

NGHỀ GỐM GIỄ – TRIÊNG

PHẠM VĂN LỢI

Trường Sơn – Tây Nguyên là một miền đất rộng lớn đa dạng về văn hoá. Nghề gốm ở đây không phát triển tới trình độ cao như nhiều nơi khác trong nước, nhưng nó “có mặt ở hầu khắp mọi nơi”⁽¹⁾. Nhóm Bi thuộc dân tộc Ê đê và Giẻ thuộc dân tộc Giẻ - Triêng, cùng những buôn làng của các dân tộc Chu-ru, Xơ đăng, Ba na là nơi nghề thủ công truyền thống này phát triển tới trình độ khá cao, sản phẩm đã được ưa thích và trở thành hàng hoá tiêu thụ trong một thị trường trên diện rộng⁽²⁾. Tiêu biểu nhất trong số đó, dân tộc Chu-ru với “Bkan, Krăng Gõ, Krăng Chơ là những làng nổi tiếng về nghề gốm cổ truyền”⁽³⁾ và làng Giẻ ở Đăk Pét (Đăk Glêi – Kon Tum), từng là một trung tâm sản xuất gốm của Tây Nguyên, nơi “đã cung cấp sản phẩm cho hầu như toàn bộ cư dân Bắc Gia Lai – Kon Tum”⁽⁴⁾.

Nghề gốm của người Chu-ru đã được trình bày trong hai bài viết in trên Tạp chí Dân tộc học và Văn hoá dân gian⁽⁵⁾; Với dân tộc Giẻ – Triêng, nghề này cũng đã được đề cập tới trong một bài viết trên Tạp chí Dân tộc học⁽⁶⁾.

Dựa vào số tư liệu thu thập được trong những chuyến điền dã tại địa bàn xã Đăk Pét – người Giẻ và xã Đăk Ôk (huyện Giăng, tỉnh Quảng Nam) – người Triêng, hai nhóm địa phương có số dân đông nhất trong dân tộc, cùng những số liệu có được qua nghiên cứu bộ sưu tập hiện vật gồm công cụ sản xuất, thành phẩm và bán thành phẩm của nghề gốm cổ truyền nơi đây hiện đang lưu giữ và trưng bày tại Bảo tàng Dân tộc học Việt Nam, bài viết này muốn giới thiệu nghề gốm của dân tộc Giẻ – Triêng trên các phương diện : công cụ sản xuất, kỹ thuật, sản phẩm và hoa văn, nhằm cung cấp cho người đọc nguồn thông tin tương đối đầy đủ, toàn diện về một nghề cổ truyền của dân tộc này.

1. Công cụ sản xuất

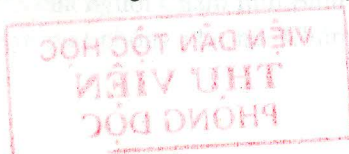
Chưa biết sử dụng bàn xoay là một trong những đặc điểm nổi bật của nghề gốm ở dân tộc Giẻ – Triêng. Để tạo ra sản phẩm, người làm gốm Giẻ – Triêng có những công cụ lao động cần thiết. Đó chỉ là các công cụ thô sơ, đơn giản, phần lớn chưa chuyên dụng, nhưng qua nhiều thế hệ, họ đã tạo lên bộ công cụ tương đối hoàn chỉnh, từ công cụ lấy đất, giã đất, công cụ tạo dáng, xử lý bề mặt đến những công cụ tạo hoa văn trang trí.

1.1. Công cụ lấy đất

Đó chỉ là một chiếc cuốc nhỏ, vốn dùng để làm cỏ rẫy, người dân gọi là *knor*. Nó được làm từ một thanh sắt dài gần 30 cm, dây 0,3 cm, bản rộng 5 cm, một mép mài sắc tạo lưỡi, mép kia để nguyên như sống dao. Một đầu thanh sắt được vuốt nhỏ để lắp vào cán, đầu kia được uốn cong gần vuông góc với cán và mài sắc tạo một lưỡi cuốc dài chừng 13 cm, có thể bổ sâu vào lòng đất. Người dân cũng sử dụng đầu cứng và sắc này để cuốc lấy đất về làm gốm.

1.2. Công cụ giã đất

Là một bộ chày cối, chày (atrây) được làm bằng một số loại gỗ cứng như *loong kreng*, *loong ner*..., dài khoảng 150 cm, đường kính chừng 6 cm, một đầu cắt bằng, đầu kia được đẽo hơi lồi ra như chiếc núm chiêng. Các loại cối giã thóc, gạo và cối giã muối ớt đều được gọi bằng từ *apal* và có hình trụ đứng. Cối giã đất làm gốm là một khúc gỗ tròn, đường kính 40 cm được



bỏ đôi, khoét thành hình lòng máng, dài cỡ 110 cm. Giã đất cũng tương tự như giã thóc, nhiều người có thể cùng giã chung trong một cối.

1.3. Công cụ tạo dáng và xử lý bề mặt

Đây là những công cụ chuyên dụng nhưng còn thô sơ và đơn giản. Trước tiên phải kể đến những tấm phên được đan bằng mây, gọi là *per per*. Phên hình tròn, đường kính thay đổi từ 20 - 40 cm, tùy theo độ lớn của đồ gốm định làm. Những tấm phên đan này có giá trị như tấm ván kê (mơ pan) trong nghề gốm của người Chu-ru. Khi sử dụng, trên mỗi phên được đặt từ 2 đến 3 chiếc lá cây dậu (la tapác) không cho đất dính vào phên. Thợ gốm thôn Krăng Gõ dùng một tấm vải (su pơ độ) thay cho những chiếc lá này⁽⁷⁾. Bộ công cụ tạo dáng và xử lý bề mặt của người Giẻ - Triêng còn có chiếc vòng tre (ka no) đường kính chừng 8 cm, bán rộng 1,7 cm với hai mép sắc; một thanh tre (pa nang) có hình giống chiếc đĩa cả sử dụng trong bữa ăn của người Việt ở đồng bằng Bắc bộ, dài 40 cm, rộng khoảng 3 cm, dày 0,8 cm; một thân tre tròn (a niêr) dài 35 cm, đường kính 1,7 cm; một viên đá cuội nhẵn, cầm vừa tay (ponay kel); một tấm vải (pa via) chắc và mịn, dài 45 cm, rộng chừng 15 cm và một dụng cụ đựng nước, có thể là một ống tre lớn hay chiếc nồi hoặc chậu...

1.4. Công cụ tạo hoa văn

Gồm những đoạn cọng tranh (si lóc) có độ cứng cần thiết, to hay nhỏ phụ thuộc vào ý muốn của từng người dân; một đoạn tre mỏng và cứng, dài đến 20 cm nhưng dày chỉ độ 0,1 cm, bán rộng tối đa là 0,4 cm. *Si lóc* được dùng để in ra những vòng tròn chìm đều đặn trên thân gốm còn thanh tre mỏng thì vạch ra các đường mảnh đều chạy dài hay những vết trùng rộng 0,1 cm, dài 0,4 cm đều đặn xếp cạnh nhau, trên thân sản phẩm. Cả hai loại công cụ này đều được người dân gọi là *mơ nét*, để chỉ động tác chọc vào bề mặt gốm khi tạo hoa văn (trong ngôn ngữ của dân tộc này *nét* có nghĩa là chọc).

2. Các khâu kỹ thuật

Có thể kể ra những khâu kỹ thuật chủ yếu:

2.1 Kỹ thuật chọn và xử lý nguyên liệu

Người Giẻ - Triêng chưa biết pha chế nguyên liệu bằng cách thêm vào đất sét các loại cát hay vỏ nhuyễn thể như một số dân tộc khác. Họ sử dụng đất sét có trong tự nhiên, loại bỏ sỏi đá, rễ cỏ, lá cây... để làm gốm. Ở đây kinh nghiệm chọn đất có vai trò quan trọng, quyết định tới chất lượng của sản phẩm. Qua thực tế truyền từ đời này sang đời khác, người dân biết được loại đất nào, ở đâu cho gốm bền đẹp và họ cũng biết cách tìm ra loại đất đó. Người dân ở Đăk Ôk cho biết những chỗ có con *pi kon* (một loại côn trùng) làm tổ, đùn đất lên như tổ kiến, tổ mối là nơi có loại đất dùng chế tạo đồ gốm tốt. Đó là loại đất sét màu xám, có độ kết dính khá cao và ít lẫn sỏi đá.

Khi tìm thấy nguồn đất tốt, người dân dùng *knor* cước bỏ lớp đất màu cùng cỏ cây, sỏi đá phía trên rồi lấy đất sét cho vào gùi mang về nhà. Nguyên liệu lấy về ngày hôm nào phải sử dụng hết trong ngày hôm đó. Tại sao lại phải làm như vậy? Tác giả Trần Cát cho nguồn gốc của vấn đề là “theo người Giẻ-Triêng cũng như một số dân tộc khác ở Tây Nguyên, bất kỳ thứ gì để lâu ngày đều có ma quỷ đến trú ngụ”⁽⁸⁾. Tuy nhiên lời kể của các cụ già ở Đăk Ôk lại cho một hướng suy nghĩ khác. Theo người Triêng nơi đây cũng như hầu hết các cư dân sống trên Trường Sơn - Tây Nguyên, mọi vật đều có thần (yàng). Thần đất là một thể lực siêu nhiên mà người

dân không bao giờ muốn làm thân nổi giận. Họ cho rằng nguồn đất sét kia cũng do thân cung cấp. Vì vậy thân cho bao nhiêu thì dùng từng đấy, không được lấy thêm, trái với ý muốn của thân. Sau này khi phải đào lấy đất sét từ dưới lòng đất lên, họ vẫn không lấy nhiều, không để thừa đến ngày hôm sau chính là vì sợ làm thân đất nổi giận.

Đất sét sau khi lấy về được sôi tới, nhặt hết đá sỏi, cỏ rác, rễ cây...rồi cho vào cối, vừa giã vừa chế thêm nước cho đến khi đất dẻo quánh, mềm và mịn là sử dụng được. Ở người Chu-ru, đất sét được phơi khô, giã nhỏ rồi dùng chiếc rân (cơ neh) giã kỹ để loại bỏ tạp chất. Điều đó cho thấy kỹ thuật xử lý nguyên liệu làm gốm của họ tiến bộ hơn ở người Giẻ – Triêng. Trong khi đó kỹ thuật xử lý đất của người Chu-ru vẫn còn kém xa so với kỹ thuật này ở các làng gốm của người Việt. Tuy nhiên, ở người Giẻ – Triêng đất được giã khá kỹ. Mẻ đất đủ làm một chiếc ché nhỏ và một cái nồi nhỏ, một phụ nữ khoẻ mạnh phải giã khoảng 30 phút. Điều này góp phần đảm bảo chất lượng tương đối cao cho đồ gốm nơi đây.

2.2 Kỹ thuật tạo dáng cho sản phẩm

Đều là làm gốm không bàn xoay, nhưng kỹ thuật tạo dáng cho sản phẩm ở người Giẻ – Triêng khác khá xa với người Chu-ru và cũng có nhiều nét khác với phân mô tả trong bài viết của tác giả Trần Cát⁽⁹⁾. Tháng 7/1996, tại thôn Đăk Vel, xã Đăk Pét, tôi đã chứng kiến quá trình tạo dáng cho một chiếc ché cao 28,5cm, đường kính đáy 15 cm, đường kính nơi rộng nhất 21 cm, đường kính miệng 16cm; một chiếc nồi nhỏ cao 19 cm, đường kính đáy 21cm đường kính nơi rộng nhất 24 cm, đường kính miệng 27,5 cm. (Cả 2 bán thành phẩm này (chưa nung) hiện đang được lưu giữ tại Bảo tàng Dân tộc học Việt Nam). Vào năm 1994, chúng tôi cũng đã xem bà Hiền Dâng ở xóm 10, xã Đăk Ốk làm hoàn chỉnh 1 chiếc nồi nhỏ và nhận thấy kỹ thuật tạo dáng cho đồ gốm ở 2 nhóm người này tương đối thống nhất.

Đất sét đã giã được người dân vò thành từng khối lục giác, chiều cao gần bằng chiều cao của sản phẩm định làm, đáy khối đất là hình vuông nội tiếp trong đường tròn đáy của đồ gốm tương lai. Khối đất được đặt lên tám phen có độ lớn tương xứng đã lót lá. Người thợ đứng cạnh, luôn tay không thuận vào giữa khối đất, dùng các ngón và bàn tay đẩy cho phần giữa của khối đất phình dần ra. Tay còn lại đỡ mặt ngoài, người xoay tròn lù dần quanh tám phen tạo dáng theo yêu cầu của sản phẩm. Đồng thời động tác này cũng tạo ra phần rỗng phía trong đồ gốm. Thân của đồ đun nấu (ok) được tạo dáng gần thành hình trụ đứng, đường kính phân giác để và vai tương đương nhau. Thân đồ đựng lớn (ca tu) có bán kính nhỏ nhất ở giáp đế, xoè rộng ra lớn nhất ở vai, gần giống như một hình nón cụt úp ngược. Từ vai, hai loại hình đồ gốm này được thu nhỏ lại rồi tạo một đoạn cổ ngắn, có thiết diện hình tròn, dưới to trên nhỏ, nơi người dân uốn miệng cho sản phẩm. Ở công đoạn này, tám vải được nhúng nước, gấp lại nhiều lần theo chiều dọc để có kích thước 45 cm x 5 cm. Người thợ hai tay giữ hai đầu tám vải, áp một mặt vải vào phía trong vòng cổ của đồ gốm, vuốt theo hướng từ trong ra ngoài làm cho phần trên cùng của đoạn cổ đó loe dần ra. Với động tác tương tự, nhưng tạo ra lực tác động theo chiều từ trên xuống để phần miệng vừa loe ra gập xuống gần vuông góc với đoạn cổ là phần miệng gốm đã được tạo thành.

Để tránh nứt, vỡ đồ gốm được để trong bóng mát một vài ngày cho khô dần. Khi đất mặt ngoài đã se, thân gốm đã tương đối cứng, người thợ dùng vòng tre – *ka no*, cho vào trong nạo bớt những chỗ dầy để thành gốm có độ mỏng tương đối đồng đều, khoảng 0,4 cm. Đồng thời họ cũng tiến hành tạo mặt đế phía trong cho sản phẩm. Cả hai loại hình *catu* và *ok*, đế phía trong đều được khoét vòm, sâu dần vào tâm. Kết thúc toàn bộ phần việc trên, đồ gốm được lật lên, đặt

úp miệng xuống tám phen và người thợ tạo lối phân đế phía ngoài cho sản phẩm. Với những chiếc nôi, người ta dùng vòng tre cạo đều xung quanh cho phân giữa đế lồi hẳn ra, giống kiểu đế nôi đất của người Việt, người Chăm và Chu-ru. Với đồ đựng lớn đế ngoài được tạo thêm chân. Bên trong vòng chân này đế *ca tu* cũng được tạo hình giống như đế *ok*.

Nôi và ché của người Giẻ - Triêng đều có nắp (*lọ*), được tạo dáng giống như những chiếc bát, chậu - đồ đựng loại nhỏ (*nộ*) lật ngược. Miệng nắp úp vừa khít lên miệng nôi hoặc ché. Hai loại hình *lọ* và *nộ* này cũng được người dân nơi đây nặn như nặn nôi và ché, bốt đi khâu uốn miệng; đế được khoét lõm vào phía trong, vòng ngoài có tạo một đường gờ chân thấp. Tuy nhiên, với dạng bát, chậu thân được làm vữa hơn để có thể chứa được nhiều hơn. Ở Quảng Nam, các sản phẩm loại này thường có đế bằng, không có đường gờ chân.

2.3. Kỹ thuật xử lý bề mặt và tạo hoa văn

Ngay sau khi hoàn chỉnh việc tạo dáng phía ngoài và làm miệng cho đồ gốm, người thợ gốm Giẻ - Triêng đã dùng tấm vải nhúng nước nhẹ nhàng kéo vòng quanh miệng và thân, tạo lên độ nhẵn ban đầu cho mặt ngoài sản phẩm. Lúc gốm đã qua vài ngày đặt trong bóng mát, toàn bộ phần phía trong và đế đã được làm xong, người ta dùng viên đá cuội miết kỹ toàn bộ hai mặt trong và ngoài cho sản phẩm có độ nhẵn bóng theo yêu cầu. Những chỗ thân gốm uốn cong như cổ và miệng, viên đá không phát huy được tác dụng thì đoạn cành tre được sử dụng thay thế. Khi đã đạt được độ nhẵn cần thiết cho sản phẩm, nhất là toàn bộ mặt phía ngoài, người ta bắt đầu dùng *mơ nết* tạo các mô típ hoa văn bằng cách khắc vạch và in chìm lên mặt phía ngoài của sản phẩm. Họ cũng dùng kỹ thuật đắp nổi (còn gọi là kỹ thuật dán thêm⁽¹⁰⁾) làm thành các chấm nổi, những chiếc tai ở phần phía ngoài cổ và vai đồ gốm.

Thời điểm tất cả các mô típ hoa văn trang trí đã được tạo xong, một lần nữa người thợ gốm Giẻ - Triêng lại dùng tấm vải nhúng nước kéo nhẹ xung quanh, trên toàn bộ diện tích mặt ngoài của sản phẩm tương lai. Đến đây gốm được đem phơi ngoài nắng nhẹ trong khoảng 10 ngày cho khô hẳn rồi nung.

2.4. Kỹ thuật nung

Cũng như người Chăm và Chu-ru⁽¹¹⁾, người Giẻ - Triêng nung gốm lộ thiên. Họ thường chọn những mảnh đất bằng, quang đãng vào những ngày trời nắng, ít gió, khoảng từ tháng 10 năm trước đến tháng 3 năm sau để nung gốm.

Gốm được nung bằng củi gỗ. Trước kia, khi rừng còn nhiều và gần, củi nung gốm được người dân lựa chọn rất cẩn thận. Đó phải là những loại gỗ cháy đượm, ít khói, dễ bở, khi cháy toả ra nhiều nhiệt như gỗ *loong ka sa* (gỗ dẻ trắng). Gỗ được chọn làm củi nung gốm thường có đường kính khoảng 15 cm. Mỗi cây được chặt làm nhiều khúc, có chiều dài trên dưới 100 cm, khoảng 1,5 chiều dài chiếc rìu hoặc bằng chiều dài một cánh tay và một thân người; Mỗi khúc lại được bở thành 5 hay 6 thanh...

Về cách nung gốm của người Giẻ - Triêng, tác giả Trần Cát cho biết: " Họ xếp hai, ba lớp củi ở dưới rồi để sản phẩm định nung lên trên"⁽¹²⁾. Chúng tôi đã tìm hiểu kỹ vấn đề này và được biết nếu nền đất khô thì gốm được xếp trực tiếp trên mặt đất; nếu nền đất ẩm thì trước tiên họ trải một lớp tro khô rồi sau mới xếp gốm; không có ai xếp gốm lên trên các lớp củi khi nung. Vì nếu xếp củi ở dưới gốm, khi cháy củi sẽ gây ra những rung động làm nghiêng đổ, nứt vỡ gốm. Về vấn đề này, trong cuốn Người Chăm ở Thuận Hải, phần viết về nghề gốm, Võ Công Nguyên cho biết: " Ở Trì Đức, gốm được xếp thành đống để nung theo nguyên tắc cứ một lớp củi thưa,

một lớp gốm đặt úp miệng xuống đất..."⁽¹³⁾. Còn ở Bầu Trúc thì : " người ta chất gốm để nung bằng cách xếp một lớp củi dày (có cả phân trâu, bò khô...) trên mặt đất (khoảng 30 cm), sau đó xếp úp miệng gốm chồng lên nhau..."⁽¹⁴⁾. Tuy nhiên, trong cách làm này, phân trâu, phân bò khô không chỉ là một loại chất đốt mà khi được xếp lẫn với củi nó còn có tác dụng hạn chế những rung động do củi cháy gây ra, giữ cho đồ gốm không bị nghiêng đổ, nứt vỡ.

Như vậy, gốm được xếp trực tiếp lên mặt đất hoặc trên một lớp tro bếp, và thường được xếp thành hình tròn, miệng quay lên trên, để đặt phía dưới, hàng nọ cách hàng kia chừng 10 cm, tạo khoảng trống để đưa củi vào giữa. Họ chỉ xếp duy nhất một lớp gốm. Thậm chí những chiếc ché cao trên 50 cm còn được đặt nằm ngang. Vì vậy mỗi lần nung, nếu là ché thì chỉ được chừng mười chiếc; nếu là nôi, chậu hay bát loại nhỏ thì sản phẩm thu được trong một lần nung có nhiều hơn nhưng cũng không vượt quá con số hai chục. Vung nôi, vung ché cũng được xếp nung cùng với thân. Củi được xếp thành một lớp phía trên đồ gốm, cài giữa các hàng gốm và bao kín xung quanh tạo thành một khối như hình nón cụt.

Do kinh nghiệm truyền thống, khi nung gốm người Giẻ - Triêng hầu như không phải thêm bớt củi. Sau khi đốt cho lửa cháy đều khắp, họ chỉ việc ngồi chờ cho củi cháy hết rồi lấy sản phẩm ra. Với các loại nôi, chậu, bát khi nung xong, chờ cho chúng nguội dần, đem thử nước thấy không thấm, không dò là được. Riêng những chiếc ché, khi vừa nung xong còn nóng, người dân thường dùng nhựa của một loại thông quét lên mặt ngoài để tạo mầu, tăng độ bền, đẹp cho thành phẩm.

Khi gốm ra lò, tỉ lệ thành phẩm đạt cao hay thấp phần lớn phụ thuộc vào loại đất và công việc xử lý đất. Nếu được làm từ đất tốt, đất đã loại bỏ hết tạp chất và giã kỹ, sản phẩm ra lò có thể sử dụng lên tới gần 100 %. Đất xấu và giã không kỹ khi nung gốm hay bị nổ gây nứt vỡ sản phẩm. Gốm do người Giẻ ở Đăk Vel làm ra, ít bị thấm và dò nước. Với người Triêng ở Đăk Ôk tỉ lệ gốm hư hỏng khi nung cao hơn, có thể tới 30 %; một số bị co nứt, vênh méo; số khác bị thấm hay dò nước không dùng được. Nhìn chung do nhiệt độ nung không cao, kỹ thuật pha chế và xử lý nguyên liệu còn thô sơ nên chất lượng gốm của người Giẻ - Triêng còn thấp : thành gốm dày, nặng, mặt gốm thô và xốp.

Ngoài cách nung như trên, người Triêng còn cách nung gốm khác đơn giản hơn. Khi chỉ có vài ba chiếc nôi loại nhỏ, đường kính chừng 10 cm, cao 11 - 12 cm hay những chiếc bát, vung nôi, nắp ché... họ có thể nung ngay trên bếp than trong nhà. Gốm được xếp ở giữa bếp rồi đốt củi xung quanh. Trong quá trình nung, họ thường xuyên dùng que trở cho gốm ăn đều lửa. Khi thấy gốm đã chín đều, họ gấp ra để nguội rồi sử dụng. Với cách nung này tỉ lệ gốm hư hỏng thấp nhưng năng suất không cao và khá tốn củi.

3. sản phẩm và hoa văn

3.1. Sản phẩm

Sản phẩm nghề gốm của người Giẻ - Triêng tương đối đơn điệu về loại hình. Có thể phân chia chúng làm ba loại : đồ đun nấu - nôi (ok), đồ đựng lớn - gọi là vại hay ché (catu) và đồ đựng loại nhỏ - bát, chậu (nộ). Tất nhiên trong mỗi loại hình đó lại có nhiều sản phẩm với các kích cỡ khác nhau. Phong phú và đa dạng nhất là ở loại hình đồ đựng nhỏ : chậu, bát. Chiếc nộ nhỏ nhất có thể chỉ có đường kính khoảng 10 cm, bằng chiếc bát ăn cơm; chiếc lớn nhất đường kính lên tới trên 30 cm, gần bằng chiếc chậu to. Chiều cao của nộ dao động từ 6 đến 15 cm. Độ

lớn - nhỏ, cao - thấp của sản phẩm hoàn toàn phụ thuộc vào người làm, với các mục đích, ý thích riêng của họ.

Ở loại hình đồ đun, gốm Đăk Vel cũng chỉ có sự khác nhau về kích thước. Chiếc nồi lớn nhất (ok dù đầu) đường kính có thể lên tới gần 50 cm, chiều cao đạt mức kỷ lục: trên 40 cm. Trong khi đó, chiếc nồi nhỏ (ok còn cọt) lại chỉ thổi đủ com cho một người ăn: đường kính và chiều cao chỉ độ 10 cm.

Riêng với đồ đựng lớn được người Giê - Triêng chia làm 3 kích cỡ khác nhau: lớn (catu rât), trung (catu puột) và nhỏ (catu te). Sự phân chia này chỉ mang ý nghĩa tương đối. Vì kích thước của mỗi sản phẩm cụ thể lại phụ thuộc vào sở thích, điều kiện và tay nghề của người làm ra chúng. Tại Bảo tàng Dân tộc học Việt Nam, về gốm Giê - Triêng, có 3 hiện vật thuộc loại hình này với các kích cỡ khác nhau.

3.2. Hoa văn

Hoa văn trên đồ gốm của người Giê - Triêng ở Đăk Pét được tạo bởi các kỹ thuật khắc vạch, in chấm và đắp nổi. Người làm gốm nơi đây chỉ chú ý tạo hoa văn trang trí trên các đồ đựng loại lớn (catu) và đồ đun nấu (ok). Riêng loại hình chậu, bát (nộ) thường được để trơn, không tạo hoa văn trang trí. Ngay ở những chiếc *catu* và *ok*, hoa văn cũng không được trải đều trên toàn thân mà tập trung quanh cổ và kéo một ít xuống vai sản phẩm.

Nhìn chung các mô típ hoa văn còn đơn giản. Thường gặp trên cả những chiếc nồi và ché là các đường hoa văn chạy song song, bao quanh vùng cổ của sản phẩm. Đó có thể là những đường vạch khắc chìm sâu khoảng 0,1 cm, rộng 0,15 cm, vạch nọ cách vạch kia chừng 0,5 cm, được tạo bởi bề dầy của thanh *mơ nét*; Đó cũng có thể là những đường được tạo lên từ các vòng tròn nhỏ (đường kính độ 0,4 cm) kế tiếp nhau, vòng nọ cách vòng kia cũng khoảng 0,4 cm. Những đường tròn này có được là do người thợ dùng đầu cọng tranh in (chọc) vào mặt gốm khi đất còn ẩm. Người dân còn dùng đầu của thanh tre ấn liên tiếp vào thân gốm, theo phương thẳng đứng, tạo lên các nét chìm, đều đặn dài khoảng 0,4 cm, rộng 0,1 cm, nét nọ cách nét kia không quá 0,15 cm.

Những đường được tạo bởi hình tròn và nét thẳng thường bao kín quanh cổ sản phẩm và nằm ở phía trên, gần miệng. Riêng các vạch đơn nằm ở dưới, gần vai và thường được chia thành ba đoạn. Giữa hai đoạn được ngăn cách bởi 5 hạt tròn, đường kính khoảng 0,5cm, cách nhau 0,7cm, được tạo bởi kỹ thuật đắp nổi. Phía dưới các hạt này thường có thêm các hoa văn hình răng cưa, hình vuông hoặc hình thoi khắc chìm.

Ở những chiếc *ca tu* - sản phẩm gốm có giá trị kinh tế cao nhất, thường được người dân quan tâm, đầu tư nhiều công sức và trí tuệ, từ khâu làm đất, tạo dáng... đến nghệ thuật trang trí. Sản phẩm loại này còn được tạo thêm ở phía dưới, điểm phình rộng của vai, ba chiếc tai, chủ yếu nhằm mục đích trang trí. Nổi liền ba tai này là một hàng hạt nổi kế tiếp nhau, đường kính mỗi hạt khoảng 0,6cm, cách nhau chừng 0,7cm. Tất cả đều được tạo bởi kỹ thuật đắp nổi.

Riêng với người Triêng ở Quảng Nam, tất cả các sản phẩm gốm đều được để trơn, không có hoa văn trang trí, kể cả các loại hoa văn được tạo nên bởi các kỹ thuật đơn giản như khắc vạch, in chìm và đắp nổi kể trên.

4. Một vài nhận xét

4.1. Người Giẻ - Triêng ở nước ta hiện còn đang duy trì một kỹ thuật tạo dáng cho đồ gốm còn rất thô sơ - kỹ thuật nặn gốm bằng tay từ những khối đất, như trẻ em người Việt ở đồng bằng Bắc bộ nặn pháo. Kỹ thuật này có lẽ còn xuất hiện trước cả kỹ thuật "bất nặn" còn được sử dụng ở người Chu-ru, người Chăm và một vài dân tộc khác cư trú trên đất nước ta⁽¹⁵⁾.

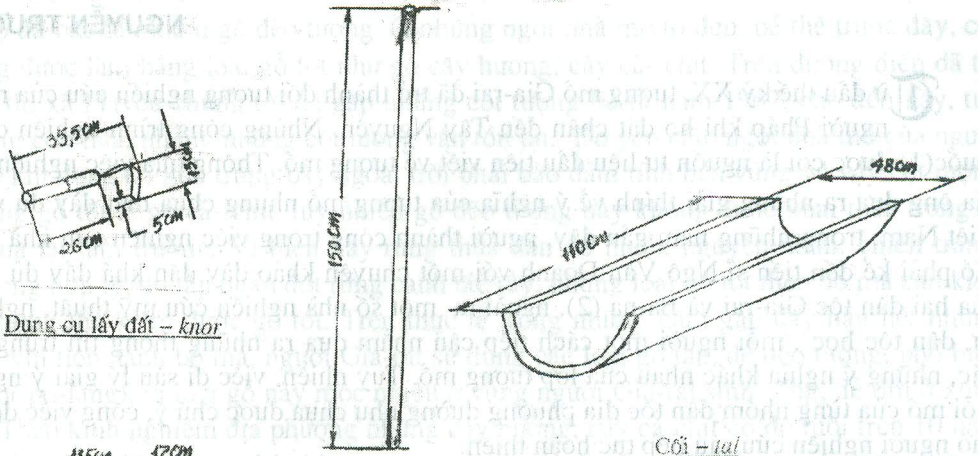
4.2. Chúng ta đều biết, trước khi có những lò cố định để nung gốm đạt nhiệt độ cao như ở một số dân tộc hiện nay, con người đã có một thời gian nung gốm ngay trên mặt đất, không có lò nung. Phải chăng đã có một thời kỳ đồ gốm được đốt chín ngay trên các bếp củi trong nhà, như người Triêng ở Quảng Nam gần đây vẫn còn thực hiện.

4.3. Nói chung với kỹ thuật chọn và pha chế đất, kỹ thuật tạo dáng, kỹ thuật nung còn thô sơ, kỹ thuật tạo hoa văn đơn giản; thêm vào đó sản phẩm ra lò đơn điệu cả về kiểu dáng và chủng loại, nghề gốm của người Giẻ - Triêng ở nước ta dù đã có một thời phát triển nhưng nay đang mất dần. Do vậy, việc lưu giữ bộ công cụ cũng như các thành phẩm và bán thành phẩm nghề gốm của dân tộc này tại Bảo tàng Dân tộc học Việt Nam là một việc làm cần thiết, giúp người xem và các nhà nghiên cứu có điều kiện tiếp xúc với một kỹ thuật chế tác gốm cổ xưa đã gần như mất hẳn trong thực tế cuộc sống hiện nay.

Chú thích :

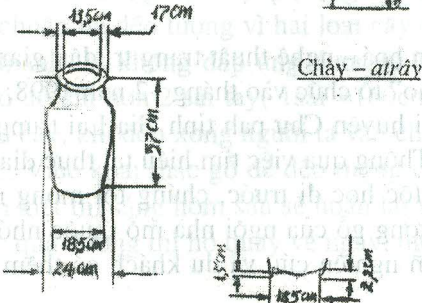
1. Viện Dân tộc học, *Các dân tộc ít người ở Việt Nam* (các tỉnh phía Nam), Nxb KHXH, H.1984, tr. 49.
2. Đặng Nghiêm Vạn, *Đặc điểm những hoạt động sản xuất cổ truyền của những cư dân Tây - Nguyên*, Dân tộc học, số 4/1979, tr. 16 - 17.
3. Viện Dân tộc học, *Các dân tộc ít người....*, sdd, tr. 278.
4. Viện Dân tộc học, *Các dân tộc ít người....*, sdd, tr. 201.
5. Phạm Đức Mạnh, *Vài nét về làng gốm cổ truyền làm bằng tay của người Chu ru ở Đơn Dương* (Lâm Đồng), Dân tộc học, số 4/1995, tr. 71 - 73.
6. Phạm Văn Dương, *Nghề làm gốm cổ truyền của người Chu ru*, Văn hoá dân gian, số 2/ 1997, tr. 56 - 59.
7. Trần Cát, *Nghề thủ công truyền thống ở các nhóm cư dân Môn - Khơ me bắc Tây Nguyên*, Dân tộc học, số 3/ 1986, tr. 24 - 26.
8. Xem Phạm Văn Dương, *Nghề làm gốm cổ truyền....*, bdd, tr. 57.
9. Trần Cát, *Nghề thủ công truyền thống....*, bdd, tr. 25.
10. Xem Phạm Văn Dương, *Nghề làm gốm cổ truyền....*, bdd, tr. 57.
11. Trần Cát, *Nghề thủ công truyền thống....*, bdd, tr. 25.
12. Xem Phan Xuân Biên (chủ Biên), *Người Chăm ở Thuận Hải*, Nxb Văn hoá Thông tin Thuận Hải, 1989, tr.54-55.
- Xem Phạm Văn Dương, *Nghề làm gốm cổ truyền....*, bdd, tr. 58.
13. Trần Cát, *Nghề thủ công truyền thống....*, bdd, tr. 25.
14. Phan Xuân Biên (chủ biên), *Người Chăm ở Thuận Hải*, sdd, tr. 54 - 55.
15. Phan Xuân Biên (chủ biên), *Người Chăm ở Thuận Hải*, sdd, tr. 55.
16. Xem Phạm Văn Dương, *Nghề làm gốm cổ truyền....*, bdd, tr. 57.

MỘT SỐ HÌNH VẼ MINH HOA

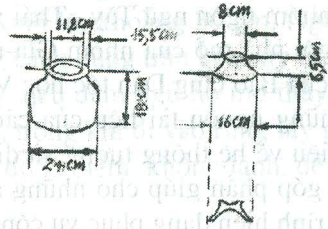


Dụng cụ lấy đất - knor

Cối - ul



Chày - aitrav

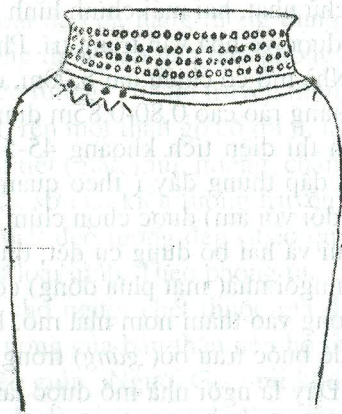


Nồi - ok

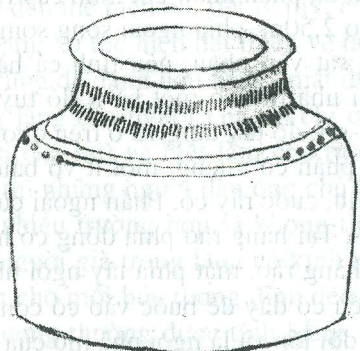
Vung nôi - lo và mặt cắt dọc của vung

Ché cỡ trung catu puôt

Mặt cắt dọc của ché



Họa văn trên một chiếc ché



Họa văn trên một chiếc nồi