

TỔNG QUAN VỀ GỐM SỨ HIZEN, NHẬT BẢN

Nguyễn Thị Lan Anh*

Vào khoảng cuối thế kỷ XVI, khi đẳng cấp võ sĩ có nhiều ảnh hưởng trong xã hội Nhật Bản, họ đã sáng tạo ra nhiều loại hình văn hóa, nghệ thuật mới trong đó có trà đạo. Gốm sứ là những vật dụng cần thiết trong lễ trà, điều đó đã tạo ra nhu cầu lớn đối với mặt hàng này. Theo ghi chép trong lịch sử, vào thời kỳ Sengoku (còn gọi là thời Chiến quốc, từ giữa thế kỷ XV đến giữa thế kỷ XVI), phong cách thiết kế hoa văn trên đồ sứ Cảnh Đức Trấn danh tiếng của Trung Quốc đã trở thành khuôn mẫu cho sản phẩm sứ Nhật Bản. Đó cũng là kỹ thuật cao cấp trên lĩnh vực sản xuất gốm sứ của thế giới lúc bấy giờ. Bên cạnh việc học hỏi kỹ thuật chế tác sứ từ Trung Quốc và Triều Tiên, người Nhật cũng tự phát triển ngành gốm sứ của họ theo hướng độc lập. Không lâu sau đó, nghề gốm sứ của Nhật Bản phát triển rất mạnh. Để đáp ứng nhu cầu trong nước và xuất khẩu, rất nhiều lò nung đã ra đời tại Arita. Thời gian này, sứ Nhật Bản có thêm phong cách thiết kế mới. Không chỉ ở Arita, các tỉnh khác trong lãnh địa Hizen (tỉnh Saga, Kyushu) đã cho ra đời những sản phẩm sứ đầu tiên trong lịch sử gốm sứ Nhật Bản.

1. Khái quát về gốm sứ Hizen

Lịch sử gốm sứ Nhật Bản cận thế^(**) bắt đầu với dòng sản phẩm gốm tráng men Karatsu được sản xuất ở tỉnh Hizen cuối thế kỷ XVI. Trong hai lần tiến quân xâm lược Triều Tiên (1592 và 1597), tướng Toyotomi Hideyoshi (1536-1598)⁽¹⁾ là người đóng vai trò to lớn trong việc đưa kỹ thuật sản xuất sứ mới vào Nhật. Tuy tiếp cận cùng một kỹ thuật sản xuất nhưng mỗi địa phương lại đưa ra các sản phẩm, lò nung có cấu trúc riêng của mình. Sản phẩm sứ được sản xuất đầu tiên tại Arita, Hizen đầu thời Momoyama (1573-1603). Kỹ thuật sản xuất phát triển nhanh chóng trong suốt thời Edo và càng phát triển về sau. Sau này, người ta quen với cái tên đồ sứ Imari, tên cảng xuất khẩu sứ Arita.

Sản phẩm sứ được sản xuất trong thế kỷ XVII tập trung chủ yếu ở tỉnh Hizen. Đến thế kỷ XVIII, bắt đầu truyền bá sang các vùng khác. Các lò nung nhanh chóng được xây dựng ở Hizen (Saga và Nagasaki), Buzen (Fukuoka), Chikuzen (Fukuoka), Higo (Kumamoto), Satsuma (Kagoshima). Sau đó kỹ thuật sản xuất sứ truyền bá sang Bungo (Oita), Hyugaa (Miyazaki) và Chikugo (Fukuoka).

Thời điểm đánh dấu một bước ngoặt quan trọng trong quá trình phát triển đồ gốm sứ Nhật Bản là “cuộc chiến tranh đồ sứ” giữa Nhật Bản và Triều Tiên vào thế kỷ XVI. Khoảng đầu thế kỷ XVII, các thợ gốm của Triều Tiên bị Hideyoshi đưa về Nhật đã phát hiện ra cao lanh ở Arita, ngay sau đó, họ cho ra đời những sản phẩm sứ đầu tiên trong lịch sử Nhật Bản. Sản phẩm sứ Imari ra đời đầu tiên tại phía bắc đảo Kyushu - sau này trở thành một trong những trung tâm sản xuất đồ sứ nổi tiếng nhất Nhật Bản - gắn liền với tên tuổi của

* Giảng viên Trường Đại học Hà Nội.

** Lịch sử Nhật Bản được phân chia thành các thời đại: Thượng đại - Trung cổ - Trung thế - Cận thế - Cận đại - Hiện đại. BBT.

Li Sampei, người thợ gốm Triều Tiên đã phát hiện ra ở đây một loại đất cao lanh mịn có khả năng chịu nhiệt, nung ở độ lửa cao (trên dưới 1.300°C) cho ra chất sứ. Từ đây, cũng bắt đầu mở ra thời kỳ nở rộ của đồ sứ đa sắc cao cấp của Nhật Bản. Với những hoa văn trang trí màu lam trên nền trắng và những kiểu dáng rất ấn tượng, đồ sứ đã nhanh chóng trở thành nhu cầu trên toàn nước Nhật. Ban đầu, có thể nhận thấy rõ sự ảnh hưởng của sứ Triều Tiên, nhưng sau đó người Nhật đã tìm hiểu kỹ thuật của Trung Quốc, họ đã áp dụng và cải tiến để nâng cao chất lượng sản phẩm nội địa một cách rõ rệt. Một nghệ nhân tên là Sakaida Kakiemon đã thành công trong việc phối trộn các tông màu đỏ và cam nhạt để làm nổi bật màu sắc của các hoa văn, họa tiết trên nền men màu trắng sữa.

Bên cạnh việc học hỏi kỹ thuật chế tác sứ từ Trung Quốc và Triều Tiên, người Nhật cũng tự phát triển ngành gốm sứ của họ theo một hướng độc lập. Để đáp ứng nhu cầu trong nước và xuất khẩu, rất nhiều lò nung đã ra đời tại Arita. Thời điểm này, sứ Nhật Bản có thêm phong cách thiết kế mới mang tên Kakiemon. Sau khi gốm sứ được chế tạo tại tỉnh Saga, các lò gốm Nabeshima, Kakiemon, Imari đã được dựng lên để chế tạo loại gốm sứ này.

Khi gốm sứ ở Arita phát triển, tỉnh Saga bắt đầu đưa ra chính sách bảo vệ đồi núi và rừng vì các lò gốm sứ đã sử dụng quá nhiều nguyên liệu thô dẫn đến rừng bị tàn phá nhiều. Vì vậy, thời kỳ này chỉ có một số thợ gốm được phép tham gia sản xuất. Bên cạnh đó, chính quyền cũng giới hạn chỉ trong 13 khu vực có thể xây dựng lò nung gốm sứ. Mặc dù các chính sách đưa ra có bất lợi cho sự phát triển các lò gốm, nhưng gốm sứ Hizen vẫn phát triển và không ngừng thay đổi cấu trúc lò gốm, kỹ thuật nung, thiết kế hình dáng sản phẩm... để đáp ứng được nhu cầu phát triển của thời đại.⁽²⁾

Nếu so sánh với các loại hình gốm sứ khác của Nhật Bản, thì gốm sứ Imari cổ (Ko-imari) hay còn gọi là Imari sản xuất trong thế kỷ XVII và XVIII, là sản phẩm phong phú về loại hình, đa dạng về màu sắc. Bên cạnh đó Imari còn được coi là “báu vật” của thời kỳ Edo (1615-1868) và nổi tiếng ở nước ngoài. Kỹ thuật sản xuất sứ du nhập từ nước ngoài và đã được các nghệ nhân ở tỉnh Hizen, phía bắc Nhật Bản phát triển đa dạng. Đồ sứ Imari truyền thống được hình thành nhanh chóng với sứ xanh coban được biết đến dưới cái tên Sometsuke (sứ hoa lam) và Akae (sứ màu - hoa văn trên sứ được trang trí với họa tiết có màu sắc). Cả hai loại sản phẩm này được sản xuất cho cả thị trường trong nước và quốc tế.

Hiện nay, gốm sứ Nhật Bản nói chung, gốm sứ Hizen nói riêng, được xem là một trong những sản phẩm quý hiếm được giới sưu tập cổ vật ưa chuộng bởi dáng vẻ sang trọng và đường nét hoa văn tinh tế của nó. Quá trình phát triển của gốm sứ Nhật Bản cho thấy sự ảnh hưởng sâu sắc của Trung Quốc và Triều Tiên, nhưng qua đó cũng cho thấy cảm quan nghệ thuật và lối sống của người Nhật đã giúp hình thành một nghệ thuật độc đáo và một ngành công nghiệp phát triển.

2. Nguyên liệu và quy trình sản xuất

2.1. Nguyên liệu

Năm 1897, Justus Brinckmann, một nhà nghiên cứu về nghệ thuật Nhật Bản, đã đưa ra nhận xét rằng đất sét là điểm chú ý đầu tiên của nghề gốm sứ

Nhật Bản. Điều này cũng đồng nghĩa với việc đề cao những người thợ gốm đầu tiên của Nhật Bản.

Lịch sử của một đất nước bị ảnh hưởng bởi điều kiện tự nhiên của nước đó, và câu chuyện về gốm sứ Nhật Bản cũng đã chỉ rõ những điểm này. Nhờ có cấu tạo đặc biệt của địa hình phần lớn là đồi núi, Nhật Bản có một lượng đất sét dồi dào cho ngành gốm sứ. Hầu hết trong đất sét thường có các thành phần alumino silicate, chất gắn kết khi ướt. Nguyên liệu này được hình thành qua sự phân giải của đất nguyên thổ, đá granite và đá gneiss trên bề mặt của Trái đất. Có hai loại đất sét được cấu tạo do đất nguyên thổ: đá và cao lanh. Đá được hình thành nên từ đá núi lửa (ví dụ như đá trachyte và đá rhyolite) bị phân hủy dưới nhiệt độ cao. Hầu hết đồi núi ở Nhật Bản đều là đá granite và chính loại đá này trong khi bị phong hóa đã tạo ra đất cao lanh tự nhiên. Điều quan trọng đầu tiên để hình thành nên các lò gốm là nguồn đất sét làm gốm. Những trung tâm sản xuất gốm thời cổ thường là sản xuất trên cơ sở khai thác nguồn đất tại chỗ. Trong khi ở các nước khác, người thợ gốm phải vất vả tìm kiếm đất sét ở nhiều nơi khác nhau để sản xuất thì ở Nhật Bản người ta có thể có đất sét ở ngay khu sản xuất của mình. Đó là điều kiện để xuất hiện lò nung sớm nhất. Ở Nhật, không gặp vấn đề về đất sét và nguyên liệu để sản xuất gốm sứ nhưng có một khó khăn lớn là luôn phải thay đổi vị trí lò nung do cạn kiệt chất đốt.

Chính vì cao lanh thường được tìm thấy ở chân đồi núi nên tên gọi của nhiều lò nung gốm sứ của Nhật có ý nghĩa “đồi núi”, ví dụ như Kutani (9 thung lũng)... Đó cũng là lý do các lò nung của Nhật được xây dựng theo các nhóm chứ không xây đơn lẻ. Nhiều lò sản xuất cùng một loại sản phẩm giống nhau do dùng một loại nguyên liệu như nhau.⁽³⁾

Ở Nhật, đất sét nguyên thổ (primary clays) và đất sét hạng hai (simple secondary clays) thường được lấy từ vùng đồi núi, trong khi đó đất sét dễ nóng chảy (đất sét thường nung ở nhiệt độ thấp để tạo ra sản phẩm gốm) có thể tìm được ở bình nguyên bằng phẳng. Thợ gốm có thể dễ dàng tìm được đất sét ở dọc bờ sông, sườn đồi, hay ở dưới lùm tre, dưới hố, đặc biệt là trên núi.

Sản phẩm gốm sứ của Nhật Bản thường được sản xuất theo nhóm. Thời Edo, các nghệ nhân nỗ lực sản xuất gốm sứ như một nghệ thuật chứ không đặt nặng mục đích kinh doanh. Họ đưa ra các sản phẩm mới với nỗ lực cao nhất của mình không phải vì tiền mà vì sự đam mê. Trong thời gian này, có lò sản xuất nhỏ lẻ của gia đình, có lò sản xuất quy mô lớn của địa phương, nhưng công đoạn nung cuối cùng thông thường được hoàn thiện ở lò nung chung.

2.2. Kỹ thuật tạo hình và quy trình sản xuất

Trong đất nguyên liệu thường có lẫn tạp chất, ngoài ra tùy theo yêu cầu của từng loại gốm khác nhau mà có thể có những cách pha chế đất khác nhau để tạo ra sản phẩm phù hợp. Tùy theo sản phẩm mà có cách làm khác nhau, tuy nhiên tất cả mọi sản phẩm đều có một quy trình chung:

Xử lý đất sét → Tạo hình sản phẩm → Phơi khô

Nung lần đầu → Trang trí → Tráng men → Nung lần cuối

Sau khi lấy đất sét trên núi về phải xử lý và lấy ra tạp chất. Thông thường có ba bước để xử lý đất sét, tuy nhiên có thể dựa vào chất lượng của đất sét khai thác được và hiệu quả mong muốn đạt được của đất sét để tiến hành các bước cần thiết. Thứ nhất, có thể dùng tay nhặt đất đá, tạp chất không cần thiết ra ngoài. Có thể đất này là đất lâu năm trước khi được đưa vào sử dụng. Thứ hai, đất sét được nhào trộn kỹ. Thứ ba, cho đất sét vào nước để tạp chất lắng xuống dưới.

Để đất được đồng nhất thì cần nhào trộn thật kỹ. Có thể dùng máy để trộn, tuy nhiên các thợ gốm phần lớn vẫn dùng chân để nhào trộn đất sét. Trước khi tạo hình sản phẩm, đất được chia thành các phần nhỏ để nhào trộn vừa tạo ra sự đồng nhất vừa có thể đẩy không khí bên trong ra ngoài. Đất sét để làm gốm sứ có nhiều chủng loại khác nhau. Có một thành phần quan trọng là acid silicic, thành phần này khi nung sẽ chuyển sang tính chất thủy tinh. Vì đất dùng để sản xuất sứ chứa rất nhiều acid silicic, nên sản phẩm thường có bề mặt nhẵn bóng. Còn đối với đất ít thành phần acid silicic thì không có độ sáng trong và chỉ là nguyên liệu để sản xuất gốm.⁽⁴⁾



Hình 1: Đất sét được nhào trộn kỹ trước khi tạo hình. Ảnh tác giả.

Phương pháp tạo dáng cổ truyền của thợ gốm Nhật Bản là làm bằng tay trên bàn xoay. Sau khi đã nhào trộn đất thật kỹ, đất sét được đưa lên bàn xoay để tạo hình. Bàn xoay là một dụng cụ tiêu biểu trong việc tạo hình các sản phẩm gốm sứ. Khi bàn xoay quay, có thể kéo đất để tạo hình tùy theo mục đích của mình. Có hai loại bàn xoay tạo hình: bàn xoay tạo hình bằng chân và bàn xoay tạo hình bằng tay. Nhật Bản sử dụng bàn xoay bằng tay giống kỹ thuật của Trung Quốc, còn bàn xoay bằng chân được du nhập vào từ Triều Tiên. Hiện nay, bàn xoay điện trở nên phổ biến hơn cả.

Trong khâu tạo dáng, người thợ gốm sử dụng phổ biến lối vuốt tay, be chạch trên bàn xoay. Thợ ngồi trên một cái ghế cao hơn mặt bàn rồi dùng chân quay bàn xoay và tay vuốt đất tạo dáng sản phẩm. Đất trước khi đưa vào bàn xoay được vò cho thật nhuyễn, cuộn thành thoi rồi luyện để thu ngắn lại. Sau đó người ta đặt vào giữa bàn xoay, vò cho đất dính chặt rồi lại nén và kéo cho đất nhuyễn dẻo chủ yếu bằng hai ngón tay bên phải. Sau quá trình nhào trộn đất đến mức độ cần thiết, người thợ sẽ định hình sản phẩm. Người thợ “đắp nặn” gốm là người thợ có trình độ kỹ thuật và mỹ thuật cao. Có khi họ tạo một sản phẩm gốm hoàn chỉnh, nhưng cũng có khi họ tạo từng bộ phận riêng rẽ của một sản phẩm và sau đó tiến hành ghép lại. Hiện nay theo yêu cầu sản

xuất gốm công nghiệp hay mỹ nghệ, nghệ nhân gốm có thể tạo một sản phẩm mẫu để đổ khuôn thạch cao phục vụ cho việc sản xuất hàng loạt.



Hình 2: Bàn xoay chân. Ảnh tác giả.



Hình 3: Bàn xoay điện. Ảnh tác giả.

Ngoài cách tạo hình trên bàn xoay, các thợ gốm còn có nhiều cách tạo hình khác nhau ví dụ như tạo hình sản phẩm gốm theo khuôn in (khuôn thạch cao hay khuôn gỗ) được tiến hành như sau: đặt khuôn giữa bàn xoay, ghim chặt lại, láng lòng khuôn rồi ném mạnh đất in sản phẩm giữa lòng khuôn cho bám chắc chân, vét đất lên lợi vành, quay bàn xoay và kéo cán tới mức cần thiết để tạo sản phẩm. Cách tạo dáng này trong cùng một lúc có thể tạo ra hàng loạt sản phẩm giống nhau, rất nhanh và giản tiện.

Sau khi tạo hình sản phẩm, thợ gốm tiến hành phơi sản phẩm mộc sao cho khô, không bị nứt nẻ, không làm thay đổi hình dáng của sản phẩm. Biện pháp tối ưu mà xưa nay vẫn thường sử dụng là hong khô hiện vật trên giá và để nơi thoáng mát. Khi cần sửa lại sản phẩm mộc cho hoàn chỉnh, người thợ gốm đặt sản phẩm vào bàn xoay rồi vừa xoay bàn xoay vừa đẩy nhẹ vào chân vóc cho cân. Người thợ gốm tiến hành các động tác cắt, gọt chỗ thừa, bồi đắp chỗ khuyết, chắp các bộ phận của sản phẩm (như vòi ấm, quai tách...), khoan lỗ trên các sản phẩm, tĩa lại đường nét hoa văn và thuật nước cho mịn mặt sản phẩm.

Theo yêu cầu trang trí, có thể đắp thêm đất vào một vài vùng nào đó trên sản phẩm rồi cắt tĩa để tạo hình, có khi phải khắc sâu các họa tiết trang trí trên mặt sản phẩm. Sau khi sản phẩm mộc đã hoàn chỉnh, người thợ gốm có thể nung sơ bộ sản phẩm ở nhiệt độ thấp rồi sau đó mới đem tráng men hoặc trực tiếp tráng men lên sản phẩm mộc rồi mới nung. Sản phẩm mộc trước khi đem tráng men phải được làm sạch bụi bằng chổi lông. Những sản phẩm mà xương gốm có màu trước khi tráng men phải có một lớp men lót để che bớt màu của xương gốm, đồng thời cũng phải tính toán tính năng của mỗi loại men định tráng nên từng loại xương gốm, nồng độ men, thời tiết và mức độ khó của xương gốm... Kỹ thuật tráng men có nhiều hình thức như phun men, dội men trên bề mặt cốt gốm cỡ lớn, nhúng men đối với loại gốm nhỏ nhưng thông dụng nhất là hình thức láng men ngoài sản phẩm.

Người thợ gốm tiến hành tu chỉnh lại sản phẩm lần cuối trước khi đưa vào lò nung. Trước hết phải xem kỹ từng sản phẩm một xem có chỗ nào khuyết men thì phải bồi quét men vào các vị trí ấy. Sau đó họ tiến hành cạo bỏ những chỗ dư thừa men.

Trang trí họa tiết có hai loại: trang trí trước khi tráng men và trang trí sau khi tráng men. Tùy thuộc vào từng phương pháp trang trí họa tiết mà cách

làm khác nhau. Với các sản phẩm Sometsuke (sứ hoa lam), hay sản phẩm Yurie thì thông thường được trang trí họa tiết trước khi tráng men. Với các màu trên bề mặt như coban, đồng, sắt, sau khi nung ở nhiệt độ cao sẽ cho màu xanh, đỏ và nâu sẫm.

Công đoạn cuối cùng để hoàn tất sản phẩm là đưa vào lò nung. Công đoạn này rất quan trọng vì nó quyết định sản phẩm cuối cùng. Cùng là một loại sản phẩm nhưng tùy theo cách nung sẽ đưa ra màu sắc khác nhau.

3. Sự biến đổi của gốm sứ Hizen

3.1. Cấu trúc lò gốm

Thời tiền sử, thợ gốm thường cho sản phẩm vào đụn rơm hay một hốc đất và phủ rơm rạ để nung. Lò nhỏ dùng để nung gốm được du nhập vào Nhật Bản từ đại lục vào cuối thế kỷ XVII đầu thế kỷ XVIII. Chiếc lò này là gốc của lò nung thấp sau này. Lò nung thấp có thể sử dụng phù hợp cho tất cả các sản phẩm từ không tráng men, tráng men hay phủ men. Lò nung thấp thường có hình trụ và có một cửa lò nhô ra. Giai đoạn sau, học kỹ thuật của Triều Tiên, lò bầu (hay còn gọi là lò rồng) phổ biến trong các trung tâm sản xuất. Lò bầu là một dãy gồm 4 hay 5 khoang kết nối với nhau dọc trên sườn đồi. Bầu lò có vòm cuốn liên tiếp tựa như những mảnh vỏ sò úp nối với nhau. Người ta dùng gạch chịu lửa để xây dựng vòm cuốn của lò. Lò dài khoảng 13 mét cộng với đoạn để xây ống khói ở phía đuôi dài 2m thì toàn bộ độ dài của lò tới 15m. Độ nghiêng của trục lò khoảng 12-15°. Nhiệt độ của lò bầu có thể đạt tới 1.300°C.

Lò gốm Hizen có cấu trúc khá khác so với các lò gốm thời kỳ cận thế ở Nhật Bản. Các lò được xây cất trên núi, sử dụng mặt nghiêng của địa hình kết hợp với kỹ thuật mới từ lục địa. Các lò nhỏ thường có khoảng 5 hay 6 khoang để nung sản phẩm, còn các lò lớn hơn có thể có tới 30 khoang. Các khoang của lò nung được bao quanh bởi các mái vòm hay còn gọi là bầu, nhờ vậy các khoang này trở nên rộng hơn, nên có thể sản xuất ra các sản phẩm có kích thước lớn hơn.⁽⁵⁾

Cuối thế kỷ XVII, gạch đất sét đã được đưa vào xây dựng lò gốm nên các khoang trong lò nung được xây rộng hơn. Cuối thời kỳ Edo, kích thước của các lò gốm ở Hasami và Arita đạt tới 100m với chiều rộng của các khoang lên tới 8m. Cùng với sự phát triển đa dạng về kích cỡ, chủng loại của sản phẩm, các lò gốm Hizen đã thay đổi để phù hợp với yêu cầu của thị trường. Đến thế kỷ XIX, lò nung cao hơn, các khoang hẹp hơn. Cấu trúc lò nung phù hợp với các sản phẩm sứ trắng, sứ xanh hay nâu đồng. Việc sử dụng củi, gỗ để đốt lò nung sản phẩm dẫn đến nguồn nguyên liệu cạn kiệt, vì thế giá cả của củi gỗ tăng. Các thợ gốm đã chuyển sang dùng than và đó cũng là lý do họ chuyển sang dùng lò ống xây bằng gạch và có ống khói, tiêu biểu là lò ống dài hay các khoang đơn lẻ.

Ngoài lò bầu, lò phổ biến cuối thế kỷ XVII đầu thế kỷ XVIII, người thợ gốm còn sử dụng các loại lò khác như lò đàn, lò hộp (hay lò đứng), lò con thoi (lò gas), lò tuynen (lò hầm, lò liên tục)...

- Lò đàn xuất hiện vào giữa thế kỷ XIX. Lò đàn có bầu lò dài 9m, rộng 2,5m, cao 2,6m được chia thành 10 bích bằng nhau. Vị trí phân cách giữa các bích là hai cột. Cửa lò rộng 0,9m, cao 1m. Bích thứ 10 gọi là bích đầu thông với

buồng thu khói qua 3 cửa hẹp. Để giữ nhiệt, bích lò kéo dài và ôm lấy buồng thu khói. Mặt dưới của cật lò gần như bằng phẳng còn mặt trên hình vòng khum. Hai bên cật lò từ bích thứ 2 đến bích thứ 9 người ta mở hai cửa nhỏ hình tròn, đường kính 0,2 mét gọi là các lỗ giò để ném nhiên liệu vào trong bích. Riêng bích đầu người ta mở lỗ đầu (rộng hơn lỗ giò nửa mét). Nhiệt độ lò đàn có thể đạt được 1.250-1.300°C.

- Lò hộp hay lò đứng: Lò có kích cỡ nhỏ, bên trong xây bằng gạch chịu lửa giống như xây tường nhà. Lò mở hai cửa, kết cấu đơn giản, chiếm ít diện tích, chi phí xây lò không nhiều, tiện lợi cho quy mô gia đình. Vì thế hầu như gia đình nào cũng có lò gốm, thậm chí mỗi nhà có đến 2, 3 lò. Nhiệt độ lò có thể đạt 1.250°C.

- Lò con thoi (hay lò gas), lò tuynen (lò hầm, lò liên tục): Trong những năm gần đây, xuất hiện thêm những kiểu lò hiện đại là lò con thoi, hoặc lò tuynen, với nhiên liệu là khí đốt hoặc dầu. Trong quá trình đốt, nhiệt độ được theo dõi qua hỏa kế, việc điều chỉnh nhiệt độ mà thực chất là quá trình tăng giảm nhiên liệu được thực hiện bán tự động hoặc tự động, công việc đốt lò trở nên đơn giản hơn nhiều.

Hiện nay, thợ gốm vẫn sử dụng nhiều loại lò nung khác nhau: lò nung điện, lò nung gas, lò nung dùng chất đốt, lò nung dùng than. Mỗi lò nung khác nhau sẽ có các công đoạn thực hiện và các sản phẩm khác nhau tùy thuộc vào chủng loại và mục đích sản xuất.

Nhìn chung, các lò nung gốm sứ Hizen được xây cất ở những nơi hết sức thuận lợi, đó là vùng đồi núi, nơi có nguyên nhiên liệu phong phú, nơi gần kề sông nước thuận tiện cho việc chuyên chở sản phẩm sứ Hizen đi tiêu thụ ở trong và ngoài nước.

3.2. Kỹ thuật nung

Kỹ thuật tạo hình và nung gốm sứ ở các vùng và các thời đại khác nhau. Đối với gốm sứ Hizen, trong thời gian đầu các dụng cụ có hình thẳng đứng, dẹp và các sạp nung đồ gốm được dùng nhiều. Ngoài ra còn có phương pháp dùng cát hay đất sét làm đệm lót cho các sản phẩm khi nung. Phương pháp này có mối gắn kết với kỹ thuật chế tác của Triều Tiên. Giữa thế kỷ XVII, có một cuộc cải cách lớn và đã sử dụng phương pháp chồng các sạp nung lên nhau khi nung. Phương pháp sản xuất và hình dáng của dụng cụ đã được thay đổi. Phương pháp mới trở nên phổ biến rộng rãi. Phương pháp chồng các sạp nung để nung một lúc đã được sử dụng trong giai đoạn này và các sạp nung chiếm một vai trò quan trọng trong khi nung các sản phẩm cao cấp.

3.3. Hình dáng sản phẩm

Gốm sứ Hizen đã có cải cách để phù hợp với thị hiếu và không ngừng phát triển theo từng giai đoạn. Các sản phẩm phong phú về hình dáng, đa dạng về chủng loại, trong đó các sản phẩm bát sứ Hizen có một bước ngoặt đáng kể về sự cải cách này.

- Giai đoạn 1610-1630: Hầu hết các bát đều có hình tròn, hình trụ. Các họa tiết trang trí ở giữa có một lớp men nền màu xanh cô ban. Những chiếc bát hình trụ được trang trí các họa tiết hoa cỏ và hoa văn hình sóng nước ở xung quanh.

- Giai đoạn 1630-1650: Những chiếc bát không tráng men phía dưới đã xuất hiện trong thời gian này. Đó là những chiếc bát hình tròn và là đặc trưng của dòng Seto, Mino và Karatsu. Hầu hết các sản phẩm có màu xanh lam, tuy nhiên cũng có thể thấy một số sản phẩm được tráng men màu trắng, màu ghi.

- Giai đoạn 1650-1680: Người ta bắt đầu sản xuất những chiếc bát lớn với lối vẽ trang trí hoa văn hình sóng nước ở trong lòng bát và hình rồng phượng ở phía bên ngoài. Người ta cho rằng các sản phẩm này sản xuất để xuất khẩu. Trong thời kỳ này các loại bát có miệng thẳng đứng hình trụ không được sản xuất nữa.

- Giai đoạn 1690-1740: Các sản phẩm sứ được sản xuất nhiều với các họa tiết được trang trí trên bề mặt của bát, bình.

- Giai đoạn 1750-1790: Người ta bắt đầu sản xuất những chiếc bát có nắp với lớp men trắng bên trong màu xanh coban còn bên ngoài có màu xanh ngọc. Thời kỳ này các bát nhỏ hình tròn và hình trụ được dùng cho đồ uống.

- Giai đoạn 1790-1820: Những chiếc chén hình tròn và hình trụ dùng cho đồ uống được sản xuất với số lượng lớn.

- Giai đoạn 1820-1860: Những chiếc bát có nắp đậy được trang trí các đường viền bên trong trở nên phổ biến và các sản phẩm nhỏ với lớp men màu xanh coban được sử dụng chính cho các dụng cụ đựng đồ uống.⁽⁶⁾

Nhìn chung, gốm sứ Hizen được thay đổi hình dáng, mẫu mã thiết kế để phù hợp với nhu cầu chung của thị trường nhưng vẫn gìn giữ được nét độc đáo riêng mang “cái hồn Nhật Bản” của mình.

Trong suốt thế kỷ XVII, việc buôn bán đồ sứ của Nhật Bản đã phát triển, cung cấp cho người châu Âu giàu có những sản phẩm màu sắc và hình dáng kỳ lạ để trang trí cho các lâu đài và cung điện của họ. Đồ sứ Nhật Bản lúc đầu được người châu Âu tìm kiếm với mục đích để bù vào sự giảm sút về sản lượng đồ sứ Trung Quốc. Giữa thế kỷ XVII và đầu thế kỷ XVIII, đồ gốm sứ Trung Quốc lại lần ất, song đồ sứ Hizen đã để lại một dấu ấn độc đáo về kiểu dáng đối với lịch sử thiết kế mẫu gốm sứ của người châu Âu, thậm chí đã xuất hiện một trang trí nội thất kiểu Nhật Bản. Đồ sứ Nhật Bản đã hấp dẫn người châu Âu bởi màu sắc, kỹ thuật gia công tỉ mỉ và công phu mà họ chưa từng thấy trước đây khi ngắm nhìn nó, đã để lại cho phương Tây một cảm nhận sâu sắc về nghệ thuật thủ công truyền thống Nhật Bản. Hơn thế nữa, hiện nay, gốm sứ Nhật Bản được xem là một trong những sản phẩm quý hiếm được ưa chuộng bởi dáng vẻ sang trọng và đường nét hoa văn tinh tế của nó. Để đạt được điều này, gốm sứ Hizen có những đặc trưng mà không phải loại gốm sứ nào cũng có được:

- *Nguyên liệu*: nguyên liệu của gốm sứ Hizen được khai thác tại chỗ, trong khi đó các dòng gốm sứ khác phải khai thác nguyên liệu từ nhiều nguồn khác nhau. Hơn nữa, lãnh địa Hizen được thiên nhiên ưu đãi ban cho chất đất tốt để cho ra dòng sản phẩm mang đặc trưng riêng, ví dụ như dòng sứ Mikawachi với độ trắng hoàn hảo mà không có sản phẩm nào sánh được...

- *Chủng loại*: số lượng loại hình không nhiều, chủ yếu là bát, đĩa, bình rượu, bình hoa nhưng phổ biến rộng rãi vì sản phẩm phù hợp với thị hiếu của người Nhật Bản và nước ngoài.

- Lò nung: Được nung trong các lò chuyên dụng đạt tỷ lệ cao, đảm bảo chất lượng như lò bầu, lò tuynen...

Với những đặc điểm nổi trội của mình, gốm sứ Hizen tuy ra đời muộn, chủng loại không nhiều nhưng đáp ứng được nhu cầu trong nước và phổ biến rộng rãi ở Đông Nam Á. Ngày nay, gốm sứ Hizen vẫn là cổ vật quý giá mà nhiều nhà nghiên cứu tìm kiếm.

N T L A



Sứ tập
gốm sứ Hizen
của PGS, TS
Nguyễn Văn Kim,
Trường Đại học
Khoa học Xã hội
và Nhân văn,
Đại học Quốc gia
Hà Nội.

(Ảnh chụp của
tác giả Lan Anh).



CHÚ THÍCH

- (1) Tướng quân thời kỳ Chiến quốc, là người có công thống nhất Nhật Bản. Thời kỳ nắm quyền của ông được gọi là thời kỳ Momoyama.
- (2) Hazel H. Gorham, *Japanese and Oriental ceramic*, Charles E. Tuttle company, Inc, 1971.
- (3) Takeshi Nagatake, *Classic Japanese Porcelain - Imari and Kakiemon*, Kodansha International, p. 39.
- (4)九州陶磁文化官, [古伊万里の道], 佐賀県芸術文化育成基金, p. 75.
- (5) Nicole Rousmaniere, *Earth and Fire*, The Kyushu Ceramic Museum, p. 146.
- (6) Nicole Rousmaniere, *Earth and Fire*, The Kyushu Ceramic Museum, 1995.

TÀI LIỆU THAM KHẢO

1. Hazel H. Gorham (1971), *Japanese and Oriental ceramic*, Charles E. Tuttle company, Inc.
2. G. B. Samson (1981), *Japan: A short culture history*, Charles E. Tuttle Company.
3. Nicole Rousmaniere (1995), *Earth and Fire*, The Kyushu Ceramic Museum.
4. Takeshi Nagatake (2003), *Classic Japanese Porcelain - Imari and Kakiemon*, Kodansha International.
5. Richard L. Wilson, *Inside Japanese Ceramic - A Primer of materials, techniques and tradition*, Weatherhill Inc, 1995.
6. 神埼宣武 (1995) (N° 757) “うつわを食らう 日本人と食事の文化” 日本放送出版協会
7. 家庭栄養研究会 (2008) N° 1 “食文化を伝える食器” 食べ物の通信
8. 矢部良明 (1992) “日本の焼き物の史入門” 新潮社
9. 矢部良明 (2003) “日本のやきものの史” 美術出版社
10. 高嶋廣夫 (1996) “陶磁器の科学 焼き物の未来のために” 内田老鶴圃出版社
11. 九州近代陶磁学会 (2010) “世界に輸出された肥前陶磁器” 株式会社三光
12. 日本貿易陶磁研究会 (1998) “貿易陶磁研究N1-N5” 六一書房
13. 九州陶磁文化官 (2000) “古伊万里の道” 佐賀県芸術文化育成基金
14. 監修 (1998) “き物のある生活” 株式会社小学館

TÓM TẮT

Bài viết giới thiệu những nét khái quát về nguồn gốc và quá trình phát triển của gốm sứ Hizen (Nhật Bản) vào cuối thế kỷ XVI. Theo sử sách, vào thời kỳ này, phong cách thiết kế hoa văn trên đồ sứ Cảnh Đức Trấn danh tiếng của Trung Quốc đã trở thành khuôn mẫu cho sản phẩm sứ Nhật Bản. Bên cạnh việc học hỏi kỹ thuật chế tác sứ từ Trung Quốc và Triều Tiên, người Nhật cũng tự phát triển ngành gốm sứ của họ theo hướng độc lập. Để đáp ứng nhu cầu trong nước và xuất khẩu, ngành công nghiệp gốm sứ của Nhật Bản phát triển rất mạnh, nhiều lò nung tập trung tại vùng Arita và các tỉnh khác trong lãnh địa Hizen (tỉnh Saga, Kyushu). Trong suốt thế kỷ XVII, gốm Nhật Bản xuất khẩu mạnh sang thị trường châu Âu, mặt hàng chủ yếu là những sản phẩm gốm sứ màu sắc, hình dáng kỳ lạ để trang trí cho các lâu đài và cung điện của những gia đình quý tộc giàu có. Hiện nay, gốm sứ Hizen được xem là một trong những sản phẩm quý hiếm được ưa chuộng bởi dáng vẻ sang trọng và đường nét hoa văn tinh tế của nó mà không phải loại gốm sứ nào cũng có được.

ABSTRACT

OVERVIEW OF HIZEN PORCELAIN (JAPAN)

The article introduces generally about the origin and development process of Hizen porcelain (Japan) in late sixteenth century. According to historical records, during this period, the style of pattern design of Jingdezhen reputable porcelain of China has become the modal for porcelain products in Japan. Aside from learning techniques of porcelain manipulation from China and Korea, the Japanese themselves developed their ceramic industry independently. To meet domestic demand and ability to export, porcelain industry in Japan strongly developed, with a lot of kilns built in the town of Arita and other provinces in Hizen region (Saga Province, Kyushu). During the seventeenth century, Japanese porcelain was strongly exported to the European market, mainly products of strange colors and shapes to decorate castles and palaces of wealthy aristocrat family. Nowadays, Hizen porcelain is considered one of rare and unique products to be loved for its luxurious appearance and subtle pattern which is rarely found in any kind of ceramics.