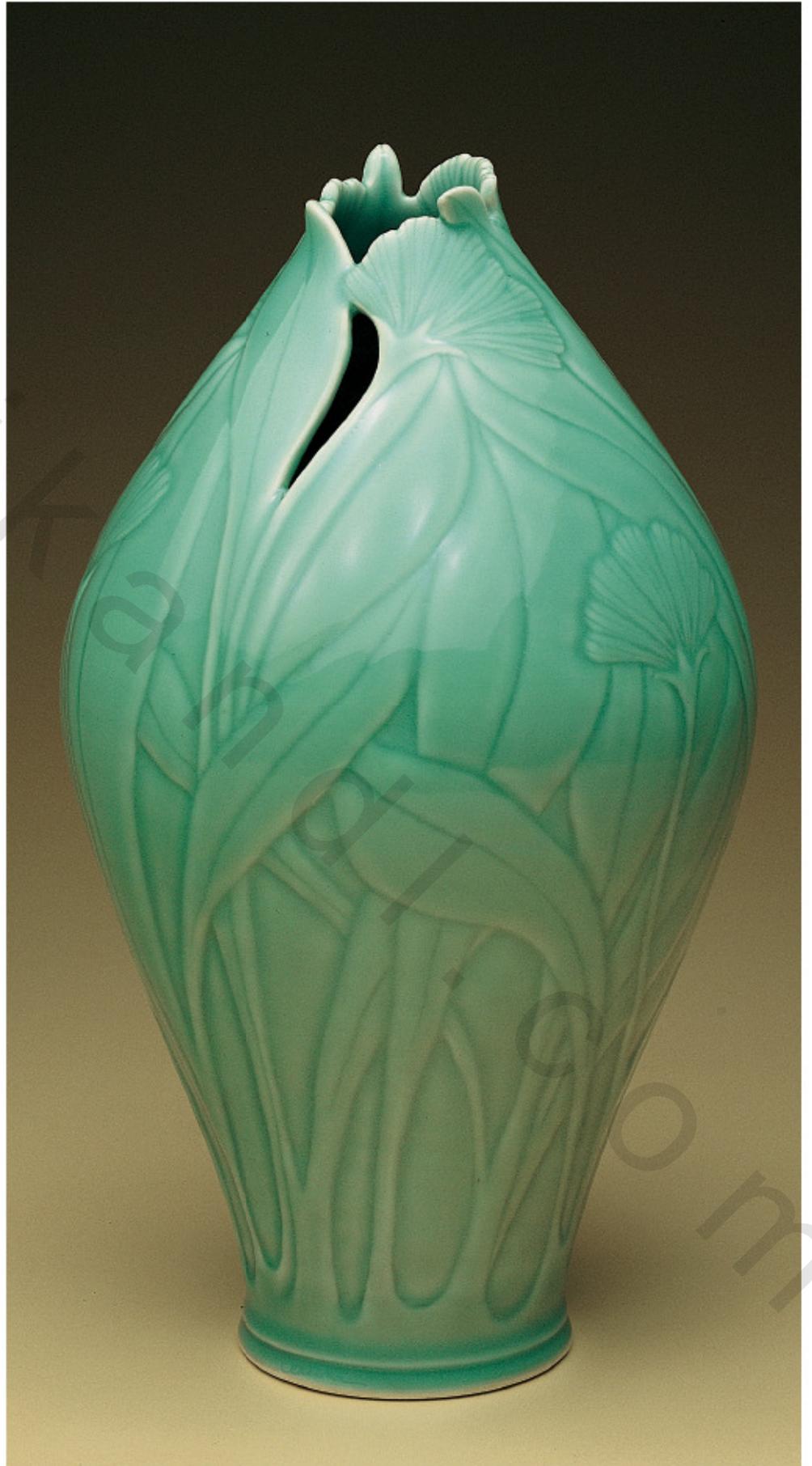
البيرومترات الرخيصة بمقارن حراري يمكن شراؤها بسلك معدن الوميل الكروم وهي عادة صالحة للاستعمال فقط لدرجات الحرارة المنخفضة. الحريق العالي يتطلب جهاز مقارنة حرارية أعلى مصنوع من البلاتينال أو البلاتين الرديوم.

على أية حال، فإن المقارن الحراري الرخيص من معدن الكروم لدرجة الحرارة المنخفضة يمكن أن يغطي بأنبوب حماية من سبيكة النيكل إنكونيل (inconel) (جهاز قياس الحرارة بيرومتر) بمقاس ٨، ١ بوصة (٢، ٥ سم)، والذي سيحمي المقرن لعدة سنوات أثناء استعماله في الحريق العالي. إن أي جهاز قياس حرارة يجب أن يعدل لمجاراة نوع المقارن الحراري المستخدم.

شركات الأدوات ومحلات المواد الخزفية قد تساعدك في شراء المسلتزمات الصحيحة. وبالتأكيد يجب أن تستعمل جهاز قياس الحرارة (بيرومتر) في كل مرة تحرق فيها، بالإضافة إلى المخاريط في الفرن.

أجواء الاختزال والأكسدة

جو الأكسدة هو الذي تتاح فيه لكل جزيئات الطين والطلاء اكتساب جزيئات الأوكسجين قدر ما تحتاج لوصول اكتمال التفاعل الكيميائي. بعض الخزافين يسمون هذا "حرقاً كاملاً". هذا يعني بكل بساطة أنه في الحريق بالوقود العضوي لهما أزرق بدلاً من



السيلدون (الأخضر المزرق) في الاختزال اللون الأخضر الجميل أو الأخضر المزرق، يسمى سيلدون وطور من قبل سلالة سانج راينستي بالصين حول ٩٠٠ م وما زال يخفي لغزا عن الخزافين المعاصرين، ريع إلى واحد بالمائة من أكسيد الحديد يضاف إلى طلاء شفاف، فإذا حرق في جو الأوكسجين المختزل سيتج سيلدون فاتح إلى قاتم. هنا إين كولمان تستعمل هذ الطلاء الشفاف بحريق اختزال لإبراز تصميمها؛ الطلاء تغلغل وغطي السطوح الناعمة للزهرة المشكلة بالمجلة وخزفتها.

يجب أن تراقب اختزال حريقك وتحتفظ بسجلات جيدة لتكرار النتائج.

لتكرار النتائج الجيدة. وإذا ظهر الطلاء الأحمر النحاسي أبيضاً فالحريق كان في جو محايد، وإذا ظهر فيروزاً خفيفاً فإنه قد حرق في جو أكسدة. بعض الأفران بها مناطق لا يمكن التحكم بها فحاول فقد تنجح.

سيلدون الحديد **iron celadons** (أخضر مزرق) والتنموكس **tenmokus** (البنّي المسود)

اكتشف الصينيون أيضاً أن كمية صغيرة (١/٤ إلى ١٪) من أكسيد الحديد في الطلاء، تؤدي إلى لون أخضر عادة في حريق الأكسدة، وتصبح خضراء مزرقّة في الأختزال؛ هذا اللون يدعى سيلدون (انظر صفحة ١٣٩). كما أن كمية أكبر من الحديد في الطلاء أنتجت ألوان تنموكس المشهورة البنّي المسود، مشهور من أعمال الطين الصخري والبورسلين لأسرة تانج

الأحمر النحاسي

اكتشف الصينيون بأن كمية صغيرة من الأكسيد النحاسي في الطلاء والذي تنتج بشكل مألوف الأخضر العسبي أو الارعى أو اللون تركوازي (الفيروزي) في الأكسدة، وينتج أحمر بلون الدم (**oxblood**) في الأختزال.

منذ سلالة سانج الصينية (٩٠٠-

١٢٠٠ م) استمر الخزافون في

محاولة تحقيق اللون الأحمر البرتقالي

والأحمر الوردي والأحمر الأرجواني بهذا

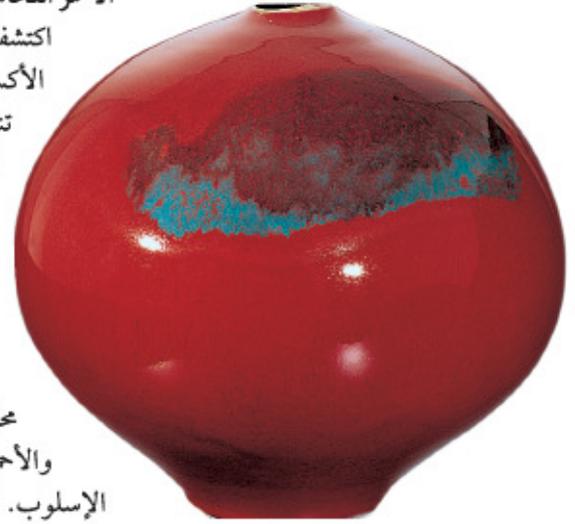
الإسلوب. على أية حال، أكسيد النحاس غير

ثابت، ذلك أنه يتطاير داخل الفرن، وحتى

إذا تم أختزاله يعاود الأكسدة. فمن الصعب

اقتناص الأحمر النحاسي، لذلك من الضروري

الاحتفاظ بكامل سجلات الحريق لأي فرصة



الأحمر النحاسي

جريج دالي (أستراليا) زهرية خزف وإنتاج هذا العمل وضع لمسة فرشاة من نحاس على الطلاء اختزلت أثناء التبريد على (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف.

مجموعة قناني الخزفية من قبل سوزان بيترسون تبين الاختلافات الصغيرة جداً من كميات النسبة المتوية من كربونات النحاس في الأختزال العالمي للطلاء الأساسي.



ساعات. أحرق بعناية، لكي لا تنفجر الأعمال من تبخير الرطوبة الطبيعية والمتحدة كيميائياً بالطين. تدرج في قراءة البيرومتر إلى (٦٠٠ م) ١١٠٠ ف مع رفع درجة الحرارة تدريجياً خلال حوالي ست ساعات. في هذه النقطة كان الطين قد مر من خلال فترة «تبخير الماء» عندما يتم التخلص من الماء الذي جعل الطين طيعاً للتشكيل، وقد مر خلال فترة «الجفاف» عندما يتم امتصاص الرطوبة المتحددة في جزيئة الطينية. فكرة جيدة إذا كان العمل كبيراً أن تترك الباب أو غطاء الفرن مفتوحاً أو مفتوحاً بفرية لتتمكن الرطوبة أن تخرج ولإبطاء الحرارة.

الأضرار بين مرحلة الجفاف وحرق البسكويت سبباً بشكل دائم تقريباً الصف الحائط أو الحريق الغير صحيح. تكديس الأعمال الجافة بشكل ضيق جداً وتحميل الفرن بالكامل يتسبب في المشكلة

بعد (٦٥٠ م) ١٢٠٠ ف يغلق الباب إن كان لازال مفتوحاً، وترفع درجة حرارة الفرن لدرجة البسكويت المطلوبة بالسرعة التي سيذهب إليها الفرن؛ الأفران المتينة البنية - كهربائية أو غاز أو نפט أو خشب- يجب أن يصل لمخروط ٠١٠ في ساعة أخرى أو إثنين. الأفران الكبيرة التي تحمل مئات القطع ستأخذ ضعف المدة للحريق على الأقل. أفران الخشب بطريقة التل الضخم يمكن أن تستغرق أياماً وليالي للتزويد بالوقود. عندما ينتهي الحريق يجب أن يغلق الفرن ويترك بدون لمس إلى أن يبرد، على الأقل بمقدار المدة التي استغرق فيها الحريق، ولكن عادة لـ ٢٤ ساعة.

وإذا كان لديك بيرومتر، فيجب أن يصل إلى أو تحت (٢١٠ م) ٤٠٠ ف قبل فتح الغطاء أو باب الفرن قليلاً. انتظر حتى ترى درجة الحرارة (٣٨ م) ١٠٠ ف أو درجة حرارة الغرفة العادية قبل إزالة الأعمال.

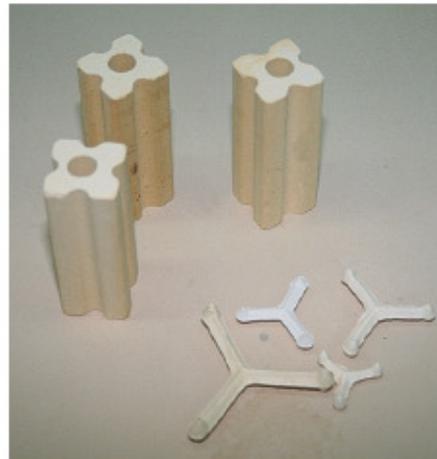
رص وحرق الأفران

حريق البسكويت

البسكويت هو تعبير أعطى للجسم الطيني المحروق بدون طلاء زجاجي، ويمكن أن يدل على إما درجة حرارة منخفضة وإما درجة حرارة عالية. أكثر الخزافين يحرقون البسكويت على درجة حرارة منخفضة - حرارة حمراء أو أعلى نوعاً ما إلى المخروط ٠١٠- لجعل البناء اليدوي والطلاء الزجاجي في درجة حرارة أعلى إلى حدٍ يجعل الجسم أكثر متانة. منتج البورسلين التجاريين يحرقون بسكويت على درجة عالية لزيادة صلادة كل قطعة، ومن ثم تزجج على درجة أقل بكثير. يحرق بعض الفنانين على درجة حرارة عالية للجسم وعلى درجة أقل للألوان الطلاء الزجاجي الناصعة.

على كل حال في حريق البسكويت يمكن أن تكسد الأعمال في الفرن تلامس بعضها جانباً أو رأساً على عقب، ورغم ذلك يجب الاخذ بالاعتبار الوزن والحجم وتصميم القطع لدعمها بالإضافة إلى التوزيع المتساوي للحرارة. ولكي يمكن أن يتحرك داخل القطع يجب أن يكون صف الأعمال فوق بعضها بانحراف وغطاء الآنية إلى الجانب، شفة الطاسة منحرفة عن شفة طاسة أخرى، حافة الصحن منحرفة عن حافة الصحن الأخرى؛ فإذا تم إحكام هذه الأشكال ذات الحافات والأغطية بشكل تام فإن جيوباً هوائية ضخمة تتشكل مما قد يسبب انفجار القطعة.

حريق البسكويت يستغرق بين ست إلى ثمان



وسونج. أكثر ألوان الأكاسيد الأخرى لا يؤثر عليها تغير الجو في الحريق.

الأفران الكهربائية لها أجواء محايدة؛ فلا توزيع للهواء مسبباً حالة تقترب من أكسدة. الاختزال لا يتحقق بسهولة مالم يكن عامل الاختزال متواجداً (مثل زيت اللافندر في طلاءات البريق المعدني المصنعة بشكل تجاري)، أو إذا أضاف الخزاف كوربيد السيليكون (silicon carbide) إلى الطلاء. على أية حال فالمواد العضوية القابلة للاحتراق مثل الخرق المتقعة في الزيت أو العشب المقصوص حديثاً أو الإطارات المطاطية، الأسفلت أو القار وما شابه يمكن أن تقذف في الفرن الكهربائي في الحرارة الحمراء فما فوق لتحترق، لذا يختزل الأوكسجين القليل الموجود في حجرة الحريق. هذا ليس سهلاً ولكن البريق المعدني المنخفض بالطراز الفارسي والحريق العالي الأحمر الصيني والسيلدون يمكن أن ينتجا بهذه الطريقة.

سنادات رفوف الفرن يجب أن تكون واسعة وقوية التحمل بقدر المستطاع؛ الحوامل الثلاثية أو القضبان تستعمل لصف الأعمال الجافة في حريق البسكويت السريع أو لصف حريق الأواني المزججة على درجة حرارة منخفضة (الحوامل لا تقاوم الحريق العالي).

الطلاء الزجاجي إذا سال. القطع الكبيرة والصغيرة يجب أن توضع بشكل عشوائي ولكن بتوازن. فالتوزيع الحراري المتساوي أثناء الحريق في الحقيقة هو نتيجة رص الفرن بشكل متوازن.

في فرن الغاز اترك (١٠ سم) ٤ بوصة من الفراغ المفتوح على الأقل - يدعى فراغ الخروج، أو فضاء إحتراق، بين الحائط والعمل - بين كافة أنحاء مجموعة الأعمال. وفي الفرن الكهربائي قم برص الأعمال على بعد (٥ سم) بوصتين على الأقل من الأسلاك

يظهر في رص سوزان بيترسون أن كل الأواني قد رفعت على حامل صغير للسماح بتوزيع الحرارة بالتساوي والفراغ الهوائي في رص الصحون فوق بعضها. هذه الطريقة في الصنف تسمح بحريق بسكويت أسرع نسبياً من أربع إلى ست ساعات، باتباع المنحنى (انظر الصفحة المقابلة) ولكن تقصر المدة.



تتحرق الأعمال المزججة على درجة الحرارة الضرورية لنضوج الجسم الطيني أو في درجة الحرارة الضرورية للطلاء الزجاجي نفسه.

الحرارية. الأجواء في الفرن الكهربائي لا يحدث بها حركة هوائية كالذي يتشكل أثناء الحريق بالخشب أو الغاز، اترك مجالاً لعدة بوصات بين كل قطعة وكل رف لدوران الهواء في الفرن الكهربائي. أفران النفط أو الأفران بالوقود العضوي يمكن أن تحرق بسهولة في جو الإختزال، وتذكر أن - الأفران الكهربائية محدّدة أساساً بأكسدة بسطية أو الحريق في جو محايد.

بعكس حريق البسكويت يبدأ حريق الطلاء الزجاجي سريعاً ويتباطأ بينما درجة الحرارة تتصاعد عالياً، وآخر (٦٠ م) ١٠٠ ف درجة في حريق أي طلاء يجب أن يأخذ ساعة واحدة لنضوج واستواء الطلاء مهما كانت درجة حرارة حريق الطلاء. هذه نقطة مهمة وتغفل في أغلب الأحيان مما ينتج عنه سطوح طلاء غير ناضج وألوان غير مكتملة إن أي حريق اختزال يتطلب اتزاناً صحيحاً بين الوقود والهواء لتزويد الأجواء المطلوبة للطلاء الزجاجي المرغوب. الحريق بالاختزال صعب دائماً وكثيراً ما ينتج المفاجآت بدلاً من النتائج المتوقعة.

الحراري، بالإضافة إلى حالة المخاريط داخل حجرة الحريق لقراءة درجة الحرارة النهائية.

حريق الطلاء الزجاجي

لقد وضّحت تعريف الأواني الفخارية وأواني الطين الصخري والبورسلين (صفحات ١٧-٢١) والذي قد تحدد درجة حرارة حريقك. الجسم يمكن أن يكون بحريق البسكويت على درجة منخفضة أو عالية، والطلاء في درجة حرارة أخرى، وفكر بنضوج الجسم الطيني وحريق الطلاء الزجاجي كشيئين مختلفين لا يرتبطان بالضرورة. رص الفرن لحريق الطلاء الزجاجي ربما يكون الفعل الوحيد الأكثر أهمية لعملية الحرق. فكيفية رص الفرن تقرر اللون والخصائص السطحية للطلاءات بالإضافة إلى مدى ارتياح الفرن أثناء الحريق.

الأعمال المزججة يجب أن تبعد عن بعضها بوصة على الأقل، فالطلاء يغلي كغليان الماء أثناء الحريق ويمكن أن يلتصق بالأعمال القريبة أو بحائط الفرن أو الرف. استخدم محلول غسيل الفرن على الرفوف لمنع التصاق

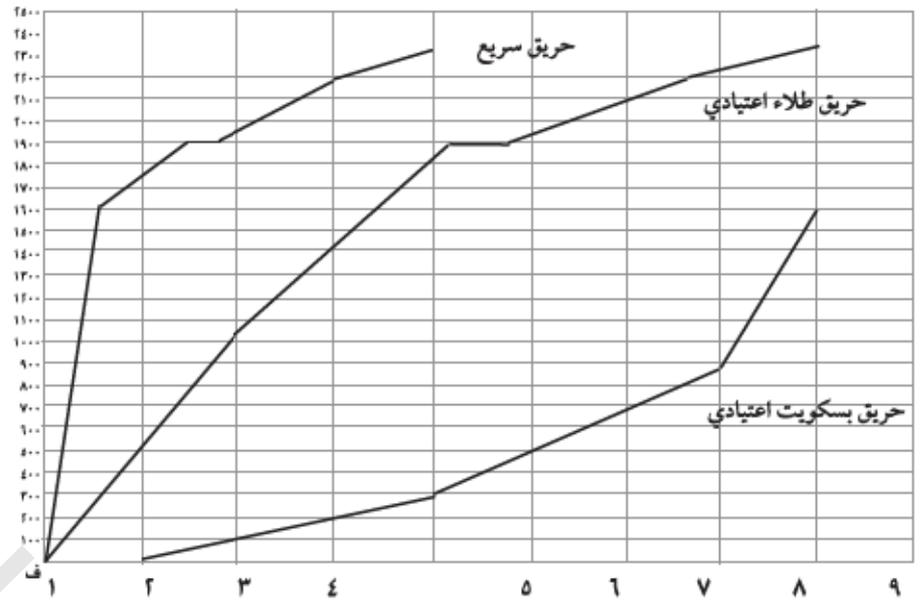
حريق البسكويت للأعمال الكبيرة. إذا كانت الأواني كبيرة أو ثقيلة بشكل كبير سيأخذ حريق البسكويت فترة أطول بكثير. على سبيل المثال، النحت الذي قد يكون بطول الفرن، من الحكمة رفع الحرارة بمقدار (٢٩ م) ٥٠ ف في الساعة كحد أقصى حتى تتعدى (٦٣٥ م) ١٢٠٠ ف - على أن يستغرق ٢٤ ساعة على الأقل. إن البيرومتر يقيس الحرارة في نقطة معينة وإلى أن يصل المقارن الحراري إليها داخل الفرن وليست الحرارة التي امتصتها الأعمال بالفعل والتي تكون أقل من قراءة الجهاز دائماً. عندما يسجل البيرومتر رقماً معيناً من الدرجات لفرن مليء بالأواني الكبيرة تحتاج للسماح لوقت أكثر قليلاً لداخل العمل حتى يصبح ساخناً كما يظهر في البيرومتر.

بعد وصول الفرن إلى (٦٣٥ م) ١٢٠٠ ف ببطء والتهوية مفتوحة يمكنك أن تغلق الفرن وتستمر بالسرعة التي يمكن أن ينطلق فيها فرنك في حريق الأكسدة، إلى درجة حرارة البسكويت المطلوبة. الوقت والوقود هي كلفة حريق الفرن، وللحصول على حريق جيد يجب أن تستعمل ساعتك و البيرومتر والمقارن

الفرت يمكن أن تطبق على الأعمال الطينية أو البسكويوت للتلوين، و يمكن مزج مواد كيميائية في خلطة الطلاء: على سبيل المثال، نترات الفضية (SILVER NITRATE) للبريق الفضي وثاني كربونات البوتاسيوم (POTASSIUM BICARBONATE) للأصفرات وثاني كروم البوتاسيوم (POTASSIUM DICHROMATE) للأصفرات المخضرة نترات بزموت الثانوية (BISMUTH SUBNITRATE) للون المائل إلى الذهبي. جرب بالكلوريدات النترات لكل وسائل التلوين الخزفي بالأكاسيد المعدنية.

حريق الراكو

الراكو هو نوع خاص من الأعمال وله ارتباط كبير بالفولكلور الياباني، وقد طُوّر من قبل رهبان الزن (Zen) في القرن السادس عشر واكتسب شهرة من قبل سلالة عائلية تدعى راکو، كما أنه قريب الشبه لطريقة الحرق التي يمارسها السكان الأصليون في أمريكا (الهنود الحمر) أو أي تقنية بدائية في الحريق المفتوح ولكنها ليست مطابقة تماماً. والفكرة النظرية هو أن تخرج أناء مزججاً محروفاً من النار الحارة، في حوالي (٩٨٠ م) ١٨٠٠ ف، وتدخنه لعمل خطوط سوداء في التشققات التي تحدث على السطح المزجج عندما يتعرض الإناء للصدمة الحرارية (thermal-shock). ولقد توسع الفنانون في هذه الفكرة كما فعل اليابانيون الذين يقومون بصنع الطاسات لمراسم الشاي التقليدية. ويستعمل بعض الخزافين الماء البارد لتسقية القطعة والبعض يرمي القطعة الحارة في مواد قابلة للاحتراق مثل الأوراق والقش والتي تحترق ثانية، ويضيف البعض الملح أو الأملاح الكيميائية لأكاسيد التلوين المعدنية بعد الحريق لإعطاء سطح ذي بريق، والبعض يستعمل فقط خنق الحريق للأعمال غير المزجة الحارة في مادة قابلة للاحتراق لا تختارها كلياً ولذا يسود العمل.



الحريق السريع ومنحنى حريق الطلاء الاعتيادي للمخروط ١٠ ومنحنى حريق البسكويوت الاعتيادي للمخروط ١٠ في فرن الغاز. المصدر وضبط المشعل ومعلومات أخرى مثل الأحوال الجوية يمكن أن تسجل. ارسم منحناك الخاص في كل مرة تقوم بالحريق بأي وقود. [الدرجة بالفرنهايت].

التي بنيت متشابهة وتقف بجانب بعضها البعض لن يكون حريقها مطابقاً. مهما كان فإن نتائجك لن تكون تماماً مثل نتائجي أو نتائج أي شخص آخر، فلذا يمكن للخزافون أن يشتغلوا ويتعلموا أفضل من فرينهم الخاص. الحريق مسألة شخصية جداً، فإذا تم تسجيلها وتحليلها مراراً وتكراراً فإن عملها بشكل مرضي سيصبح عادة تلقائية للفنان.

طرق الحرق البديلة

حريق الحفرة

حريق الحفرة له العديد من الأوجه: حفرة فعلية في الأرض، حفرة مبنية من القرميد أ برميل قمامة معدني، طين ورقي يشكل مثل الحفرة، حفرة في الرمل، أو الحاويات الفخارية (SAGGER). الأعمال في الحفرة تحاط عادة بالمادة القابلة للاحتراق مثل القمامة النباتية أو الأغصان أو الحشائش أو القش أو الأوراق أو الخرق أو نشارة الخشب والتي ستحترق وتتوهج، ويمكن إضافة وقود أكثر لإعطاء حرارة أكثر ووقت أطول أو يمكن أن ينتهي الحريق في بضع ساعات.

الطلاءات الزجاجية المنخفضة الحرارة أو

أغلب الحريق لدرجات حرارة الطلاء الزجاجي للطين الحجري أو البورسلين يستغرق من ٨ إلى ١٠ ساعات، وبالرغم من أنني أحرق إلى مخروط ١٠ في أربع إن أي حريق اختزال يتطلب اتزاناً صحيحاً بين الوقود والهواء لتزويد الأجواء المطلوبة للطلاء الزجاجي المرغوب. الحريق بالاختزال صعب دائماً وكثيراً ما ينتج المفاجئات بدلاً من النتائج المتوقعة.

أغلب الحريق لدرجات حرارة الطلاء الزجاجي للطين الحجري أو البورسلين يستغرق من ٨ إلى ١٠ ساعات، وبالرغم من أنني أحرق إلى مخروط ١٠ في أربع إلى خمس ساعات. أثناء هذا الوقت يجب حفظ سجل كامل عن المشعل وموقع المصدر في فرن وقود الغاز كذلك عن الوقت ودرجة الحرارة. يتبع الفرن الكهربائي خيارات أقل ولكن احفظ سجل بالمفاتيح والوقت ودرجة الحرارة. السجلات يجب أن تقارن بالنتائج كل حرق وأجراء التحليلات عليها.

كل فرن هو حالة فردية، وحتى الأفران المصنعة من قبل نفس المصنع بنفس المواصفات لن تكون متطابقة، كما أن الأفران



٢



١

حريق الحاوية الفخارية sagger

من مواد تشوك هنديس القابلة للاحتراق للحريق في حاويات الحريق الفخارية تتضمن ١- كوز الذرة والقش ونشارة الخشب وأوراق الشجر. (٢) توضع في الحاوية حول الأواني. ٣- بعض حاويات الحريق يمكن أن تحرق لوحدهم لدرجة حرارة منخفضة لكن هنديس يضعها في فرن للحرق على درجة حرارة عالية. إن الهيئة النهائية للأعمال الطينية لحرق الحاوية في الحرق المنخفض تكون شاحبة وطباشيرية ولكنها تكون قاسية وكثيفة عادة في الحرق العالي، وأما أن تصبح رمادية أو سوداء بسبب المواد القابلة للاحتراق في الحاوية، أو أن تتلون إذا كان هناك صبغات في المزيج.



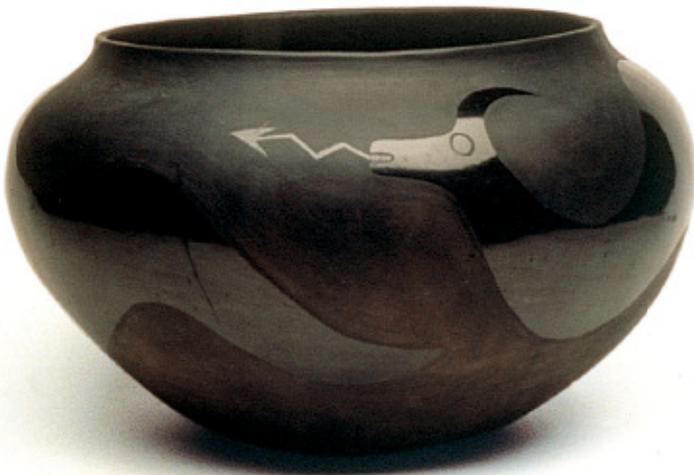
٣

فرن ماريا المفتوح

هذا الإناء مصقول ومزخرف برمز افانيو avanyu (إله المطر) لماريا وجولييان مارتيناز وهو مثال من الحريق الأسود ١٩٢٠.



الحريق المفتوح لدى الهنود الأمريكيين: ماريا مارتيناز وكتنتها (زوج إنيتها) سانتانا في عام ١٩٧٥ قاموا برص الأواني الحمراء المصقولة على شبك فوق خشب شجرة العرعر والتي ستغطي بالصواني المعدنية القديمة وروث البقر المجفف لعزل النار؛ يتم خنق النار بالسياد الحديد والرماد ليتغير لون الطين الأحمر إلى الأسود



لوسي تحرق برقائق روث البقر



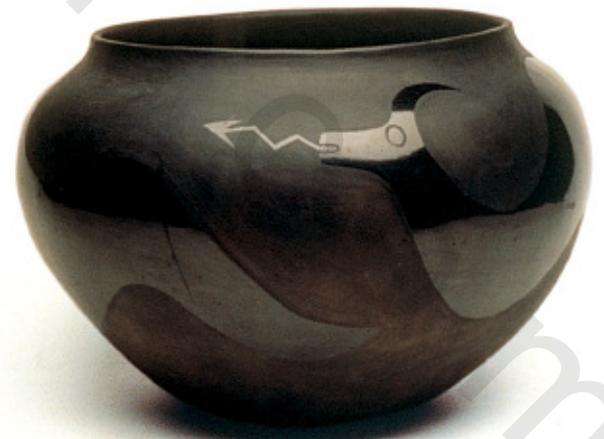
تضع لوسي لويس وبناتها إينا ودلوريس أوانتهم بين كسر واقية من الفخار محاطة بتل من روث البقر الحاف والذي يزود الوقود للحرق عام ١٩٨٤



آنية زينت بالهيموتايت وأكسيد حديد أحمر للوسي لويس عام ١٩٨٠ وحرقت بالروث.



حريق الحفرة
تفصيل من عمل بولا رايس التشخيصي
والمبني بالشرائح وحرق الحفرة؛ يؤكد
الدخان زخرفة بطانات الحديد وأكسيد
التايتنيوم والكوبالت



جرة جيمي كلارك المصقولة المشكلة يدوياً والمدخنة والمحروقة في حفرة تبين أثر المواد العضوية التي كان قد استخدمها لوقود الحفرة.

حريق الراكو



أعلى: بول سولدنر، ربما يكون من أكبر المروجين الأكثر شهرة لتقنية الراكو في الغرب، يقوم بإخراج آنية من النار بملقط الراكو. يسار: نحت راکو لبول سولدنر.

على العمل غير المزجج، وقد تطوّرت التقنية في أوروبا وبشكل خاص في بريطانيا وألمانيا خلال القرن السادس عشر. إن رمي الملح الصخري (كلوريد الصوديوم) إلى النار في درجة حرارة نضوج الجسم الطيني يؤدي إلى ملمس بهيئة قشرة البرتقال، والذي يأخذ لون الطين أو زخرفة البطانة من تحته. في أوروبا ولاحقاً في أمريكا استخدمت هذه الطريقة الرخيصة نسبياً لعمل سطح مزجج متين على الأعمال النفعية مثل القدور والأقداح، وأيضاً لبلاط الأسقف وأنابيب المياه.

حريق الصودا

ثاني كربونات صوديوم أو صودا آش (رماد الفرن) (sodium bicarbonate) يمكن أن تستبدل عن الملح الصخري العادي المستعمل في الحريق. بخار الصودا يحسّن لون الصبغات والأكاسيد لكن عادة لا يعطي خاصية قوام طلاء قشرة البرتقال كحريق الملح، فإضافة كربونات الصوديوم المضافة إلى النار في أي درجة حرارة وليس بالضرورة درجة حرارة نضوج الجسم الطيني كما في التزجج بالملح ولكن ذلك يثري بشكل رئيسي البطانات وألوان الطين ولا ينتج عنها

الراكو تقنية تزيينية فقط، فإن درجة الحرارة منخفضة جداً بحيث إن الأنية سوف لن تحمل الماء، والخوف من البكتيريا في الجسم الطيني المسامي يوجب أن يبعد الغذاء عن حاويات الراكو. إن أسلوب "المعايشة" للحريق تجعلها تجربة مبهجة والذي يمكن أن يكون معنى محتمل لكلمة راکو في اليابان.

حريق سالكوي

Salku، أو Saltku، حريق يجمع بين الملح والراكو أو طلاء بدرجة حرارة عالية والملح بقذف في الحريق. وهناك الكثير من الخلط بين أنواع كثيرة من طرق الحريق البديلة تبتكر من قبل الخزّافين اليوم وهي تجريبية جداً وفي أغلب الأحيان لن تتكرر.

حريق الملح

يجرب الخزّافون العديد من الأنواع المختلفة للحريق، لكنهم عادة يستقرون على طريقة واحدة أو اثنتين لأعمالهم الخاصة. أضف المواد الكيميائية للتأثير.

الملح هو كلوريد صوديوم sodium chloride وأحد أهم المحفزات التي يمكن أن تضاف إلى الحريق لتغيير سطح العمل الطيني ويسبب نوعاً مثقّباً من الطلاء الشفاف



ريك بيرمان روج كلمة "سالكو" salku "للحريق بالخشب مع الملح وباستعمال تقنية الراكو.

يسار: الطبق الحائطي لميري
غطي بالقش ووضع في حريق
صودا ليترك علامات من
الحشائش ولون من
الصوديوم.



يسار: مثال مميز من أواني دون ريدز الكبيرة طلي
بحريق الملح بدرجة حرارة عالية. دون ريدز ولعدة
سنوات يعد أحد الخبراء الأوائل لتقنية طلاء الملح.

نوعية الطلاء المثقّب السميكة من الملح الصودا
أش وقد تكون أقل خطورة من الملح على البيئة،
على أية حال، أكثر الكميائين سيصرحون بأن
الصوديوم ليس خطيراً عندما يبتخر فوق الحرارة
الحمراء، ويستعمل الخزافون الصودا والملح في
درجات حرارة أعلى بكثير.

تحت: في السنوات الأخيرة قام دون ريدز
باستكشاف الطلاء الزجاجي الملحي بالحريق
المنخفض على البطانة الزجاجية كما في هذا
الطبق الكبير.

حريق الخشب

يمكن للفرن أن يحرق بالخشب كوقود
للبسكويت وطلاء الأعمال الطينية، وعلى
النقيض من ذلك فإن الخشب ورماده يمكن
أن يصبحا الوسائل الرئيسية للتلوين والتي
تزجج العمل جزئياً داخل الفرن بينما يضاف
الخطب خلال مدة طويلة - لعدة أيام وليالي
- حسب التبتين في الطلاء الزجاجي المطلوب
على العمل. رماد الخشب من الحريق يمكن
أن يستعمل كصاهر في مكونات الطلاء
الزجاجي الفعلي، مشابهة للفلسبار المعدني،
ولكن بتأثيرات مختلفة جداً. الخزافون
اليابانيون كانوا لفترة طويلة مداومين على
تأثيرات حريق رماد الخشب وبشكل رئيس
في القرى الفخارية الشعبية مثل شيجاراكاي.





فوق: نحت لروبرت وينكور مشكل يدوياً،
مصنوع من طين طوب بينسلفانيا وزين بالبطانات
المزججة بالملح.



فوق: جرة بغطاء لدان أندرسن مزج بين حريق
الخشب والملح.



يسار: جي لاكوشر ارتجل نظام نفخ لتوزيع البخار
الثقيل الصودا بسن والذي ينتج الصوديوم الكافي
أثناء الحريق لتغيير بطانته النحاسية إلى اللون
الفيروزي على إبريق شاي من البورسلين المشكل
بالمجلة والمبني يدوياً.

الصفحة المواجهة:
جانيت مانسفيلد
(أستراليا) آنية مزيج
من الطين المحلي
وفلسبار محروق في
فرن التل ذي
الحجرة الواحدة
amagama بوقود
الخشب لثلاثة إلى
أربعة أيام في تناوب
بين الأكسدة و
الإختزال لإعطاء
تأثير التبتين للطلاء
الزجاجي الطبيعي
إلى المخروط ١٠.
ارتفاع (٤٩ سم)
١٩ بوصة.



عدد من فناني الخزف الآخرين تبنا الحريق بالخشب كأساس جمالي في أعمالهم.

مشاكل حريق الطلاءات الزجاجية

١- سيلان الطلاء من الآنية الى رفّ الفرن

• كمية الطلاء أكثر من اللازم.

تذكّر بأن السمك الموصى به لأي تطبيق بالطلاء هو (٨ ملم) ٣٢/١ بوصة. إذا تم تطبيق الطلاء لعدة طبقات، وتم تقليل السمك في اتجاه القاعدة بالكشط. يجب أن يكون الطلاء بقوام الحليب أو الكريم الخفيف في الحاوية، الخزافون المحترفون يحتاجون لإضافة الماء للطلاء الذي يتسبب بين الإستعمال والآخر.

• سيلان الطلاء كثيراً بسبب مدة الحريق الطويلة، أو البطء الشديد في الحريق حتى الوصول لدرجة الحرارة العليا للطلاء، وتذكّر أن الـ (٣٨ م) ١٠٠ ف درجة الأخيرة تجب أن تنجز في ساعة فقط.

الأواني الفخارية المحروقة على درجة حرارة منخفضة يمكن أن تزجج كلياً وترفع على «قوائم» ثلاثية مدببة من الخزف والذي يمكن أن تزال عندما تخرج القطعة من الفرن. طين الأواني الصخرية والبوسلين يجب ألا يكون هناك طلاء على القاعدة ولسافة (٦ سم) ٤/١ بوصة على الأقل منها - نطلق عليها «القاعدة الجافة». وتصبح هذه الأعمال كثيفة جداً في الحريق والقوائم الثلاثية ستشوه القطعة.

٢- يبدو الطلاء بفقايع أو مبثّر بعد الحريق

• بسبب الهواء المنحصر أثناء تطبيق

الجليز. ويمكنك أن تتدرب على ملاحظ

هذه الفقاعات أثناء العمل.

يجب الطلاء فوراً لذا يمكنك أن تفرك الفقاعات بأصابعك قبل أن تدخل الإناء في الفرن.

• مادة معينة تولد الفقاقيع قد أضيفت إلى الطلاء.

• زيادة في حريق الطلاء أو حريق غير كاف، أي منها يمكن أن يسبب التنفج.

٣- انفصال الطلاء عن الآنية والتصاقه برفّ الفرن أثناء الحريق تاركاً مناطق غير مزججة على القطعة. من المحتمل أن تطبيق الطلاء كان سميكاً جداً بحيث أن الالتصاق لم يكن مؤمناً، لذلك سقط بعض الطلاء في المراحل الأولية للحريق.

٤- «يتجمع» الطلاء في بقع كاشفا عن الطين غير المزجج في بعض المناطق. يمكن أن يكون الجواب تماماً مثلها في الأعلى، تطبيق سميك جداً، أو أن الخزاف ربما استعمل كريم اليد ولمس الإناء قبل التزجج، الكريم أو الزيت يمنعان التصاق الطلاء بشكل صحيح.

٥- قطعة مزججة كانت محروقة بسكويت تنفجر أثناء حريق الطلاء. تم رصف الفرن والحرق بعد تزجج الأواني مباشرة، دائماً أترك القطع تجفّ ليوم واحد بعد التزجج قبل رصف الفرن.

٦- عدّة قطع التصقت ببعضها بعضاً أثناء الحريق. وضعت الأعمال قريبة جداً من بعضها بعضاً، اسمح لمسافة أصبعين على الأقل بين كل عمل وآخر.

٧- سقطت القطع أثناء حريق الطلاء. بناء خاطئ أو دعم سيئ أو تحميل غير صحيح.

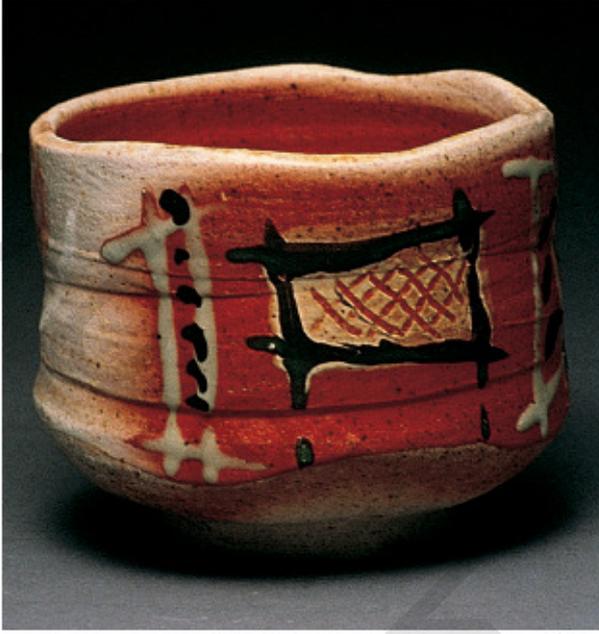
الحريق هو دليل الجودة. بعد كل الوقت الذي صرف في إعداد العمل الطيني للحريق فهذا هو الاختبار. تحدث الحساثر أثناء الحرق من الرص غير الصحيح أو معالجة الفرن ووقوده، ويجب أن يركز الخزاف على عمله خلال مراحلها الكاملة ولا ينشغل بأي مهام أخرى.

٨- الطلاء المحروق قاسٍ وجاف عند اللمس. يمكن أن يكون الطلاء غير ناضج للأسباب المختلفة:

• خلطة الطلاء لم يكن ممتزجة بشكل صحيح؛

• درجة حرارة الحريق كانت خاطئة أو لم يكن في الفرن مخروط؛

• حرق الفرن أثناء اخر (٣٨ م) ١٠٠ ف درجة بسرعة بدلا من أن يقترب من النهاية ببطء. يتطلب كل طلاء معالجة مختلفة، وهو أحد الأسباب التي تجعل الخزافون يحددون لأنفسهم بضعة أنواع من الطلاء لكي يتعلموا ويقدرها كل الفروقات الدقيقة.



أحياناً يتفاعل رماد الخشب على البورسلين لإعطاء ألوان حيوية، كما في هذا الإناء المحروق بالخشب من قبل دون ريتز.

يمين: الأعمال غير المزججة تحرق بالخشب خصيصاً للحصول على التبييض في الطلاء الزجاجي لكن العديد من الخزافين يستعمل الخشب لأنه الوقود الأكثر والأسهل توفرًا للحرق الطلاء. جورو سوزوكي (اليابان) يستعمل طلاء تقليدي أخضر على كرسية المنحوت المحروق بالخشب.



يسار: أشكال لأربع مزهريات براقاب طويلة من بول تشاليف تبيّن المزج بين تأثيرات الرماد وقد حرقت لسته أيام بالخشب.



فن الخزف

The Art of Ceramics

إن من المزايا الرائعة للطين أن له - سطحاً ولوناً ومقاساً وشكلاً غير محدود - وقد انتشر بشكل غير معقول في السنوات الـ ٥٠ الأخيرة، فتداخلت الأعمال الطينية بالنحت بكل وسائله وخاماته، وبشكل اللوحة الجدارية وما خرج عنها، وفي حالات كثيرة أصبحت أعمال الخزف الوظيفية عملاً فنياً. ونحن أيضاً ننظر إلى الأعمال الخزفية التاريخية بإدراك جديد عن المساهمات العظيمة لكل الثقافات في فن اليوم.

بينما يذهب هذا الكتاب للطباعة، فقد الفنان الذي أعطى اسهاماً كبيراً لنمو الفن الخزفي خلال السنوات الـ ٥٠ الماضية. بيتر فولكوس (١٩٢٣-٢٠٠٢) قادنا ووجهنا وفاجأنا بشجاعته وإبداعه وجاذبيته الشخصية. ذكره استظل.

استعرض لك فيما يلي مجموعة مختارة من الأعمال العالمية المذهلة حتى يكون لديك فهماً صغيراً للصورة الخزفية الأكبر، من كل جوانب التشخيص إلى التجهيز والفن المفاهيمي. استعمل أعمال هؤلاء الفنانين الخزافين كمحرك لاكتشافاتك الخاصة.

من الفكرة إلى الفن

امتلاك فكرة في بالك وامتلاك المقدرة على تنفيذها بالطين شيان مختلفان حتى تكتسب قدراً معيناً من الخبرة، معرفة ما هو فن أو ماهو ليس فناً أو هل الفن حرفة أو الحرفة هي فن، قد لا تدور في خلدك في البداية، ولكن لاحقاً ستكون هذه الأسئلة محل اهتمام الخزاف. تثير مثل هذه الأسئلة بشكل فلسفي دائماً مناقشات مركزة بين المقتنين والمشتريين للخزف. إن السر هو أن تعرف متى تكون القطعة جيدة مهما كانت أو كيف عملت، فالفنان أو المقتني يحاول معرفة ما يثير الإحاسيس والعواطف.

تعلم رؤية الخط والفراغ في كل مكان، في الطبيعة والأماكن الطبيعية أو في المعمار أو في شوارع المدينة. مارس اتخاذ القرارات بشكل حدسي حول ما تحب وما لا تحب، وفي نهاية المطاف وعند العمل بالطين أو عند شراء الأعمال الخزفية سترى اتجاهات الخط وتتعرف على الأشكال والمساحات تلقائياً، وكن مدركاً لعالمنا المقعم بالألوان دائماً؛ فاللون في أغلب الأحيان يأخذ مكان الخط وحتى الفراغ.

أطلق الأحكام بنفسك لكي تكون أحكامك شخصية وذات مغزى لك، فاليوم لن يعطيك أحداً بياناً نهائياً حول ما هو تصميم أو ماهو فن، لا أحد يمكنه أن يخبرك بذلك. علم نفسك من خلال الملاحظة الدائمة والتحقق في المزايا والهفوات بهدوء مع نفسك، وطور حكمك بالتدريج.

جورترود مالود (ألمانيا)، رأس بقرط برتقالي. طين صخري، طلاء زجاجي وقطع إضافية مكسورة، ارتفاع (٩٣ سم) ٥١ بوصة.

الأواني والصحون

ليس هناك حدّ للتشكيل والتصميم في الطين

جوان كوتيسدا
(المكسيك) ، جرتا،
فخار، حريق مفتوح
(٠٣ × ٣١ × ٢١ سم) × ٢١
٥ بوصة.

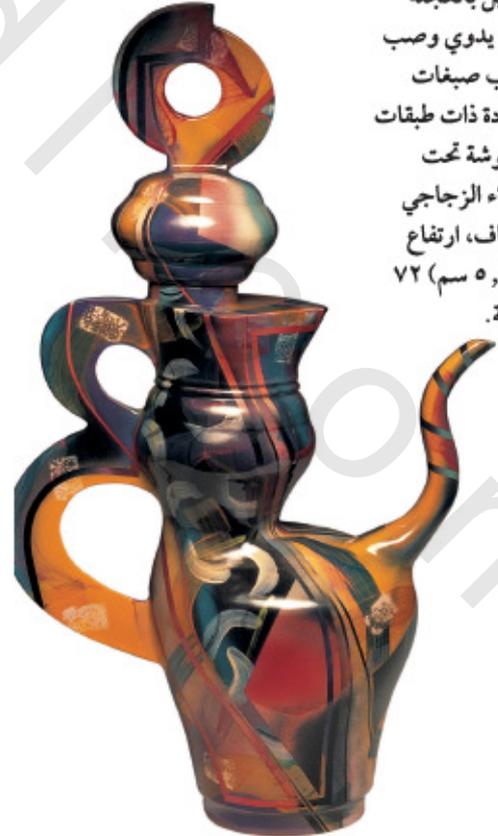


بيتسي روزنميلر، وعاء شوربة،
بورسلين، صب قوالب بالإضافة إلى
التشكيل اليدوي، (٠٣ × ٨٣ × ٨٢)
سم (١١ × ٥١ × ٢١ بوصة).

لوو زياوينج (الصين) تفرع
إبريق شاي، طين متنوع
وبورسلين من ياي زج.
مبني بالمشرائح (٦٨ × ٢٤
× ٩٧ سم) (٤٣ × ١٦ ١/٢
× ١٣ بوصة).



توم هيوبرت، أبريق
شاي وأواني أخرى،
تشكيل بالمجلة
وبناء يدوي وصب
قوالب صبغات
متعددة ذات طبقات
مرشوشة تحت
الطلاء الزجاجي
الشفاف، ارتفاع
(٨٦، ٥ سم) ٧٢
بوصة.



لوو زياوينج (الصين) تفرع
إبريق شاي. طين متنوع
وبورسلين من ياي زنج، ميني
بالشرائح (٨٦×٤٢×٧٩
سم) ٣٤×٦١ ¼×٣١
بوصة.



رون نيغل، استعارة كوب، فخاريات، صب قوالب ومثبت، مربع
(٣٠ سم) ١٢ بوصة.



بيتر فولكوس، بدون عنوان. تشكيل بالمعجلة وعدل، طين
صخري، حريق خشب (٦٠×٦٠ سم) ٢٤×٢٤ بوصة.

الطيور والحيوانات

النحت الخزفي المجوف على هيئة طيور
وحيوانات منتشر جداً حالياً



جاك تومسن، سفينة جنائزية. بناء
يدوي وتشكيل بالمعجلة، محروقة
بدخان. طول (٤٦ سم) ١٨ بوصة.



أن أداير فولكوس، البابا التمساح، طين
فخاري، مبني بالشرائح. ارتفاع (٤٦ سم)
١٨ بوصة.



ديفيد سميث، إنتظار،
فخار حجري، مشكل
بالمعجلة وبناء يدوي.
ارتفاع (٨٣ سم) ٨٣
بوصة.



جولين هوفستيد. خنزير، فخار حجري، مشكل
بالمعجلة وعدل، حريق أكسدة. ارتفاع (٣٠ سم)
١٢ بوصة.



توم سوينسكي، أين الماء؟ طين فخاري،
صب وبناء يدوي. ارتفاع (٦٠ سم) ٢٤
بوصة.



إتا ونيجراد. الوصي، طين
فخاري، محروق بالدخان
بجرائد، بناء يدوي (٧٦ ×
٣٥,٥ × ١٣ سم) ٣٠ ×
١٤ × ٥ بوصة.

الشخص

النحت بالأحجام الكبيرة المجوّفة تشكل بطرق مماثلة للرجال الطينية أو الضغظ بالأصابع أو الشرائح الطينية أو يصب بالقوالب أو المزيج بينهم. بعض الأعمال الأكثر إثارة المنفذة في الخزف هي الأعمال الشخصية.

باتي وارشينا، الفخارية. المغذي، صب وتشكيل يدوي، ألوان تحت الطلاء الزجاجي، بعض الطلاء الزجاجي، (١٧٣ × ٤٣ × ٤٦ سم) ١٨ × ١٧ × ٦٨ بوصة.

كيراموكزيمبا، أميرة. فخار صخري وبورسلين، صب وتشكيل يدوي، حريق دخان.



مايكل لوسيرو، ضم
قمة الجبل الجليدي،
كسرات فخارية مطلية
بصبغات خزفية من
ألوان متعددة مشبكة في
سلك سميك بزوائد
إضافية، بالحجم
الطبيعي



جين كابادونا نيكولز، أمام كل امرأة. مبني من الحبال من
طين الفخار على قاعدة من شريحة، محروق لعدة مرات،
ألوان تحت وفوق الطلاء الزجاجي وبريق معدني ومينا،
(٩٩ × ٦٣ × ٣٣ سم) ١٣ × ٢٥ × ٣٩ بوصة.



جيف سكلانجر، ثلاثة مطربين، فخار صخري، تشكيل بالمعجلة وعدل من تخطيطات من حفل غنائي حي، مزجج C/10، (٩١×١٠٦ سم) ٤٢×٣٦ بوصة.



كلير كلارك، ليلي جالسة. فخار صخري، نحت مصمت، صبغات خزفية، ارتفاع (٣٠ سم) ١٢ بوصة.

إنجر د جيكويسن (ألمانيا)، رجل يسعى لشيء. فخار صخري، شخوص مجوّفة، صبغات خزفية، بالحجم الحقيقي وغير مزججة.





أكيو تاكاموري (اليابان)، مركب (تفصيل). أشخاص من فخار صخري، تشكيل بالعجلة وتشكيل يدوي، زخرفة بأكسيد تحت الطلاء الزجاجي، ارتفاع (٧٦ إلى ١٠٢ سم) ٤٠ × ٣٠ بوصة.



إي. جين بليك، الفنون الجميلة في المحادثة. الشخص مبنية بالضغط بين الأصابع والشرائح C/5 فخار صخري.



امري سكرامل (هنغاريا)، شخصية بالحجم الطبيعي.



ريتشارد سلي (المملكة المتحدة)، اليوم صغيرة. صب بورسلين، زجاج في درجة حرارة منخفضة، ارتفاع (25 سم) 10 بوصة.



ستيفن براون، نفذ البنزين. فخار صخري مشكل يدوياً وصبغات وطلاء زجاجي.



الأعمال الحائظية

جون ميسن، حائظ أزرق. ميسن كان من أحد الفنانين الخزفيين القلائل في الستينيات من الذين قاموا بعمل وتركيب الأعمال الحائظية الكبيرة. من أكثر أعماله شهرة (٤، ٦، ٢ × ١٣، ١٥ × سم) ٢١ × ٧ أقدام ٦ × بوصة.

هنري بيم (إيرلندا)، قطعة شبكية ٠٠٠٢. / قطعة فخار حجري وبلاط من طينة الورق مشكل يدوياً يتكوّن الوحدة الحائظية، (١١٤ × ١١٤ سم) ٤٥ × ٤٥ بوصة.



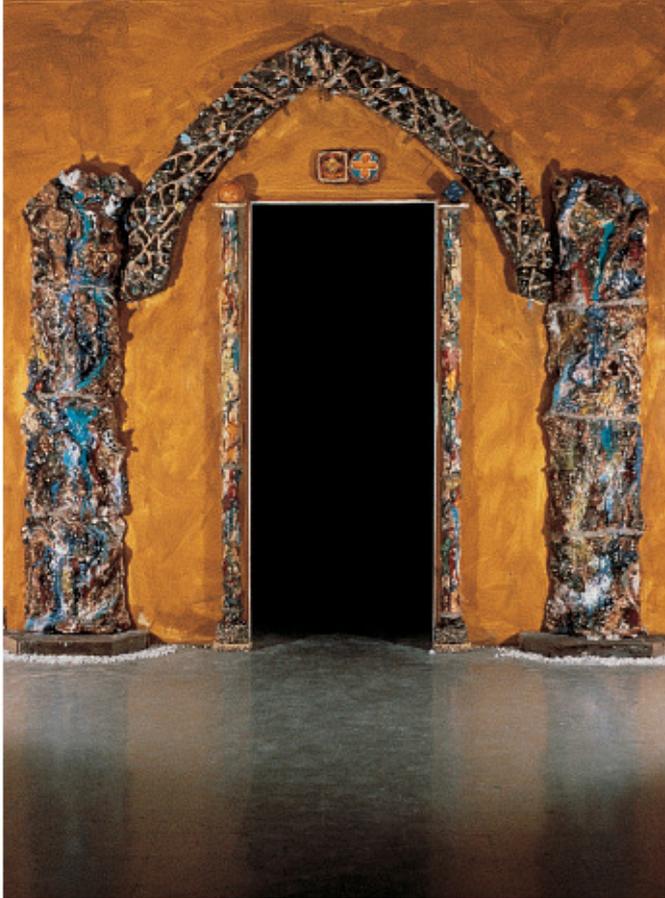


فاسلاف سيراك (جمهورية التشيك) ، عمل حائطي. بورسليين، مشكل
بالمعجلة وعدلت الأشكال، (٦٠ × ٦٠ سم) ٢٤ × ٢٤ بوصة.



كارول أوكي، كلاج الخشوة ١. كولاج من الطين الورقي. (٧١ ×
٧٦ سم) ٣٠ × ٢٨ بوصة.

ماريت تنجليف (النرويج). حائط. بورسليين وفخار صخري، ارتفاع (٢, ٤,
متر) ٨ أقدام.

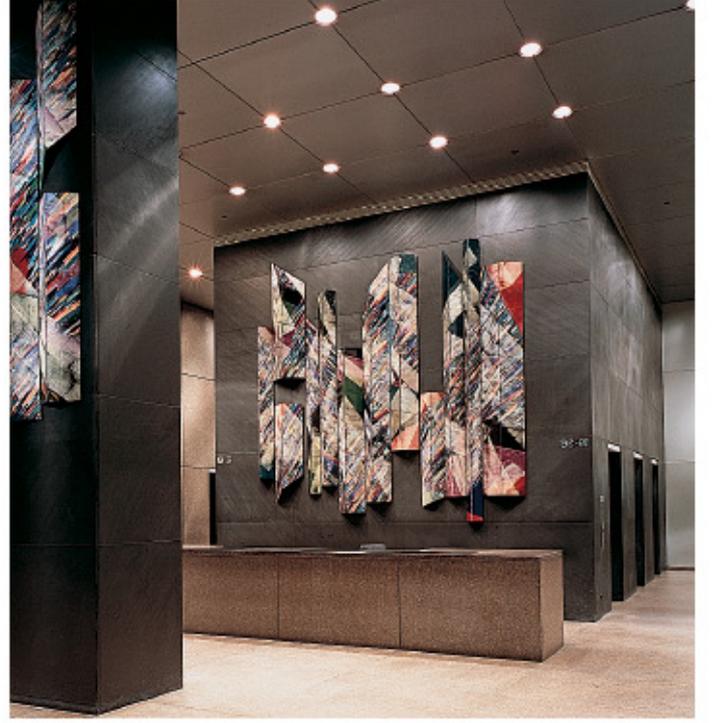


أنتوني رويينو. الحد الأدنى لأقييد (شاعر روماني). باب من الفخار الصخري
بحجم الغرفة بأقواس وزخرفة، متعدد الطلاءات، ١٠/٢٠ c.





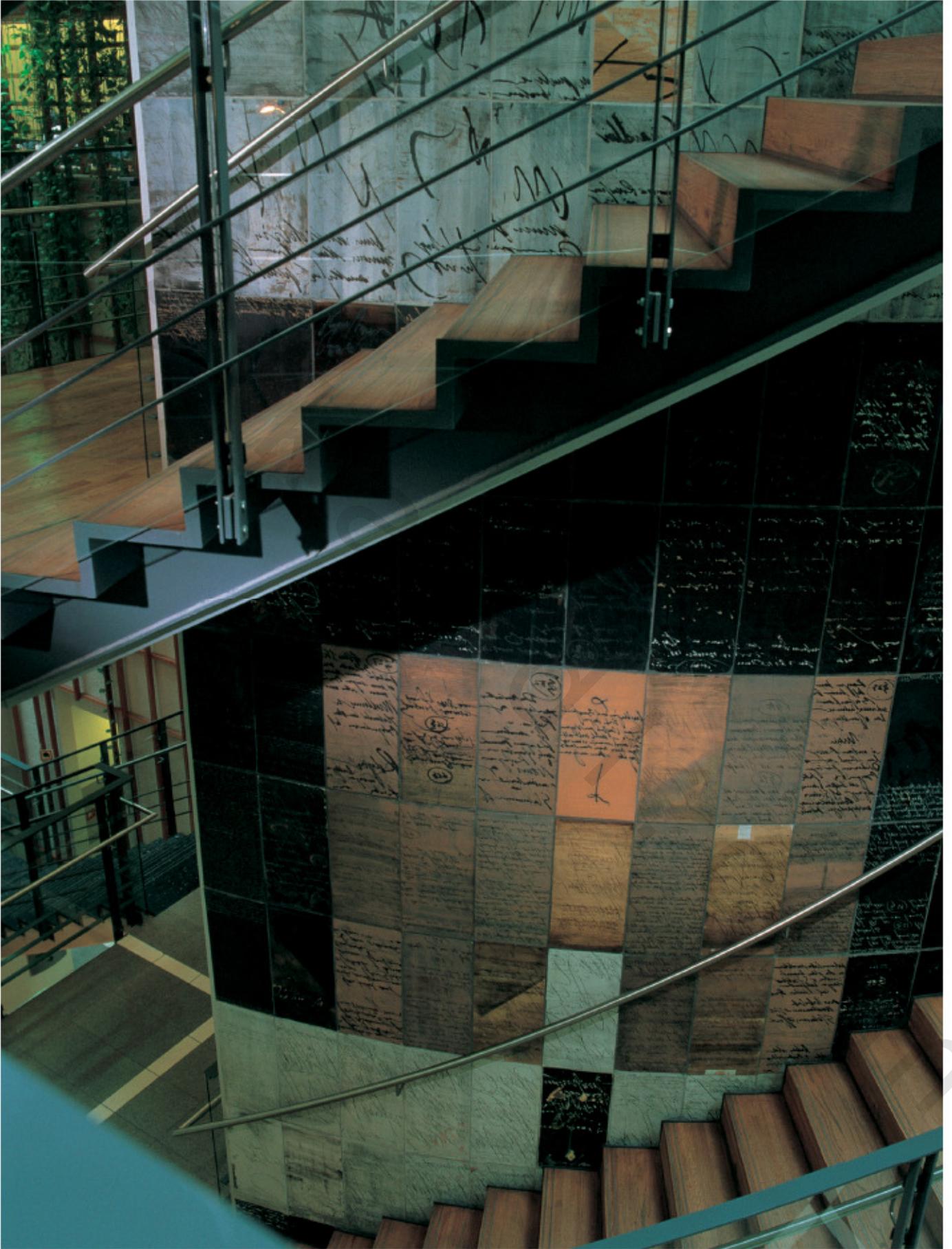
جيم ميلتشيرت، قسم من جدارية بطول (٦٧ م) ٢٢٠ قدماً، مكونة من مئات البلاطات المزخرفة والمطلية يدوياً.



ديبل زيوتلين موقع معماري، بلاطات من الطين الفخاري والفخار الصخري بتقوش كتابات مثبتة على جدران اللوبي.

جالى يلهاباسار (تركيا) ، عيون. بناء يدوي بحجم المبنى بالطين الفخاري، تم تركيبه في إسطنبول.







بولا ونيوكر، مدخل ٣، بولدر فيلد. بوابة بورسليين بحجم الغرفة، مبني بالشرائح الطينية وملحقات مشكلة بالضغط بين الأصابع ومدهونة.

الصفحة ١٥٨. أول ليسليروود (الترويج) مبني بحكمة أوسلو العليا. تفصيل للسلم بالبلاطات المصبوبة من بورسليين بخط اليد والكتابة الرمزية كرمز لهذا الموقع العام.

يوهان جليك، رف مكون من قطعتين، بطانات، فخار صخري وبورسليين، حريق صودا. ١٠/٢ اختزال، ارتفاع (٩١ سم) ٣ أقدام.

وين هيجوي. شق معنوي. آلاف القطع المحروقة راكو تزود بلاطات هذا العمل الحائطي من الفخار المزجج.



الحامات المختلفة

المواد الخزفية تدمج في أغلب الأحيان مع خامة
أو تشكيلها من الحامات الأخرى، لأسباب
جمالية أو هيكلية

ريك هايرتس. طبق وسكين، محروق
راكو مع قاعدة حديد (٤٦×٢٣سم)
٩×١٨ بوصة.

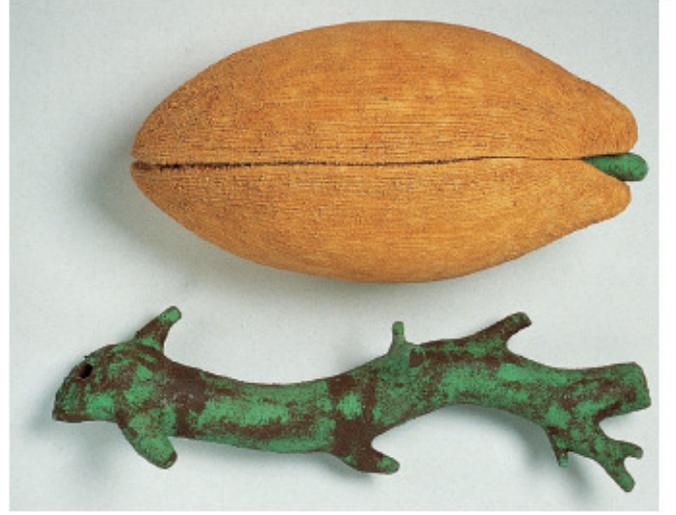
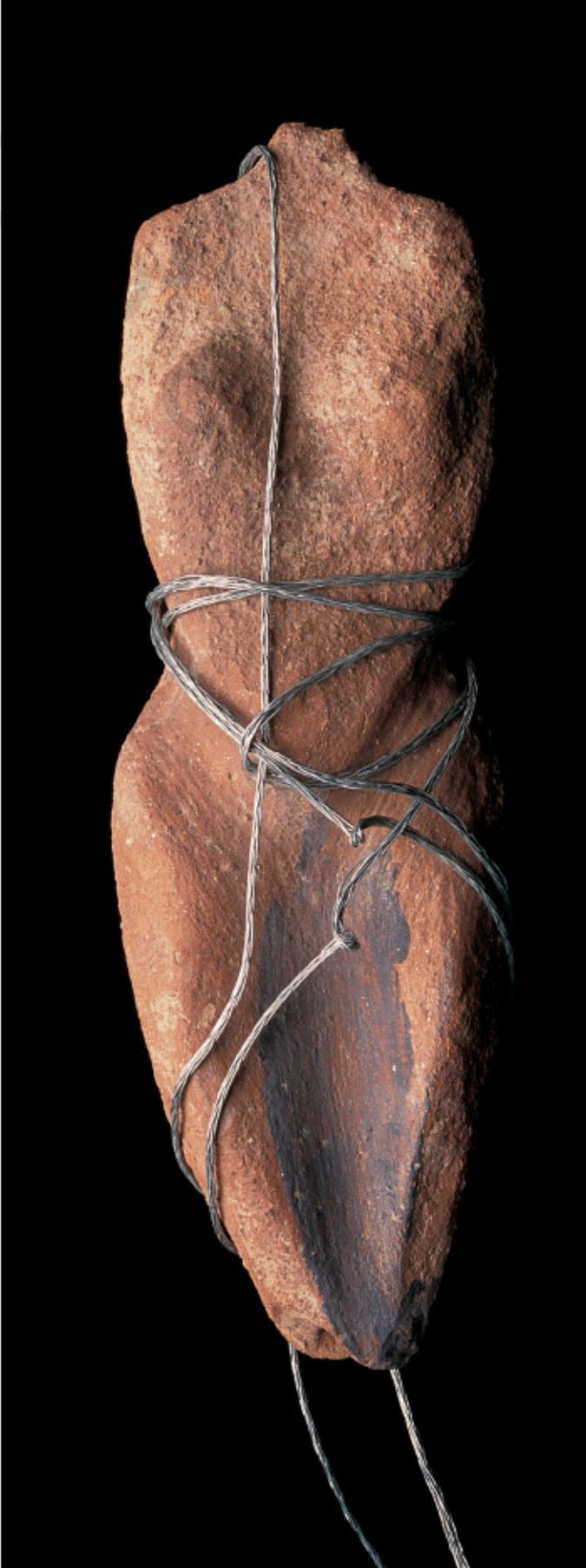


نوري باو، جيلين. فخار صخري
بأجزاء مطاطية مصبوبة (٣٠×٤٦×
١٨سم) ٧×١٨×١٢ بوصة.

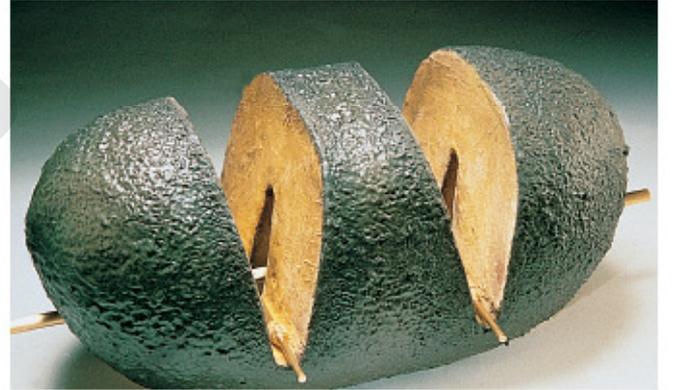


إليزابيث لانجستش (سويسرا)، كرات
للحديدية. خرسانة، طين، طلاء. أكبرهم
قطرها منهم (٩١ سم) ٣٦ بوصة.





جوان جرانكوس، نمو. الفخار ونحاس وطلاء زجاجي، (٧٤ ×
٥٨ × ٥١ سم) ٢٩ × ٢٣ × ٢٠ بوصة.

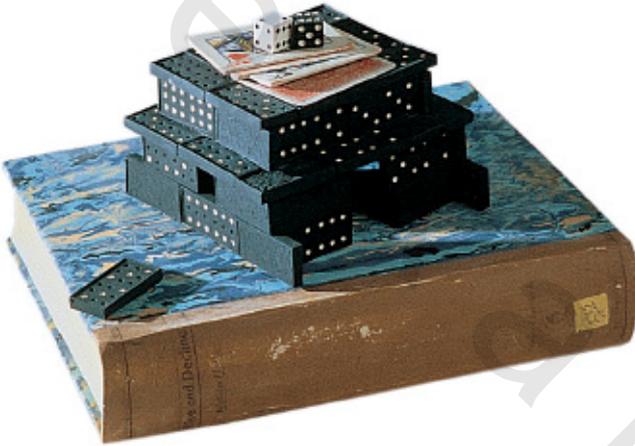


جون ستيفنسن، عازل، قضبان خشبية وطين فخار صخري، (٤٦ × ١٨ سم)
١٨ × ٧ بوصة.

نورا نرنجو مورس. الأم. طين محلي
من قبائل البوبلو سانتا كلارا، نيو
مكسيكو، محروق بخشب الأرز،
سلك مبروم، (١٠ × ٣٠ سم) ٤ × ١٢
بوصة.

النحت

النحت تعبير غامض، وفي أغلب الأحيان يطلق على العمل المجرد بدون معنى واقمي وأحياناً نحت مجازي أو تشبيهي أو حتى مضحك. إعراف بأن كل القطع الثلاثة الأبعاد يمكن أن تدعى نحت، اخترنا هنا بضعة أمثلة



ريتشارد شو. المعبد المظلم. معلم في ترامب لويل، يقوم ريتشارك بتشكيل الطوابق بالشرائح ويمرّق لدجة عالية، ويستخدم ديكال والطلاءات الزجاجية، والدهانات، (٣٠ × ٣٠ × ٢٠ سم) ١٢ × ١٢ × ٨ بوصة.

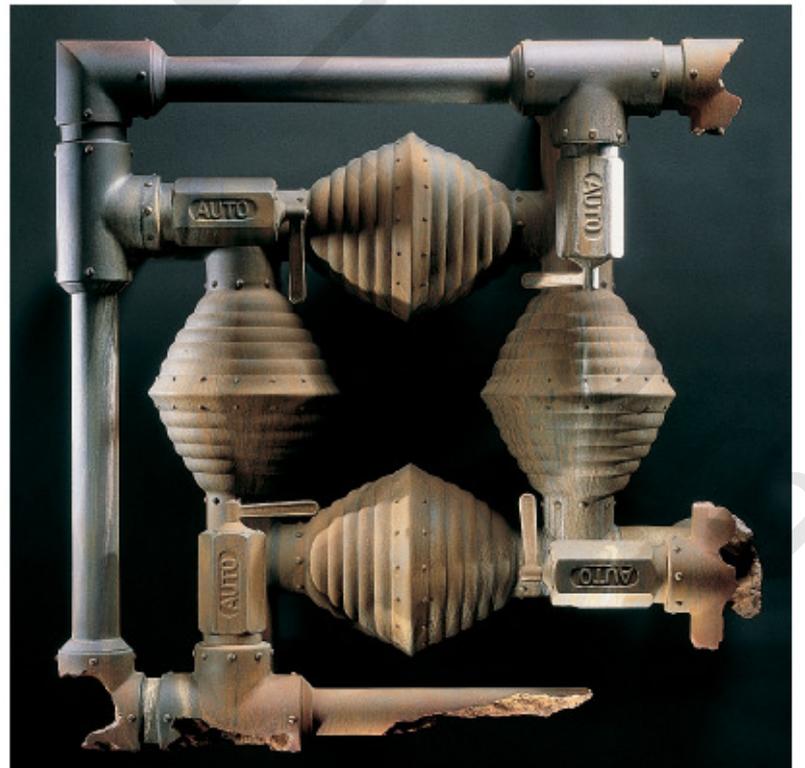
ستيفن مونتغمري. أربعة أشكال.
فخار حجري مشكل بالمعجلة،
مضغوط في قالب وتشكيل يدوي،
(٩١ × ٩١ سم) ٣٦ × ٣٦ بوصة.

الصفحة ١٦٣: أوفيند سول (النرويج).
الغطس. فخار حجري، صب قوالب وأقسام
تشكيل يدوي، حجم تلمحاط، غير مزجج.

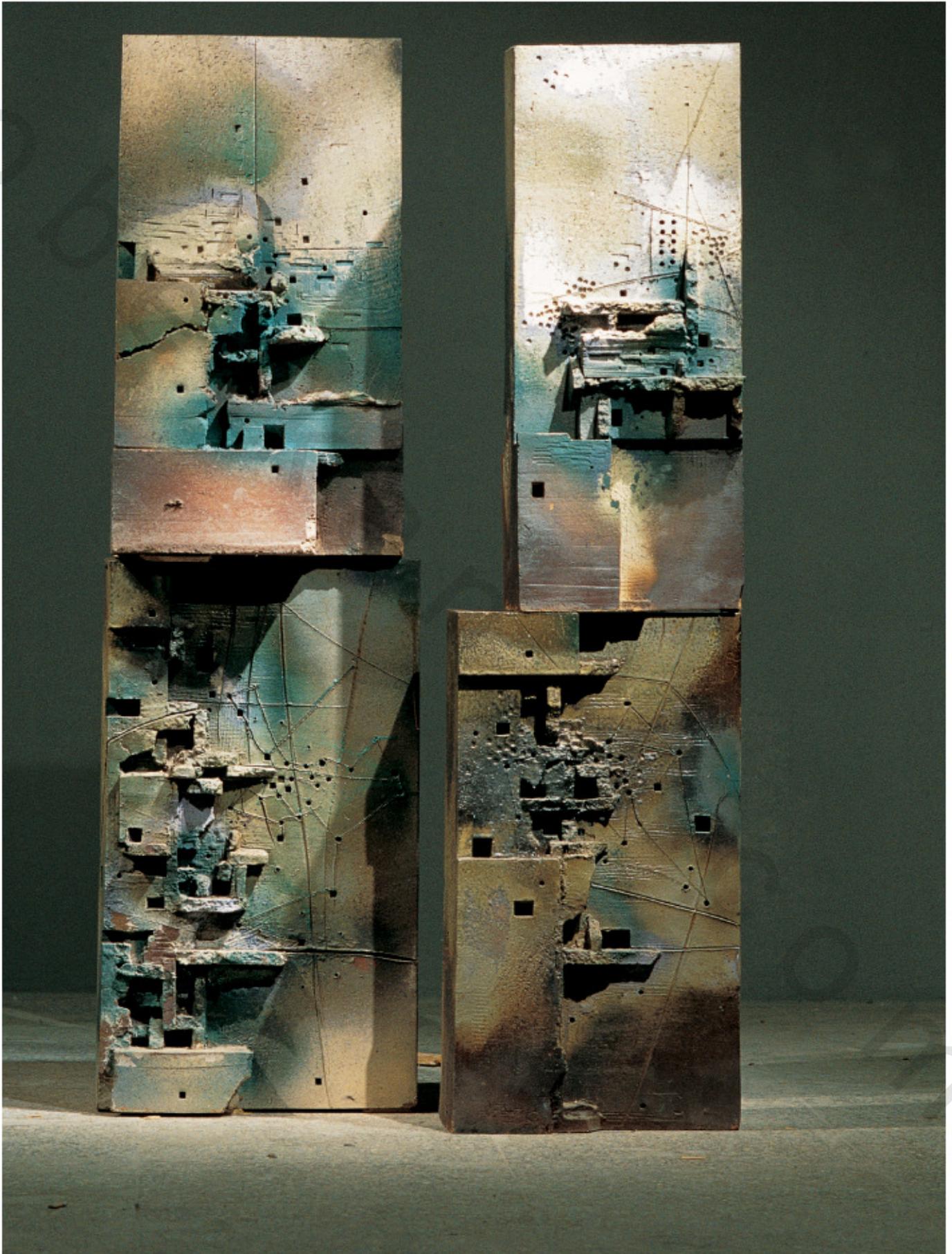
الإطار: أينجل كارازا (إسبانيا).
seragül (تفصيل). عمل حائطي ضخيم،
عمل على أقسام وثبت، مشكل من طينيات ملونة
متعددة.



بيل ستوارت، حلية (غير معروفة الاسم)، فخار، تشكيل على عجلة
وبالضغط بأصابع اليد والشرائح الطينية، بطانات وطلاء زجاجي.
ارتفاع (١٨٢ سم) ٦ أقدام.









بيتر كولز. النحت. فخار حجري مشكل بالمعجلة ومغفوس، مبيتن
برماد الخشب المحروق، ارتفاع (٩١ سم) ٣٦ بوصة.

خفير توييس. "Nomorados da Lua" فخار
حجري مجوّف، طلاء بريق ذهبي ٣١٠/٢.
ارتفاع (٢٨١ سم) ٦ أقدام.

الصفحة المواجهة: لو بن شانج (الصين)، مشهد من
بقايا ١. فخار صخري، بناء يدوي، حريق دخان في فرن
خشب، م/٠١، غير مزجج. (٤٠ × ٣٦ × ١٧٠ سم)
١٦ × ١٤ × ٦٧ بوصة.

التجهيزات

التجهيزات الخزفية غدت مهمة جداً كتعبير فني عام في الهواء الطلق وكملاحقات إلى العمارة وفي الفراغات الكبيرة العامة مثل الصالات والمرات الأرضية والمستشفيات والمحطات، إلخ.

إدواردو فيجا (الإكوادور)، لوس طواطم (تفصيل).



باتريشا لي ، iohtyM . طين أسود وتطعيم ملون، مركب بقضيب فولاذي، ارتفاع (٣٠٠ سم) ١٠ أقدام. ركبت في الدنارك.





ماري جو بول، حظ غريب. خزف أسود، خزف
عظمي، ديكال، مجوف تشكيل يدوي، مشكل
بالمجلة مع الإضافات وطباعة فوتوغرافية بالشاشة
الحريرية. (٦، ٣، ٤ × ٢، ٤ متر × ٤١ سم) ١٢ × ٨
أقدام × ١٦ بوصة.



يمين: بيري ماثيو. الفضاء الأبيض. تركيب بلاط
معدني وخزفي مكسي بالشمع الذي سيحرق؛ حجم
الغرفة.



لدى العديد من الفنانين مواقع على الشبكة العنكبوتية (الويب). ابحث عن تفضل. المنظمات والمتاحف والمعارض ومجهزو الخزف لهم مواقع ويب لتشجيع الفنانين وعرض الخامات. أكثر المدن (في أمريكا) لها نوادي للخزف والتي يمكنك أن تنضم إليها. العديد من المدن تقدم دروساً عامة بلدية في الخزف. تعرض الجامعات وكليات المجتمع دروساً. أستم بمفردك.

ديرا هوريل، جحيم وما بينه. الأقواس المتعددة صنعت في مصنع أوتسوكا، شيجاراكي، اليابان، بحجم الغرفة.



سيلفيا هيان، طبيعة صامتة رقم ٥. فخار صخري وبورسلين، (٢٠ × ٤٣ × ١٥ سم) ٦ × ١٧ × ٨ بوصة.

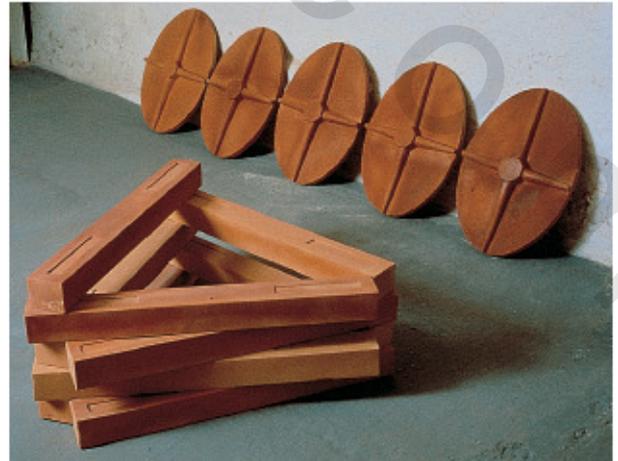


نان سميث، ما بعد الأوهام. الشخصوس بالحجم الحقيقي شكلت بقوالب المطاط والجبس مع التعديل والحفر؛ باب من الفولاذ، صبغات تجارية وطلاءات زجاجية صبغت بالفرشاة الهوائية على استنسل، (٨٨، ٤، ٨٣× ١، ٣٣× ٢). C / ٠٤ متر، ٩٢× ٧٢× ١٩٢ بوصة.

بيرنارد كير (أستراليا). العرش. فخار وفخار صخري وبورسلين، تركيب في معرض، تشكيل بالمجلة وصب تشكيل يدوي وغير مزيج، (٣× ٤، ٢× ٢، ٢ متر) ١٠× ٨× ٤ أقدام.



نيذا جويدي (إيطاليا)، ليمريك. مشكل بشرائح من الفخار بلون التراكونا الأحمر، (٤× ٢، ٤ متر)، ٨× ٨ أقدام.





فوق: مارلين ليسوهر، سيدات
موشومات. تشكيل مجوف بالفخار
الصخري، رش ودهان الصبغات
والأكاسيد، حريق بأكسدة؛ كل
تمثال (٦٦ × ٢٨ × ٢٣ سم) ٢٦ ×
٩ × ١١ بوصة.

يمين: ساداشي إنوزكا، تراكيب
مثبتة على الحائط.





فريد سباولدينج، نحت من
القرميد ملفوف ببيلاستيك
شفاف لاصق. قرميد
جاهز مرتباً عشوائياً ولف
بلاصق متحرك، مزخرف
بالشاشة الحريرية وزخارف
بالمالجوليكيا ببعض الطلاءات
الزجاجية، ويمكن أن يعاد
ترتيب القرميد، ارتفاع (٣
متر) ١٠ أقدام.

obeykandi.com

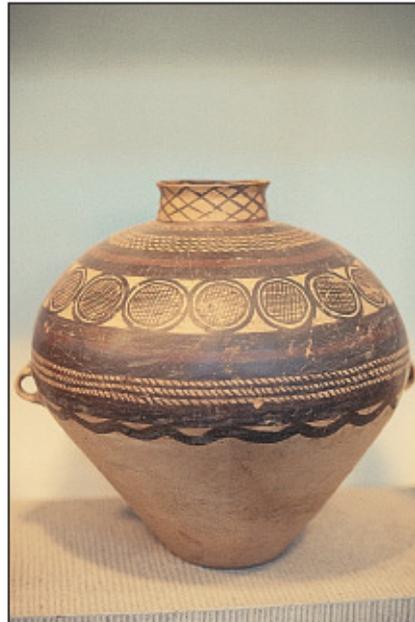
التأريخ العالمي الخالد للفن الخزفي

The Timeless World History of Ceramic Art

جومون ("تشكيل بالحبال") جرة كبيرة مبنية بالحبال بزخرفة سطحية مضغوطة مميزة، من اليابان قبل التاريخ؛ ١٠٠٠٠ قبل الميلاد.

جرة صينية قبل التاريخ هي، أحد الأمثلة المبكرة من الفخار الصيني التقليدي التي لازالت سليمة حتى هذا القرن؛ ٥٠٠٠ قبل الميلاد.

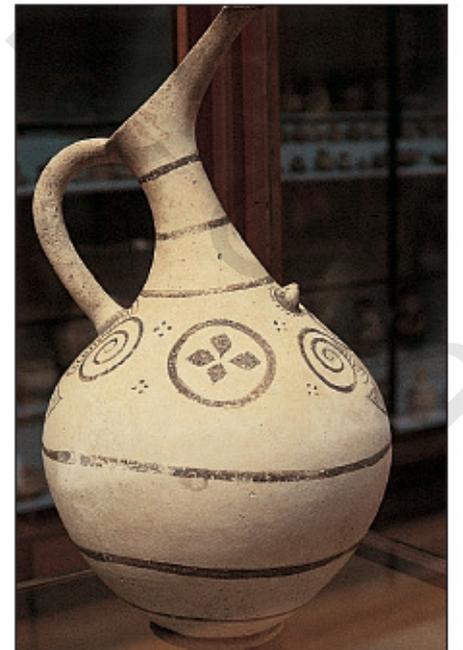
ما يبدو أنه أول طلاء زجاجي تم اكتشافه في مصر، يؤرخ من حوالي ٥٠٠٠ قبل الميلاد. في نفس الوقت، خلط المصريون الطلاءات الزجاجية والطين إلى "المعجون المصري" وهو جسم طيني يتزجج بنفسه لعمل تماثيل شخصيات يوشابتي الصغيرة لكي تدفن مع الموتى.



أجزاء من أواني وأعمال خزفية كانت هي البقايا الأساسية أو أحيانا الوحيدة المتبقية من النشاطات البشرية قبل التاريخ، ويتم دراسة الأناس القدماء بشكل أساسي من خلال المصنوعات اليدوية الطينية التي بقيت في القبور والتنقيبات في جميع أنحاء العالم، ومن خلال الكسر الخزفية التي بقيت يمكننا أن نستنتج الدلالات حول التأثير الثقافي المتبادل والتجارة والهجرة وأساليب الحياة ودرجة تطور المجتمعات المختلفة طبقاً لإنتاجهم الفني، والطين كان يمثل هذه الشمولية، كمادة متوفرة وسهلة التشكيل أكثر من نحت الرخام أو الصخور- وتوفر بقاياها وسائل لا حصر لها للخروج بصورة قريبة للحياة القديمة ولو أنها بدون لغة.

ويبدو أن المواضيع التزيينية في أغلب الأحيان تكون متشابهة وخالدة، وربما أن المواضيع التي نراها متكررة كثيراً وفي تزامن عند الثقافات المختلفة أو بتقدم تدريجي خلال الزمن وهذا يحدث لأن التقنيات متلازمة ولأن الأشكال الشمولية العامة تتطلب أنواعاً معينة من التصاميم. أو ربما كما يصر بعض زعماء

ثقافة المنوان المبكرة على جزيرة كريت صنعت فخاريات متطورة جداً مشكلة بالمجلة غير مزججة ومزينة بالطينات المختلفة ٢٥٠٠ قبل الميلاد.



المجموعات العشوائية الباقية على أن هناك هجرات متبادلة من أماكن بعيدة ولمدة طويلة واتصالات من كل الأنواع كانت بين الشعوب المتباعدة.

ويظل التقليد في الخزف يسير أكثر من الفنون الأخرى، لأن هناك العديد من المتغيرات التي لا بد أن يتم التحكم بها في الحريق والخامات، فالخزافون أعتادوا على أن لا يغيروا أي شيء خوفاً من تغيير كل شيء، فقد استمرت أسر وسلالات في الحفاظ على عمليات سرية للأجيال وحجبت معرفتها عن الغرباء. ومع ذلك فقد تم اكتشاف طرق جديدة وفقدت بعض التقاليد.

إنه لأمر ممتع التخمين لماذا كانت بعض الثقافات الخزفية رائدة وأخرى لم تكن كذلك، فعلى سبيل المثال، ما الذي جعل الصينيين فقط يطورون البورسلين، مع أن الطين الخزفي الطبيعي ومجموعة الصواهر والحشوات توجد في الأرض في اليابان وكوريا أيضاً؟ ولماذا استغرق الأوروبيون عدة آلاف من السنين لتطوير البورسلين، لما كان لديهم نفس المكونات لكنها كانت توجد منفصلة؟ لما قامت قبائل

حلية صدرية بالعجائن المصرية كما تبدو بالهيوغرافية كانت تستعمل لتثبيت ملابس النساء، ٢٠٠٠ قبل الميلاد.



الشمال الأمريكي والجنوب بصقل الطين، ولماذا لم تكتشف الطلاء الزجاجي؟ لماذا استعملت العجلة من الناحية التاريخية من قبل الخزافين في المشرق والشرق الأوسط وأوروبا فقط، ولم تستخدم فيما يسمى بالغرب؟ من المحتمل أن الجواب يكمن في حقيقة أنه إذا لم تبذل المجتمعات أو لم تتعلم من بعضها بعضاً فإن إبتهاها يتركز على شيء آخر - على الحرب مثلاً. فن الخزف له تاريخ طويل وتنوع أكثر من أي فن من الفنون، فقبائل النياندرتالية للصيد والجماعات والتي عاشت عبر يورواسيا قبل ٧٠,٠٠٠ إلى ٣٥,٠٠٠ سنة على الأقل، هذه الشعوب الأولى كان عندها نار و من المحتمل أنها صنعت أواني طينية.

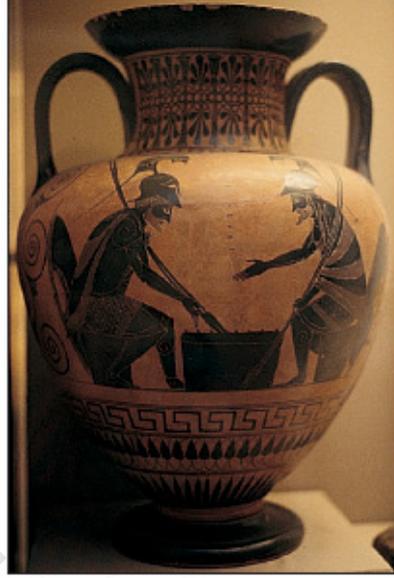
الدليل الأول للتشكيل الفني للطين وتوظيفه للإستعمال الطقوسي والوظيفي حدث قبل ٣٥,٠٠٠ سنة تقريباً في العصر الجليدي، فالحيوانات والشخوص من الطين ظهرت بشكل ملحوظ من كل مكان بالإضافة إلى النقش على الأرضيات والجدران الطينية. كما وجدت أيضاً آثار لأفران قبل التأريخ تعود لهذه الفترة. الهنود الحمر الأمريكيان كانوا يحرقون الأواني الطينية بالحريق المفتوح قبل ٢٥,٠٠٠

شكل حيوان من حضارة الأملش، مصقول وحرق مفتوح، من لوريستان، بلاد فارس (إيران) ١٥٠٠٠ قبل الميلاد.





جندي زيان، وهو أحد التماثيل الـ ٦٠٠٠ بالحجم الطبيعي المدفونة مع الإمبراطور الصيني تشاين شيها هوانج تي، ٢٠٠ قبل الميلاد.



جرة terra sigillata بالأسود والأحمر من أتيكا، شبه الجزيرة اليونانية، أنتج أثناء ما تسمى بالعصر الذهبي للخزف، ٥٠٠ قبل الميلاد.



قام الاترويين سكان إيطاليا قبل الرومان بدفن موتاهم في توابيت طينية بأحجام كبيرة تعلوها تماثيل تشبيهية، ٧٠٠ قبل الميلاد.

لمرحلة حققوا من خلالها مكسبا اقتصادياً لمجتمعاتهم.

في المجتمعات الحديثة كان الانقطاع عن التقاليد والذي انطلق من قبل فناني الخزف المعاصرين في بحثهم عن طرق جديدة قد حررت أشغال الطين وانتشر بشكل قوي إلى عالم الفن، وقد سمح ليس فقط لتطبيقات

وبالرغم من أن طرقاً جديدة تم تبنيها من ثقافات بأكملها فإن مراحل تطور فن الطين منشؤها في أغلب الأحيان من الأفراد، وبالمقارنة مع الكم الكبير للفنانين الشعبيين المجهولين فإن هؤلاء الأفراد المبتكرين في أغلب الأحيان عرفوا بالأسم، وقد وصل البعض

سنة، وإلى يومنا هذا فهم لا يستعملون الأفران. هذا التاريخ الطويل والمختلف للخزف تغيرت اتجاهاته لعدة مرات، توارى عن الأنظار أو تقدم للأمام أو وقف بلا حراك، ثم ظهر ثانية في جيوب الزمن والأماكن الأخرى عندما تقدمت الحضارة وما زال مستمراً.

الزخارف الرائعة والجميلة بالبطانات ميّزت أواني سلالة تزوتشاو الصينية، ٦٠٠-١١٠٠ بعد الميلاد.

قبيلة ميمبريس الغامضة من هنود أمريكا الشمالية (٩٠٠-١٣٠٠) إختفت بشكل لا يمكن أيضاً ولكنها تركت لنا تصاميم جميلة جداً على الأواني الطقوسية، فعندما يستعمل هذا الإناء الجنائزي فوق الوجه، فإنه يسمح لروح الشخص الميت لكي تخرج من الفتحة.

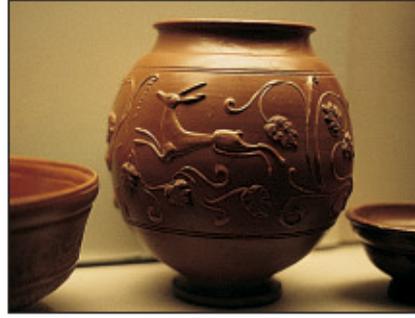


الفخاريات في أسرة تانج الصينية عرفت بطلاءاتها الزجاجية المتعددة الألوان ذات القاعدة الرصاصية - الأصفر العنبري والأخضر العسبي والأزرق الكوبالتي وبخيلولة المحوقة والجمال والمحاريب المصنوعة بتقنية بارعة، ٦٠٠-٩٠٠ بعد الميلاد.





أشكال مبسطة مجوّفة لمحاربين وحيوانات من هانويوا وضعت على الأرض حول القبور اليابانية، سنة ٤٠٠ بعد الميلاد.



خاصية للمعان البارح للأواني الرومانية أنجزت باستعمال terra sigillata بلون الحديد، وفي أغلب الأحيان على تصاميم بارزة؛ ١٠٠-٢٠٠ بعد الميلاد.



أثناء أسرة الهان في الصين، على ما يبدو تم عمل آلاف من الشخصيات والمسكن التي تصور حركة الحياة اليومية للناس وسلاستها؛ ٢٠٠ ق.م - ٢٠٠ م.

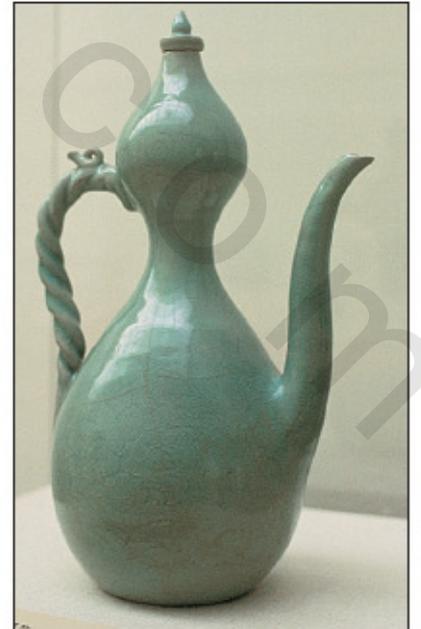
من الرسامين والنحاتين الكبار في وقتنا مفتونين بالخاصية البلاستيكية للطين وإختاروا التجريب بجدية بالخامة. كلنا نحتاج لأن نكون مدركين للعظمة التي يحملها ذلك التاريخ في ممارستنا الخاصة بالطين.

عصر الفضاء ولكن مثل تلك الاستعمالات غير التقليدية أيضاً من فن الطين غير المحروق وفن التجهيز قمي الفرع لموقع محدد. في التسلسل الزمني التصويري الذي يشتمله هذا الفصل نشير إلى بعض الأعمال المهمة في التطوير الطويل للخزف. إن التواريخ التي أعطيت تقريبية وإن هذه النظرة العامة مستندة إلى ملاحظتنا الخاصة من المتاحف ومن التنقيب الأثاري في الأجزاء المختلفة من العالم. في القرن التاسع عشر والعشرين كان البعض

إن أسرة سونج الصينية تعتبر أعظم العصور في الخزف، قد ودجت ما بين قدر عال من القدرة التقنية وبساطة الشكل. فكانت المساهمة البارزة في اكتشاف جو الاختزال والذي أنتج السليدون والطلاء الأحمر الدموي. إيريق بورسليين بطلاء السليدون ٩٠٠-١٢٠٠

هذا مثال لشكل فخاري قبل الكولومبي في أمريكا الجنوبية وهو تمثال لآلة زابوتك من الفخار الحجري، ٩٠٠ م.

طور الفرس تقنية البريق المعدني والذي تم انجازه بالرسم بواسطة سولوفات النحاس على الطلاء واختزاله في دورة تبريد القرن عند (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف، بعد ٩٠٠-١٣٠٠ بعد الميلاد.





زخرفة إيطالية (مجويكا) مبكرة بطلاء فوقى على إبريق معتم بطلاء قصديري. ١٤٠٠ بعد الميلاد.



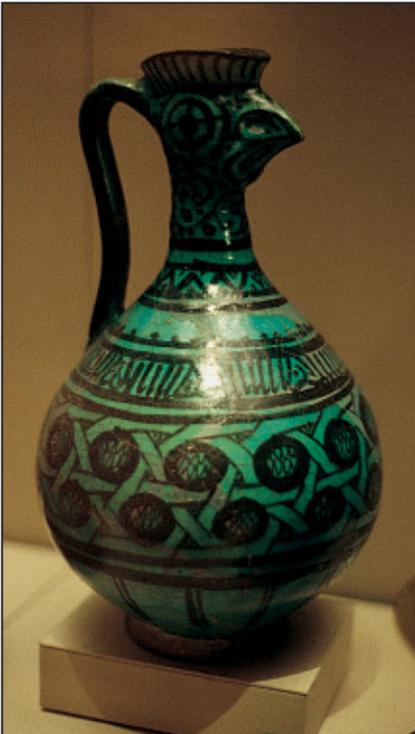
جرة دفن فارسية بدمية وهي غير مزججة، ١١٥٠ م.



هذا الدورق الفرنسي من القرون الوسطى مثال للأعمال الوظيفية التي أنتجت بغزارة في جميع أنحاء أوروبا، ١١٠٠ بعد الميلاد.

الأزرق الفارسي المشهور أنتج بالنحاس في طلاء قلوي عال. هذا الإبريق مزين ببطانة تحت الطلاء الزجاجي الشفاف، ١٦٠٠ م.

التاريخ الطويل للخزف التركي الذي انتشر في القرنين الخامس عشر والسادس عشر بشكل جميل على بلاط وأواني أزك بالطلاء فوقى.



أنتج مصنع إماري للبورسلين المهم في أريتا، اليابان، أواني مطلية بالمينا الفوقية والبريق الذهبي الباهر مثل هذا الطبق الكبير، ١٦٠٠ م.





تقنية البريق المعدني التي طورها الفرس انتشرت في انحاء أوروبا، لكن تم إتقانها في فينسيا، إسبانيا، التي كانت مركز إنتاج أعمال البريق المعدني في ١٥٠٠ م.



في الصين، إستورد خزّافي أسرة مينج الكوبلت من بلاد فارس للزخرفة باللون الأزرق على أعمال أجسام البورسلين الأبيض بالطلاء الشفاف. اعطتنا أسرة مينج أيضا اللون، الأصفر والأخضر التفاحي، واللافندر والذي لم يسبق أن ظهر من قبل، عام ١٥٠٠ م.

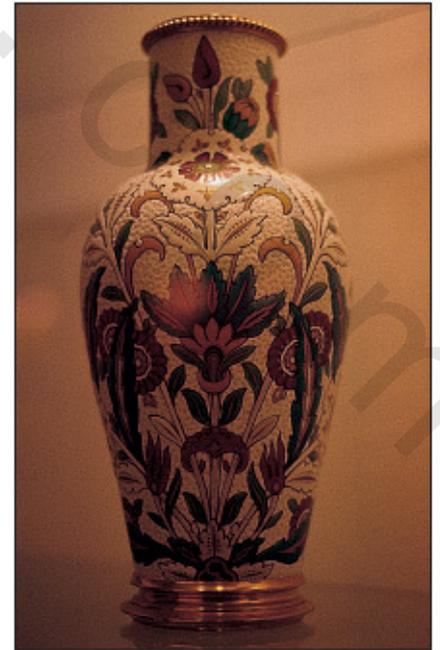


لعدة أجيال أنتجت عائلة ديلا رويبا في إيطاليا أعمالا خزفية معمارية للداخل والخارج وعادة بالجسم الطيني الأبيض المحفور الملون بأسلوب الماجوليكا، ١٤٨٠ م.

المستوطنون الهولنديون، المنحدرين أصلاً من سويسرا الناطقة بالألمانية، والذين جاءوا إلى بينسلفانيا في عام ١٧٠٠ جلبوا أسلوب بطانات البيزنطية على الأواني الحمراء تحت الطلاء الشفاف.

في ميسن، ألمانيا تم تطوير جسم من البورسلين في أوائل القرن الثامن، قطعة خزف مركزية، عام ١٧٥٠ م.

في فرنسا قام الملك لويس الخامس عشر بإنشاء مصنع خزف رسمي في سيفر حيث تم إنتاج رسوم باللوان فوق الطلاء الزجاجي بشكل دقيق غير مسبوق على الأشكال الخزفية المبهرة. زهرية أرضية، عام ١٧٥٠ م.

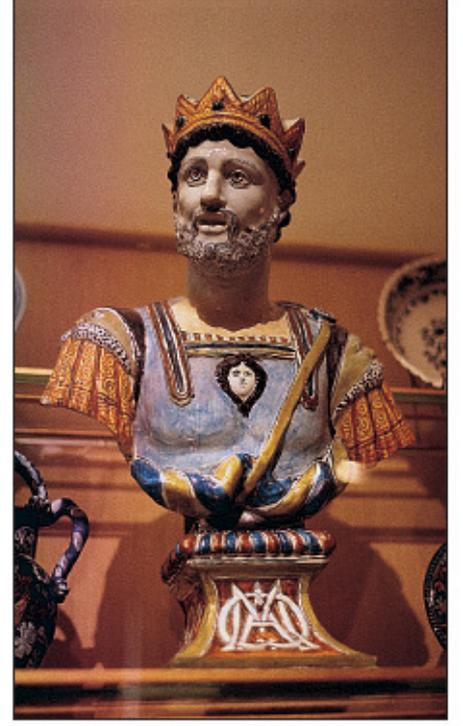




جوشيا ويدجود طور جسم الخزف الصيني في ستوك أون ترينت، إنجلترا، في ١٧٦٠. جسم البورسلين لون بأزرق الكوبالت أو الأخضر الكرومي أو الأسود البازلتي بالإضافة إلى تركيب أشكال نقوش بارزة بالبورسلين الأبيض. إبريق الشاي، غير مزجج، عام ١٨٠٠ م.



في سويسرا وشمال أوروبا، استعمل الطين بشكل واسع لتصميم دفايات الغرف المشكلة بشكل نحتي، ١٨٠٠



إضافة إلى منتجات السفرة الوظيفية من البورسلين، أنتجت منحوتات كبيرة من "الصور النصفية" في جميع أنحاء أوروبا، مثال لذلك من القرن الثامن عشر مصنع سنت كلود في فرنسا.

ميجيا جراتيل كانت فنلندية عملت في الولايات المتحدة في نفس الوقت تقريبا كأديليد راينو: كلا المرأتين كن مؤثرات. الأعمال التي أنتجتها جراتيل في الأربعينيات والخمسينيات أطلقت بدايات الأسلوب الحديث في الخزف.

أنتجت أديليد راينو أشكالاً منقوشة متقنة في أوائل القرن العشرين وموجودة بمتحف الخزف في سيركيوز، نيويورك.



صينية كبيرة من قبل خوان ميرو (١٨٩٣ - ١٩٨٣ م)

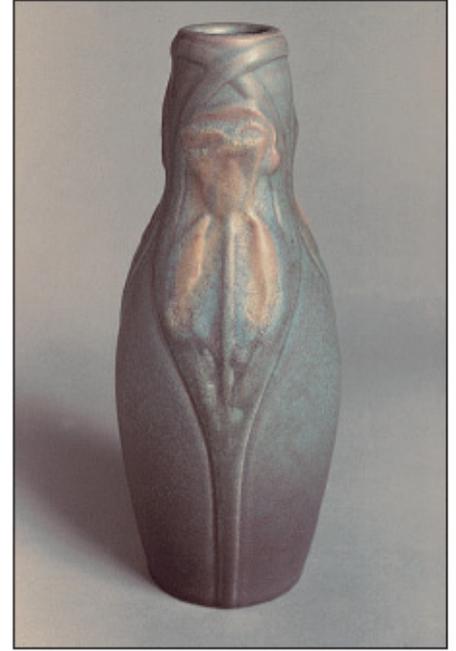




تمثال نصفي من قبل بيير أوغسط رنوار (١٨٤١-١٩١٩)



الرسامون الأوروبيون الذين كانوا ملهمين بحماسة للفخار الفلكلوري بدأوا باستعمال الخزف كوسط فني، وبشكل خاص بابلو بيكاسو (١٨٨١-١٩٧٣) والذي حمل أعمال الطين إلى سفسطة المتحف كما تمثله هذه المزهريّة. إن إسهامات العديد من بين هؤلاء الفنانين - براك وجيوكوميتي وشاجال وليجيه وروليه وماتيس وجوجان رفعت من مكانة الأشكال الطينية فنياً.

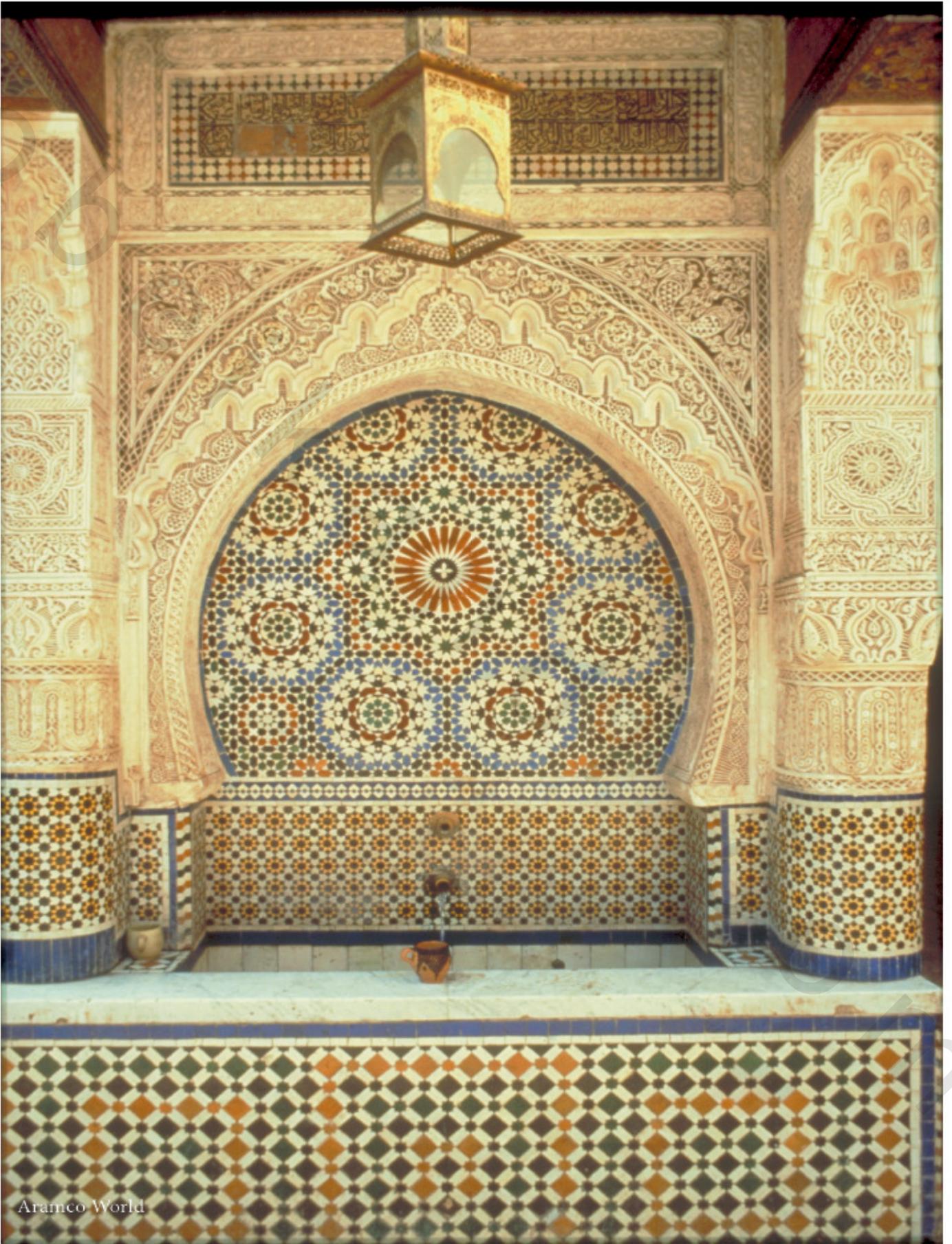


الخزافون الأوروبيون الذين عملوا في مصانع الخزف المدعومة حكومياً استقرّوا في أوهايو حيث كان هناك مخزون من طينة جيدة وأسسوا مصنع روكود، الذي أغلق في ١٩٠٠. الزهريّة الملونة بشكل جاد كانت واحدة من كثير من التصاميم المنفردة التي أنتجتها هذه الشركة.

أعمال من البورسلين الفرنسي الدقيق من مصنع ليموج، تصاميم معاصرة مرسومة باليد بألوان فوق الطلاء الزجاجي، التسعينيات من القرن العشرين.

ماي جارموت (أستونيا) متفائلة، ٢٠٠٠.





obeykandl.com

تطبيقات

Compendium

اللون ممتع؟ سهل التخزين؟

(ب) طاجن مفرد- كما تم ذكره سابقاً.

(ج) وعاء شوربة- ماهو الحجم؟ كيف يحمل؟ هل المغرفة

تستقر في وعاء الشوربة؟ تصميم لإبقاء الشوربة ساخنة؟ اللون؟

(د) حاوية التقديم (حاوية الشيف)- الحجم؟ المقبض؟ أين

وكيف تحصل على الحرارة؟

ثانياً: حاوية أو مستودع للشراب:

(أ) إبريق - هل الحجم والشكل يتلائم مع المحتويات؟ للسائل

الساخن أو البارد؟ سهل المسك أو الحمل؟ السطوح مريحة

تنظف بسهولة؟ هل المقبض مثبت قرب الوزن الأقصى؟ هل

المقبض قريب من الأناء لتسهيل الرفع؟ هل المصّب يعمل

على توجيه السائل؟ هل سينتقط المصّب؟ هل للإبريق قاعدة

كبيرة؟

(ب) الأقداح - كبيرة بما فيه الكفاية؟ للسوائل الساخنة أم الباردة؟

سهل المسك أو الحمل، خصوصاً إذا كان حاراً؟ الشفة مريحة

للشرب منها؟ إذا كان جزءاً من طقم، هل إلى حجم يستوعبون

كمية مساوية لسعة الإبريق؟

١- المشاريع المقترحة للعمل الفردي

ركز على الخطوات العامة

بداية اختر موضوعاً لعمل مجرد أو وظيفي.

١- قرر طريقة الإنتاج المناسبة: البناء اليدوي أو التشكيل

بالعجلة أو الشرائح أو كلاهما أو صب القوالب أو تقنيات أخرى.

٢- دائماً حدد الحجم، والنسبة، والشكل، واللون بالعلاقة مع

الوظيفة.

٣- التصميم وملائمته لخصائص طريقة التنفيذ.

٤- تذكر الانكماش وحدود طينتك.

٥- بناء الشكل المتضمن في التصميم.

٦- اللون والملمس ونوع الطلاء أو السطح الطيني يجب أن

يرتبط بالشكل والوظيفة.

أولاً: أواني الطبخ في الفرن أو لتقديم الأطعمة الساخنة:

(أ) الطاجن - تصميم حاوي لأطعمة معينة. ماهو الشكل؟ ما نوع

الغطاء؟ هل المقابض ضرورية؟ ميل الجوانب؟ سهل

التنظيف؟ هل يمكن أن يستعمل على الطاولة؟ ما الحجم؟ هل

رابعاً: قاعدة مصباح

الحجم؟ الشكل؟ ماهو الغرض للقراءة أو الزينة أو الإضاءة؟ نوع الأباجورة؟ حامل المصباح؟ ماذا يحدث للسلك؟ نسبة القاعدة إلى حجم الأباجورة لحامل المصباح؟ من المهم البساطة، والحجم الكبير المناسب.

خامساً: حاويات الزهور والنبات

(أ) مانوع النبات، فيما يتعلق بالحجم واللون والمصدر؟ هل يجب أن تكون الأنية مسامية؟ هل يجب أن يكون لها تصريف؟ هل تحتاج إلى حامل؟ هل هناك منطقة كافية للجذور؟

(ب) باقات الزهور، أي الأنواع؟ الجذوع قصيرة أو طويلة، رشيقة أو متصلبة؟ صمم أنية بالحد الأقصى من الماء في أسفل الجذع.

(ج) حاوية زهور لبائعي الزهور، احتمالية للانتاج الكثير بكلفة قليلة.

سادساً: الملحقات الخارجية

(أ) مجمر الفحم؟ العمق؟ الحامل؟ النوع ووضع الشواية؟ الجسم الطيني المسامي ضروري.

(ب) إناء للغرس أو تزيين الحديقة - مزجج أم لا؟ به ملامس؟ مجال الجذور؟ التصريف؟

(ج) مقسم مساحات الزرع - يمكن أن يصنع مثلاً من أشكال بيضاوية تقطع من شكل أسطواني مشكل بالعجلة، أو تبنى بالشرائح الطينية،... إلخ.؛ أو من العديد من الأشكال الطينية المجمعة.

(د) الأشكال النحتية للحديقة- تحمل العناصر؟ أين سيستعمل بين النباتات، على الطوب، يقف حراً؟ جسم طيني قيم ومثير.

(هـ) ملحقات الشوي - ملح ولفل كبير، أنية لحفظ معجون متبلات الشوي، طاسة سلطة كبيرة، جرار للزيت والخل، إلخ.

سابعاً: الملحقات الداخلية

(أ) زخرفة الحوائط - بلاط مستوي، نحت بارز، الخ. كيف يعلق؟ هل يحتفظ بالخصائص الطينية؟ المتحرك أو الدائم؟

(ب) مرطب للدخان - الحجم؟ الشكل؟ الغطاء؟ وسائل الاحتفاظ بالرطوبة؟

(ج) بلاط لسطح الطاولة أو الصواني المبلطة - كيف يتم تثبيت البلاط؟ الفراغات بينها؟ الإستمرارية؟ تزييني أو وظيفي؟

(د) منوعات - مقابض الأبواب، أجراس، زينة للشرفة أو للشجر، قطعة مركزية للطاولة، ساعة، شمعدان، صناديق، إطارات مرايا، زهريات كبيرة للأفرع، وحدة إضاءة معلقة أو سقفية، منحوتات مشكلة على العجلة بالتشكيل اليدوي للفراغات الداخلية أو الخارجية.

(ج) إبريق شاي - الحجم؟ يصب المصعب بشكل صحيح؟ ميزان

المقبض؟ هل الغطاء مؤمن عند تميل إبريق الشاي؟ هل الغطاء سهل المسك؟ علاقة جسم إبريق الشاي و المقبض

والمصعب والغطاء؟ هل هناك وسائل صب الشاي؟ هل وضع مستوى علو المصعب كاف بالقدر الذي يمكن أن يملأ الإبريق؟

(د) الفنجانين وصحونها - الفنجان سهل الحمل والشرب منه؟ هل يحتفظ الشكل بالحرارة؟ هل الصحن بحاجة إلى "تجويف" لاستقرار الفنجان؟ علاقة الفنجان بالصحن؟

(هـ) قنينة - الحجم؟ الشكل؟ كيف ترفع أو تحمل؟ هل تصب؟ يظهر السائل بداخلها بشكل جذاب؟

(و) إبريق قهوة - كبير بما فيه الكفاية؟ وسيلة الصب؟ الرفع؟ هل تبقى القهوة ساخنة؟

(ز) السكرية وإناء الكريم - الحجم؟ وسيلة الصب؟ شفة الصب؟ بمقايض أو بدون؟ غطاء للسكرية؟

(ح) طاسة للعصير الشكل - الحجم؟ مساحة للثلج؟ المغرفة؟ الفنجانين؟

(ط) مبرد ماء أو برميل حفلة - الحجم والشكل؟ كيفية صب السائل؟

ثالثاً: أواني المطبخ والسفرة

(أ) طاسات الخلط - أحجام مختلفة؟ هل يمكن أن تكون طاسات لقياس المقادير؟ هل الطاسات ضخمة؟ الشفة مدعومة؟ هل صممت حقاً للخلط؟

(ب) الحاويات - بحجم المحتويات؟ شكل التخزين؟ نوع الغطاء؟ خشن البناء؟ صحن الزبدة - للتقديم والتخزين؟ الحجم والشكل؟

(ج) حاوية الفلفل والملاحة - سهل التعبئة؟ ماهو الشكل والحجم؟ الاختلاف بين الملاحة وعلبة الفلفل؟ تنظف بسهولة؟

(د) طاسة سلطة - الشكل؟ اللون؟ الحجم؟

(هـ) قالب للجيلي - شكل سهل انفصال المحتويات منه؟

(و) إناء السوفليه الحجم؟ الجوانب المستقيمة؟

(ز) طاسة فاكهة - لحمل أي نوع من الفاكهة؟ ما هو الشكل الأفضل؟ هل بالإمكان أن يكون له قاعدة طويلة؟

(ح) جرة الحلويات والبسكويت - ما مقدار ما تحمل؟ هل تبقى المحتويات جافة/ طرية؟ حجم الفتحة كافية لدخول اليد بسهولة؟

(ي) متنوعات - صواني الحلويات، أطباق الوجبة الخفيفة، قارورة الزيت والخل، وقاعدة أو بلاطة للأطباق الحارة، طاسة حقق، علبة مرتبي، أناء نوم، جرار للأعشاب، مصافي، إلخ.

د) إسحب أسطوانة طويلة، واصل إلى ارتفاع (٣٣ سم) ١٣ بوصة بحائط متساوي السمك.

هـ) انفراج في الرقبة الصغيرة من الأسطوانة، للضرورة.

و) شكل إبريقاً بالدولاب واسحب الشفة واشحذ حافة شفة الإبريق حتى لا تقطّر، اسحب مقبضاً وثبته.

ز) شكل قدحا وأضف مقبضاً.

ح) إناء بالغطاء الملائم. تدرب على عمل حافة إما على الإناء وإما على الغطاء.

ط) إبريق الشاي، راقب الحجم، النسبة، الميزان، ارتفاع المصب، نوع المقبض.

ي) طقم مشابه من أربعة أو ستة.

ك) طقم، إناء كبير وعدد من الأواني الصغيرة، طبقاً للحجم والسعة. اعمل وحدات صغيرة كافية لحمل محتوى الإناء الكبير، لا أكثر ولا أقل.

• راقب البناء، تعلم منع الالتواء والهبوط. خطط المقطع العرضي والجانبى للدعم الأمثل.

• لاحظ شكل الرجل وحجمها: يجب أن ترتبط بشكل ملائم بالخط الجانبى للإناء ويكون السمك مماثلاً إلى شفة الإناء.

• توقيع الخزّاف يجب أن ينهي التصميم ولا يؤدي التوقيع العمل.

• شفة الإناء يجب أن تنهي الشكل. حاول استخدام طرقاً مختلفة في عمل وإنهاء الأرجل والشفاه بالحافات المائلة، الحافات الحادة، اللفات الناعمة، المخززة، إلخ.

إذا أتقنت الخطوات السابقة حاول التالي:

١- جرب كتلاً أكبر من الطين، ربما أكبر مرتين في كل مرحلة، واصل تدريبات المبتدئ ثانية.

٢- إدماج أشكال معمولة بالعجلة لعمل إناء أكبر أو أشكال نحوية وضعهم سوياً رطبين، اضغط أو اضرب القطع المشكّلة بالدولاب لإضافة الملمس، إلخ.

٣- الصحنون التزيينية الكبيرة.

٤- أصيص الزرع.

٥- مصابيح أو وحدات إضاءة.

٦- الوحدات المعلقة: الأجراس، الوحدات المتحركة، أصيص

٧- أباريق الشاي والقهوة.

٨- المجموعات: متشابهة أو غير متشابهة من أي شيء.

٩- الأشكال المغلقة.

١٠- أناء تقديم الحلويات بأرجل.

٢- المشاريع المقترحة لبداية بناء يدوي

ملمس: جرب بدفع أشكال إلى الطين لعمل الخزّاف: أدوات، مسامير، صواميل، أزرار، حبوب، لحاءات الشجر، الخ. زجّج أو بالصبغات لتأكيد الملمس.

الجمال الطينية: شكل مستدير بالجمال معرّضة وذات ملامس، أو شكل مستدير بطريقة البناء بالجمال وتخفى الجمال بمساواة الطين في الداخل والخارج.

الشرائح: ابني صندوقاً أو شكلاً مستطيلاً من شرائح بقواعد وجوانب، أو اقطع شكلين وركبهما معاً في شكل غير متماثل. زجّج لتحسين خط الإتجاه الرئيسي.

محدب ومقعر

محدب: صخرة أو شكل طيني.

مقعر: أرجوحة من القماش ملفوفة على صندوق أو بين أرجل المنضدة الأربعة، وهذه الطريقة جيدة لعمل الأشكال المستوية والبسيطة والمفتوحة غير العميقة، ويمكنك أن تضيف لها رجلاً أو أرجل أو قمة أو مصب، أو ضع محدبين أو مقعرين سوياً، إلخ.

الأواني والتماثيل التاريخية

لا تتسخ ولكن التقط نفس "نكهة" العمل من التاريخ الخزفي. الاقتراحات: تانج، سونج، هارابا، جومون، هانيوا، سوريا، إنجليزي من القرون الوسطى قبل الكولومبي، هندي أمريكي، مصري، يوناني مبكر، هولندي بنسلفانيا، الخ. (انظر المراجع للمساعدة للحصول على صور إيضاحية تاريخية.

أواني أو حاوية للفروع المجففة

اجمع الأعشاب أو القصب أو الفروع، ثم صمم الأنية، يمكن أن تصمم لتعلق حرة أو تعلق على شيء أو تقف وحيدة، أو تكون في مجموعة. زجّج جزئياً فقط حتى يكون هناك علاقة بين النباتات وبعض السطوح "الطبيعية" للطين.

مصباح الشرفة

مصباح، فانوس، أو حامل شمعة، للاستعمال الخارجي.

أكثر أهمية: نمط الضوء، اعمل فتحات تصمم للظلال.

٣- تطوير المهارات الفردية للتشكيل بالعجلة

أ) تعلم مركزة كرة الطين. حاول تدريجياً بكتل أكبر، بحدود (٥ - ٧,٥ كجم) ١٠-١٥ رطل.

ب) سحب أسطوانة بمقطع عرضي مستوي. إرفع الطين من قرص العجلة. جدران الأسطوانة يجب أن تكون أسمك في القاعدة وأنحف بشكل تدريجي نحو القمة.

ج) شكل طاسة منخفضة وعريضة بالعجلة.

٤- مشاريع مقترحة للطين والطلاءات الزجاجية والزخرفة

تجارب في الجسم الطيني والطلاء الزجاجي

١- تعلم خصائص المواد الأولية بالاختبار التجريبي.

٢- ضع المعايير لنوع معين من الأجسام الطينية، لون، خصائص الحريق، الخصائص التشكيلية. ركب المكونات سوياً وامزج دفعة و اجري الاختبارات.

٣- ضع المعايير لتطوير طلاء زجاجي لملائمة هذا الجسم الطيني. حدد مكونات المواد الأولية وامزج دفعة واختبر واجري التعديلات الضرورية وجرب الملونات.

٤- ضع المعايير لأي نوع معين من الطلاءات الزجاجية، ملامس السطوح ودرجة الحرارة واللون واللزوجة، إخلط واختبر.

٥- كون بطانة صب لدرجة حرارة معينة، نوع، لون.

يمكن أن يستمر هذا بشكل غير محدود!

الزخرفة

١- البطانة الطينية: بالفرشاة، بالأنثر، بالغمراً بالكشط، أضف الصواهر لجعل البطانة أكثر تزججا، أضف كمية أكثر من اللون لجعله يسيل أثناء الطلاء الزجاجي.

٢- ألوان الطلاء الزجاجي: زخرفة بالصبغات الخزفية أو الأكاسيد على بسكويت، جرب التنوع في لمسات الفرشاة. نوع التظليل بالرش.

٣- ماجوليكاً: زخارف بالصبغات أو الأكاسيد على طلاء زجاجي مطفي غير محروق. الخطوط ستدمج وتتدرج. أكثر حرية من تقنية الطلاء الفوقوي، إستعمل "تخفيف اللون" وتقنيات الألوان المائية الأخرى.

٤- الطلاء الزجاجي على الطلاء الزجاجي: تعلم الخصائص لأنواع مختلفة من الطلاءات الزجاجية. لاحظ توليفات الألوان. رش، اغمر، اغمر أكثر من اللازم، ادهن بالفرشاة.

٥- الكشط: ارسم خطوطاً في البطانة أو الطلاء الزجاجي أو اكشط مساحات. يجب أن يكون الطلاء الزجاجي غير سائل حتى تبقى الخطوط واضحة بعد الحريق.

٦- العزل بالشمع: ارسم الزخرفة بالفرشاة بالشمع السائل أو البرافين على بسكويت، استخدم البطانة أو ألوان فوق الطلاء الزجاجي الشمع، أو شمع بين طلاءين.

٧- الطباعة التفريغية (ستنسل): لون برش المناطق خلال التفريغ بتقنيات ألوان تحت الطلاء الزجاجي أو الماجوليكاً أو الرش أكثر من اللازم؛ أو التلوين بالفرشاة أو الإسفنج باستعمال الاستنسل. استغل التأثيرات المميزة بتحليل نتائجك، وقم بعمل اختبارات أكثر.

معايير التصميم التي توضع في الاعتبار

١- النسبة وعلاقة الحجم، الوزن، الميزان، الحجم.

٢- أماكن وضع الزوائد والإضافات أو المكملات.

٣- الوظيفة وفاعلية الشكل.

٤- التغييرات المحددة للسطوح ينتج عنها شكل أكثر فاعلية.

٥- حافظ على خاصية الطين والحرية في طريقة إنتاجه.

٥- تجريب المواد المضافة إلى أي طلاء زجاجي أساسي

إحرق عدداً من البلاطات بسكويت لإجراء الإختبارات:

أ) أختبر مواد كل طلاء زجاجي خلط بالماء وطبق على البلاط، يحرق على المخروط ٥,٠٤، و ١٠ لملاحظة انصهار الطلاءات الزجاجية.

ب) ضع كمية من طلاء زجاجي تعرفه أو تريد معرفته للاختبار، أخلطه جافاً خلطاً جيداً، قسمه إلى كميات من ١٠٠ غرام وأضف المواد الإضافية الصحيحة (أنظر تحت). رطب واخلط كل كمية وطبقها على البلاطة بمعلقة spatula، أو بالتنقيط أو الغمر، احرق.

ملاحظة: إنه لأمر ممتع محاولة الإختبار في كل من درجات الحرارة أعلاه لرؤية التفاوت، ولكن إذا لم تستطع أن تقوم بذلك، فاستعمل درجة الحرارة (مخروط) التي تحرق بها عادة.

ضع رقماً خلف كل بلاطة اختبار بالكوبالت أو صبغة سوداء وماء، أو استعمل قلماً خزفياً تجارياً.

٦- التجريب في تراكيب الطلاء الزجاجي

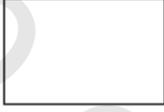
كل شخص، حتى أطفال المرحلة الابتدائية، يستمتع بعمل تجارب بالمادة الخام. استعمل دائماً أجزاء الـ ١٠٠، أو أجزاء الـ ١٠، وهذا يعني أن تبقي "الأساس" مع الجمع إلى ١٠٠ أو إلى ١٠. أضف مواد الاختبار إلى القاعدة بنسبة مئوية لعمل التغييرات. على سبيل المثال:

تراكيب

• ١٠٪ إلى ٢٠٪ إضافات لكل المواد الأولية الموجودة لديك إلى كثير من الطلاءات الأساسية من خلطاتك الخاصة أو التي أخذت من الكتب.

• أو إضافة مواد خام طبيعية نباتية عضوية (رماد الخشب، الزهور، الرماد البركاني، العشب البحري، إلخ.) إلى الطلاء الزجاجي الأساسي.

بلاط اختبار: الطلاء الأساسي زائداً الإضافات: خذ طلاءً معروفاً واختبره بالإضافات:

| | | | | |
|---|---|---|--|---|
|  |  |  |  |  |
| صوان ٢٠٪ | صوان ٣٠٪ | كاولين ٢٠٪ | كاولين ٣٠٪ | تلك ٢٠٪ |
|  |  |  |  |  |
| دولمايت ٢٠٪ | سينايت النيفلين ٢٠٪ | كربونات باريوم ٢٠٪ | أكسيد الغارصين ٢٠٪ | وايتينج ٢٠٪ |
|  |  |  |  |  |
| كربونات المغنيسيوم ٢٠٪ | بورات الكالسيوم ٢٠٪ | او كسيد التايتيوم ٢٠٪ | رماد الخشب ٢٠٪ | طلاء اساسي ١٠٠٪ |

قم بعمل اختبار ثاني، يستبدل ٢٠٪ مع ٣٠٪ إضافات و ٣٠٪ مع ٤٠٪ لرؤية الحدود. قم بعمل لون اختبار بإضافات الأكسيد.

ج) اضعف ملوناً ملائماً إلى كل كيس وامزج جيداً:
على سبيل المثال: الكيس رقم ١ = ٢٪ كربونات كوبات؛ الكيس
رقم ٢ = ٤٪ كربونات نحاس؛ الكيس رقم ٣ = ١٠٪ أكسيد
التايتينيوم؛ الكيس رقم ٤ = ٥٪ أكسيد حديد؛ الكيس رقم ٥ =
١٠٪ زيركوباكس

- أو قم بعمل قائمتك للمجموعة العليا الخاصة بك.

د) يبدو مزيج الخطّ مثل مايلي:

| | | | | |
|---|-----|-----|-----|-----------|
| ١ | ٢ | ٣ | ٤ | ٥ أو أكثر |
| | ٢+١ | ٣+١ | ٤+١ | ٥+١ |
| | | ٣+٢ | ٤+٢ | ٥+٢ |
| | | | ٤+٣ | ٥+٣ |
| | | | | ٥+٤ |

- أو إضافات الطين السطحي الشائع المنخفض الحرارة (يوجد في الصحراء أو قزب ضفة الجدول)،
- أو رماد عضوي ٥٠-٥٠ مع الطلاء الزجاجي، أو لكمية من الطلاء الزجاجي ابدأ بـ ١٠٪.
- سحق أو سحق صخرة أرضية تسعمل بمفردها أو مضافة إلى أساس طلاء زجاجي آخر.

اختبر هذه العينة من الطلاءات الزجاجية التجريبية على البلاط أو الأواني واحرق على درجة الحرارة التي تستعملها عادة. يمكن أن تكون تجربة جذابة للطلاب استناداً إلى النتائج من مواد الطلاء الزجاجي العامة أو من الإضافات مثل رماد الخشب، إلخ. اصهرها منفردة (أولا تصهرها) في درجات الحرارة المختلفة، كما أنها ضرورية جداً للخزاف؛ ثم قم بتراكيب أكثر من هذه النتائج.

٧- اختبار طلاء زجاجي "مزج أو دمج الخطّ" (Line-blend)

تضمن هذا عمل كل مجموعات الـ ٥٠-٥٠ المحتملة لبعض الألوان الأساسية بطلائك الزجاجي المفضل، في درجة حرارتك المفضلة:

أ) عمل ١٥ بلاطة لاختبار واحد. (إذا أردت إختبارات أكثر، أضعف مجموعات عليا أكثر إلى الاختبار.)

ب) اخلط ١٠٠ جرام طلاء لكل مجموعة عليا وفي هذه الحالة هناك خمس، لذا قس ٥٠٠ جرام من الطلاء الجاف واخلط جيداً، وقسم بالتساوي إلى خمسة أكياس صغيرة.

الأخضر المصفر - صبغة صفراء مخضرة ٥٪
بنفسجي - ثاني أكسيد المنغنيز ٢٪
أصفر - صبغة صفراء ٨٪
الأخضر الغامق - أكسيد الكروم ٥٪
جرب بالأكاسيد المعدنية والصبغات للتلوين.
١٢٪ هي الحد الأقصى من اللون.
استخدم العجائن المصرية للخرز والدبابيس والأزرار
والمجوهرات.

أحرق بسكويتاً كالمعتاد في سلك (نيكل كروم)

غراء الفسفساء

(يستخدم لتثبيت قطع الخزف الفسفسائية الزجاجية)

المزيج: اخلط معجون من ٥٠-٥٠ كربونات المغنيسيوم وكلوريد
المغنسيوم.

بطانات خزفية منخفضة الحرارة

لمخروط ٠٤: استخدم جسماً طينياً جافاً منخفض الحرارة
للخلطة البيضاء الأساسية للحرق على المخروط ٠٤ أو أقل.
أضف الألوان:

أزرق - أزرق كوبالت ٢٠٪

برتقالي - أكسيد التيتانيوم ٤٠٪

أخضر - أكسيد الكروم ٤٠٪ البني البنفسجي - ثاني أكسيد
المنغنيز ١٢٪

أسود - صبغة سوداء ١٠٪، +

أكسيد الحديد ١٠٪، +

ثاني أكسيد المنغنيز ١٠٪

(ابدأ بالطين الأحمر، إذا كان بالإمكان)

أو اخلط بطانتك الأساسية البيضاء المنخفضة الحرارة كمايلي:

تلك ٧٠٪

بول كلى ٣٠٪

(انظر "الطانات" صفحة ١٠٢، لمثال بطانة عالية الحرق)

خذ مقدار ملعقة من الطلاء الزجاجي الجاف من كل من
الأكياس الخمسة واخلط كلاً منها على حده بالماء وطبق كل لون
على البلاطات الأولى الخمس. ثم كل بلاطة متعاقبة ٥٠-٥٠
مزيج المجموعات العليا. خذ قياس ملعقة من الطلاء الزجاجي
الجاف من كل من الكيسين، اخلط سوياً بالماء وطبق على البلاط
(ومثال على ذلك: ٢/١ رقم ١، ٢/١ رقم ٢ و ٢/١ رقم ١ و
٢/١ رقم ٣، إلخ).

ضع رقماً رمزياً خلف البلاطة واحرق.

٨- معلومات خاصة بالحرق المنخفض الحرارة

العجائن المصرية

مقادير خلطة العجينة المصرية البيضاء (طين ذاتي التزجيج /
تركيبية مشابهة لتلك التي استعملت قبل بضع آلاف من السنين من
قبل المصريين)

حرق مخروط ٠١٠ إلى المخروط ٠٤ (٩٨٠ إلى ١٠٤٠ م /
١٨٠٠ إلى ١٩٠٠ ف)

نيفيلين سينايت ٣٤٢ غرام

سيليكاً ٣٤٢ غرام

بول كلى ١٣٣ غرام

كربونات صوديوم ٥٣ غرام

رماد الفرن ٥٣ غرام

الإجمالي ٩٢٣ غرام

(يتبع حوالي ٢ رطل / ١ كجم)

احفظ الخلطة طرية ملفوفة في قماش رطب وخرنها في حاوية
محكمة من الهواء.

ألوان للعجائن المصرية

(حاول أن تضيف إحدى هذه الألوان إلى التركيبة الأساسية

فوق)

فيروز - كربونات نحاسية ٣٪ (فاتح)

أو ٤٪ (غامق)

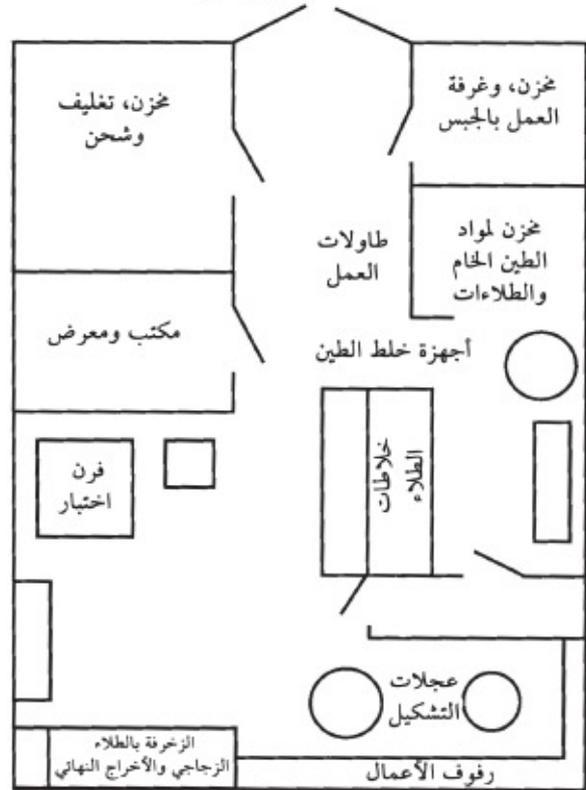
أو ٦٪ (أسود)

الأزرق الغامق - أكسيد كوبالت ١ - ٢٪

حامض الفوريك Ferric Oxide - أكسيد الحديد الأحمر عادة ولكن يمكن أن يكون أسود
صاهر "فلكس" Flux - أي شيء يمكن أن يخفض درجة حرارة مادة أو خلطات أو ما يذوب في درجة الحرارة المنخفضة لوحده.
مزيج "فريت" Frit - زجاج مطحون؛ خليط كيميائي قبل الذوبان تخلطه بنفسك أو تشتريه، ويرقم طبقاً للتركيب
صمغ Gum - صمغ التراجاكانث النباتي؛ الصمغ العربي؛ الصمغ الصناعي (سي إم سي، ميثيل سليلوذي)
نموذج model - ماكيت؛ شيء للعمل منه.
بلاستيك، مرونة plastic plasticity - مرونة الطين للعمل؛ مادة لتغطية العمل لإبقائه طرياً.
سبار البوتاسا potash spar - كنجمان؛ كوستر؛ جي - ٢٠٠ أو أو أي سبار عالي في أكسيد البوتاسيوم من أكسيد الصوديوم
فخاريات pottery - خزف؛ أعمال مسطحة بحرق منخفض؛
خام raw - أي عمل طيني خام - عمل أخضر غير محروق (أخضر كما في "جديد")
مقاوم حراري Refractory - أي شيء يقاوم الحرارة أو يرفع درجة حرارة المادة الأخرى، أو يحرق على درجة الحرارة العالية لوحده.

عازل Resist - تفرغ (ستينسل). مطاط؛ شمع؛ ورق؛ الطبعة المعدنية سيليكيا Silica - رمل؛ صوان؛ كوارتز
بطانة Slip - (طين سائل للزخرفة)؛ بطانة صب القوالب؛ بطانة زجاجية
عجينة سائلة Slurry - طين سائل رطب؛ جيس لم يشتد بعد.
سبار صودا Soda Spar - سينايت النيفيلاين؛ كونا أيه ٤، أو أي سبار أعلى في أكسيد الصوديوم من أكسيد البوتاسيوم
سبار Spar - اختصار للفلسبار، المعدن
صبغة خزفية Stain - أكسيد معدني ملون ومواد كيميائية أخرى في المجموعات المستقرة؛ لون مخفف؛ خليط صبغة يباع تجارياً أو يصنع في الورشة؛ طلاء ذو أساس مائي بدرجة حرارة الغرفة ويطبق مخففاً.
محلول تعليق Suspension Agent - بتونايت؛ ابسوم؛ أملاح؛ كربونات المغنيسيوم.
تيراكاتا terra cotta - لون؛ طين أحمر منخفض الحرق؛ تعبیر مؤرخي الفن لأواني الحمراء من كل الأنواع.
رماد البركاني volcanic ash - بمس، يوجد في ساحات بيع الخشب؛ البمس أصفى من الرماد البركاني، وكلاهما مواد طبيعية.
شمع wax - منتج تجاري ذائب بالماء مثل "سيرامول أيه"؛ برافين ذائب. طباشير شمعية ملونة.

٩- مثال لـ "استوديو" خزف.



١٠- مصطلحات من السهل الخلط بينها

بعض المصطلحات تختلط علينا لأن لها عدة معاني، والقائمة في الأسفل تعطيهم كل أو بدائلها.
قرص bat - رأس عجلة الخزاف؛ قرص متحرك على أي شكل، عادة من الجبس ولكن أيضاً من خشب أو لوح ليفي.
بسكويت bisque - أي عمل طيني غير مزيج في درجة حرارة حرق أولي بدون تزجيج
سبار الكالسيوم calcium spar - حجارة كورنوال أو أي سبار بنسبة عالية من أكسيد الكالسيوم
صيني china - أي عمل خزفي أبيض؛ تعبیر عن أي أنية للسفرة عادة من البورسلين
الطين الصيني China Clay - كاولين
الدهان الصيني China paint - مينا، طلاء للبريق المعدني؛ طلاء منخفض الحرق جداً يطبق على طلاء محروق
تشققات (كراكل) crackle - موضة؛ تأثير زخرفي متكرر من الخطوط الرفيعة؛ عيب كيميائي في الطلاء.
مانع التخثر Deflocculant - دارفان؛ سيليكات الصوديوم؛ كربونات الصوديوم؛ الشاي
مينا Enamel - دهان بدرجة حرارة الغرفة؛ طلاء فوق يحرق في (١٥٠ م) ٣٠٠ ف؛ بورسلين بالمينا على اللوحات المرورية أو الثلاثيات؛ طلاء منخفض الحرق

درجات الحرارة وما يعادلها في مخروط اوتون

تذكر أن درجات حرارة المخروط تقريبيّة- يفضل دائماً أن تراقب المخروط.

| مخروط رقم | مخروط رقم | | مخروط رقم | | مخروط رقم | | | |
|--------------|--------------|--------|--------------|-------|--------------|------|------|------|
| | Cj600 | Fj1112 | Cj100 | Fj212 | Cj20 | Fj68 | | |
| ٢٧ | ١٠٨٥ | ٥٨٥ | ٢٣ | ٢٨٧٦ | ١٥٨٠ | ٣٩ | ٣٣٨٩ | ١٨٦٥ |
| ٢٦ | ١١٠٣ | ٥٩٥ | ٢٦ | ٢٩٠٣ | ١٥٩٥ | ٤٠ | ٣٤٢٥ | ١٨٨٥ |
| ٢٥ | ١١٥٧ | ٦٢٥ | ٢٧ | ٢٩٢١ | ١٦٠٥ | ٤١ | ٣٥٧٨ | ١٩٧٠ |
| ١٩ | ١١٦٦ | ٦٣٠ | ٢٨ | ٢٩٣٩ | ١٦١٥ | ٤٢ | ٣٦٥٩ | ٢٠١٥ |
| ١٨ | ١٢٣٨ | ٦٧٠ | ٢٩ | ٢٩٨٤ | ١٦٤٠ | | | |
| ١٧ | ١٣٢٨ | ٧٢٠ | ٣٠ | ٣٠٠٢ | ١٦٥٠ | | | |
| ١٦ | ١٣٥٥ | ٧٣٥ | ٣١ | ٣٠٥٦ | ١٦٨٠ | | | |
| ١٥ | ١٤١٨ | ٧٧٠ | ٣٢ | ٣٠٩٢ | ١٧٠٠ | | | |
| ١٤ | ١٤٦٣ | ٧٩٥ | ٣٢ | ٣١٣٧ | ١٧٢٥ | | | |
| ١٣ | ١٥١٧ | ٨٢٥ | ٣٣ | ٣١٧٣ | ١٧٤٥ | | | |
| ١٢ | ١٥٤٤ | ٨٤٠ | ٣٤ | ٣٢٠٠ | ١٧٦٠ | | | |
| ١١ | ١٦٠٧ | ٨٧٥ | ٣٥ | ٣٢٤٥ | ١٧٨٥ | | | |
| ١٠ | ١٦٣٤ | ٨٩٠ | ٣٦ | ٣٢٩٠ | ١٨١٠ | | | |
| ٩ | ١٧٠٦ | ٩٣٠ | ٣٧ | ٣٣٠٨ | ١٨٢٠ | | | |
| ٨ | ١٧٣٣ | ٩٤٥ | ٣٨ | ٣٣٣٥ | ١٨٣٥ | | | |
| ٧ | ١٧٨٧ | ٩٧٥ | | | | | | |
| ٦ | ١٨٤١ | ١٠٠٥ | | | | | | |
| ٥ | ١٨٨٦ | ١٠٣٠ | | | | | | |
| ٤ | ١٩٢٢ | ١٠٥٥ | | | | | | |
| ٣ | ١٩٧٦ | ١٠٨٠ | | | | | | |
| ٢ | ٢٠٠٣ | ١٠٩٥ | | | | | | |
| ١ | ٢٠٣٠ | ١١١٠ | | | | | | |
| ١ | ١١٢٥ | ٢٠٥٧ | | | | | | |
| ٢ | ٢٠٧٥ | ١١٣٥ | | | | | | |
| ٣ | ١١٤٥ | ٢٠٩٣ | | | | | | |
| ٤ | ٢١٢٩ | ١١٦٥ | | | | | | |
| ٥ | ٢١٥٦ | ١١٨٠ | | | | | | |
| ٦ | ٢١٧٤ | ١١٩٠ | | | | | | |
| ٧ | ٢٢١٠ | ١٢١٠ | | | | | | |
| ٨ | ٢٢٣٧ | ١٢٢٥ | | | | | | |
| ٩ | ٢٢٨٢ | ١٢٥٠ | | | | | | |
| ١٠ | ٢٣٠٠ | ١٢٦٠ | | | | | | |
| ١١ | ٢٣٤٥ | ١٢٨٥ | | | | | | |
| ١٢ | ٢٣٩٠ | ١٣١٠ | | | | | | |
| ١٣ | ٢٤٦٢ | ١٣٥٠ | | | | | | |
| ١٤ | ٢٥٢٤ | ١٣٩٠ | | | | | | |
| ١٥ | ٢٥٧٠ | ١٤١٠ | | | | | | |
| ١٦ | ٢٦٤٢ | ١٤٥٠ | | | | | | |
| ١٧ | ٢٦٦٩ | ١٤٦٥ | | | | | | |
| ١٨ | ٢٧٠٥ | ١٤٨٥ | | | | | | |
| ١٩ | ٢٧٥٩ | ١٥١٥ | | | | | | |
| ٢٠ | ٢٧٦٨ | ١٥٢٠ | | | | | | |

درجة الحرارة وما يعادلها في مخروط سيجر SEGER CANES

| مخروط رقم | درجة الانصهار | مخروط رقم | درجة الانصهار | مخروط رقم | درجة الانصهار | | | |
|--------------|------------------|--------------|------------------|--------------|------------------|----|------|------|
| Cj | Fj | Cj | Fj | Cj | Fj | | | |
| ٠٢١ | ١٢٠٢ | ٦٥٠ | ٠١a | ١٩٧٦ | ١٠٨٠ | ٢٠ | ٢٨٧٦ | ١٥٣٠ |
| ٠٢٠ | ١٢٣٨ | ٦٧٠ | ١a | ٢٠١٢ | ١١٠٠ | ٢٦ | ٢٨٧٦ | ١٥٨٠ |
| ٠١٩ | ١٢٧٤ | ٦٩٠ | ٢a | ٢٠٤٨ | ١١٢٠ | ٢٧ | ٢٩٣٠ | ١٦١٠ |
| ٠١٨ | ١٣١٠ | ٧١٠ | ٣a | ٢٠٨٤ | ١١٤٠ | ٢٨ | ٢٩٦٦ | ١٦٣٠ |
| ٠١٧ | ١٣٤٦ | ٧٣٠ | ٤a | ٢١٢٠ | ١١٦٠ | ٢٩ | ٣٠٠٢ | ١٦٥٠ |
| ٠١٦ | ١٣٨٢ | ٧٥٠ | ٥a | ٢١٥٦ | ١١٨٠ | ٣٠ | ٣٠٣٨ | ١٦٧٠ |
| ٠١٥a | ١٤٥٤ | ٧٩٠ | ٦a | ٢١٩٢ | ١٢٠٠ | ٣١ | ٣٠٧٤ | ١٦٩٠ |
| ٠١٤a | ١٤٩٩ | ٨١٥ | ٧ | ٢٢٤٦ | ١٢٣٠ | ٣٢ | ٣١١٠ | ١٧١٠ |
| ٠١٣a | ١٥٣٥ | ٨٣٥ | ٨ | ٢٢٨٢ | ١٢٥٠ | ٣٣ | ٣١٤٦ | ١٧٣٠ |
| ٠١٢a | ١٥٩٠ | ٨٦٦ | ٩ | ٢٣٣٦ | ١٢٨٠ | ٣٤ | ٣١٨٢ | ١٧٥٠ |
| ٠١١a | ١٦١٦ | ٨٨٠ | ١٠ | ٢٣٧٢ | ١٣٠٠ | ٣٥ | ٣٢١٨ | ١٧٧٠ |
| ٠١٠a | ١٦٥٢ | ٩٠٠ | ١١ | ٢٤٠٨ | ١٣٢٠ | ٣٦ | | ٣٢٥٤ |
| ٠٩a | ١٦٨٨ | ٩٢٠ | ١٢ | ٢٤٦٢ | ١٣٥٠ | ٣٧ | ٣٣١٧ | ١٨٢٥ |
| ٠٨a | ١٧٢٤ | ٩٤٠ | ١٣ | ٢٥١٦ | ١٣٨٠ | ٣٨ | ٣٣٦٢ | ١٨٥٠ |
| ٠٧a | ١٧٦٠ | ٩٦٠ | ١٤ | ٢٥٧٠ | ١٤١٠ | ٣٩ | ٣٤١٦ | ١٨٨٠ |
| ٠٦a | ١٧٩٦ | ٩٨٠ | ١٥ | ٢٦١٥ | ١٤٣٥ | ٤٠ | ٣٤٨٨ | ١٩٢٠ |
| ٠٥a | ١٨٣٢ | ١٠٠٠ | ١٦ | ٢٦٦٠ | ١٤٦٠ | ٤١ | ٣٥٦٠ | ١٩٦٠ |
| ٠٤a | ١٨٦٨ | ١٠٢٠ | ١٧ | ٢٦٩٦ | ١٤٨٠ | ٤٢ | ٣٦٣٢ | ٢٠٠٠ |
| ٠٣a | ١٩٠٤ | ١٠٤٠ | ١٨ | ٢٧٣٢ | ١٥٠٠ | | | |
| ٠٢a | ١٩٤٠ | ١٠٦٠ | ١٩ | ٢٧٦٨ | ١٥٢٠ | | | |

رقم ٢١-٢٥ غير ممكن*

مسرد بالمصطلحات وتعريفها

Glossary

| | | |
|---|--|---|
| الحريق. | Batch المخلطة: خليط مكونات الطلاء أو البطانة محسوبة بالأجزاء أو بالوزن. | Anagama فرن التلّة: فرن حريق بالطريقة الشرقية يشبه الإنبوب ذو حجرة حريق واحدة، وقد سبق فرن التل المتعدد الحجر Noborigama. |
| Bone China خزف عظمي: بورسلين من النوع الشبه شفاف يستخدم فيه الرمد العظمي كصاهر، أنتج بشكل رئيسي في إنجلترا واليابان. | Bisque بسكويت: الأناء البسكويتي غير المزجج ولكنه محروق، و يتم عادة في درجة حرارة حريق منخفضة قبل حريق الطلاء الزجاجي، وينطبق على العمل غير المزجج أيضاً المحروق بمستوى حرارة عالية، كما في بسكويت البورسلين. | Ash رماد: مخلفات تحدث من احتراق الشجر أو النبات أو مادة نباتية، ويمكن أن يستعمل بمفرده أو مع المواد الأخرى للطلاء، ويمكن استخدام الرمد البركاني أيضاً. |
| Burnishing الصقل: التلميع بحجارة أو أداة ناعمة على طين متجلد أو على البطانة للحصول على لمعان سطحي، وسوف لن يبقى السطح لامعا في درجات الحرارة فوق (١١٠٠م) ٢٠٠٠ف. | Blistering بثور: فقاعات تشكّلت في الطلاءات الزجاجية بسبب هروب الغازات بسبب الحريق السريع جداً، أو بسبب تعمد وضع مادة مثل ملح فوسفات الثلاثي في الطلاء الزجاجي، والذي سيحدث انتفاخات زخرفية. | Clay Ball طين كرة: طين مقاوم للحرارة مرن جداً واونه بعد الحريق أبيض مصفر؛ الطين الرسوبي الصافي يستعمل في الأجسام الطينية البيضاء والبطانات والطلاءات الزجاجية. |
| Casting صب القوالب: عملية إنتاج الأشكال بصب البطانة الطينية السائلة المحدودة الماء في قالب جيسي للإنتاج التكراري. | Blunger خلاط: جهاز ميكانيكي لخلط البطانة أو الطين السائل. | Bat قرص عجلة الخزاف: أي شريحة تستعمل كقاعدة للتشكيل على العجلة أو بناء يدوي بالطين؛ يعود أيضاً إلى المنخفض الذي يستعمل لتجفيف الطين السائل slurry إلى الحالة المرنة، ويكون عادة مصنوع من الجبس أو لوح مضغوط أو خشب الطبقات (بلايود)، أو مادة مسامية أخرى. |
| Celadon سيلادون، طلاء زجاجي: الأخضر المزرق مع نسبة مئوية قليلة من الحديد كملون Colorant؛ محروق في جو اختزال الأوكسجين، ويعد أول طلاء زجاجي للفسخار الحجري أو البورسلين، استعمل في المشرق. | Body جسم طيني: أي مزيج بين الطينات الطبيعية و الطينات غير المرنة وتعد خصوصاً للحصول على مرونة علمية معينة وخصائص في | |
| Centering مركزة: دفع كتلة الطين نحو المركز بالحركة المركزية | | |

Earthenware فخار: كل عمل بجسم نافذ أو مسامي بعد الحريق؛ بالتعريف فالفخار له درجة امتصاص بين ١٠٪ إلى ١٥٪.

Enamel مينا: (١) تطبق على الخزف: طلاء زجاجي منفص الحريق يطبق على طلاء زجاجي آخر. (٢) يطبق على المعادن: الطلاء الزجاجي الذي ينصهر أقل من النحاس أو الفولاذ أو الفضة أو الذهب والذي يطبق عليه المينا، يحرق على حوالي (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف.

Engobe بطانة ملونة: أي طينة سائلة لوثت بأكاسيد أرضية معدنية أو صبغات خزفية تطبق على طين رطب أو متجلد للزخرفة. ويمكن أن تغطي البطانة بالطلاء الزجاجي أو تستعمل لوحدها.

Extrusion تشكيل بالمكبس: ضغط الطين الطري ميكانيكياً أو باليد من خلال ثقب أو شكل لتغيير شكله، ويمكن أن يكون مصمماً أو مجوّفاً.

Faience خزف فيانس: كلمة عامة يستخدمها مؤرخو الفن لتدل على الأجسام الطينية الملونة المحروقة على درجة حرارة منخفضة مثل العجائن المصرية.

Feldspar فلبسبار: معدن يوجد في الصوان ينصهر في حوالي (١٢٦٠ م) ٢٣٠٠ ف درجة، ويستعمل كصاهر في أجسام الطين والطلاءات الزجاجية.

Fire Box بيت النار: حجرة في بعض أنواع الأفران والتي يلجم فيها الوقود و يحدث فيها الاحتراق الأولي.

Fire Clay طين حراري: طين الثانوي يقاوم درجة الحرارة العالية وبه كميات متفاوتة من السيليكا الحرة بالإضافة إلى جزيئات طينية.

Firing حريق: (١) إشعال الفرن إلى درجة الحرارة المطلوبة للطين أو الطلاء الزجاجي، على الأقل إلى الحرارة

القابلة للاحتراق في الفرن وأما النواة الصلبة فيجب أن تزال قبل أن ينكمش الطين.

Crackle تشقق: شقوق جمالية وشروح متممّة على سطح الطلاء الزجاجي بسبب إختلاف تمدد وإنكماش الطلاء والجسم الطيني.

Crowling تكتل الطلاء: الطلاء الذي انفصل عن السطح الطيني أثناء الحريق وتجمع في كتل، وسببه عموماً مواد عالية الإنكماش أو خفيفة في خام التزجيج.

Crystalline Glazes الطلاءات البلورية: بلوات كبيرة تنمو على سطح الطلاء أثناء الحريق والتبريد، ويحدث من المحتوى العالي من أكسيد الخارصين ومحتوى قليل من أكسيد الألمنيوم في الطلاء.

Damper مصد الهواء: باب قابل للتحريك للسيطرة على التيار في مدخنة الفرن.

Decal زخرفة منقولة (ديكال): زخرفة مطبوعة ضوئياً أو منقولة على ورق نقل مرن لنقلها على أجسام بسكويت وعلى الطلاء الزجاجي، ويمكن أن يشتري أو يعمل بواسطة الخزاف.

Deflocculation مانع التثخثر: إضافة محفّز إلى بطانة الطين والماء لتخفيض كمية الماء المطلوبة إلى حول ٤٠٪ بالوزن.

Downdraft Kiln فرن تيار نازل: فرن تدخل النار فيه من الجانب أو القاعدة، حيث تجبر الحرارة للمرور حول وفوق وخلال الأعمال وأسفلها، وتخرج عن طريق المدخنة خلف غرفة الحريق.

Dry Foot قدم جافة: لا طلاء على حافة القدم؛ تستعمل للفخار الصخري والبورسلين، بدلاً من طريقة كراسي الرفع المستعملة للفخاريات؛ كراسي الرفع تشوه القطعة عند الحريق إلى لدرجات التصلد العالية.

الطاردة لعجلة الخزّاف.

Ceramics الخزف: فن وعلم لتشكيل الأجسام من مواد أرضية تحتوي أو تدمج مع السيليكا وتنتج بواسطة معالجتها بالحرارة في (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف أو أكثر.

China الصيني: ١- جسم خزف من البورسلين، درجة امتصاصه تصل إلى الـ ١٪، ونصف شفاف عادة. ٢- أواني بيضاء زجاجية وقاسية، نصف شفافة أحياناً. ٣- مصطلح عام يستعمل في التجارة الحديث عن أي نوع من أواني السفرة tableware.

China Clay الطين الصيني: كاولين أساسي أو ثانوي، مقاوم وغير مرن بدرجة جيدة لونه أبيض بعد الحريق، نادر في العالم، يستعمل في مزج كل الأطيان البيضاء وأجسام البورسلين.

Clay طين: نظرياً (كيميائياً): $Al_2O_3 \cdot 2SiO_2 \cdot 2H_2O$ مواد أرضية شكّلت بتفتت الصخر الناري؛ وعندما يندمج بالماء يصبح طينا مرنا بما فيه الكفاية للتشكيل؛ وعندما يخضع للحرارة الحمراء أو أعلى، يصبح جليداً كالصخر.

Coiling, Coil Building لفّ حبال، التشكيل بالحبال الطينية: طريقة قديمة لبناء الأشكال المجوّفة بتشكيل الحبال الطينية الطرية وتثبيتها فوق بعضها البعض.

Cones مخاريط: مخاريط لقياس الحرارة، حسب تصنيف أورتن أو سيجرت؛ أهرام صنعت من الطلاء الزجاجي والطين الذي يقضي بأن ينحني المخروط في درجة حرارة معيّنة. والمخاريط توضع في الفرن أثناء الحريق للإشارة إلى الحرارة النهائية، ويصنّفون حسب أرقام ترمز إلى النقطة التي ينحون عندها.

Core هيكل: الجزء الداخلي للقطعة، أو إطار أو حشوة عليها أو فوقها يمكن أن تدعم العمل، وتحترق المواد الرئيسية

ف. و يمكن أن توقد بالفحم أو بالغاز الطبيعي أو بالكهرباء.
 Kiln Furniture مكونات الفرن: شرائح (رفوف) وأعمدة وسنادات (تسمى قواعد) من طين مقاوم للحرارة لحمل المشغولات في الفرن، تصنع باليد أو تشتري.
 Kiln Wash غسيل الفرن: نصف طين ونصف سيليكات يخلطان في الماء وتكسى بهار روفوف الفرن.
 Leather-Hard التجلد: المرحلة التي يصل إليها الطين قبل أن يكون جافاً تماماً ومتماسكاً ليقف بنفسه، لكن لا يزال هناك إمكانية لتعديله.
 Luster بريق معدني: لمعان براق قزحي على شكل طبقة معدنية على الطلاء الزجاجي، ويشكل من بعض الأملاح المعدنية في درجة حرارة معينة في جو حريق مختزل، وعادة في مرحلة التبريد من دورة الحريق.
 Luting تغرية أو لصق بالطينة السائلة: طريقة لتثبيت الحبال والشرائح أو الأشكال الطينية الأخرى في المرحلة الجليدية الرطبة بالتهشير ثم التبليل؛ تماماً مثل التخديش.
 Majolica الخزف الإيطالي ماجوليكا: التطبيق الزخرفي بالأكاسيد المعدنية والصبغات على طلاء زجاجي غير محروق وينتج عنه اندماج اللون بالطلاء الأساس أثناء الحريق، ويترك حافات ضبابية. يأتي الاسم من جزيرة البلورك بـمايوركا.
 Majolica Glaze طلاء الماجوليكا الزجاجي: طلاء معتم بسطح لامع، عادة أبيض، ويعتم عموماً بأكسيد القصدير يستخدم قاعدة للصبغات الملونة أو الزخرفة فوق الطلاء الزجاجي.
 Matt مطفي: سطح غير عاكس مكتوم؛ في

ورموزها واسم الشركة.
 Greenware آتية خضراء: مشغولة طينية متتهية لا تزال في مرحلة التجلد أو جفاف تام ولم تحرق بعد؛ المشغولة الخام.
 Grog فخار مصحون (جروج): طين محروق ومفتت أو مسحوق، يشتري تجارياً أو يعمل من قبل الخزّاف. ويستعمل لخفض الإنكماش، وينتج سطوحاً ملمسية؛ ويساعد على عدم إلتواء العمل في مراحل التجفيف والحريق.
 Hollow Casting صب مجوّف: صب الطينية السائلة في قالب جيس مجوف لعمل قشر لشكل معين.
 Intaglio نقش غائر: زخرفة سطحية محفورة، عكس النقش البارز
 Jiggering نسخ بقالب الجس والصاج: طريقة ميكانيكية لإنتاج نسخ من نفس الأشكال بقالب جيس طابعة معدنية.
 Kaki Glaze طلاء كاكبي: طلاء تقليدي من قرية ماشيكو، اليابان. ويصنع بطحن صخر محلي، وطبقاً لشوجي هامادا Shoji Hamada اطلق عليه هذا الاسم للون فاكهة الكاكي في ٢٤ أكتوبر/ تشرين الأول.
 Kaolin كاولين: الكلمة الانجليزية لكلمة الطين الصيني باللغة الصينية. الكاولين الصافي لونه أبيض بعد الحريق، طين طبيعي عالي الحريق ومكوّن ضروري لأجسام البورسلين و الكثير من الطلاءات الزجاجية.
 Kick Wheel عجلة الركل: جهاز للخزاف لتشكيل الطين أثناء حركة طاردة مركزية تدفع بالرفس بالرجل.
 Kiln فرن: فرن لحريق الطين أو قوالب الزجاج أو صهر المينا، وأفران المحترفين يمكن أن تحقق درجات حرارة تصل إلى (١٣٧٠ م) ٢٥٠٠

الحمراء، (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف. ٢- حريق مفتوح في حفرة أو على الأرض.
 Firing Curve منحني الحريق: المسار المرسوم لنقاط الحريق على رسم بياني، يظهر العلاقة بين التغيير في درجة الحرارة وزمن الحريق.
 Flue "المدخنة" مجرى التيار: ١- ممر النار في الأفران - أساساً هو منطقة الاحتراق، إن مجرى التيار هو المنطقة التي حول منطقة تكدس المشغولات. (٢) مكان خروج ناتج الإحتراق من غرفة الفرن.
 Flux صاهر: مادة أو خليط ذات درجة انصهار منخفضة أو لتخفيض درجة إنصهار المواد الأخرى، وهو إحد المكونات الرئيسية الثلاث للطلاء الزجاجي، ويستعمل أيضاً لزيادة الكثافة في الأجسام الطينية، من أمثلته: الرصاص، البوراكسي، الكلس، الفلسبار، والفرت.
 Foot قدم: قاع أو قاعدة القطعة.
 Frit فرت: خليط مصهور في درجة حرارة عالية وتم تبريده ثم طحن إلى مسحوق ناعم. يجعل مكونات الطلاء القابلة للذوبان، مثل كربونات الصوديوم، عديمة الذوبان، والمواد السامة مثل الرصاص غير سام.
 Glaze طلاء زجاجي: طلاء منصهر مزيج يحدث كيميائياً ويفعل الحرارة على سطح الطين أو المعدن، ويعطي الطلاء الزجاجي لوناً وزخرفة ويمنع بعض السوائل أو الأحماض من الامتصاص في الجسم الطيني، وينتج سطحاً وظيفياً لامعاً أو مطفاً.
 Glaze Stains صبغات زجاجية: ملونات خزفية صنعت من الأكاسيد المعدنية مختلطة مع مجموعة من العناصر الأخرى لتوسيع لوحة ألوان الزخرفة بالطلاء الزجاجي، ويباع بأرقام الألوان

حالة الطلاء، بسبب تركيب مقصود أو حريق غير كامل.

Mesh عين شبكة: فتحات لكل بوصة مربعة في أي شبكة أو قماش، ويستعمل لتصفية الطين أو الطلاء.

Millefiore ألف زهرة: أسلوب تقليدي في الزجاج والطين حيث يتم جمع عدد من الشرائح الطينية الملونة في شكل زخرفي تقطع شرائح على المقطع العرضي لعمل أشكال أخرى.

Mishima زخرفة معبأة: زخرفة محفورة في الطين المتجلد ثم تعبأ بالبطانة الملونة، ويكشط السطح عندما تجف البطانة تاركة البطانة التي تصبح مطعمة في المناطق المحفورة أو الغائرة.

Mold قالب: شكل عادة من الجبس، ومن قطعة واحدة أو متعدد القطع، ويستعمل لإعادة إنتاج عدد من النسخ الدقيقة للنموذج الأصلي من الطين أو الجبس.

Atmosphere Neutral جو محايد: جو في الفرن لا يؤكسد بالكامل ولا يختزل بالكامل.

Off-the-Hump تشكيل من التل: طريقة للتشكيل بعجلة الخزاف لعمل أشكال صغيرة بالتوالي من تل طيني كبير

Once-Firing الحريق الواحد: طلاء مشغولة متجلدة أو جافة تماماً بالطلاء الزجاجي وحرقتها إلى درجة حرارة النضوج (هذا يتخطى حريق البسكويت الأول)، ويستعمل كثيراً في الإنتاج التجاري. وفي أغلب الأحيان تستخدم هذه الطريقة في حريق الخشب أو الملح.

Oxidation-Oxidizing Fire الأكسدة، حريق الأكسدة: عكس حريق الاختزال، حيث يكون حريق الفرن باحتراق الوقود بشكل كامل.

Peephole فتحة المراقبة: فتحة في حائط أو باب الفرن للملاحظة أو المشاهدة،

ويجب أن تكون كبيرة كي تكفي للنظر في الفرن بسهولة أثناء الحريق؛ وتستعمل أيضاً لسحب التجارب والاختبارات أثناء الحريق.

Pinch قرص: تحريك وتشكيل الطين بالأصابع. بالقرص أو بالضغط

Plaster جبس: الجص المعدني، بالتركيب الكيميائي مع سوليد الكالسيوم، يستعمل لإعادة إنتاج قالب/ طين أو يستخدم كسطح للعمل.

Plasticity مرونة التشكيل: الطين هو المعدن الوحيد الذي يتمتع بمرونة حقيقية، يعني امكانية أن يتشكل إلى أي شكل، وأن يصبح أصلب تدريجياً ويحافظ على نفس الشكل عندما يحرق إلى (٧٠٠ م) ١٣٠٠ ف فما فوق.

المواد الأخرى، مثل التلك، يمكن أن يقال أنها عديمة المرونة مثل الطين.

Porcelain بورسلين: طين قاسي وقوي ميكانيكياً، وغالباً ما يكون نصف شفاف مع ٠٪ إمتصاص؛ وهو الأقوى من كل أجسام الطينات ما لم يكن رقيق جداً.

Pottery الفخار: تعبير مستعمل بشكل عام ويعني فخاريات في أغلب الأحيان أو فقط أي قطعة طينية قد حرقت.

Pressing تشكيل بالضغط في القالب: تشكيل الطين المرن في قالب جبس أو في شكل آخر، بضغطه عكس وجه القالب.

Profile Line خط السمة (بروفيل): الخط الخارجي أو الداخلي، شكل الخط عندما يقسم الشكل فضاء معيناً.

Pyrometer بيرومتر: جهاز متدرج من خارج الفرن، يستعمل مع جهاز تقارن حراري ز داخل الفرن لقياس درجة الحرارة أثناء الحريق.

Raku راکو: طريقة للحريق أو نوع المشغولة المسامية والتي بها الكثير من الجروج سواء كانت بالطلاء الزجاجي أو بدونه

وتوضع في الحريق ثم تنسحب منه وهي ساخنة وتدخن أحياناً. طور في اليابان في الـ ١٦٠٠م

Raw Glaze طلاء زجاجي خام: طلاء زجاجي غير محروق.

Reduction Reduction Fire إختزال، حريق إختزال: حريق الإختزال هو عكس حريق الأكسدة، حريق الفرن في جو الأوكسجين المختزل حيث يكون إحتراق الوقود ناقصاً. النحاس في الإختزال هو أحمر دموي وفي الأكسدة يكون أخضر، والحديد في الإختزال هو سيلادون (أخضر مزرق) بينما في الأكسدة أصفر عنبري أو بني.

Refractory مقاوم للحرارة: مقاوم للصهر أو الإندماج، مادة ترفع درجة إنصهار المادة الأخرى، والمواد المقاومة هي قاعدة للخزف العالي الحرارة.

Resist عازل: الشمع والورنيش أو المطاط أو أي مادة أخرى تطبق بشكل نمط زخرفي على سطح الطلاء أو الطين لتغطية منطقة بينما الخلفية معالجة بمادة أو لون آخر.

Sagger حاوية حريق: حاوية فخارية للحريق لإحداث التأثيرات المختلفة.

Salt Firing حريق الملح: رمى الملح الصخري في النار في درجة حرارة نضوج الطين للحصول على طلاء شفاف يشبه "قشرة البرتقال" يظهر على المشغولة.

Sawdust Firing حريق بنشارة الخشب: الحريق بنشارة الخشب لاختزال الأوكسجين وتسويد العمل.

Scoring تخديش: طريقة من طرق تثبيت الحبال والشرائح الطينية ببعضها بتهديش وتبليط الطينية الرطبة أو المتجلدة.

Sgraffito خدش: خدش تصميم فوق سطح واحد لإظهار السطح الآخر.

Shards كسر فخارية: بقايا من الفخار؛

الحالة التي يوجد بها الكثير من الأعمال الطينية الأثرية.

Shrinkage إنكماش: انكماش الطين أو الأجسام الطينية في التجفيف والحرق، سببه خروج الماء الطبيعي والكيميائي وتحقيق الكثافة الجزئية.

Silica سيليكيا: أكسيد سيلكون، SiO_2 ويوجد بوفرة في الطبيعة ككوارتز ورمل وصوان؛ الأكسيد الأهم في الخزف، وهو أكسيد التزجج.

Slab شريحة طينية: شرائح مستوية من الطين التي يمكن يصنع منها الأشكال.

Slip بطانة: تعليق المواد الخزفية في الماء، ويشير إلى بطانة الصب في القوالب، ويمكن أن يعني طين سائل وبطانة للترزين أو بطانة زجاجية.

Slurry طين سائل: تعليق طين سميك أو مواد خزفية أخرى في الماء، ويشير عادة إلى الطين السائل غليظ القوام.

Spiral Wedging العجن اللولبي: عجن الطين بحركة محورية لإزالة الجيوب الهوائية ويجعل الطين تندمج بشكل متجانس وجاهز للعمل.

اللطخة صبغات: ألوان مائية على بسكويت بأكاسيد معدنية ملونة أو ألوان لبطخة صبغات الطلاءات التجارية، وأيضاً مصطلح يشير إلى ألوان "الصبغات".

Stoneware فخار صخري: مشغولات صلبة وكثيفة ومتينة وتحرق عموماً إلى $2150^\circ C$ أو أكثر، وهو جسم نسبة الإمتصاص فيه من ٥ إلى ٥٪ بغض النظر عن درجة حرارة الحرق.

Tenmoku تينموكو: الاسم الياباني لنوع من الطلاءات أستعمل خصوصاً من قبل الصينيين أثناء اسرة سانج، والطلاء الزجاجي ويظهر بلون أسود غني سببه الوفرة الزائدة لأوكسيد الحديد في الطلاء.

Terra cotta تيراكوتا: مصطلح يستعمل

لوصف الطين الأحمر المؤكسد؛ تعبير مؤرخو الفن عموماً للمشغولات الغير مزججة والمحروقة على درجة حرارة منخفضة بلون أحمر، ويعنى أيضاً لون.

Terra Sigillata تيرا سيجيلاتا: عمل طيني لامع بالصقل محروق على درجة حرارة منخفضة، تعليق الطين الأرضي الناعم جداً في الماء والذي يلمع عند تطبيقه كطلاء. ويتم الحرق على درجة حرارة منخفضة دائماً لإبقاء اللمعان. وهو أيضاً على سطح مشغولات أتيك اليونانية.

Thermocouple تقارن حراري: زوج من الأسلاك من معدنين مختلفين (بلاطين بلاتين وريدوم، أو معدن كروم لدرجة الحرارة المنخفضة، إلوميل كروم) يلفان سوياً ويختمان من النهاية. تسجل النهاية المختومة درجة الحرارة؛ وترسل القراءة خلال الأسلاك إلى موصل، ومن هناك عن طريق أسلاك معزولة إلى البيرومتر، حيث تتم القراءة بالدرجات.

Throwing التشكيل بالعجلة: عملية تشكيل القطع من كتلة مصممة من الطين وهي تدور على عجلة الخزف إلى أشكال مجوّفة.

Trailing تتبع: طريقة زخرفة حيث يتم دفع الطلاء أو البطانة من فوهة صغيرة أو الصب من خلال شفة ضيقة.

Translucency شبه الشفافية: القدرة على إرسال الضوء المشتت، ليس شفافاً بالكامل.

Transparent شفاف: مثل زجاج النوافذ؛ يمكن أن يكون ملون أو بدون ألوان. قوام الملمس أو الزخرفة تظهر بشكل واضح من خلال الطلاء الشفاف.

Underglaze ألوان تحت الطلاء الزجاجي: صبغات يطلق عليها صبغات تحتية أو صبغات فوقية أو صبغات الجسم الطيني حسب الإستعمال. أسم

مستعمل أيضاً من قبل المنتجين التجاريين لطلاء زجاجي يبقى ولا ينصهر. [ألوان أو صبغات يرسم بها على الشكل الفخاري ثم تغطى بطبقة من الطلاء الزجاجي لإظهار الزخارف والرسومات التي نفذت]

Updraft فرن تيار علوي: الفرن الذي تكون النار فيه في الأسفل أو في نهاية الانبوب أو حجرة الحرق، وتصد الحرارة خلال المشغولات وتخرج إلى مجرى التيار في الحرق.

Viscosity اللزوية: صفة التدفق؛ الطلاء الزائد اللزوية "جامد" ولا يسبح كثيراً أثناء الحرق، والطلاء باللزوية المنخفضة سائل ويمكن أن يسبب السيلان أو يصبح طلاء الزخرفة سائلاً في الحرق.

Vitreous زجاجي: له سمة الزجاج، قاسي وكثيف.

Wax شمع: شمع برفين ذائب (والذي لا يذوب في الماء)، مخلوط بالنفط الأبيض (الكيروسين) أو البنزين لسهولة التطبيق ويستعمل لتقنيات العزل؛ ويتيح منه بشكل تجاري أيضاً شموع ذائبة بالماء مثل سيرميول آيه.

Wedging عجن: عجن الطين لطرد الهواء وعمل التجانس في الكتلة لعمليات التشكيل اليدوية.

Whiteware أواني بيضاء: كل المشغولات بجسم طيني أبيض أو عاجي بعد الحرق؛ مصطلح صناعي.

obeykandl.com

قائمة الفنانين

List of Artists

- الإستوديو . . بلفدير، نيويورك
104 Seth Cardew
سيث كارديو
- الإستوديو . . وينفورد برج، كورنوال، المملكة المتحدة
2 Nino Caruso
نينو كاروسو
- الإستوديو: روما، إيطاليا
9 Claudi Casanovas
كلاودي كاسانوفاس
- الإستوديو: جيرونا، إسبانيا
140 Paul Chaleff
بول تشالف
- الإستوديو . . باين بلينز، نيويورك
109 Claude Champy
كلود تشامبي
- الإستوديو . . بليسير، فرنسا
149 Claire Clark
كلير كلارك
- متقاعد، مدارس مدينة نيويورك العامة
الإستوديو: مدينة نيويورك
134 Jimmy Clark
جيمي كلارك
- الإستوديو . . فيلادلفيا، بنسلفانيا
128 Elaine Coleman
إلين كولمان
- الإستوديو: هيندرسن، نيفادا
129 Greg Daly
جريج دالي
- الإستوديو: كورا، أستراليا
55, 45 P.R. Daroz
بي أ. داروز
- يعلم في: أكاديمية بيس، جورجيا
الإستوديو: أطلانطا، جورجيا
108 Paul Berube
بول بيروب
- يعلم في: جامعة ماستيسوسستس
الإستوديو: ماسوشوستس
51 Karin Bjarquist
كارين بيوركويست
- الإستوديو: جوستافسبورج، السويد
80 Sandra Black
ساندرا بلاك
- الإستوديو . . برث، أستراليا
164 Mary Jo Bole
ماري جو بول
- تعلم في: جامعة ولاية أوهايو
الإستوديو . . كولومبوس، أوهايو
67 George Bowes
جورج بوس
- الإستوديو: ديفيس، كاليفورنيا
Robert Brady
روبرت برادي
- يعلم في: جامعة ولاية كاليفورنيا، ساكرومنتو
الإستوديو . . بيركلي، كاليفورنيا
151 Stephen Braun
ستيفن براون
- الإستوديو: وليامز، أوريغون
116 Regis Brodie
ريجيس برودي
- يعلم في: كلية سكدمور
الإستوديو . . سيراتوجا، نيويورك
162 Peter Callas
بيتر كالاس
- Beate Andersen
بيت أندرسون
- الإستوديو. كوينهيجن، الدنمارك
138 Dan Anderson
دان أندرسن
- يعلم في: جامعة جنوب إلينوي في إدواردزفيل
الإستوديو: إدواردزفيل، إلينوي
153 Carol Aoki
كارول أوكي
- الإستوديو . . مدينة نيويورك
80 Linda Arbuckle
ليندا آر بوكل
- يعلم في: جامعة فلوريدا في جينزفيل
الإستوديو . . ميكاني، فلوريدا
86 Rudy Autio
رودي أوتيو
- متقاعد، جامعة مونتانا
الإستوديو: ميزولا، مونتانا
114 Ralph Bacerra
رالف باسيرا
- متقاعد، معهد الفن بأوتيس
الإستوديو . . إيجل روك، كاليفورنيا
123 John Balistreri
جون باليستيري
- يعلم في: جامعة بولينغ جرين ستيت
الإستوديو: لبولينغ جرين، أوهايو
80 Juris Bergins
يورس برجنس
- الإستوديو: لاتفيا، ليثوانيا
135 Rick Berman
ريك بيرمان

- الإستوديو: نيودهي، الهند
٨٤ Don Davis
دون ديفيس
الإستوديو: آشفيل، كاليفورنيا
٨٦ Tim De Rose
تيم دي روز
الإستوديو: خزف ويلتون، أونتاريو، كندا
٨٥ Josh De Weese
جوش ديوييس
الإستوديو: آرثشي براي، هيلينا، مونتانا
٣٠ Richard Devore
ريتشارد ديفور
الإستوديو: فورت كولنيس، كولورادو
٦٤ Jane Dillon
جين ديلون
الإستوديو: نيوت، كولورادو
١٣, ١٠٠ Marylyn Dintenfuss
ميرلين ديتنفاس
الإستوديو: مدينة نيويورك
٣٢ Joanne Emlock
جوان إمفلوك
الإستوديو: تيمب، أريزونا
١٠٨ Bill Farrell
بيل فاريل
يعلم في: معهد الفن بشيكاغو
الإستوديو: جالينا، إلينويز
٤١ Christine Federighi
كرستين فيديرجي
تعلم في: جامعة ميامي
الإستوديو: ميامي، فلوريدا
١٢٣ Ken Ferguson
كين فيرغسن
الإستوديو: شوني ميشن، كانساس
Bruria Finkel
بروريا فينكل
الإستوديو: سانتا مونيكا، كاليفورنيا
٩٦ Kathy Fleckstein
كاثي فلكتسين
الإستوديو: كابل، ألمانيا
١٣ Ron Fondaw
رون فونداو
يعلم في: جامعة ويستر
الإستوديو: سانت لويس، ميسسوري
٦٧ Michael Frimkess
ميشيل فريمكس
الإستوديو: فينيسيا، كاليفورنيا
١٠٤ Verne Funk
ريك هيرش
- فيرن فونك
الإستوديو: سان انطونيو، تكساس
١٣٤ Dolores Lewis Garica
دلوريس لويس غارسيا
الإستوديو: سان فيديل، نيو مكسيكو
١٥٥ Angel Gazzara
أينجل جازرا
تعلم في: جامعة بارس فاسكو، بلبارو
الإستوديو: مونجيا فيز كايا، إسبانيا
٣٠ Marea Gazzard
ميريا جازرد
الإستوديو: سدي، أستراليا
١٥٦ John Glick
جون جليك
الإستوديو: فارمنجتون هيلز، ميشيغان
١٥٨ Juan Granados
جوان جي جراندوس
تعلم: مدرسة الفنون بجامعة تكساس التقنية
الإستوديو: لوبوك، تكساس
١٦٦ Nedda Guidi
نيدا جيدي
الإستوديو: روما، إيطاليا
٦٥ Shinsaku Hamada
شينساكو هامادا
الإستوديو: ماشيكو، اليابان
Ernst Hausermann
إرنست هاوزرمان
الإستوديو: لينزيرغ، سويسرا
١٦, ١٥ Graham Hay
جراهام هي
الإستوديو: برث، أستراليا
Peter Hayes
بيتر هيز
الإستوديو: باث، المملكة المتحدة
٦٦ Otto Heino
أوتو هينو
الإستوديو: آجاي، كاليفورنيا
١٥٦ Wayne Higby
وين هيجبي
يعلم في كلية ولاية نيويورك للسيراميك
الإستوديو: ألفرد، نيويورك
١٣٣ Chuck Hindes
تشك هاندز
التعليم: جامعة أيوا
الإستوديو: مدينة أيوا، أيوا
١٦٨, ١٣٠ Rick Hirsch
ريك هيرش
- يعلم في: مدرسة الحرفين الأمريكيين، معهد
راتشستر للتقنية
الإستوديو: تشير تشفيل، نيويورك
٨٦ Curtis Hoard
كيرتيس هاود
يعلم في: جامعة مينيسوتا
الإستوديو: سانت بول، مينيسوتا
١٤٥ Jolyon Hofsted
جوليون هوفستيد
يعلم في كلية كوين، جمعة سيتي بنيويورك
الإستوديو: لونج آيلاند، نيويورك
١٦٥ Deborah Horrell
دبرا هورل
الإستوديو: بورتلند، أوريغون
٢٨ Bruce Howdle
بروس هودل
الإستوديو: مينرول بونت، ويسكونسن
١٤٣ Tom Hubert
توم هيوبرت
يعلم في كيلة ميرسيهست.
الإستوديو: إيربي، بينسلفانيا
٨٤ Woody Hughes
وودي هيوغز
الإستوديو: واندنج رفر، نيويورك.
ص ٢٠٠
٨٣ Hwang Jeng Daw
هونج جينج داو
الإستوديو: تانون، تايوان
١٦٥ Sylvia Hyman
سيلفيا هيان
الإستوديو: ناشفيل، تينيسي
١٦٧ Sadashi Inuzuka
ساداشي إنوزوكا
الإستوديو: آن آربر، ميشيغان
تعلم في: جامعة ميشيغان
١٤٩ Ingrid Jacobsen
إنجريد جيكيوسن
الإستوديو: برلين، ألمانيا
١٧٦ Mai Jarmut
ماي جارموت
الإستوديو: طالين، أستونيا
٨٠ Nick Joerling
نيك جورلنج
الإستوديو: بينلند، كارولينا الشمالية
٨٢ Randy J. Johnston
راندي جي جونستون
يعلم في: جامعة ويسكونسن، إنبهارات نهرية

- الإستوديو: ريفر فولز، ويسكونسن
119, 106, 43, 13 Jun Kaneko
جون كانيكو
الإستوديو: أوماها، نبراسكا
116 Elena Karina
إلينا كارينا
الإستوديو: . لوس أنجلوس، كاليفورنيا
90 Katie Kazan
كايتي قازان
الإستوديو: ماديسن، ويسكونسن
87 Pat Kenny
بات كيني لوبيز
الإستوديو: سانتا باربرة، كاليفورنيا
166 Bernard Kerr
بيرنارد كير
الإستوديو: بيرث، غرب أستراليا
77, 76 Bob Kinzie
بوب كينزي
الإستوديو: أبتوس، كاليفورنيا
113 Karen Koblitz
كارين كوبلتز
تعلم في: جامعة جنوب كاليفورنيا
الإستوديو: . لوس أنجلوس، كاليفورنيا
27 Ron Kovatch
رون كوفاتش
يعلم في: جامعة إيلينويز
الإستوديو: . أوربانا، إيلينويز
115 Charles Krafft
تشارلز كرافت
الإستوديو: . سياتل، واشنطن
22 Elisabeth van Krogh
إليزابيث فان كروف
الإستوديو: بورنهام، النرويج
96 Eva Khwong
إيفا كلونج
الإستوديو: . كنت، أوهايو
138 Jay LaCouture
يعلم في: جامعة سالف ريجينا
الإستوديو: كارولنا، رود آيلاند
3 Peter Lane
بيتر لين 3
الإستوديو: هامبشاير، المملكة المتحدة
157 Elisabeth Langsch
إليزابيث لانجوستش
الإستوديو: . زيورخ، سويسرا
3 Lavadiere
برونو لافيدير
- الإستوديو: هادلي، نيويورك
115 Les Lawrence
ليز لورينس
تعلم في كلية جروسمونت
الإستوديو: إل كايون، كاليفورنيا
163 Patricia Lay
باتريشيا لي
تعلم في: كلية مونتكليير ستيت
الإستوديو: مدينة جيرزي، نيو جيرسي
32 Jennifer Lee
جينيفر لي
الإستوديو: لندن، المملكة المتحدة
143 Jim Leedy
جيم ليدي
يعلم في: معهد الفن بمدينة كانساس.
الإستوديو: كانساس سيتي، ميزوري
11 Enid Legros-Wise
إنيد ليجروس-وايس
الإستوديو: . كوبيك، كندا
155 Ah-Leon
أه-ليون
الإستوديو: . تايبيه، تايوان
90 Mark Leuthold
مارك ليوهولد
يعلم في: جامعة ولاية نيويورك، بوتسدام
الإستوديو: بوتسدام، نيويورك
34 Mailyn Levine
مارلين ليفين
الإستوديو: . أوكلند، كاليفورنيا
155 Ole Lislrud
أولي ليزلورود
تعلم في: الأكاديمية الوطنية للفن والتصميم،
أوسلو، النرويج
الإستوديو: . اليسوند، النرويج
148 Michael Lucero
ميشيل لوسرو
الإستوديو: مدينة نيويورك
144 Luo Xoap-Ping
لو زاو-بنج
يعلم في معهد يزنغ لفن الخزف، الصين
الإستوديو: . ميسا، أريزونا
161 Lu Pin-Chang
لو بن-تشانج
يعلم في: الأكاديمية المركزية للفنون الجميلة،
الصين
الإستوديو: . بكين، الصين
167 Marilyn Lysohir
- مارلين لسوهير
الإستوديو: . موسكو، أيداهو
94 Warren McKenzie
وارين مكنتزي
متقاعد، جامعة مينيسوتا
الإستوديو: . ستلووتر، مينيسوتا
92 James Makins
جيمس ماكينز
يعلم في: كلية فليدلفيا للفن.
الإستوديو: مدينة نيويورك
105, 79 Rick Malmgren
ريك مالمجرين
الإستوديو: . لوثيران، ميرلند
84 Nina Malterud
نينا مالترود
الإستوديو: بيرجن-النرويج
Kirk Mangus . هـ، 2
كيرك مانجوس
يعلم في: جامعة كنت الحكومية
الإستوديو: . كنت، أوهايو
139 Janet Mansfield
جانيت مانسفيلد
الإستوديو: جولونج، إن أس دلبيو، أستراليا
11 Bodil Manz
بوديل مانز
الإستوديو: هورف، الدنمارك
152, 103, 36, 24, 5 John Mason
جون ميسون
الإستوديو: . لوس أنجلوس، كاليفورنيا
52 Karen Massaro
كارين ماسارو
الإستوديو: سانتا كروز، كاليفورنيا
52 Patriciu Mateiescu
باتريشيو ماتيسكيو
الإستوديو: داتون، نيو جيرسي
164 Berry Matthews
بيري ماثيوز
يعلم في: جامعة ولاية نيويورك في بلاتسبيرغ
الإستوديو: بلاتسبيرغ، نيويورك
67 McIntosh
هاريسن مكلتوش
الإستوديو: كليرمونت، كاليفورنيا
124, 81 Ray Meeker
راي ميكير
الإستوديو: . بونديتشيري، جنوب الهند
154 Jim Melchert
جيم ميلجيرت

- الإستوديو . . أوكلند، كاليفورنيا
٣٦ *Daivd Middlebrook*
ديفيد ميدلبروك
يعلم: في جامعة ولاية كاليفورنيا، سان خوزيه
الإستوديو: سان خوزيه، كاليفورنيا
٧٨ *Greg Miller*
جريج ميلير
الإستوديو: نيو كاسل، بينسلفانيا
٨١ *Sequoia Miller*
سيكوييا ميلير
الإستوديو . . أولمبيا، واشنطن
١٣٤, ٤٨ *Emma Lewis Mitchell*
إيما لويس ميتشيل
الإستوديو: سان فيديل، نيو مكسيكو
١٤٧ *Cara Moczygamba*
كارا موكزاجمبا
الإستوديو: فينستا، كاليفورنيا
١٤١ *Gertraud Mohwald*
جيرتراود موهوالد
الإستوديو: هيل، ألمانيا
١٥٩ *Steven Montgomery*
ستيفن مونتغمري
الإستوديو . . مدينة نيويورك
١٤٤ *Nagle*
رون ناجل
يعلم في: كلية ملز، أوكلند
الإستوديو . . أوكلند، كاليفورنيا
٣٤ *Marta Nagy*
مارتا ناجي
الإستوديو . . بيكس، هنغاريا
٥٥ *Charles Nalle*
تشارلز نال
الإستوديو: ميلبورن، فلوريدا
١٥٨ *Nora Naranjo-Morse*
نورا نارانيو-موريس
الإستوديو: سانتا كلارا بوبلو، نيو مكسيكو
٦٧ *Andy Nasisse*
أندي ناسيس
تعلم في: . . جامعة جورجيا
الإستوديو: أثنز- جورجيا
١٤٨ *Jean Cappadonna Nichols*
جين كبادونا نيكولز
الإستوديو: فورت مايرز، فلوريدا
١١ *Nobuhito Nishigawara*
نوبوهيتو نيشيجاوارا
الإستوديو: تيمب، أريزونا
٥٣ *Richard Notkin*
- ريتشارد نوتكين
الإستوديو: هيلينا، مونتانا
٨ *Magdalene Odundo*
مجدلين أوديندو
الإستوديو: هامبشاير، المملكة المتحدة
٧٨ *Jeff Oestreich*
جيف أوستريتش
الإستوديو: تايلور فول، مينيسوتا
١٢٤ *Fred Olsen*
فريد أولسين
الإستوديو: مركز ماونت، كلفورنيا.
١٠ *Judy Onofrio*
جودي أونوفريو
الإستوديو: روتشستر، مينيسوتا
٩٤ *Jeanne Otis*
جين أوتيس
تعلم في: جامعة ولاية أريزونا.
الإستوديو: تيمب، أريزونا
١٥٧ *Nori Pao*
نيري باو
الإستوديو: مينيابلس، مينيسوتا
Rina Peleg
رينا باليج ٣, ٢٩
الإستوديو: مدينة نيويورك
٨٥, ٤٢, ٣٨ *Jane Peterson*
جين بيترسون
الإستوديو: سكاتسديل، أريزونا
Susan Peterson
١٢٠, ٩٠, ٦٦, ٤١
سوزان بيترسون
متقاعد، كلية هنتر، جامعة سيتي بنيويورك
الإستوديو: كيرفري، أريزونا
٦٥ *Tang Peterson*
تانج بيترسون
الإستوديو: آربي، مونتانا
١٥٢ *Henry Pim*
هنري بيم
الإستوديو: دبلن، إيرلندا
١٥١ *E. Jane Pleak*
إي. جين بليك
تعلم في: جامعة جورجيا الجنوبية
الإستوديو . . ستايتسبورو، جورجيا
١٠١ *Faith Banks Porter*
فيث بانكس بورتير
الإستوديو: لوس أنجلوس، كلفورنيا.
- ١٠٤ *Ken Price*
كين برايس
يعلم في: جامعة جنوب كاليفورنيا
الإستوديو: فينيسيا، كاليفورنيا
١٤٣ *Liz Quackenbush*
ليز كواكنبوش
تعلم في: جامعة ولاية بنسلفانيا
الإستوديو: بلزنت جاب، بينسلفانيا
١٥٤ *Joan Quesada*
جوان كواسدا
الإستوديو: مانا اورتز، كاساس جراندي،
المكسيك.
٥٦ *Elisa Rady*
إلسا رادي
الإستوديو: فينيسيا، كاليفورنيا
١١ *Brian Ransom*
براين رانسوم
الإستوديو: سانت بيتزبورج، فلوريدا
١٤٠, ١٣٦ *Don Reitz*
دون ريتز
متقاعد، جامعة ويسكونسن
الإستوديو: كلاركديل، أريزونا
١٠٩ *Sally Resnik*
سالي رسنيك
الإستوديو: تشابل هيل، كلورانيا الشمالية
١٣٤ *Paula Rice*
بولا رايس
تعلم في: جامعة ولاية أريزونا الشمالية
الإستوديو: فلاجستاف، أريزونا
٧ *Annabeth Rosen*
أنابث روزن
تعلم في: جامعة كلفورنيا في ديفيس
الإستوديو: ديفيس، كاليفورنيا
١٤٣ *Betsy Rosenmiller*
بيتسي روزنميلر
الإستوديو: تيمب، أريزونا.
٧ *Carol Rossman*
كارول روسمان
الإستوديو: دنداس، كندا
٤٠ *Jerry Rothman*
جيرري روثمان
متقاعد، جامعة ولاية كاليفورنيا في فولرتون
الإستوديو . . لاجونا بيتش، كاليفورنيا
١٥٣ *Anthony Rubino*
أنثوني رابينو
يعلم في: مدارس مدينة نيويورك العامة.
الإستوديو . . جامايكا، نيويورك

- ٩٤ *Susan Stephenson*
سوزان ستيفنسن
تعلم في جامعة شرق ميشيغان.
الإستوديو: آن آربر، ميشيغان
- ١٥٩ *Bill Stewart*
بيل ستوارت
الإستوديو: هاملمن، نيويورك
- ١٤٥ *Tom Supensky*
توم سوينسكي
يعلم في: جامعة توسون الحكومية
الإستوديو: بالتيمور، ميريلند
- ١٦٠ *Oyvind Suul*
إوفيد سوول
الإستوديو: أوصلو، النرويج
- ١٤٠ *Goro Suzuki*
جورو سوزوكي
الإستوديو: أيتشي، اليابان
- ٧٥, ٩ *Toshiko Takaazu*
توشيكو تاكايزو
متقاعد، جامعة برنستون
الإستوديو: كواكر تاون، نيو جيرسي
- ١٥٠ *Akio Takamori*
أكيو تاكاموري
يعلم في: جامعة واشنطن.
الإستوديو: سياتل، واشنطن
- ١١٦ *Joan Takayama Ogawa*
جوان تاكاياما أوجاوا
الإستوديو: باسادينا، كاليفورنيا
- ٤٤ *Hirotsune Tashima*
هيروستون تاشيما
يعلم في كلية بيبا الأهلية، تسكن.
الإستوديو: تسكن، أريزونا
- ١١٣ *Sandra Taylor*
ساندار تايلور.
الإستوديو: بوكارومبي، إن إس دبلويو،
أستراليا.
- ٦٥ *Neil Tetkowski*
نيل تيتكوسكي
الإستوديو: مدينة نيويورك
- ١٤٥ *Jack Tomson*
جاك تومسون.
يعلم في: كلية مور للفنون.
الإستوديو: تشالفونت، بينسلفانيا
- ١٥٣ *Marit Tingleff*
ماريت تينجليف
الإستوديو: هوفوس، النرويج
- ١٦٢ *Xavier Toubes*
مات سلاتهولم
الأستوديو: أربي مونتانا
- ١٤٥ *David Smith*
ديفيد سميث
يعلم في: كلية إجوود، ماديسن، ويسكونسن
الإستوديو: ستوتون، ويسكونسن
- ٨١ *Debrah Smith*
ديبرا سميث
الإستوديو: بونديتشيري، جنوب الهند
- ٦٧ *Nan Smith*
نان سميث
تعلم في: جامعة فلوريدا في جينزفيل
الإستوديو: جينزفيل، فلوريدا
- ٩٦ *Richard Zane Smith*
ريتشارد زان سميث
الإستوديو: غلوريتا، نيو مكسيكو
- ١٣٥, ٢٠ *Paul Soldner*
بول سولندر
متقاعد، كلية سكريبس، كليرمونت
الإستوديو: أسبن، كولورادو
- ٤٧ *Barbra Sorensen*
باربرا سورينسن
الإستوديو: ونتر بارك، فلوريدا / قرية
سنوماس، كولورادو
- ١٦٨ *Fred Spaulding*
فريد سباولدينج
يعلم في: كلية فيكتوريا، فيكتوريا، تكساس
الإستوديو: فيكتوريا، تكساس
- ٤٩ *Linda Speranza*
ليندا سيرانزا
يعلم في: كلية ميسا الأهلية
الإستوديو: ميسا، أريزونا
- ٥٢ *Victor Spinski*
فيكتور سينسكي
يعلم في: جامعة ديلور، نيويورك.
الإستوديو: نيويورك، ديلوير
- ٨٢ *Farraday Newsome Sredl*
فراي نوسوم سريدل
الإستوديو: فينيكس، أريزونا
- ٨٤ *Chris Staley*
كرس ستالي
يعلم في: جامعة ولاية بنسلفانيا
الإستوديو: ستيت كوليج، بينسلفانيا
- ١٥٨ *John Stephenson*
جون ستيفنسن
يعلم في جامعة ميشيغان، مشيجان.
الإستوديو: آن آربر، ميشيغان.
- ١٧ *Adrian Sax*
أدريان ساكس
يعلم في: جامعة كاليفورنيا في لوس أنجليس
الإستوديو: لوس أنجليس، كاليفورنيا
- ١٤٩ *Jeff Schlanger*
جيف شلانجر
الإستوديو: نيوروتشيل، نيويورك
- ١٥١ *Imre Schrammel*
إمري شرامل
الإستوديو: بودابست، هنغاريا
- ٥٠ *Virginia Scotchie*
فرجينيا سكوتشي
تعلم في: جامعة كلورانيا الجنوبية
الإستوديو: كولمبوس، كارولينا الجنوبية
- ١١٥ *Nancy Selvin*
نانسي سيلفين
تعلم في: كلية لاني
الإستوديو: بيركلي، كاليفورنيا
- ١٥٣ *Vaslav Serak*
فاسلاف سيراك
الأستوديو: براغ، جمهورية التشيك.
- ٣٧ *Shao Junya*
شو جونيا
الإستوديو: ميسا، أريزونا
- ١٥٩ *Richard Shaw*
ريتشارد شو
يعلم في: جامعة كاليفورنيا، بيركلي
الإستوديو: فيرفاكس، كاليفورنيا
- ٩٦ *Tzaro Shimaoka*
تزارو شياوكا
الإستوديو: ماشيكو، اليابان
- ٨١ *Linda Sikora*
ليندا سيكورا
تعلم في: جامعة ألفريد، نيويورك
الإستوديو: هيوستن، مينيسوتا
- ٨٢ *Sandi Simon*
ساندي سايمون
الإستوديو: بيركلي، كاليفورنيا
- ٢ *Kripal Singh*
كريبال سينج
الإستوديو: جايبور، الهند
- ١٢٠ *Richard Slee*
ريتشارد سلي
يعلم في: كلية كامبرويل للفنون، لندن
الإستوديو: برايتن، المملكة المتحدة
- ١٢٥ *Matt Sleightholm*

- زفير توفيس
يعلم في: معهد شيكاغو، مدرسة الفنون.
الإستوديو: شيكاغو، إلينويز
١١٩ Robert Turner
روبرت ترنر
الإستوديو: . ساندي سبرنج، ميريلند
٧٨ Goedele Vanhille
جيوبل فانهيل
ستوديو: نورود كولورادو
١٦٣ Edoardo Vega
إدواردو فيجا
ستوديو: كيونكا، إكوادور
١٤٥ Ann Adair Voulkos
آن آداير فولكوس
ستوديو: أوكلند، كاليفورنيا
١٤٧ Patti Warashina
باتي وارشينا
متقاعد: جامعة واشنطن.
الاستوديو: سياتل، واشنطن.
١١٤ Kurt Weiser
كورت وايزر.
يعلم في: جامعة أريزونا ستيت.
الاستوديو: تيمب، أريزونا.
١٢٥ Julie Wills
جولي ويلز.
الاستوديو: ميزولا، مونتانا.
٨٦ Matthew Wilt
ماتيو ويلت.
الاستوديو: فلاديفيا، بنسلفانيا.
١٤٦ Etta Winograd
أيتا وينيجارد.
الاستوديو: باولي، بنسلفانيا.
Studio Paoli, Pennsylvania
٣٥, ١٥٦ Paula Winokur
بولا ونوكور.
تعلم في: كلية بيفر، جلنسايد، بنسلفانيا.
الاستوديو: هورشميم، بنسلفانيا.
١٣٨ Robert Winokur
روبرت ونكور.
تعلم في: كلية بيفر، جلنسايد، بنسلفانيا.
الاستوديو: هورشميم، بنسلفانيا.
١٠٨ Lisa Wolkow
ليسا ويلو.
الاستوديو: ماديسون، كنداكتيت.
١٣٦ Marie Woo
مري واو.
ستوديو: نورث بلومفيلد، ميشجان.
- ١٧ Patty Wouters
باتي ووترز.
الاستوديو: براسشات، بلجيكا.
١٠ Mutsuo Yanagihara
موتسيو ياناغيهارا
الاستوديو: كويوتو، اليابان.
١٥٤ Jale Yilmabajar
جالي يلمابايار
الاستوديو: اسطنبول، تركيا.
١٥٤ Dale Zheutlin
دلي زهيتلين.
الاستوديو: نيوروتشيل، نيويورك.
١٤ Zhou Ding-Fang
زهيو دينج-فانج.
الاستوديو: ياننج، الصين.
بعض الفنانين الذين عرضت اعمالهم في هذا
الكتاب متوفين ولم توضع أسائهم في القائمة
السابقة:
١٢٠, ١٢٢, ٩٧, ٥ Shoji Hamada
شوجي همادان.
ماشايكو، اليابان.
٦٦ Viveka Heino
فيفيكا هينو
أوجاي، كاليفورنيا
٥ Bernard Leach
سانت ايفيس، المملكة المتحدة.
١٢٠, ١٢٢, ٩٧, ٥ Lucy M. Lewis
لوسي ليويس
أكوما بابلو، نيومكسيكو.
١٣٣, ٣٠ Maria Martinez
مارينا مارتينز
سان إديفونسو بابلو، نيومكسيكو.
Robert Sperry
سياتل، واشنطن.
١٥٥, ١٤ Peter Voulkos
بيتر فولكوس.
بيركلي، كاليفورنيا.
- دول الفنانين موضحة في القائمة باستثناء
الولايات المتحدة الأمريكية وهم الأغلبية.

المراجع

Bibliography

- Pottery by American Indian Women, Susan Peterson, Abbeville Press, New York, 1997
- Revolutionary Ceramics, Soviet Porcelain 1917-1927, Nina Lobanov-Rostovsky, Cassell, London, 1990
- Smashing Pots, Works of Clay from Africa, Nigel Barley, Smithsonian Institution Press, Washington D.C., 1994
- Teapots Transformed, Leslie Ferrin, Guild Publishing, 2000
- Traditional Pottery of India, Jane Perryman, A. & C. Black, London, 2000
- Turners and Burners, The Folk Potters of North Carolina, Charles Zug, University of North Carolina Press, Raleigh-Durham, 1986
- The Unknown Craftsman, Yanagi Soetsu, Kodansha International, New York, revised edition 1986
- World Ceramics, Robert J. Charleston, Hamlyn, London, 1968

الدراسات

- The Art of Peter Voulkos, Rose Slivka, Karen Tsujimoto, Kodansha International, New York, 1995
- Bernard Leach, Hamada, and Their Circle, Tony Birks and Cornelia Wingfield, Phaidon, London, 1990
- Beyond YiXing, the Ceramic Art of Ah Leon, Purple Sands Publishers,

- Chinese Ceramics, A New Survey by the Asian Art Museum of San Francisco, Rizzoli International, 1996
- Chinese Pottery and Porcelain, S. J. Vainker, British Museum Press, London, 1991
- Color and Fire, Defining Moments in Studio Ceramics, 1950-2000, Jo Lauria et al., Rizzoli International, 2000
- The Craft and Art of Clay, Susan Peterson, Prentice Hall, New Jersey; Overlook Press, New York; Laurence King, London, third edition 1998
- The History of American Ceramics, Elaine Levin, Harry N. Abrams, New York, 1988
- Illustrated Dictionary of Practical Pottery, Robert Fournier, A. & C. Black, London, revised edition 1992
- Iznik, The Pottery of Ottoman Turkey, Nurhan Atasoy and Julian Raby, Laurence King, London, 1994
- Modern Pots, the Lisa Sainsbury Collection, Cyril Frankel, Thames and Hudson, London, 2000
- Pioneer Pottery, Michael Cardew, revised edition, Oxford University Press, New York, 1989
- The Potter's Art, A Complete History of Pottery in Britain, Garth Clark, Phaidon, London, 1995

المكتبات العامة ومكتبات المتاحف والكيان والجامعات تزخر بالكتب عن فن الخزف تاريخاً وتقنيات، الرجاء أن تكون واعياً بهذه المستودعات المعرفية العظيمة في وقت ما أثناء دراستك، وهناك اطروحات جديدة دائماً تضاف بشكل مستمر إلى القائمة الطويلة من الكتب الخزفية التي تطبع أو نفذت طبعاتها - قم بزيارة محلات بيع الكتب المحلية باستمرار.

الكتب التالية ستخدم كمقدمة أساسية إلى الموضوع العام فقط، وقد حاولنا التوصية بالكتب التي لا تزال تطبع حالياً، والمكتبات العام ستعطيك طريقاً إلى المؤلفات المشهورة سابقاً.

الكتب ذات الاهتمام العام

- American Ceramics, The Collection of the Everson Museum, Barbara Perry, Rizzoli, New York, 1989
- American Ceramics, 1896 to the Present, revised edition, Garth Clark, Abbeville, 1987
- Art Deco and Modernist Ceramics, Karen McCreedy, Thames and Hudson, London, 1995
- Ceramics of the World, ed. Lorenzo Camusso and Sandra Bortone, Harry N. Abrams, New York, 1992

- Glazes and Glazing Techniques, Greg Daly, Kangaroos Press, Australia, 1996
- Hands in Clay, Charlotte Speight, Mayfield Press, CA, revised edition 1995
- The Kiln Book, Frederick L. Olsen, A. & C. Black, London; Krause Publications, USA, 2001
- Luster-ware, Alan Cager-Smith, Faber and Faber, London, 1985
- Mold Making for Ceramics, Donald Frith, Chilton, Radnor, 1985
- Out of the Earth into the Fire, Mimi Obstler, The American Ceramic Society, Westerville, Ohio, 1996
- A Potter's Dictionary of Materials and Techniques, Frank and Janet Hamer, Pittman/Watson-Guptill, revised edition 1986; A. & C. Black, London, 1990
- Raku, A Practical Approach, Steve Braunfman, Chilton, Radnor, 1991
- Smashing Glazes, Susan Peterson, Guild Publishing, 2000
- Smoke Fired Pottery, Jane Perryman, A. & C. Black, London, 1995
- edition, Weatherhill Press, New York, 1996
- Warren MacKenzie, David Lewis, Kodansha International, New York, 1991
- كتب التقنيات
- Ash Glazes, Phil Rogers, A. & C. Black, London; Krause Publications, USA, 1991
- Ceramic Glazes, C. W. Parmelee, C. G. Harmon, Cahners Books, Boston, second edition 1973
- Ceramic Masterpieces, Art, Structure, Technology, W. David Kingery, Pamela B. Vandiver, The Free Press/Macmillan Inc., New York, 1986
- The Ceramic Spectrum, Robin Hopper, 2nd edition, Krause Publications, USA, 2001
- Clay and Glazes for the Potter, Daniel Rhodes, revised by Robin Hopper, Krause Publications, USA, 2000
- Finding One's Way with Clay, Paulus Berensohn, Simon & Schuster, New York, 1997
- Taiwan, 1998
- Ettore Sottsass, Ceramics, Bruno Bischofberger, Thames and Hudson, London
- Hans Coper, Tony Birks, Icon Editions, Harper & Row, 1983
- Howard Kottler, Patricia Failing, University of Washington Press, Seattle, 1995
- Jun Kaneko, Susan Peterson, Laurence King Publishing, London, 2001
- The Living Tradition of Maria Martinez, Susan Peterson, Kodansha International, New York, revised edition 1996
- Lucie Rie, Tony Birks, Chilton, Radnor, 1989
- Lucy M. Lewis, American Indian Potter, Susan Peterson, Kodansha International, New York, 1984
- The Mad Potter of Biloxi: The Art and Life of George Ohr, Garth Clark, Abbeville Press, New York, 1989
- Maija Grotell, Jeff Schlanger and Toshiko Takaezu, Washington Press, Seattle, 1995
- Shoji Hamada, A Potter's Way and Work, Susan Peterson, revised

مصادر المعلومات

| | |
|---|--|
| <p>Ceramica Italians Nell'Edilizia Via Firenze 276 48018 Faenza</p> <p>Foundation COSA [لم تعد تصدر] P.O. Box 2413 3000 CK Rotterdam Kerameik Kintgenskuun 3 3512 GX Utrecht</p> <p>Bulleti Informatiu de Ceramica Sant Honorat 7 Barcelona 08002 Ceramica Paseo de lds Acacias 9 Madrid 5</p> <p>Ceramic Art P.O. Box 47-74 Taipei</p> <p>Ceramic Review 21 Carnaby Street London W1V 1 PH</p> <p>American Ceramic 9 East 45 Street New York, NY 1001 7-2403 American Ceramic Society Journal 757 Brooksedge Plaza Drive Westerville, OH 43081 -6136 [http://www.blackwellpublishing.com/journal.asp?ref=0002-7820&site=1] American Craft Magazine 72 Spring Street New York, NY 10012 [http://www.americancraftmag.org] Ceramic Industry 5900 Harper Road, Suite \109 Solon, OH 44139 [http://www.ceramicindustry.com] Ceramics Monthly 735 Ceramic Place P.O. Box 6012 Westerville, OH 43086 [http://www.ceramicsmonthly.org/] Clay Times P.O. Box 365 Waterford, VA 2097-0365 [http://www.whistlepig.com/claytimes/default.htm] Studio Potter P.O. Box 65 Goffstown, NH 03045 [http://www.studiopotter.org] Warren MacKenzie, David Lewis, Kodan- sha International, New York, 1991</p> | <p>إيطاليا</p> <p>هولندا</p> <p>إسبانيا</p> <p>تايوان</p> <p>المملكة المتحدة</p> <p>الولايات المتحدة الأمريكية</p> |
|---|--|

أكثر البلدان لديها مجلس للحرف أو منظمة مماثلة، والبعض الآخر لديه متحف أو معرض مرتبط بهذه المنظومة مثل: مجلس الحرف الأمريكية ومتحف الحرف الأمريكية في مدينة نيويورك، الولايات المتحدة الأمريكية، ومجلس الحرف البريطانية ومعرض الحرف على شارع بتوفيل، لندن، كذلك في لندن جمعية الخزافين الحرفيين ومقرها وصالة العرض فيها على شارع مارشل، وعموماً فإن هذه المنظمات للحرف توفر مصادر مثل الشرائح والأفلام وأفلام الفيديو والمطبوعات.

والأكاديمية الدولية للخزف ومقرها جنيف، سويسرا في متحف أرينا.

وهناك عدد من فرص الإقامة والعمل في الخزف في العالم حيث يمكن أن يدعى فنان الخزف للعمل لفترات قصيرة بدون مقابل ويدفع الفنانين الأقل شهرة أو الخزافون المتبدون مبلغاً للعمل، ومن هذه الأماكن المعروفة هي: ستوديو الخزف بفيلدلفيا، بنسلفانيا، مؤسسة بيميس بأوماها، نبراسكا، مركز جوي إلفينس الحرف الألبينية بسمثفيل، تنسي بالولايات المتحدة الأمريكية، والمركز الأوروبي للخزف بين بوتش، هولندا، مركز الخزف بشيجراكي، اليابان، ومؤسسة أرتيجاس، إسبانيا، ومركز بانف، كندا.

Clay Studio, Philadelphia, Pennsylvania, [http://www.theclaystudio.org]
Bemis Foundation, Omaha, Nebraska, [http://www.bemiscenter.org]
Joe L. Evins Center for Appalachian Craft, Smithville, Tennessee, [http://www.tntech.edu/craftcenter]
European Ceramic Center, Den Bosch, the Netherlands, [http://www.ekwc.nl]
Ceramic Center, Shigaraki, Japan; [http://sccp.main.jp]
Artigas Foundation, Spain;
Banff Center, Canada.

شركات بيع المواد وشركات تصنيع الأجهزة الخزفية هي معالم في أغلب البلدان. فإدلة وكتب المعلومات لديهم تعطي معلومات ضرورية حول منتجاتهم، مناجم الطين ومنتجي الفرت والصبغات الخزفية تقدم معلومات تقنية مهمة. وأخيراً فهذه الشركات المنتجة للأجسام الطينية المحضرة بشكل تجاري والطلاءات الفوقية والتحتية وطلاءات التزجيج الجاهزة للإستخدام تقوم بتوزيع نشرات بشكل واسع.

La Ceramique moderne
22 rue Le Brun
75013 Paris
La Revue de la Cramique et
du Verre
61 rue Marconi
62880 Vendin-le-vieil

Keramik Magaznin
(editorial) Bensheimer Strasse 4a -D64653
(distribution)
Verlagsgesellschaft Ritterbach
mbH
Rudolf-Diesel-Strasse 5-7
D-50226 Frechen
[http://www.kunstwelt-online.de/keramik_ magazin/start.asp
Neue Keramik
Unter den Eichen 90
D-1000 Berlin 45
[http://www.ceramics.de]

Keramiki Techni
P.O. Box 80653
851 10 Piraeus
[http://www.artaxia.gr/magazine/tautotita.htm]

من مجلات الخزف حول العالم
أستراليا

Ceramics: Art and Perception
and Ceramics Technical
35 William Street
Paddington, Sydney, NSW 2021
[http://www.ceramicart.com.au/home/
index.html]
Crafts Art Magazine
P.O. Box 363
Neutral Bay Junction, NSW 2089
[http://www.craftarts.com.au]
Pottery in Australia
2/68 Alexander Street Crow's Nest, NSW
2065

الصين
Chinese Potters ' Newsletter
Box 100600-9025
International Post Office
Beijing
[http://www.chinesepotters.com/potter/
m018/m018018.htm]

فرنسا
L'Atelier Soviete Nouvelle des
Editions Creativite
41 rue Barrault
75013 Paris

حقوق الصور الفوتوغرافية

Perimeter, Chicago. IL; Schopplein Studio Shigaraki Ceramic Cultural Park, Japan Aramco World Magazin.

الشكر موصول أيضاً لـ

Cyril Frankel and Ben Williams in London; to Jim Scutt of Scutt Kilns, Portland, OR; Georgies Ceramic Supply, Portland, OR; Laguna Clay, for supplying the variety of fire clays; Paul Soldner for the picture of the Soldner Clay Mixer.

Sainsbury, Joshua Schreier, Bill Scott, Mike Short, Bernd Sinterhauf (Berlin), Gakuji Tanaka, John Tsantes, Van Tuil, Olga L. Valle, Malcolm Varon, Paul Warchol, Neil Winter.

قاعات العرض والمؤسسات الأخرى التي قدمت الصور مشكورين هم كما يلي:

Garth Clark, New York City, NY; Charles Cowles, New York City, NY; Habitat, Minneapolis, MN; Materia Gallery, Scottsdale, AZ; Paul Klein, Chicago, IL; LA Louver, Los Angeles, CA; Leedy-Vulkos: Kansas City, MO; Frank Lloyd, Los Angeles, CA; Lu Xiao-Ping; Nancy Margolis, New York City, NY; John Natsoulas, Davis, CA; Netherlands Ceramic Institute;

تم تصوير أغلب صور هذا الكتاب من قبل المؤلفتين، وهما ممتنان بشكل خاص لـ جرج سمث Graig Smith فينكس، ارزونا والذي قام بتصوير خطوات العمل وصور أخرى. وبين المصورين الآخرين الذي تود المؤلفتان التعبير عن الشكر للأسماء التالية:

Vanessa Adams, Noel Allum, Anders Bergersen, R. de la Cruz, John Cummings, Anthony Cunha, Susan Einstein, V. France, Takashi Hatakeyama, Ole Haupt (Denmark), Tom Holt, Paula Jansen, Kelley Kirkpatrick, Vineet Kracker, Bernd Kuhnert (Berlin), Peter Lee, Mahatta, Gail Reynolds Matzler, Lee Milne, Hiromu Narita, Richard Nicol, Steven Ogawa, Brian Oglesbee, Rick Paulson, Renwick/Smithsonian, Hugh

ثبت المصطلحات

أولاً: عربي - إنجليزي

١

Pictures

Jugs

Teapot

coffee-pot

Ewers

slip trails

clay bodies

neutral atmosphere

safety precautions

plaster stamps

stamps/stamping

button tests

Test

Tools

reclaiming clay

Reclaiming

mosaic cement

الأباريق

أباريق

إبريق الشاي

إبريق القهوة

إبريق بمصب

أثر البطانة

الأجسام (الخلطات) الطينية

أجواء محايدة

احياطات السلامة والأمان

الأختام الجبسية

الأختام، استخدم

اختبار الأزرار

اختبار

الأدوات

استرجاع واعادة استخدام الطين

استصلاح و اعادة استخدام

اسمنت الفسيفساء

| | |
|-------------------------|-------------------------|
| cylinder shapes | الأشكال الاسطوانية |
| do-nun shape | أشكال الدونات |
| spherical shapes | الأشكال الكروية |
| hollow forms | الأشكال المجوفة |
| closed forms | الأشكال المغلقة |
| open forms | الأشكال المفتوحة |
| clay appendages | أشكال طينية اضافية |
| adding texture to clay | اضافة ملامس إلى الطين |
| adding texture to glaze | اضافة ملامس للطلاء |
| updraft kilns | أفران التيار الصاعد |
| downdraft kilns | أفران التيار الى الأسفل |
| gas kilns | أفران الغاز |
| Mugs | أقداح |
| Masks | الأقنعة |
| oxides | أكاسيد |
| Alumina | ألومينا |
| Plaques | ألواح |
| acrylic paints | ألوان اكريلك |
| enamel colors | ألوان مينا |
| Stoneware | الألوان من الطين الحجري |
| colors | الألوان |
| aqua | اكوا |
| black | أسود |
| blue | أزرق |
| brown | بني |
| gold | ذهبي |
| gray | رمادي |
| orange | برتقالي |
| purple | بنفسجي |
| persimmon | بريسمن |
| red | أحمر |
| green | أخضر |

| | |
|-----------------|----------------------------------|
| silver | فضي |
| torques | فيروزي |
| white | أبيض |
| yellow | أصفر |
| absorption | امتصاص |
| metallic salts | الأملاح المعدنية |
| pot | إناء |
| Fixing | اصلاح، تثبيت |
| Shrinkage | الانكماش |
| large pots | الأواني الكبيرة |
| functional pots | الأواني الوظيفية |
| Greenware | الأواني قبل الجفاف |
| lidded pots | أواني مغطاة |
| Casseroles | أوعية الطبخ |
| cobalt oxide | أوكسيد كوبلت |
| iron oxide | أوكسيد الحديد |
| Manganese | أوكسيد المنغانيز |
| copper oxide | أوكسيد النحاس |
| selenium oxide | أوكسيد السيلينيوم |
| vanadium oxide | أوكسيد فانديوم |
| chrome oxide | أوكسيد الكروم |
| cadmium oxide | أوكسيد كاديوم |
| uranium oxide | أوكسيد اليورانيوم |
| Pyrometers | البايرومترات (لقياس حرارة الفرن) |

ب.

| | |
|-------------------|--------------------------|
| spraying water | بخ الماء |
| Spraying | البخ |
| Imari porcelain | برسلين إيماري |
| Porcelain | البروسلين |
| platinum luster | البريق المعدني البلاتيني |
| Luster | البريق المعدني |
| casting slip | بطانة الصب الطينية |
| clay casting slip | بطانة الصب الطينية |

| | |
|-----------------------|------------------------------------|
| slip glazes | بطانة الطلاء الزجاجي |
| engobes | البطانة الطينية الملونة |
| Slip | بطانة طينية |
| roulettes | بكرات |
| tiles | البلاطات |
| kilns building | بناء الأفران |
| hand-building | البناء اليدوي |
| hammock slab building | بناء بالشرائح على ارجوحة من القماش |
| Building | بناء |

ت

| | |
|----------------------|---|
| effects | تأثيرات |
| spouts attaching | تثبيت الصنابير |
| clay consistency | تجانس الطين |
| experimenting | التجريب |
| drying | تجفيف |
| Deflocculant | تحفيز |
| storing | تخزين |
| storing of glazes | تخزين الطلاءات |
| storage of clay | تخزين الطين |
| Storing | تخزين وحفظ |
| Segeer cones scales | تدرجات مخروط سيجر |
| Marbleizing | ترخيم |
| Trimming | تشذيب |
| press molding | التشكيل بالضغط في القالب |
| Jiggering | التشكيل بالقالب المعدني |
| slumped glass | تشكيل شرائح الزجاج في قالب |
| Throwing | التشكيل على عجلة الخزاف |
| Waxing | التشميع (تطبق عازل الشمع) |
| Cracks | التصدعات في الأواني |
| brushing glazes | تطبيق الطلاء بالفرشاة |
| Luting | التغرية (تغرية الحبال الطينية ببعضها البعض) |
| Technique | تقنية |
| wax resist technique | تقنية العزل بالشمع |

forming the lip
Combing
centering
terra sigillata

plaster
jars

coils
firing
oxidation firing
reduction firing
oxidation firing
saggar firing
pit-firing
raku firing
glaze firing
bisque firing
bonfire firing
salku/saltku
salt-firing
wood firing
dung-firing
low-fire
Fillers
record-keeping
shelf support

plant material
found objects
materials
sgraffito
Spanish ceramics

ج

ح

خ

تكوين شفة للإناء
التمشيط
التوسيط
تيرا سيجيلاتا

الجبس
جرار (جمع جرة)

الجبال الطينية
حريق
حريق اكسده
حريق الإختزال
حريق الأكسدة
حريق الحاوية
حريق الحفرة
حريق الراكو
حريق الطلاءات
حريق الفخار (البسكويت)
الحريق المفتوح
حريق الملح والراكو (سلاكو)
حريق الملح
حريق بالخشب
الحريق بروث الحلوانات كوقود
حريق منفض الحرارة
الحشوات
حفظ السجلات
حوامل أرفف الفرن

الخامات النباتية
خامات متوفرة (مستهلكة)
خامات
الخدش (سكرافيتو)
الخرزف الإسباني

| | |
|-------------------------------|-----------------------------------|
| German ceramics | الخزف الألماني |
| Irish ceramics | الخزف الإيرلندي |
| Italian ceramic | الخزف الإيطالي |
| Taiwan ceramics | الخزف التايواني |
| Turkish ceramics | الخزف التركي |
| Swedish ceramic | الخزف السويدي |
| Swiss ceramic | الخزف السويسري |
| French ceramics | الخزف الفرنسي |
| Moroccan ceramics | الخزف المغربي |
| Mexican ceramic | الخزف المكسيكي |
| Indian ceramics | الخزف الهندي |
| Japanese ceramics | الخزف الياباني |
| Greek pottery | الخزف اليوناني |
| leather-hard clay | خزف متجلد |
| Hungarian ceramic | خزف هنغاري |
| Mixer | خلاط |
| clay mixers | خلاطات الطين |
| mixing glaze | خلط الطلاء |
| Mixing | خلط |
| | د |
| firing temperatures | درجات الحريق |
| room-temperature | درجة حرارة الغرفة |
| Delft ware | دلفيت، اواني |
| potter wheels | دولاب الخزاف |
| | ر |
| pulling | الرفع اثناء في التشكيل بالدولاب |
| soda ash (sodium bicarbonate) | رماد الصودا (بايكربونات الصوديوم) |
| bone ash | رماد العظام |
| Ash | الرماد |
| | ز |
| majolica overglaze decoration | زخارف ماجوليكا بالطلاء الفوقي |
| resist patterns | زخارف العزل |
| decoration | زخارف |

glaze decoration

زخرفة بالطلاء

س

Pouring

سكب (سائل)

catenary-arch

سلسلة من الأقواس (قبوة)

sodium silicate

سليكات الصوديوم (محفز)

Thickness

سماكة الطلاء

Serigraph

سيريجراف

Silica

سيلكا

ش

figures

شخص

slab

الشرائح

resist tape

شريط العزل

indigenous peoples

الشعوب الأصلية.

bowl shape

شكل الطاسة

Hump

شكل محدب

Shape

شكل

Candlestick

شمعدان

chamott

شومات (مسحوق الطين المحروق)

ص

pattern pour

صب الأنماط

casting

صب القوالب

stains

الصبغات الخزفية

Saucers

صحون الفنجانين

Stacking

الصف في القرن

Spouts

صنابير

Transfers

الصور المقولة (ترانسفير)

ceramic-fiber

الصوف الخزفي

ض

Paddling

الضرب بالمضارب لتشكيل الطين

press-molding

ضغط الطين في القالب

pinch

الضغط بالإصابع

ط

| | |
|---------------------|--------------------------|
| bowl | الطاسة (سطانية) |
| crayons underglaze | طباشير الطلاء التحتي |
| silkscreen printing | الطباعة بالشاشة الحريرية |
| laser printing | الطباعة بطابعة الليزر |
| Decals | طباعات لاصقة (ديكال) |
| Method | طريقة، تقنية |
| yellow glazes | طلاء أصفر |
| persimmon glaze | طلاء البرسيمون |
| commercial glaze | طلاء التجاري |
| Unergaze | الطلاء التحتي |
| crackle glaze | طلاء التشكقات (كراكل) |
| china paints | الطلاء الصيني |
| Overglaze | الطلاء الفوقي |
| Tenmoku | طلاء تينموكو |
| lead glaze | طلاء رصاصي |
| glaze | طلاء زجاجي |
| celadon glazes | طلاء سيلادون |
| crayon glazes | طلاء طباشير ملونة |
| mat glaze | طلاء مطفي |
| crystalline glazes | الطلاءات البلورية |
| garbage glaze | طلاءات من القمامة |
| stoneware clays | الطين الحجري |
| china clay | الطين الصيني |
| Earthenware | الطين الفخاري |
| ball clay | طين الكرة |
| fire clays | طين حراري |
| slurry | طين على شكل سائل ثقيل |
| Clay | الطين |

ع

| | |
|-----------------|----------------------------------|
| wedging | عجن الطين |
| Egyptian paste | العجينة المصرية |
| burnishing clay | عمل ملامس بالفرشاة على سطح الطين |

| | | |
|---------------------------|---|-------------------------------|
| texturing | | عمل ملامس |
| vegetable matter | | عناصر نباتية |
| installations | | العوازل الحرارية |
| | غ | |
| lid | | غطاء |
| dipping | | الغمس |
| | ف | |
| Roman pottery | | الفخار الروماني |
| Persian (Iranian) pottery | | الفخار الفارسي (الإيراني) |
| Minoan pottery | | الفخار المينوسي |
| Native American pottery | | فخار الهنود الحمر (الأمريكان) |
| Pre-Columbian pottery | | فخار ما قبل كولومبوس |
| fritted lead | | فرت رصاص |
| frit | | فرت |
| crossdraft | | فرن التيار الجانبي |
| crossdraft kilns | | فرن التيار الجانبي |
| downdraft kiln | | فرن التيار النازل |
| wood-fired kiln | | فرن الحطب |
| raku kiln | | فرن الراكو |
| oil kiln | | فرن الزيت |
| ceramic-fiber kilns | | فرن الصوف الخزفي |
| electric kiln | | الفرن الكهربائي |
| tunnel kiln | | فرن النفق |
| Anagama kiln | | فرن أناقام |
| house kilns. | | فرن حرق على شكل بيت |
| paperclay kiln | | فرن طين الورق |
| feldspars | | فلسبار |
| | ق | |
| Bases | | القاعدة |
| multiple-part mold | | ال قالب المتعدد |
| undercuts | | القطع الداخل |
| wall pieces | | قطع حدارية |
| bottles | | القوارير |

plaster molds

Feet

Kaolin

Sulphates

Cryolite

carbonates

magnesium carbonate

copper carbonate

copper sulphate

grog

Cups

Kiki

adobe

Majolica

models

slab rolling machines

Cone

Bauhaus

mold reproduction processes

stirring

Vase

Fluxes

resin

firing problems

paddles

metals

handle

handles

Orton cone scale

ram pressing

قوالب الجبس

قوائم (ارجل)

كاولين (طين)

الكبريتات

الكرايولايت

الكربونات (املاح معدنية)

كربونات المغنيسيوم

كربونات النحاس

كربونات النحاس

كروك (طين محروق ثم يصحن)

كؤس

كيكي

لبن (أدوبي)

ماجوليكما

الماذج

ماكنة فرد الشرائح

مخروط حراري

مدرسة الباوهاوس

مراحل الانتاج بالقوالب

مزج وخلط

مزهريه

مساعد الصهر (فلكس)

مستحلب

مشاكل الحرق

مضارب (من الخشب تستخدم لتشكيل الطين)

المعادن

مقابض

المقابض

مقياس مخروط اورتون

مكبس رام (مكبس يستخدم قالب «ذكر وانثى» لضغط الطين)

ك

ل

م

| | | |
|-----------------------|---|---------------------|
| texture | | ملامس |
| salt | | الملح |
| brushing | | ملمس الفرشاة |
| temperature indicator | | مؤشر الحرارة |
| mishima | | ميشيما |
| | ن | |
| nitrate | | نترات |
| sculptures | | النحت والمنحوتات |
| photo transfers | | نقل الصور على الخزف |
| combustible cores | | نواة قابلة للإحتراق |
| noborigama | | نوبوريغاما |
| | ه | |
| Hakami | | هاكامي |
| armatures | | هياكل النحت |
| | و | |
| body position | | وضع الجسم |
| tureen | | وعاء الشوربة |

ثانياً: إنجليزي - عربي

A

| | |
|-------------------------|-----------------------|
| absorption | امتصاص |
| acrylic paints | ألوان اكريلك |
| adding texture to clay | إضافة ملامس إلى الطين |
| adding texture to glaze | إضافة ملامس للطلاء |
| adobe | لبن (أدوبي) |
| Alumina | ألومينا |
| Anagama kiln | فرن أناقام |
| aqua | اكوا |
| armatures | هياكل النحت |
| Ash | الرماد |

B

| | |
|-----------------|----------------------------------|
| ball clay | طين الكرة |
| Bases | القاعدة |
| Bauhaus | مدرسة الباوهاوس |
| bisque firing | حريق الفخار (البسكويت) |
| black | أسود |
| blue | أزرق |
| body position | وضع الجسم |
| bone ash | رماد العظام |
| bonfire firing | الحريق المفتوح |
| bottles | القوارير |
| bowl | الطاسة (سطانية) |
| bowl shape | شكل الطاسة |
| brown | بني |
| brushing | لمس الفرشاة |
| brushing glazes | تطبيق الطلاء بالفرشاة |
| Building | بناء |
| burnishing clay | عمل ملامس بالفرشاة على سطح الطين |
| button tests | اختبار الأزرار |

C

| | |
|---------------------|-----------------------------|
| cadmium oxide | أوكسيد كاديوم |
| Candlestick | شمعدان |
| carbonates | الكربونات (أملاح معدنية) |
| Casseroles | أوعية الطبخ |
| casting | صب القوالب |
| casting slip | بطانة الصب الطينية |
| catenary-arch | سلسلة من الأقواس (قبوة) |
| celadon glazes | طلاء سيلادون |
| centering | التوسيط |
| ceramic-fiber | الصوف الخزفي |
| ceramic-fiber kilns | فرن الصوف الخزفي |
| chamott | شومات (مسحوق الطين المحروق) |
| china clay | الطين الصيني |
| china paints | الطلاء الصيني |
| chrome oxide | أوكسيد الكروم |
| Clay | الطين |
| clay appendages | أشكال طينية اضافية |
| clay bodies | الأجسام (الخلطات) الطينية |
| clay casting slip | بطانة الصب الطينية |
| clay consistency | تجانس الطين |
| clay mixers | خلطات الطين |
| closed forms | الأشكال المغلقة |
| cobalt oxide | أوكسيد كوبلت |
| coffee-pot | إبريق القهوة |
| coils | الحبال الطينية |
| colors | الألوان |
| Combing | التمشيط |
| combustible cores | نواة قابلة للإحتراق |
| commercial glaze | طلاء التجاري |
| Cone | مخروط حراري |
| copper carbonate | كربونات النحاس |
| copper oxide | أوكسيد النحاس |

copper sulphate
 crackle glaze
 Cracks
 crayon glazes
 crayons underglaze
 crossdraft
 crossdraft kilns
 Cryolite
 crystalline glazes
 Cups
 cylinder shapes

كربونات النحاس
 طلاء التشكقات (كراكل)
 الصدعات في الأواني
 طلاء طباشير ملونة
 طباشير الطلاء التحتي
 فرن التيار الجانبي
 فرن التيار الجانبي
 الكرايولايت
 الطلاءات البلورية
 كؤوس
 الأشكال الاسطوانية

D

Decals
 decoration
 Deflocculant
 Delft ware
 dipping
 do-nun shape
 downdraft kiln
 downdraft kilns
 drying
 dung-firing

طبقات لاصقة (ديكال)
 زخارف
 تحفيز
 دلفيت، اواني
 الغمس
 أشكال الدونات
 فرن التيار النازل
 أفران التيار الى الأسفل
 تجفيف
 الحريق بروث الحلوانات كوقود

E

Earthenware
 effects
 Egyptian paste
 electric kiln
 enamel colors
 engobes
 Ewers
 experimenting

الطين الفخاري
 تأثيرات
 العجينة المصرية
 الفرن الكهربائي
 ألوان مينا
 البطانة الطينية الملونة
 إبريق بمصب
 التجريب

F

| | |
|-----------------------|------------------------------------|
| Feet | قوائم (ارجل) |
| feldspars | فلسبار |
| figures | شخص |
| Fillers | الحشوات |
| fire clays | طين حراري |
| firing | حريق |
| firing problems | مشاكل الحرق |
| firing temperatures | درجات الحريق |
| Fixing | اصلاح، تثبيت |
| Fluxes | مساعد الصهر (فلكس) |
| forming the lip | تكوين شفة للإناء |
| found objects | خامات متوفرة (مستهلكة) |
| French ceramics | الحزف الفرنسي |
| frit | فرت |
| fritted lead | فرت رصاص |
| functional pots | الأواني الوظيفية |
| | |
| garbage glaze | طلاءات من القمامة |
| gas kilns | أفران الغاز |
| German ceramics | الحزف الألماني |
| glaze | طلاء زجاجي |
| glaze decoration | زخرفة بالطلاء |
| glaze firing | حريق الطلاءات |
| gold | ذهبي |
| gray | رمادي |
| Greek pottery | الحزف اليوناني |
| green | أخضر |
| Greenware | الأواني قبل الجفاف |
| grog | كروك (طين محروق ثم يصحن) |
| | |
| Hakami | هاكامي |
| hammock slab building | بناء بالشرائح على ارجوحة من القماش |
| hand-building | البناء اليدوي |

| | | |
|--------------------|----------|-------------------------|
| handle | | مقابض |
| handles | | المقابض |
| hollow forms | | الأشكال المجوفة |
| Hump | | شكل محدب |
| house kilns | | فرن حرق على شكل بيت |
| Hungarian ceramic | | خزف هنغاري |
| | I | |
| Imari porcelain | | برسلين ايماري |
| Indian ceramics | | الخزف الهندي |
| indigenous peoples | | الشعوب الأصلية. |
| installations | | العوازل الحرارية |
| Irish ceramics | | الخزف الإيرلندي |
| iron oxide | | أوكسيد الحديد |
| Italian ceramic | | الخزف الإيطالي |
| | J | |
| Japanese ceramics | | الخزف الياباني |
| jars | | جرار (جمع جرة) |
| Jiggering | | التشكيل بالقالب المعدني |
| Jugs | | أباريق |
| | K | |
| Kaolin | | كاولين (طين) |
| Kiki | | كيكي |
| kilns building | | بناء الأفران |
| | L | |
| large pots | | الأواني الكبيرة |
| laser printing | | الطباعة بطابعة الليزر |
| lead glaze | | طلاء رصاصي |
| leather-hard clay | | خزف متجلد |
| lid | | غطاء |
| lidded pots | | أواني مغطاة |
| low-fire | | حريق منخفض الحرارة |
| Luster | | البريق المعدني |

Luting

التغرية (تغرية الحبال الطينة ببعضها البعض)

M

magnesium carbonate

كربونات المغنيسيوم

Majolica

ماجوليكاجا

majolica overglaze decoration

Manganese

أوكسيد المنغانيز

Marbleizing

ترخيم

Masks

الأقنعة

mat glaze

طلاء مطفي

materials

خامات

metallic salts

الأملاح المعدنية

metals

المعادن

Method

طريقة، تقنية

Mexican ceramic

الخزف المكسيكي

Minoan pottery

الفخار المينوسي

mishima

ميشيما

Mixer

خلاط

Mixing

خلط

mixing glaze

خلط الطلاء

models

الماذج

mold reproduction processes

مراحل الانتاج بالقوالب

Moroccan ceramics

الخزف المغربي

mosaic cement

اسمنت الفسيفساء

Mugs

اقداح

multiple-part mold

القالب المتعدد

N

Native American pottery

فخار الهنود الحمر (الأمريكان)

neutral atmosphere

أجواء محايدة

nitrates

نترات

norigama

نوبوريغاما

O

oil kiln

فرن الزيت

open forms

الأشكال المفتوحة

| | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| orange | برتقالي |
| Orton cone scale | مقياس مخروط اورتون |
| Overglaze | الطلاء الفوقي |
| oxidation firing | حريق اكسده |
| oxidation firing | حريق الأكسدة |
| oxides | أكاسيد |
| P | |
| Pictures | الأباريق |
| paddles | مضارب (من الخشب تستخدم لتشكيل الطين) |
| Paddling | الضرب بالمضارب لتشكيل الطين |
| paperclay kiln | فرن طين الورق |
| pattern pour | صب الأنماط |
| Persian (Iranian) pottery | الفخار الفارسي (الإيراني) |
| persimmon | بريسمن |
| persimmon glaze | طلاء البرسيمون |
| photo transfers | نقل الصور على الخزف |
| pinch | الضغط بالإصابع |
| pit-firing | حريق الحفرة |
| plant material | الخامات النباتية |
| Plaques | ألواح |
| plaster | الجبس |
| plaster molds | قوالب الجبس |
| plaster stamps | الاختام الجبسية |
| platinum luster | البريق المعدني البلاتيني |
| Porcelain | البروسلين |
| pot | إناء |
| potter wheels | دولاب الخزاف |
| Pouring | سكب (سائل) |
| Pre-Columbian pottery | فخار ما قبل كولومبوس |
| press molding | التشكيل بالضغط في القالب |
| press-molding | ضغط الطين في القالب |
| pulling | الرفع اثناء في التشكيل بالدولاب |
| purple | بنفسجي |

Pyrometers

البايرومترات (لقياس حرارة الفرن)

R

raku firing

حريق الراكو

raku kiln

فرن الراكو

ram pressing

مكبس رام (مكبس يستخدم قالب «ذكر وانثى» لضغط الطين بينهما لانتاج نسخ من عمل خزفي)

Reclaiming

استصلاح و اعادة استخدام

reclaiming clay

استرجاع و اعادة استخدام الطين

record-keeping

حفظ السجلات

red

أحمر

reduction firing

حريق الإختزال

resin

مستحلب

resist patterns

زخارف العزل

resist tape

شريط العزل

Roman pottery

الفخار الروماني

room-temperature

درجة حرارة الغرفة

roulettes

بكرات

S

safety precautions

احياطات السلامة والأمان

sagger firing

حريق الحاوية

salku/saltku

حريق الملح والراكو (سلاكو)

salt

الملح

salt-firing

حريق الملح

Saucers

صحون الفناجين

sculptures

النحت والمنحوتات

Segger cones scales

تدرجات مخروط سيجر

selenium oxide

او كسيد السيلينيوم

Serigraph

سيريجراف

sgraffito

الخدش (سكرافيتو)

Shape

شكل

shelf support

حوامل أرفف الفرن

Shrinkage

الإنكماش

Silica

سيليكيا

silkscreen printing

الطباعة بالشاشة الحريرية

| | |
|-----------------------|---------------------------|
| temperature indicator | مؤشر الحرارة |
| Tenmoku | طلاء تينموكو |
| terra sigillata | تيرا سيجيلاتا |
| Test | اختبار |
| texture | ملامس |
| texturing | عمل ملامس |
| Thickness | سماكة الطلاء |
| Throwing | التشكيل على عجلة الخزاف |
| tiles | البلاطات |
| Tools | الأدوات |
| torques | فيروزي |
| Transfers | الصور المقولة (ترانسفير) |
| Trimming | تشذيب |
| tunnel kiln | فرن النفق |
| tureen | وعاء الشورية |
| Turkish ceramics | الخزف التركي |
| U | |
| undercuts | القطع الداخل |
| Unerglaze | الطلاء التحتي |
| updraft kilns | أفران التيار الصاعد |
| uranium oxide | أوكسيد اليورانيوم |
| V | |
| vanadium oxide | اوكسيد فاندسيوم |
| Vase | مزهريه |
| vegetable matter | عناصر نباتية |
| W | |
| wall pieces | قطع حدارية |
| wax resist technique | تقنية العزل بالشمع |
| Waxing | التشميع (تطبق عازل الشمع) |
| wedging | عجن الطين |
| white | أبيض |
| wood firing | حريق بالخشب |
| wood-fired kiln | فرن الحطب |

Y

yellow

yellow glazes

أصفر
طلاء أصفر

obeykandl.com

كشاف الموضوعات

- أ**
- الأباريق ١٤، ٣٧، ٦٩، ٧٢، ٧٨-٧٩
 أبريق الشاي ١٤، ٧٢، ٨٢-٨٤
 أبريق القهوة ١٤، ٧٢، ٨٢
 أثر البطانة ٩٤
 الأجسام (الخلطات) الطينية ٧، ٨، ١٣-١٤، ١٩
 أحياطات السلامة والأمان ()
 الاختام الجبسية ٥٥
 الاختام، استخدام ٤٧، ٤٦، ٨٩
 اختبار الأزرار ١١١
 استرجاع وإعادة استخدام الطين ٢١
 الأشكال الاسطوانية ٦٢-٦٣
 أشكال الدونات ٧٤
 الأشكال الكروية ٦٢
 الأشكال المجوفة ١٦، ٣٠
 الأشكال المغلقة ٧٤
 الأشكال المفتوحة ٦٨
 إضافة ملامس إلى الطين (انظر ملامس)
 إضافة ملامس للطلاء (انظر ملامس)
 أقداح ١٨، ٨٤، ٨٥
 الأفنعة ٣٩
 ألمونيا ٢٢
 ألوان اكريلك ٥، ١٠٨
 إمتصاص ١٨، ١٩، ٢٠
 الأملاح المعادن ٢٣
- ب**
- بايروميتر (لقياس حرارة الفرن) ١٢٦، ١٢٧، ١٣٠
 البسخ (الرش) ١٠٥، ١٠١، ١٠٢
 البروسلين ١، ٢٦، ١١، ٢١، ١١٦
 البريق المعدني ٣
 بطانة الصب الطينية (سلب) ٢٥، ٤٣، ٥١، ٥٣
 بطانة الطلاء الزجاجي ٩٢، ٩٣
 البلاطات ٢٧، ٥١، ٥٥، ١٠٠
 بناء الأفران ١٧، ٤٣، ١١٩، ١٢٣، ١٢٥
 البناء اليدوي ٢٦-٢٧، ٢٩-٣٩
 بناء بالشرائح على أرجوحة ٤١
- ت**
- تثبيت الصنابير ٧٣
 تجانس الطين ٢٦
 التجريب (في الطلاء) ١١٠
 تحفيز (لطينة الصب) ٥١
 تخزين وحفظ الطلاءات ١٠٠
 تخزين وحفظ الطين ٢١
 تدرجات مخروط سيجر ١٨٤
 ترخيم ٩٠، ٩٣
 تشذيب (الآنية) ٦٣، ٧٤
 التشكيل بالضغط في القالب ٥٠، ٥٥ (انظر أيضا الشرائح)
 التشكيل بالقالب المعدني ٢٥
 تشكيل شرائح الزجاج في قالب (تزيل الزجاج) ٥٥، ١٠٦
 التشكيل على عجلة الخزاف ٥٧-٧٧
 التشميع (تطبيق عازل الشمع) ٩٤، ٩٧، ١٠٢، ١٠٣
 التصدعات في الأواني ٢٨
 تطبيق الطلاء بالفرشاة ١٠٢-١٠٥
 التمشيط ٩٣
 التوسيط (على الدولاب) ٦٠
 تيرا سجيلاتا ٩٣
- ج**
- الإنكماش ١٣، ٢١
 الأواني الكبيرة ٢٤، ٣٤، ٣٥، ٣٦، ٤٠، ٤٣-٤٦، ٥٣-٥٤، ٧٥-٧٧
 أوعية المطبخ ١١٣، ١٧٦
 أكسيد كوبالت ٢، ٣، ٢٣، ٥٧، ٩٧، ١٠٢
 أكسيد الحديد ٢٣، ٩٨، ١١٠، ١٢٩
 أكسيد النحاس ٢٣، ٤٨، ١٠٠، ١١١
 أكسيد السيلينيوم ٩٨
 أكسيد فانديوم ٢٢، ٩٧، ٩٨
 أكسيد الكروم ٢٢، ٩٧، ٩٨
 أكسيد الكاديوم ١٠٠
 أكسيد اليورانيوم ٩٨

سيريجراف (انظر الطباعة بالشاشة الحريرية)
سيليكات ١٣، ١٨-١٩

ش

شخوص ١٠، ٤١، ٤٤، ١٤١، ١٤٦،
١٤٧-١٥١، ١٦٩، ١٧٢، ١٧٤،
١٧٦، ١٧٥
الشرائح (البناء) ٥، ٢٤، ٣٣-٣٨، ١٤٣،
١٤٤ (فرازة) ٣٣ (بناء فوق محذب) ٤١
(انظر ايضا التشكيل بالضغط في القالب)
شريط العزل (انظر زخارف العزل)
شومات (مسحوق الطين المحروق) (انظر
كروك)

ص

صب الأنماط ٩٣، ٩٣، ٩٦
صب القوالب ٥٠، ٥٣، ٥٤-٥٥
الصبغات الخزفية ٢٢، ٨٠، ٨٢، ٩٢، ١٠٠
الصف في القرن ١٣٠
الصور المقولة (ترانسفير) ٩٨، ١١٥
الصوف الخزفي ١١٩

ض

الضرب بالمضارب لتشكيل الطين (انظر
المضارب)
ضغط الطين في القالب (انظر التشكيل
بالغط في القالب)
الضغط بالإصابع ٣٠

ط

طاسة (سطانية) ٧، ١٠، ٣٢٥٦، ٨٤،
١٠٩، ١٤٠
طباشير الطلاء التحتي ٩٨، ١٠٥، ١٠٨
الطباعة بالشاشة الحريرية ٩٨
طباعات لاصقة (ديكال) (انظر الصور

الخزف اللاتفي ٨٠
الخزف الكندي ٧، ١٠
الخزف المغربي ٥٩
الخزف المكسيكي ١٤٣
الخزف المصري ٢، ١٦٩ (انظر ايضا العجينة
المصرية)
الخزف الهندي ١، ٢٤، ٤٥، ٤٦، ٥٦، ٥٥،
٥٨، ٨١، ١٢٠-١٢١
الخزف الياباني ٣، ٥، ١٠، ١٣، ٤٣، ٤٤،
٩٦، ٩٧، ١٢٠، ١٥٠، ١٧٠
الخزف اليوناني ٢٥، ٩٣، ١٧١
خزف هونغاري ٣٤، ١٥١
خلاطات الطين ١٧، ٢٠
خلط الطلاء ١٠٠

د

درجات الحريق ١٢٦، ١٢٧
دلفيت، اواني ٣
دولاب الخزف ٢، ٥٧، ٥٨، (خطوات
التشكيل) ٥٩-٦٩ (تشكيل الأغشية) ٧١
(انظر ايضا التشذيب)

ر

الرفع اثناء التشكيل بالدولاب ٦٢
رماد الصودا (بايكربونات الصوديوم) ٥١
الرماد ١٣، ١٨-١٩
رماد العضام ١٣

ز

زخارف العزل ٧، ١٠٣ (بشريط) ١٠٥
(بالشمع) ٨١، ٩٠، ٩٥
زخرفة بالطلاء ١٠٠، ١٠٢

س

سكب (الطلاء أو البطانة) ١٠٠-١١٠
سليكات الصوديوم (محفز) ٥١
سمك الطلاء ١٠٥
سيجولاتا ٩٣

ج

الجبس ٤٩ (خلط الجبس) ٥٤ (قوالب
الجبس) ٥٠ (القوالب المتعدد) ٥٣
جدريات (الإعمال الحائطية) ٢٨، ٥١، ٥٦،
٩٤، ١٠٠، ١٠٣، ١٥٢-١٥٦

ح

الحبال الطينية ٢٩، ٣١
حريق اكسده ١٢٧
حريق الإختزال ١٢٧
حريق الحاوية ١٣٣
حريق الحفرة ١١٨، ١٣٢
حريق الراكو ١٣٢، ١٣٥
حريق الطلاءات ١٣٠، ١٣٢ (مشاكل) ١٣٧
حريق الفخار (البسكويت) ١٣٠-١٣١
الحريق المفتوح ١١٨، ١٣٣، ١٣٤
حريق الملح والراكو (سلاكو) ١٣٥
حريق الملح ١٣٥
الحريق بروت الحلوانات كوقود ١٣١، ١٣٥
الحشوات ١٣، ١٧، ٢٠
حفظ السجلات ١٠٨
حوامل أرفق القرن ١٣٠،

خ

الخدش (سكرافيتو) ٩٣
الخزف الإسباني ٩، ١٥٩، ١٧٥، ١٧٦
الخزف الاسترالي ١٥، ١٦، ٨٠، ٩٠، ١٢٣،
١٢٩، ١٣٩، ١٦٦
الخزف الألماني ١١، ١٤١، ١٤٩، ١٧٤
الخزف الإيرلندي ١٥٢
الخزف الإيطالي ٢، ١٦٦، ١٧٤
الخزف التايواني ٨٢، ٩١
الخزف التركي ١٥٤، ١٧٣
الخزف السويدي ١٥٧
الخزف الصيني ١٤، ٢٣، ٣٧، ١١٩، ١٢٩،
١٦٣، ١٧٠، ١٧١، ١٧٢، ١٧٤
الخزف الفرنسي ٣، ٥١، ١٧٣، ١٧٤،
١٧٦، ١٧٥

المعادن (كطلاء زجاجي) ١١١
المقايض ٧٠، ٧٢، ٩٦
مقياس مخروط اورتون ١٢٧، ١٨٤
مكبس رام (الكبس والضغط) ٢٥
ملامس (على الطين) ٤٦، ٤٧، ٨٩-٩١
(على الطلاء) ١٠٥، ١٠٩
مؤشر الحرارة (انظر بايروميتر، ايضا مخروط حراري)
ميشيا (انظر صب الانباط)
مينا ١٠٥

ن

نترات ٢٢، ١٣٧
النحت والمنحوتات ٥، ١٣، ١٥، ١٦، ٢٤، ٢٩، ٣٦، ٤٠، ٩٤، ٩٦، ١٠٦... (يحتوي الكتاب على مئات الأعمال النحتية)
نقل الصور على الخزف (انظر الصور المنقولة)
نواة قابلة للإحترق ٢٨، ٣٥، ٤٠
نوبوريجاما noborigama

هـ

هاكامي ٩٥
هياكل النحت ٢٨، ٤٠-٤١

و

الوظيفة (في الخزف) ٦-٧

فرن الراكو ٥٤، ١٣٢، ١٣٥
فرن الزيت ١٢١
فرن الصوف الخزفي ١٢٢
فرن الغاز ١٢١، ١٢٢
الفرن الكهربائي ١٢١، ١٢٢، ١٢٤، ١٣١
فرن التفق (فرن التل) ١٠٤
فرن أناقام ١٠٤، ١٢٠، ١٢٣، ١٣٨
فرن طين الورق ١٧
فلسبار ١٣، ١٤، ١٨، ١٩

ق

القالب المتعدد ٥٣ (انظر ايضا الجبس)
القطع الداخلة ٥٠
القوارير ٥٦، ٦٧، ٩٥، ١١٦، ١٢٩
(تشكيل بالدولاب) ٦٧
قوالب الجبس (انظر صب القوالب)

كاولين (طين صيني) ١٢
الكرابولايت ١٠٩
كربونات المغنيسيوم ٩٨
كربونات النحاس ٢٢، ١٢٩
كروك (طين محروق ثم يصحن) ١٣

ل

لبن (أدوبي) ١٧

م

ماجوليك (او ميوليك) زخارف بالطلاء
الفوقي (الخزف الإيطالي) ٣، ١٠٤، ١٠٥، ١٧٣، ١٨٥
(انظر ايضا الطلاء الفوقي)
مخروط حراري ١٢٦، ١٢٧، ١٨٦
(درجات الحرارة) ١٨٤ (تثبيت) ١٢٦
مساعدة الصهر (فلكس) ١٢، ١٣، ٢٠
مشاكل الحرق ١٣٧
مضارب (من الخشب تستخدم لتشكيل الطين) ٢٤، ٤٦، ٨٩

المنقولة)

الطلاء التجاري ١١٠
الطلاء التحتي ٩٨، ١٠٤
طلاء التشكقات (كراكل) ٣٢، ١٠٩
الطلاء الفوقي ٩٨، ١٠٤ (انظر ايضا مجوليك)
الطلاءات البلورية ١٠٩
طلاءات من القمامة ١١١
الطين الحجري ١٢
الطين الصيني (انظر بورسلين)
الطين الفخاري ١، ٧، ٩، ١٨، ٢١
طين الكرة ١٢، ١٨، ١٩
طين حراري ١٢، ١٨، ١٩
الطين ١٢، ١٨

ع

عجن الطين (باليد) ٢٦، ٢٧، ٥٨، ٥٩، ٦٠
العجينة المصرية ١٣، ١٦٩، ١٧٠، ١٨٢
(انظر ايضا الخزف المصري)
العوازل الحرارية ١٢٠، ١٢٢ (انظر ايضا الصوف الخزفي)

غ

الغمر (تطبيق الطلاء) ١٠٠، ١٢٠
غراء الفسيفساء ١٨٢

ف

الفخار الروماني ١٧٢
الفخار المينوسي ١٧١
فخار الهنود الحمر (الأمريكان) ٧، ٢٣، ٣٠، ٤٨، ١١٨، ١٣٣، ١٣٤، ١٧١
فخار ما قبل كولويس ١٧٢
فرت ١٠٦، ١٣٢
فرن التيار الجانبي ١٢١، ١٢٢
فرن التيار الصاعد ١٢١، ١٢٢
فرن التيار النازل ١٢١، ١٢٢، ١٢٥
فرن الخشب ١٢٧، ١٣٦-١٣٧

obeykandl.com

A large grid of dotted lines for taking notes, consisting of approximately 25 rows and 40 columns of dots.

Obeyikahadi.com

A large grid of dotted lines for taking notes, consisting of 20 horizontal rows and 40 vertical columns of dots.

Obeyikahadi.com

A large grid of dotted lines for taking notes, consisting of approximately 25 rows and 40 columns of dots.

Obeyikahadi.com