

1. Ο δημιουργός του εργαστηρίου Ζανή Καλογήρου επανέρχεται συχνά στην «ενεργό υπηρεσία» στολίζοντας με το «πλουμιστήρι» τα μικρά πιάτρα.

Ένα αρχαίο εργαστήριο στην εποχή μας

Το χειμερινό εξάμηνο του ακαδημαϊκού έτους 1988-1989 οι φοιτητές του Τμήματος Ιστορίας και Αρχαιολογίας που είχαν επιλέξει το μάθημα «Αττικά Αγγεία και Οικονομία» επισκέφτηκαν ένα κεραμικό εργαστήριο στο Μαρούσι. Οι εικόνες που αντίκρισαν εκεί έμοιαζαν σαν απολιθώματα από το παρελθόν. Δίπλα στη σύγχρονη λεωφόρο Κηφισίας με τα ευρωπαϊκού τύπου «αγοραστικά κέντρα» επιβίωσαν ακόμη τρόποι δουλειάς και κοινωνικές δομές, που δεν είχαν υποστεί παρά ελάχιστες αλλαγές από την αρχαιότητα.

Πρόκειται για το κεραμικό εργαστήριο του κυρίου Ζανή Καλογήρου, ένα από τα δεκάδες που λειτουργούσαν στο Μαρούσι έως πριν από λίγα χρόνια και ίσως το τελευταίο που επιβιώνει χρησιμοποιώντας ακόμη τις παλιές μεθόδους στον καθαρισμό του πηλού

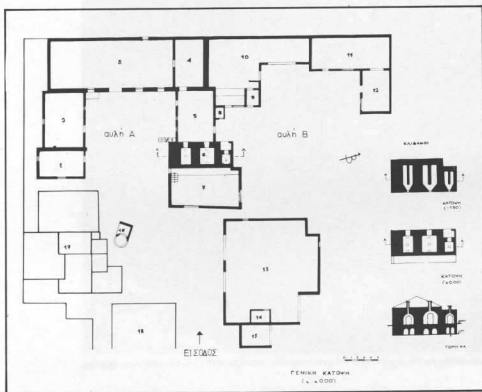
καθώς και κεραμικό κλίβανο με ξύλα. Το ενδιαφέρον αυτό από άποψη αρχαιολογική, αρχιτεκτονική και κοινωνιολογική «μνημείο» σε λίγο καιρό δεν θα υπάρχει πια. Γι' αυτό το λόγο μια ομάδα φοιτητών ανέλαβε να κάνει γνωστή την ύπαρξή του με τη δημο-

σίευση αυτού του άρθρου. Το συντονισμό και την επίβλεψη της όλης εργασίας είχε ο λέκτορας Πάνος Βαλαβάνης*.

Η ιστορία του εργαστηρίου

Η καταγωγή του Ζανή Καλογήρου είναι από τη Σίφνο και ο ίδιος ανή-

* Την ομάδα αποτέλεσαν οι φοιτητές του Τμήματος Ιστορίας και Αρχαιολογίας: Γαρταγάνη Θεοδώρα, Γκολφινοπούλου Αλεξάνδρα, Γρατσιά Ειρήνη, Ευαγγέλου Γιώργος, Ζαθού Έλενα, Κόλλα Ερωφίλη, Μακρή Μαρία, Παπαγιάννη Δήμητρα, Τσιρτσάνη Ζωή και Ψάλλη Αθανασία, καθώς και η φοιτήτρια της Αρχιτεκτονικής του ΕΜΠ Σταυροπούλου Ελένη, που εκπόνησε τα σχέδια του εργαστηρίου. Όλοι οι συντελεστές της εργασίας αυτής επιθυμούμε να ευχαριστηθούμε θερμά τους κ. Ζανή και Κώστα Καλογήρου για την ευγένεια και την προθυμία τους να μας δεχθούν επανηλιχμένα στο εργαστήριό τους και να μας δώσουν πάμπολλες πληροφορίες για το παρελθόν και το παρόν της δουλειάς τους. Επίσης τους αγγειοπλάστες κ. Γιάννη Δεπάστα, Ανέστο Οτζάκογλου, Δημήτρη και Ανδρέα Κουκή, για την επίδειξη των τρόπων δουλειάς και για πολλές ενημερωτικές συζητήσεις. Τέλος, την κα Μπέτη Ψαρρού, που διάβασε το τελικό κείμενο και έκανε χρήσιμες υποδείξεις.



2. Γενική κάτοψη του κεραμικού εργαστηρίου του Ζανή Καλογρύσσου. Ειδικές κατσίφες και τομές των κλιβάνων.

κει στους άμεσους απογόνους της γενιάς των Σιφνίων μεταναστών, που μαζί με άλλους νησιώτες δημιούργησαν τον κεραμικό πολιτισμό του Μαρουσίου. Η κεραμική παράδοση του νησιού είναι μεγάλη, δεν είμαστε όμως σε θέση να γνωρίζουμε αν οι ρίζες της ανάγονται στην αρχαιότητα. Πιθανή θεωρείται κάποια εκούσια ή ακούσια μετανάστευση αγγειοπλαστών από τη Μ. Ασία, που έγινε κατά τη διάρκεια της Τουρκοκρατίας.

Πάντως, σύμφωνα με μαρτυρίες περιηγητών που επισκέφθηκαν την Ελλάδα κατά τη διάρκεια της τουρκικής κυριαρχίας, φαίνεται πως στο νησί λειτουργούσε ήδη από τον 18ο αιώνα μια άριστα οργανωμένη παραγωγή αγγείων οικιακής χρήσης. Αυτή η δραστηριότητα, που αναπτύχθηκε μάλιστα κάτω από τον ξένο δυνάστη, ορειλάει σε δύο σημαντικούς παράγοντες: α) στα πλούσια αποθέματα του νησιού σε καλό πυρίμαχο πηλό (ιδανικό υλικό για την κατασκευή τσαουκλιών για τα οποία διακρίθηκε το νησί) και β) στη γεωγραφική θέση του νησιού στο κέντρο του Αιγαίου. Η κεραμική της Σίφνου κατά τον 18ο αιώνα έως και τις αρχές του 20ού κάλυπτε τις ανάγκες του νησιού και

διοχετευόταν και σε ευρύτερες περιοχές του Αιγαϊκού χώρου. Η άριστη ποιότητα των σφινδιώτικων από κόκκινο πηλό κεραμικών τα καθιστούσε περιζήτητα.

Παράλληλα όμως με την παραγωγή της κρατικής κυρίως κεραμικής στο νησί αναπτύχθηκε και το ιδιότυπο φαινόμενο των μεταναστών - αγγειοπλαστών. Από την αρχαιότητα ίσχυε η αρχή, πως είναι πιο εύκολη η αποτελεσματική η μετακίνηση του τεχνίτη παρά του προϊόντος του. Έτσι, δίπλα στους μόνιμα εγκατεστημένους στο νησί αγγειοπλάστες που διοχέτευαν τα κεραμικά και με κλίμα στα μεγάλα εμπορικά κέντρα υπήρχε και η κατηγορία των Σιφνίων που, όπως και άλλοι νησιώτες, μετανάστευαν εμπορικά κάθε χρόνο - από άνοιξη ως τα μέσα φθινοπώρου - στην υπόλοιπη Ελλάδα και στη Μ. Ασία.

Μετά την απελευθέρωση της Ελλάδας η αγγειοπλαστική παραγωγή του νησιού γνώρισε νέα μεγάλη άνθηση με το άνοιγμα νέων αγορών και τη μεγαλύτερη ελευθερία στη μετακίνηση τεχνιτών και προϊόντων. Ο περιηγητής Gion (1876) περιγράφει την αναχώρηση 300 περίπου αγγειοπλαστών από το νησί κατά τη διάρκεια της άνοιξης.

Η ολοένα όμως αυξανόμενη επιθυμία μετανάστευσης σε αστικά κέντρα ώθησε τους Σιφνίους αγγειοπλάστες σε μόνιμη εγκατάσταση στην Αθήνα. Η πρωτεύουσα του ελληνικού κράτους διέθετε πλούσια αποθέματα πηλού στην Καλογρύσσα.

Η διασπορά αυτή των Σιφνίων αγγειοπλαστών, που είχαν για προορισμό την Αθήνα και για κρυφό πόθο το αμερικάνικο όνειρο, ήταν μοιραία για το νησί. Σε συνδυασμό με την επικράτηση των νέων υλικών (γυαλί, πλαστικό, μέταλλο), που καθιερώθηκαν σε φθηνές βιομηχανοποιημένες μορφές μετά το τέλος του Β' Παγκοσμίου Πολέμου, η μετανάστευση συνετέλεσε στη μείωση του αριθμού των αγγειοπλαστών στο νησί από 600 σε 80 κατά τη δεκαετία του 1980.

Ο πατέρας του Ζανή ανήκε στην κατηγορία των τσαουκλιών που μετανάστευαν εμπορικά, κάθε χρόνο, αφού προηγουμένως είχαν μάθει που υπήρχε ανάγκη εργασίας. Ένας αγγειοπλάστης κι ένας μάστορας για το «καμινάρι» ξεκινούσαν μαζί, με μοναδικές αποσκευές το ξύλινο τροχί, θάρους 20 κιλών, και δύο κουρελαούδες. Ταξίδευαν με καΐκι ως τον Περαία και από εκεί στην Αθήνα και με το «θηρίο», στο Μαρουσί. Γύρω στο 1886 ο πατέρας του Ζανή ακολουθούσε το μεταναστευτικό ρεύμα και εγκαταστάθηκε μόνιμα στο Μαρουσί. Αρχικά εργάστηκε σε ένα εργαστήριο κατασκευής σταύρων και πριν από το 1900 έλαβε δουλειά ως μάστορας στο αγγειοπλαστικό του θείου του, Μιχαήλ Παντοκλή, από το εργαστήριο του οποίου θήνηκαν οι φημισμένες τεχνίτες της εποχής εκείνης που έδωσαν τις βάσεις για την κατοπινή αγγειοπλαστική άνθηση στο Μαρουσί. Το 1912 ο πατέρας του Ζανή νοίκιασε δικό του καμίνι στη Λεωφόρο Αμυρούσιου και το 1924, έναντι του ποσού των 32.000 δραχμών, αγόρασε ένα κτήμα στη Λεωφόρο Κηφισίας και έχτισε δικό του πλέον κεραμικό εργαστήριο, έχοντας ως κύρια παραγωγή τη στάμνα και το κανάτι. Σ' αυτό το εργαστήριο ο Ζανή εξακολουθώντας από 10 χρόνων έμαθε την τέχνη στιλβώνοντας κουμαραδές και κανάτια. Αργότερα αποφασίσει να ανοίξει δικό του αγγειοπλαστικό, κυρίως λόγω διαφορών με τον πατέρα του - ήταν μονόμυτος άνθρωπος - θυμάται σήμερα. Φαίνεται πως ο πατέρας του Ζανή επιθυμούσε να μείνει πιστός στο απλό χρηστικό κανάτι και θεωρούσε οικονομικά επίτηδες τις νεοτερματικές διαβάσεις του νησιού, που αφορούσαν κυρίως τη χρήση χρωμάτων και «υαλίματος», το οποίο ήλιε επί της αρχής του 20ού αιώνα. Είχε κάνει την εμφάνισή του στον ελλαδικό χώρο. Η μελλοντική εξέλιξη δικαίως του Ζανή, οφείνεται το εργασιό του πατέρα του, μη αντέχοντας τον ανταγωνισμό του διακοσμητικού και ερωμαλισμού κεραμικού, αναγκάστηκε να κλείσει.

Ο Ζανή Καλογρύσσου, γυμνώντας το 1941 από τον πόλεμο, νοίκιασε το χώρο του σημερινού κεραμικού αγγειοπλαστικού και έστρεψε το δικό του εργαστήριο. Σύντομα κατάφερε να αγοράσει το χώρο έναντι του ποσού των 100 χιλιάδων λιρών. Συμβούλευσε με τον επίσημο Σιφνιά Μιχάλη Λεμονή, οικοδόμο με ειδικότητα στα αγγειοπλαστικά κελύφη, κερμίσει το παλιό καμίνι, που ήταν μικρό και δεν εξυπηρετούσε τις ανάγκες του, «κα στη θέση του έκτισε δύο μεγάλα και ένα πιο μικρό που ακολουθούσαν εδραίωμα τη



3. Γενική άποψη του εργοστηρίου από Α. Σε πρώτο πλάνο η αυλή με τις δεξαμενές καθορισμού του πηλού και στο βάθος τα ταπεινά κτίσματα.

φήμη του αγγελιοπλάστου του Ζανή, με αποτέλεσμα να αυξηθεί η ζήτηση και η παραγωγή των προϊόντων του. Βέβαια οι τότε συνθήκες εργασίας ήταν ιδιαίτερα επιπονεύουσες. Δούλευαν 16-18 ώρες την ημέρα «για την εξοικονόμηση του καθημερινού ψωμιού και τίποτ παραπάνω», όπως επιγραμματικά αφηγείται ο ίδιος. Είναι αλήθεια πως ο άνθρωπος που εκείνη την εποχή ασχολούνταν με τον πηλό ήταν υποχρεωμένος να δουλεύει εμπόλιτος και χωμιάς μέσα στο χώμα, αποκτώντας, τουλάχιστον στους γοργά αστικοποιημένους νέους πληθυσμούς της πρωτεύουσας, τη χλευαστική προσωνυμία του «λασπί» και ταυτόχρονα ένα έντονο αίσθημα κατωτερότητας που θα μεταφραζόταν από γενιά σε γενιά και θα διατηρηθεί μέχρι σήμερα.

Μετά το τέλος της Κατοχής ο εργοστάσιο του Ζανή γνώρισε σημαντική οικονομική ανάπτυξη με την κατασκευή πιθαρών και αποθηκευτικών κυρίως αγγείων, λόγω της τάσης που είχε επικρατήσει τότε για αποθήκευση αγαθών. Τα παραγόμενα αγγεία ήταν κανάτια, λεκάνες, κεραδίκια γιαουρτίου, δοχεία για χρωματιστικούς καθώς και βάζα για γλυκά και μαρμελάδες για διάσημες φίμες, όπως ο Φλόκας και ο Παυλίδης. Σε τέτοιες περιόδους ακμής το εργοστάσιο απασχολούσε έως και 14-16 άτομα, τεχνίτες, μαστόρους για το κομμάτι και μαθητευόμενοι βοηθούς, όλους από τη Σίφου. «Ήταν σκληραγυρημένοι και γνώριζαν καλύτερα τη δουλειά». Ήταν εξαλλου ένας φόρος τιμής για τη μητρόπολη, που από το τέλος του Β' Παγκοσμίου Πολέμου γνώριζε μεγάλο οικονομικό μαρσάρι.

Ο Ζανής παράλληλα προσανατολιζόταν στην παρασκευή του «υαλώματος», για σωλίνες, που η ζήτηση τους στην Αθήνα αυξανόταν, ιδίως με την εξάπλωση του δικτύου υδροδότησης των μεγάλων κτιριακών συγκροτημάτων. Το κανάτι και η στήμνα δεν αποτελούσαν πλέον το απαραίτητο συμπλήρωμα του νοικοκυριού.

Κρίση παρουσιάστηκε κατά τη διάρκεια της δεκαετίας του '50 λόγω της εμφάνισης της ευρείας διάδοσης του πλαστικού και της μεταλλικής κατασφάλας που παράγονταν φθηνά και μολύβι η ηλεκτροδότηση ή η παροχή γκαζιού αχρηστεύουν το πηλίνο τοουκιάλι. Το κέλι δεν πήγαινε πια στο νησί να φορτώσει και όσοι αγγελιοπλάστες είχαν παραμείνει έπαιρναν το δρόμο για την πρωτεύουσα. Ο Ζανής όμως κατάφερε να ξεπεράσει την κρίση, αφενός επειδή στρίφθηκε στην παραγωγή των εμβολομένων σωλήνων και αφετέρου επειδή στράφηκε στην παραγωγή της πήλινης γλάστρας. Ο οικοδομικός οργανισμός του '60 και η ανύψωση της απρόσφατης πολυκατοικίας εκεί όπου άλλοτε βρισκόταν το οικογενειακό περιβάλλον καθιστούσαν απαραίτητη την παρουσία της γλάστρας με το θαυλικό.

Γύρω στα μέσα της δεκαετίας του '60 ο Ζανής Καλογήρου βγήκε στη σύνταξη και το 1965 νοίκιασε το εργοστάσιο στον Σπυριδίου Ιωάννη Δεπάδα, που δούλευε εκεί ως μαστορας και συνεχίζει να εκμεταλλεύεται το παλιό εργοστάσιο μέχρι σήμερα. Ο γιος του Ζανή, Κώστας Καλογήρου, διαδεχόταν το 1969 τον πατέρα του μόνο στον τομέα καταργασίας του πηλού και παραγωγής υαλώματος. Εκτίοτε το νεότερο κτίριο του συγκροτήματος, όπου με ειδικά μηχανήματα γίνεται νήριστη επεξεργασία του πηλού, που τον διαβέτει σε άλλα αγγελιοπλάστια. Το παλιό όμως αγγελιοπλάστει εξακολουθεί να χρησιμοποιεί πηλό που επεξεργάζεται με την παλιά μέθοδο. Ο Κώστας Καλογήρου επέφερε αλλαγές και στον τρόπο παραγωγής του «υαλώματος», που έχει ιδιαίτερη ζήτηση. Όλες αυτές οι αλλαγές είχαν βέβαια ως αποτέλεσμα να καλύτερευουν οι συνθήκες και να μειωνόταν οι ώρες εργασίας. Δεν στάθηκαν όμως ικανές να σταματήσουν τη φθοροποιή εξέλιξη. Είναι φανερό πλέον πως το αγγελιοπλάστει που ίδρυσε ο Ζανής Καλογήρου δεν θα αντέξει για πολύ ακόμη. Ήδη οι

άνθρωποι που το δουλεύουν παίρνουν διαφορετικό δρόμο. Το σκόπελο έχει ζητηθεί πολλές φορές για αντιπαροχή και οι τελευταίες προτάσεις είναι ιδιαίτερα δεικαστικές.

Αρχιτεκτονική διαμόρφωση και λειτουργίες των χώρων του εργοστηρίου

Ο αρχικός πυρήνας των κτισμάτων έχει κάτοψη σχήματος Π, που περιβάλλει μια μεγάλη αυλή (εικ. 2). Τα κτήρια είναι όλα ισόγεια, κτισμένα με εμπελή υλικά (πλινθόκτιοτα), και στεγάζονται με κεραμίδια (εικ. 3). Οι τοίχοι έχουν πάχος 0,40-0,50 μ. και καλύπτονται με πηλοκονίαμα. Τα δάπεδα είναι από πατημένο χώμα. Οι χώροι κατά κανόνα έχουν είσοδο εξωτερική, που βλέπει στην αυλή, και δεν επικοινωνούν μεταξύ τους. Τα παρθούρα είναι λίγα και μικρά, γι' αυτό τα δωμάτια είναι σκοτεινά και υγρά. Το σύστημα οργάνωσης των χώρων είναι από και οι λειτουργίες που επιτελούνται σε κάθε τμήμα είναι καθορισμένες, με σκοπό την όσο το δυνατό μεγαλύτερη εκμετάλλευση των διαθέσιμων χώρων. Όχι μόνο στις κατασκευές και στην αρχιτεκτονική σύνθεση αλλά και σε κάθε εργασία στο χώρο του εργα-



4. Τα αγγεία στεγνώνουν τοποθετημένα στη σειρά πάνω σε τάβλες στην αυλή, κάτω απ' την κληματαριά. Σε πρώτο πλάνο πθάρια καλυμμένα με όσπρο μπαντανά.

στηρίου υιοθετούνται πάντα απλές και πρακτικές λύσεις.

Το παλιό τμήμα περιλαμβάνει τους ακόλουθους χώρους: αυλή (Α), δεξαμενές επεξεργασίας ηπλώ (17), εργαστήριο αγγειοπλαστών (3), αποθήκες ηπλώ και αγγείων (1, 2, 4, 5), τρία ορθογώνια διώροφα καμίνια (6). Βορειότερα του παλιού τμήματος βρίσκεται δεύτερη αυλή (Β) και νεότερα κτίσματα με κάτοψη επίσης σχήματος Π, όπου στεγάζονται και το εργαστήριο επεξεργασίας και παραγωγής «υαλώματος» (9, 10) και άλλοι αποθηκευτικοί χώροι (11, 12). Στην αυλή αυτή συγκεντρώνονται τα έτοιμα αγγεία απ' όπου φορτώνονται στα φορτηγά. Β Α, του παλιού εργαστηρίου προστέθηκε ένα ακόμη νεότερο κτίσμα (13, 14, 15) όπου γίνεται η επεξεργασία του ηπλώ με σύγχρονες μηχανικές μεθόδους. Στο οικοδομικό σύνολο του εργαστηρίου ανήκει και το νεότερο σπίτι του ιδιοκτήτη του (18) στο ανατολικό άκρο, ακριβώς δίπλα στην είσοδο του χώρου.

Μπαίνοντας στη μεγάλη αυλή (Α) συναντά κανείς αμέσως αριστερά τους χώρους επεξεργασίας του ηπλώ (17). Πρόκειται για ένα σύστημα αθαιών ορθογώνιων δεξαμενών μέσα στις οποίες ανακατεύεται το νερό με την άρνηλο, διοχετεύεται για να καθαριστεί και τέλος απλώνεται για να στεγνώσει.

Προχωρώντας φτάνουμε στο τμήμα της αυλής που είναι καλυμμένο από μεγάλη κληματαριά και περιβάλλεται από χαμηλά, παλιά κτίσματα (εικ. 4). Σ' αυτό το χώρο επιτελούνται μερικές βασικές λειτουργίες του εργαστηρίου, οι περισσότερες από τις οποίες σε περίπτωση βροχής μεταφέρονται στους γύρω στεγασμένους χώρους: Εδώ συγκεντρώνεται το αργιλόχωμα, εδώ στεγνώνουν τα αγγεία μετά το πλάσιμό τους τοποθετημένα σε επάλληλες τάβλες, εδώ γίνεται το θάψιμο των αγγείων με μπαντανά και το «υαλώμα» καθώς και η εγχάρκτη διακόσμηση τους. Δυτικά της αυλής βρίσκεται ο χώρος όπου δουλεύουν οι αγγειοπλάστες (3). Είναι ένα απλό μακρόστενο δωμάτιο διαστάσεων 18x6 μ. με πόρτα που θλάει στην αυλή. Ανέναντι από την πόρτα, κατά μήκος της μακράς πλευράς του δωματίου, βρίσκονται 5 κεραμικοί τροχοί.

Στην Ν. πλευρά του δωματίου υπάρχουν δύο σωροί ηπλώ, ενώ στο μέσον της πλευράς αυτής βρίσκεται μηχανήμα που μετατρέπει τον άμορφο ηπλώ σε κυλίνδρους. Στις πολύ κρύες μέρες ένα μεταλλικό θαρέλι χρησιμεύει ως όσπρα.

Στα νότια η αυλή ορίζεται από τους χώρους 1 και 2 που χρησιμοποιούν για το στεγνώνω μερικών ευαίσθητων αγγείων, τα οποία δεν επιτρέπεται να θγάνουν στην

αυλή. Εδώ επίσης στεγνώνουν αγγεία διακοσμημένα με μπαντανά ή με «υαλί» καθώς και τα «κλειστά» αγγεία (π.χ. κουμπάρδες και κοτοπουλιέρες). Τις πιο ζεστές μέρες του καλοκαιριού στεγνώνουν εδώ και άλλα αγγεία, γιατί η μεγάλη ζέση στο ύπαιθρο μπορεί να προκαλέσει ρωγμές. Οι χώροι 4 και 5 χρησιμοποιούνται για το τελικό στέγνωμα των αγγείων που είναι έτοιμα για καμίνιασμα.

Στην ανατολική πλευρά του δωματίου 5 ανοίγονται οι εισοδοί προς τους θαλάμους όπησης των δύο μεγαλύτερων καμινιών. Το γεγονός αυτό κάνει ώστε ο χώρος να είναι ο θερμότερος όλου του εργαστηρίου και επομένως το ιδανικό μέρος για το ολοκληρωτικό στέγνωμα πριν από την τοποθέτηση στους κλιβάνους (εικ. 5). Τα καμίνια είναι ορθογώνια και διώροφα. Σε όλο το ύψος τους είναι κτισμένα με πυρτόπιπλα και οι επιφάνειες καλύπτονται με ηλιοκονίαμα. Οι τοίχοι είναι παχύ-τεροι σε σύγκριση με αυτούς των υπολοίπων κτισμάτων.

Στα δύο μεγάλα καμίνια ο θάλαμος όπησης στεγάζεται με καμάρια, στο ψηλότερο σημείο της οποίας ανοίγονται τρεις κωνικές τετράγωνες διατομής. Το δάπεδο του θαλάμου όπησης είναι διάτρητο από 30-40 οπές με πλευρές 0,10 x 0,15 μ., επίσης καλυμμένες εσωτερικά με ηλιοκονία-



5. Οι γλάστρες σε πυραμιδοειδή διάταξη στο σημείο 5 περιμένουν την τοποθέτησή τους στον κλίβανο.

μα, για τη διέλευση της θερμότητας από το θάλαμο πυράς. Ο θάλαμος πυράς είναι υπόγειος και έχει επιμήκη σχήμα. Αποτελείται από τους πλάγιους τοίχους και επιμήκεις σήραγγες. Αυτές στεγάζονται από το διάτρητο δάπεδο του θαλάμου όπτησης, το οποίο στην κάτω επιφάνειά του σχηματίζει καμάρα πάνω από κάθε σήραγγα. Στο ανατολικό άκρο σχηματίζεται τριγωνικός χώρος (συντομ. «βουτσί»), στην άκρη του οποίου ανοίγεται η είσοδος για την τροφοδοσία της φωτιάς (εικ. 2).

Ας δούμε τώρα αναλυτικά την όλη διαδικασία για την κατασκευή ενός αγγείου και τις ενέργειες που μεταμορφώνουν το χρώμα σε χρωστικά αλλά και καλλιτεχνικά αντικείμενα.

Η προετοιμασία του πηλού

Η παρασκευή του πηλού στο κεραμικό εργαστήριο του Μαρουσίου γίνεται στο μεγαλύτερο μέρος της στον υπαίθριο χώρο, όπως άλλωστε γινόταν από την αρχαιότητα και γίνεται ως σήμερα σε όλα τα παραδοσιακά εργαστήρια. Η διαδικασία αυτή γίνεται με το σύστημα των δεξαμενών στο Ν.Α. τμήμα της αυλής του εργαστηρίου.

Βασικό στοιχείο αποτελεί η «καρούτα» (αρ. 16), η κυκλική δεξα-

μενή μέσα στην οποία αναμειγνύεται το χρώμα με το νερό με τη βοήθεια μιας έλικας που στρέφεται με κινητήρα ευρισκόμενο μέσα σε υποτυπωδώς στεγασμένο ορθογώνιο χώρο (εικ. 6).

Η διαδικασία της ανάμειξης διαρκεί τόσο ώστε να δημιουργηθεί ένα σχετικά ομοιομερές μείγμα, μέσα στο οποίο αιωρούνται σχεδόν ομοιόμορφα κατανεμημένα τα σωματίδια του πηλού. Κατά τη διαδικασία αυτή τα ελαφρά στοιχεία (μικρά κομμάτια ξύλου, φύλλα κλπ.) επιπλεύουν και απομακρύνονται με φτυάρι ή τσάπα, ενώ τα βαρύτερα στοιχεία καθιζάνουν στον πυθμένα της δεξαμενής. Η διαδικασία της ανάμειξης επαναλαμβάνεται 2, 3 ή και 4 φορές, ανάλογα με την πυκνότητα και τη διαλυτότητα του χώματος.

Το δεύτερο βασικό στοιχείο είναι το σύστημα των δεξαμενών στα Ν. της καρούτας: η κεντρική και βαθύτερη (περίπου 1 μ. βάθος) ονομάζεται «τοσκούρι» και εκεί αποστραγγίζεται το ελαιώδη πηλό - νερού.

Σχεδόν περιμετρικά από το «τοσκούρι» αναπτύσσονται 5 δεξαμενές (αρ. 17), οι «απλωτρες» (εικ. 7). Αυτές είναι ρηχές (βάθους 20-30 εκ. περίπου) και εκεί επιτυγχάνεται η εξάτμιση του νερού ώστε να μείνει μόνο ο καθαρός πηλός. Με εξαίρεση την «καρούτα», το «τοσκούρι» και τη δεξαμενή νερού, που είναι κατασκευασμένες

από τοιμημένο ή επικαλυμμένες με υδατοστεγές κονίαμα, οι απλωτρες είναι χτισμένες (και ο πυθμένας και τα πλαίσια) με ορθογώνιους οπτόπληθους κατασκευασμένους στο ίδιο εργαστήριο.

Προμήθεια του πηλού και χρησιμοποιούμενα είδη

Σε αντίθεση με ό,τι γινόταν στην αρχαιότητα ή σε άλλα παραδοσιακά εργαστήρια, ο πηλός που χρησιμοποιείται σ' αυτό το κεραμικό εργαστήριο δεν προέρχεται από εξορύξεις που αποσκοπούν αποκλειστικά στην προμήθεια κεραμικών εργαστηρίων αλλά προέρχεται από σημεία όπου εκτελούνται οικοδομικές εργασίες και υπάρχει το κατάλληλο αργιλώδες χρώμα.

Συνήθως χρησιμοποιούνται τρία διαφορετικά είδη πηλού, που κατ'επίπεδο του κατάλληλου για την περίπτωση μείγματος. Αυτά είναι: α) Πηλός από την περιοχή Καλογρέζας Αττικής. Πρόκειται για κοκκινωπό πηλό με υδραυλικές ιδιότητες, γι' αυτό χρησιμοποιείται κυρίως στην κατασκευή πιθάρων. Συχνά αναμειγνύεται με ανοιχτόχρωμο («λευκό») πηλό από την περιοχή Ηρακλείου Αττικής. β) Πηλός Χαλκίδας. Πρόκειται για ανοιχτόχρωμο πηλό που χρησιμοποιείται για την κατα-



6. Η κυλινδρική «καρούτα», μέσα στην οποία γίνεται το ανακάτεμα του ηπλοχώματος με το νερό.

σκευή γλαστρών, καθώς είναι πορώδη και υδρόφιλος. Ο ηπλός αυτός αγοράζεται έτοιμος σε «μπλαστρούμια» (τυποποιημένα κομμάτια) από γειτονική βιοτεχνία και στοιχίζει 4-5 δρχ. το κιλό. γ) Ηπλός από το Μπιογάτι Αττικής, που έχει κοκκινωπό χρώμα.

Η ανάμειξη των τριών αυτών ειδών ηπλού γίνεται για την παρασκευή του καλού μείγματος, που χαρακτηρίζεται από ελαστικότητα στο πλάσιμο και ανθεκτικότητα στο ψήσιμο. Συνήθως η αναλογία του μείγματος είναι 2/3 ηπλός Χαλκίδας και 1/3 ηπλός από το Μπιογάτι και την Καλογρέζα.

Η ανάμειξη γίνεται είτε όταν ο ηπλός έχει ακόμη τη μορφή χώματος μέσα στην «καρούτα», οπότε επιτυγχάνεται καλύτερη ανάμειξη, είτε κατά το ζύμωμα μέσα στο μηχανικό ζυμωτήριο, όταν δεν ενδιαφέρει τόσο η ποιότητα του μείγματος ή όταν πιέζει ο χρόνος. Τέλος, το χώμα που χρησιμοποιείται για την παρασκευή του επιχρίσματος, του «μπαντανά», έχει προέλευση από τη Β. πλευρά της Πάρνηθας και το χρώμα του ποικίλει από άσπρο, γκριοκίτρινο ως και κόκκινο.

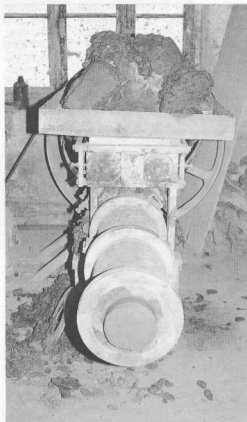
Αφού λοιπόν το εντελώς καθαρό εναιώρημα ηπλού - νερού παραμείνει στο «τασκούρι» 1-2 μέρες, μετά ο ημίρρευστος ηπλός περνάει στις «απλώστρες», τις ρηχές δεξαμενές. Η διαδικασία αυτή παλαιότερα γινόταν με κουβάδες. Σήμερα χρησιμοποιείται μηχανο-

κίνητη αντλία.

Προτού γίνει αυτό, ο πυθμένας των δεξαμενών καλύπτεται με λεπτό στρώμα στάχτης από το καμίνι. Η στάχτη θα βοηθήσει ώστε μετά το στέγνωμα του ηπλού να είναι εύκολη η αποκόλλησή του από τον πυθμένα.

Η διάρκεια παραμονής του ηπλού στις «απλώστρες» ώσπου να αποστραγιστεί τελείως εξαρτάται άμεσα από τις καιρικές συνθήκες. Κάτω από ιδανικές συνθήκες, δηλαδή την άνοιξη και το καλοκαίρι, αρκούν 6 μέρες για την αποστράγγισή του. Κατά τη διάρκεια του χειμώνα όμως ή όταν βρέχει συνεχώς η διαδικασία αυτή μπορεί να διαρκέσει και 1-2 μήνες. Έτσι η λήσση που φτιάχνεται τον Οκτώβριο θα χρησιμοποιηθεί το Πάσχα.

Τις πρώτες δύο μέρες μετά την παραχέτευση του υδαρούς ηπλού στις απλώστρες σχηματίζεται στην επιφάνειά του ένα στρώμα νερού ύψους 1-2 εκ. Για την επιτάχυνση της όλης διαδικασίας ανοίγονται δύο μικρές οπές στην άκρη κάθε δεξαμενής για την πλήρη αποστράγγιση. Στη συνέχεια η επιφάνεια του στρώματος ηπλού που έχει απομείνει σε κάθε «απλώστρα» χαράζεται με τη βοήθεια ενός ξύλου, που στην άκρη του φέρει μια λεπίδα από μαχαίρι. Η χάραξη αυτή γίνεται μόνο επιφανειακά: με το σταδιακό στέγνωμα του ηπλού οι χαράξεις αυτές φθάνουν σε βάθος και έτσι ο



8. Μηχανικό ζυμωτήριο, στο οποίο γίνεται σήμερα το «μλάωμα» του ηπλού.



7. Οι «απλωστρες, αθαβείς δεξαμενές όπου στραγγίζει ο υδαρής πηλός και κόβεται σε κύβους.

πηλός τεμαχίζεται σε ορθογώνια κομμάτια, τα «μπλαστρούμια» (διαστάσεων κατά προσέγγιση 20×20×20), που μεταφέρονται στις αποθήκες (αρ. 2, 3) όπου ο πηλός θα ωριμάσει για να γίνει πιο ελαστικός. Εκεί σκεπάζεται με νάιλον (παλαιότερα με βρεγμένα τσουβάλια, λινάτσες) για να διατηρήσει την υγρασία του.

Ο πηλός στην αποθήκη μπορεί να παραμείνει για πολλούς μήνες έως και ένα χρόνο. Όσο περισσότερο ωριμάζει τόσο πιο εύπλαστο γίνεται. Ωστόσο αρκετές φορές αφήνεται ελάχιστα στην αποθήκη, εφόσον πιέζουν οι παραγγελίες. Ο πηλός που αποθηκεύεται σε μεγάλους σωρούς κόβεται με την τσάπα από τον εργάτη σε τυχαίες αναλογίες και μεταφέρεται στο χώρο 3 (N. τμήμα). Το παραδοσιακό «μάλαμα» με τα πόδια έχει αντικατασταθεί σήμερα από μηχανή ζυμώματος (εικ. 8), παρόμοια με αυτές που μπορεί να δει κανείς στα αρτοποιεία. Ο πηλός ζυμώνεται 2-3 φορές. Συνήθως το «δεύτερο χέρι» γίνεται μετά από μια ή δύο μέρες, άλλοτε όμως και αμέσως. Το στόμιο εξαγωγής είναι κυκλικό και δέχεται στεφάνια διαμέτρου 10-15 εκ. Ο πηλός βγαίνει σε κομμάτια που ονομάζονται και πάλι «μπλαστρούμια», τα οποία έχουν κυλινδρικό σχήμα και μήκος 35-40 εκ. (εικ. 9). Τα «μπλαστρούμια» τοποθετούνται σε σωρούς και συχνά αφήνονται για περαιτέρω ωριμά-

ση μέσα στο εργαστήριο. Από εκεί και πέρα ο αγγειοπλάστης είναι αυτός που θα διαλέξει από το σωρό τα κομμάτια εκείνα που του ικανοποιούν περισσότερο, και συνήθως διαλέγει τα παλαιότερα – για να τα κόψει σε μικρότερα κομμάτια, τις «καβούλες».

Το πλάσιμο των αγγείων

Ο χώρος όπου δουλεύουν οι αγγειοπλάστες είναι το δωμάτιο 3, όπου βρίσκονται οι 5 ηλεκτροκίνητοι τροχοί (εικ. 10). Είναι σιδερένιοι, διαφορετικού μεγέθους, και μπαίνουν σε κίνηση μ' ένα μοχλό, τον οποίο πατά με το αριστερό του πόδι ο αγγειοπλάστης. Στα αριστερά κάθε τροχού υπάρχει ένας απλός ξύλινος πάγκος για να κάθεται ο τεχνίτης, ενώ δίπλα βρίσκεται ένας μεγαλύτερος πέτρινος πάγκος για την τοποθέτηση του άμορφου πηλού καθώς και ορισμένων υποτυπωδών εργαλείων. Μερικά απ' αυτά (τέλι, γλυφίδες) κρέμονται από καρφά στον τοίχο. Δίπλα στον κάθε τροχό τοποθετείται ένα πηλίνο ή μεταλλικό δοχείο με νερό για να βράξει ο τεχνίτης τα χέρια του, ένα σφυγγάρι και το «γεράνι», δηλαδή ένα ξύλινο ραβδί που παίζει ρόλο μέτρου, καθορίζει δηλαδή το ύψος του αγγείου που θέλει να κατασκευάσει κάθε φορά ο τεχνίτης. Στον υπόλοιπο ελεύθερο χώρο του δωματίου υπάρχουν ξύλινες τάβλες, όπου τοποθετού-

νται τα έτοιμα αγγεία για να στεγνώσουν.

Βασικά «εργαλεία» του αγγειοπλάστη είναι τα χέρια και η εμπειρία του. Η τέχνη της αγγειοπλάστης «δε μαθαίνεται με τα μάτια» – όσο τη δουλεύεις τόσο τη μαθαίνεις». Βασική προϋπόθεση είναι η υγρασία. Ο τεχνίτης καθισμένος στον πάγκο του τοποθετεί την απαιτούμενη ποσότητα πηλού στο κέντρο του τροχού που περιστρέφεται. Από το σημείο αυτό αρχίζει και το πλάσιμο του αγγείου. Με υγρά χέρια (που βρέχει κάθε φορά μέσα στο δοχείο του νερού) κεντράρει τον πηλό και του δίνει αρχικά ένα κυλινδρικό σχήμα. Με τους αντίχειρες ανοίγει μια τρύπα στο κέντρο, ενώ ταυτόχρονα με τα χέρια, που συνεχώς συνεργάζονται, ωφώνει τα τοιχώματα του κυλινδρικού δοχείου. Ανάλογες με το σχήμα που θέλει να δώσει στο αγγείο είναι και οι κινήσεις των δακτύλων του. Το ένα χέρι βρίσκεται πάντα μέσα στο αγγείο και τα δακτύλα του ορίζουν το εσωτερικό του περιγράμμα, ενώ το άλλο είναι έξω από το αγγείο και ορίζει το εξωτερικό του περιγράμμα.

Όταν πια το αγγείο έχει πάρει την τελική του μορφή, ο αγγειοπλάστης με τη γλυφίδα τελειοποιεί το κάτω μέρος του αγγείου και όταν ο τροχός σταματήσει, με ένα λεπτό σήμα, το τέλι, το αποκαλλά από τον τροχό. Ο τρόπος που περιγράψαμε πιο πάνω αφορά αγγεία μικρού μεγέθους, όπως κουμπάρδες, σπάνιες, κεράδες κ.ά. Στην περίπτωση όμως μιας μεγάλης γλάστρας ή ενός πιθιδίου ο αγγειοπλάστης το κατασκευάζει από δύο ή τρία (ανάλογα με το μέγεθος) ξεχωριστά καθ' ύψος τμήματα, τα οποία στη συνέχεια τα ενώνει. Από την προηγούμενη μέρα φτιάχνει το ένα μέρος του σώματος, το οποίο δεν έχει φυσικά βάση. Αυτό αφήνεται να στεγνώσει αρκετά ώστε να αποκτήσει κάποια σκληρότητα. Όταν ο τεχνίτης φτιάξει και το κάτω μέρος με τη βάση, παίρνει το δύο τμήματα και τα ενώνει προσθέτοντας στο σημείο της ένωσης μια λωρίδα πηλού. Τέλος, τα δουλεύει όλα μαζί πάνω στον τροχό για να αποκτήσουν ενιαίο περιγράμμα.

Επίσης πρέπει να σημειώσουμε ότι τα καπά-



9. «Μπλαστρούρια», δηλαδή κυλινδρικά κομμάτια έτοιμου πηλού, διαστάσεων 0,35 x 0,15, που θγαίνουν από το μηχανικό ζυμωτήριο. Από αυτά θα πάρει ο αγγειοπλάστης για να πλάσει τα αγγεία.

κια των αγγείων κατασκευάζονται χωριστά, αφού πρώτα μετρηθεί η περιμέτρος του αγγείου. Στην περίπτωση όμως που πρέπει να εφορμήσουν τέλεια, τα τοποθετούν στα αγγεία που ανήκουν και τα δουλεύουν μαζί πάνω στον τροχό.

Σύμφωνα με τις διηγήσεις των αγγειοπλαστών, η κατασκευή ενός αγγείου στον ηλεκτροκίνητο τροχό είναι πιο ξεκούραστη και φυσικά πιο γρήγορη απ' ό,τι στον παλιό ποδοκίνητο. Εκείνα τα χρόνια (δεκαετία '50 και '60) μπορούσε ο τεχνίτης να φτιάξει σε μια ώρα έως 15 μεσαίου μεγέθους κουμπάρδες, ενώ σήμερα κατασκευάζει μέχρι και 40.

Οι αγγειοπλάστες, αυτοδίδακτοι, πληρώνονται «κομματάκια», δηλαδή με το κομμάτι. Δουλεύουν κανονικό ωράριο, το οποίο όμως μπορεί και να ξεπεραστεί εάν οι ανάγκες για παραγωγή είναι αυξημένες. Ένα κανονικό μεροκάματο είναι γύρω στις 5000-6000 δραχ., μπορεί όμως να φτάσει και ψηλότερα.

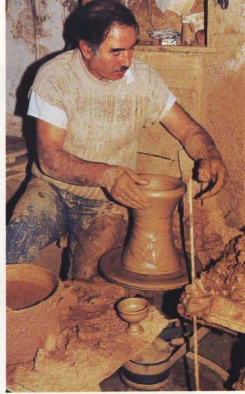
Η διακόσμηση των αγγείων

Τα αγγεία που παράγονται στο κεραμικό εργαστήριο του κ. Καλογιώργου είναι καθημερινής χρήσης (γλάστρες, πιθάρια, λεκάνες), γι' αυτό και η διακόσμηση τους παίζει έσχατως δευτερεύοντα ρόλο. Όμως υπάρχει και μπορεί να είναι ζωγραφιστή, πλαστική ή ενχάρακτη. Αν και μερικά απ' αυτά διακοσμούνται αφού πρώτα έχουν ψηθεί, στην πλειοψηφία τους ακολουθείται η τεχνική της κόμησης του αγγείου πριν αυτό να μπει στο φούρνο και αφού έχει μείνει να στεγνώσει για αρκετή ώρα σε ανοιχτό χώρο. Στη φάση αυτή ο πηλός πρέπει να αποκτήσει τη χαρακτηριστική σκληρότητα του πετρώσιμου, που επιτρέπει στον κεραμικό να χειρίζεται το αγγείο χωρίς φόβο να το παραμορφώσει, διευκολύνοντας παράλληλα την επίθεση των υλικών στην επιφάνειά του.

Ζωγραφιστή διακόσμηση. Αρχικά η επιφάνεια του αγγείου περινέεται μ' ένα διάλυμα λεπτόκοκκου αργίλου, του «μπαντανά» (εικ. 1, 4). Η διαδικασία αυτή λέγεται «μπαντανίσμα» και γίνεται για να κλειστούν τυχόν πόροι στην επιφάνεια του αγγείου καθώς και για να λειανθούν ατέλειες που προέρχονται από τη γλυφίδα ή το χέρι του αγγειοπλάστη. Το αγγείο αφήνεται να στεγνώσει για λίγο, ενώ συχνά γυαλίζεται ελαφρά με δερμάτινο ή βελούδινο ύφασμα. Μετά το μπαντανίσμα ακολουθεί η κυρίως διακοσμητική εργασία.

Τις περισσότερες φορές πρόκειται για ελεύθερο σχεδιασμό γραμμών, που, μετά το ψήσιμο του αγγείου, δημιουργούν ζωηρή αντίθεση με το όσπρο χρώμα τους πάνω στο κοκκινωπό βάθος. Το υλικό που χρησιμοποιείται εδώ, το λεγόμενο «πλουμί» ή «όσπρο μπαντανάς», είναι ένα όσπρο χρώμα (άργιλος) πλούσιο σε οξειδίο του πυριτίου, που ονομάζεται καολίνη. Το χρώμα αυτό διαλύεται στο νερό και σουρώνεται, προτού χρησιμοποιηθεί, για να απομακρυνθούν τυχόν σωματίδια από τη σύσταση του υδατοδιαλυμένου. Με αυτό το διάλυμα γυμνίζεται το «πλουμιστήρι», το εργαλείο με το οποίο «γράφει» ο τεχνίτης πάνω στην επιφάνεια του αγγείου.

Το πλουμιστήρι, όπως άλλωστε και τα περισσότερα εργαλεία των κεραμικών, είναι πολύ απλό και μάλλον αυτοσχέδιο: είναι ένα μικρό πήλινο αγγείο που στη μια άκρη του έχει μια μικρή τρύπα στην οποία εφαρμόζεται λεπτό καλαμάκι ή άχυρο, η «αράπη» των



10. Αγγειοπλάστης την ώρα της δουλειάς.

παλιών Σιφναίων μαστόρων, απ' όπου επιτυγχάνεται η σταθερή ροή του διαλύματος (εικ. 1). Κάτι που πρέπει να σημειωθεί ιδιαίτερα στο σημείο αυτό είναι ότι οι γραμμές που γράφονται με το πλουμιστήρι είναι τελείως ελεύθερες και τυχαίες, δηλαδή δεν γίνονται βάσει κάποιας σχεδίου. Ο τεχνίτης εργάζεται «όπως του πάει στο χέρι». Ωστόσο η συνηθέτως επανάληψη της κίνησης οδηγεί σε μια σχετική τυποποίηση. Έτσι μπορεί να θεωρηθεί ότι υπάρχουν κάποια δοκιμασμένα μοτίβα που προτιμούνται, εφόσον αυτό συντελεί και στην ταχύτητα της παραγωγής.

Αφού στεγνώσει καλά ο όσπρος «μπαντανάς», ακολουθεί η εφυδάωση, απλώνεται δηλαδή στην επιφάνεια του αγγείου το «γυαλί», αραιωμένο (εικ. 11). Το εργαλείο που χρησιμοποιεί εδώ ο τεχνίτης είναι μια απλή κουτάλα, με την οποία χύνει το «γυαλί» στο κέντρο του πιάτου ή της λεκάνης, ύστερα το στριφογυρίζει στο χέρι του ώστε το «γυαλί» να απλωθεί παντού και αφήνει στη συνέχεια το αγγείο να στεγνώσει. Στη φάση αυτή ολόκληρο το αγγείο δείχνει λευκό. Μετά το ψήσιμο το «γυαλί» θα γίνει διαφανές, οπότε και θα αναδειχθούν το κόκκινο χρώμα του πηλού («γλαστρί») και το λευκό του όσπρου μπαντανά.

Πλαστική διακόσμηση. Είναι μια ιδιαίτερη τεχνική που εκλείπει όλο και περισσότερο από τα σύγχρονα εργαστήρια. Εφαρμόζεται συνήθως σε μεγάλα αγγεία που αποτελούνται από πολλά καθ' ύψος μέρη. Τα σημεία ένωσης μεταξύ των μερών αυτών καλύπτο-



11. Το «γυάλωμα» των λεκανών γίνεται ακόμα με τη βοήθεια της «κουτάλας».

νται με πρόσθετες ζώνες πηλού, τα «ζωνάρια», που φτιάχνονται από τον αγγειοπλάστη χωριστά πάνω στον τροχό και προσαρμόζονται στη συνέχεια στο αγγείο. Τέλος με ένα υγρό σφουγγαράκι περινιούται τα σημεία στα οποία έχουν μείνει σημάδια από τα δακτύλα του και εξομαλύνεται η επιφάνεια γύρω από τις ενώσεις.

Η εγχρόακτη διακόσμηση προτιμάται σε άλλα αγγεία ή σε γλάστρες. Το αγγείο τοποθετείται πάνω στο χειροκίνητο τροχό στην αυλή τα μη βρίσκονται δίπλα στα τοιχώματα. Τα κεραμικά που έχουν διακόσμηση από «γυαλί», το οποίο στην υψηλή θερμοκρασία υγροποιείται, υπάρχει κίνδυνος να κολλήσουν μεταξύ τους. Για να αποφευχθεί αυτό τοποθετούνται ανάμεσά τους πλάκες πηλού, τα «πεταρία», ή όστρακα από ήδη καταστραμμένα αγγεία. Το καμίνιασμα, δηλαδή το γέμισμα του κλιβανού, γίνεται από δύο άντρες: ο ένας δίνει τα αγγεία και ο άλλος τα τοποθετεί στον κλίβανο. Συνήθως τα κεραμικά τοποθετούνται με τον πάτο προς τα πάνω, ενώ τα μικρού μεγέθους μπαίνουν πρώτα κι από πάνω το μέγεθος αυξάνεται σταδιακά. Συχνά μικρότερα κομμάτια παρεμβάλλονται ενδιάμεσα. Τα κεραμικά τοποθετούνται μέσα στο καμίνι ενώ αυτό διατηρεί κάποια θερμότητα από την προηγούμενη όπτηση. Όταν το ψήσιμο των αγγείων αρχίζει και η θερμοκρασία αυξάνεται, αυτά θα πρέπει να έχουν χάσει την υγρασία τους, γιατί διαφορετικά κινδυνεύουν να σπάσουν. Αυτός είναι και ο λό-

γος που τα κεραμικά εργαστήρια έχουν 20% μεγαλύτερες απώλειες το χειμώνα απ' ό,τι το καλοκαίρι. Μόλις τελειώσει το καμίνιασμα σφραγίζουν την πόρτα του φούρνου με πυρότουβλα και πηλό, αφήνοντας μόνο μια οπή, από την οποία παρατηρούν την πορεία του ψήματός. Η καύσιμη ύλη που χρησιμοποιείται είναι ξύλα, ροκανίδια ή τσόφλια από αμύγδαλα και καρύδια. Στην αρχή, για να ζεσταθεί ελαφρά ο φούρνος, χρησιμοποιούνται κλαδιά δέντρων, όπως το κυπαρίσι. Για να αναπτύξει το καμίνι τη θερμοκρασία στην οποία ψήνονται τα κεραμικά χρειάζονται γύρω στα 1000-1200 κιλά ξύλα.

Στο Μαρούσι ο φούρνος ανάβει κάθε δεύτερη μέρα. Το πιο δύσκολο μέρος της εργασίας αυτής είναι το σταδιακό ανέβασμα της θερμοκρασίας. Κάθε τις 10 το προηγούμενο θράδυ ανάθουν φωτιά με ξύλα και ροκανίδια έτσι ώστε ο φούρνος να ζεσταίνεται σιγά σιγά και να διατηρεί συνεχώς κάποια χαμηλή θερμοκρασία που θα απορροφήσει την υγρασία των κεραμικών. Η κανονική φωτιά ανάβει γύρω στις 4 το πρωί και σταδιακά δυναμώνει. Στην αρχή το ροκανίδι το ρίχνουν με τη χούφτα. Το προπύρωμα αυτό απαιτεί μεγάλη τέχνη και πείρα, γιατί αν δυναμώσει απότομα τα αγγεία θα σπάσουν. Η φωτιά ανάβει στο «θουσί», οι φλόγες της όμως επεκτείνονται ως πίσω στις καμάρες. Συχνά ο ίδιος ο τεχνίτης που ανάβει τη φωτιά τη σπρχνει προς τα πίσω ή διορθώνει το ροκανίδι με το φτυάρι, ώστε όλα τα σημεία του φούρνου να τραθούν καλά τη θερμότητα. Αφού περάσουν 4-5 ώρες, βάζουν στην είσοδο ένα μηχανήμα που ρίχνει αέρα μαζί με το ροκανίδι. Με το μηχανήμα αυτό, που χρησιμοποιείται εδώ και δέκα χρόνια, η φωτιά δυναμώνει πολύ, η καύση είναι καλύτερη και επιπλέον το καμίνι δεν βγάζει τον καπνό που θα μόνιμο το περιβάλλον της περιοχής.

Το διάστημα κατά το οποίο η φωτιά τροφοδοτείται κυμαίνεται από 7-9 ώρες, ανάλογα με τις καιρικές συνθήκες και ανάλογα με την περιεκτικότητα του καμινιού σε αγγεία.

Ο υπεύθυνος για το ψήσιμο καταλαβαίνει πότε έχουν ψηθεί τα αγγεία από το χρώμα τους μέσα στο καμίνι. Αν έχουν απορσίει, τότε το ψήσιμο έχει επιτευχθεί. Το εσωτερικό του καμινιού λάμπει ολόκληρο και ο χώρος κοκκινίζει όταν η θερμοκρασία φτάνει τους 1000°.

ος που τα κεραμικά εργαστήρια έχουν 20% μεγαλύτερες απώλειες το χειμώνα απ' ό,τι το καλοκαίρι.

Μόλις τελειώσει το καμίνιασμα σφραγίζουν την πόρτα του φούρνου με πυρότουβλα και πηλό, αφήνοντας μόνο μια οπή, από την οποία παρατηρούν την πορεία του ψήματός. Η καύσιμη ύλη που χρησιμοποιείται είναι ξύλα, ροκανίδια ή τσόφλια από αμύγδαλα και καρύδια. Στην αρχή, για να ζεσταθεί ελαφρά ο φούρνος, χρησιμοποιούνται κλαδιά δέντρων, όπως το κυπαρίσι. Για να αναπτύξει το καμίνι τη θερμοκρασία στην οποία ψήνονται τα κεραμικά χρειάζονται γύρω στα 1000-1200 κιλά ξύλα.

Στο Μαρούσι ο φούρνος ανάβει κάθε δεύτερη μέρα. Το πιο δύσκολο μέρος της εργασίας αυτής είναι το σταδιακό ανέβασμα της θερμοκρασίας. Κάθε τις 10 το προηγούμενο θράδυ ανάθουν φωτιά με ξύλα και ροκανίδια έτσι ώστε ο φούρνος να ζεσταίνεται σιγά σιγά και να διατηρεί συνεχώς κάποια χαμηλή θερμοκρασία που θα απορροφήσει την υγρασία των κεραμικών. Η κανονική φωτιά ανάβει γύρω στις 4 το πρωί και σταδιακά δυναμώνει. Στην αρχή το ροκανίδι το ρίχνουν με τη χούφτα. Το προπύρωμα αυτό απαιτεί μεγάλη τέχνη και πείρα, γιατί αν δυναμώσει απότομα τα αγγεία θα σπάσουν. Η φωτιά ανάβει στο «θουσί», οι φλόγες της όμως επεκτείνονται ως πίσω στις καμάρες. Συχνά ο ίδιος ο τεχνίτης που ανάβει τη φωτιά τη σπρχνει προς τα πίσω ή διορθώνει το ροκανίδι με το φτυάρι, ώστε όλα τα σημεία του φούρνου να τραθούν καλά τη θερμότητα. Αφού περάσουν 4-5 ώρες, βάζουν στην είσοδο ένα μηχανήμα που ρίχνει αέρα μαζί με το ροκανίδι. Με το μηχανήμα αυτό, που χρησιμοποιείται εδώ και δέκα χρόνια, η φωτιά δυναμώνει πολύ, η καύση είναι καλύτερη και επιπλέον το καμίνι δεν βγάζει τον καπνό που θα μόνιμο το περιβάλλον της περιοχής.

Το ψήσιμο των αγγείων

Το ψήσιμο των αγγείων μέσα στο καμίνι είναι ίσως η δυσκολότερη και πιο σημαντική εργασία κατά την πορεία της κατασκευής τους. Η δουλειά αυτή απαιτεί μεγάλη πείρα, τέχνη και διαρκή εγρήγορση, έτσι ώστε να αποφευχθούν τα λάθη που θα μπορούσαν να οδηγήσουν στην καταστροφή της παραγωγής.

Η χωρητικότητα κάθε καμινιού εξαρτάται από το μέγεθος των αγγείων. Πάντως καταβάλλεται κάθε δυνατή προσπάθεια για να εξοικονομηθεί χώρος για μεγαλύ-

Αν η θερμοκρασία αυξηθεί περισσότερο υπάρχει κίνδυνος να λιώσει ο πηλός καταστρεφώντας ή παραμορφώνοντας τα αγγεία. Αν τα κεραμικά είναι μαύρα ή καπνισμένα το ψήσιμο δεν έχει ολοκληρωθεί.

Μόλις ο κεραμέας διαπιστώσει ότι τα κεραμικά έχουν ψηθεί, σταματά την τροφοδοσία της φωτιάς και παράλληλα κλείνει την είσοδο από το «βούτσι» για να μην κρυώσει απότομα το καμίνι.

Ο φούρνος αφήνεται να κρυώσει με αργό ρυθμό με τη σταδιακή διέρυση της τρύπας στον τοίχο που έχει κλείσει την πόρτα του θαλάμου όπτησης. Όταν η θερμοκρασία πέσει γύρω στους 100-120°, θγάζουν τα αγγεία από το φούρνο με τη βοήθεια γαντιών. Αν δεν θέλουν να ξαναγεμίσουν αμέσως το φούρνο, τον αφήνουν να κρυώσει περαιτέρω, γιατί ύστερα θα ξαναεστραθεί πολύ δύσκολα (εικ. 12).

Εμπόριο-Τιμές

Τα έτοιμα προς διάθεση αγγεία τοποθετούνται, όπως είπαμε, σε σαρούκι και κατά είδη στην αυλή Β. Σήμερα η ζήτηση των αγγείων είναι σχεδόν σταθερή σε όλες τις εποχές κι αυτό συμβαίνει επειδή οι ανάγκες τις οποίες καλύπτουν τα κεραμικά προϊόντα είναι ανεξάρτητες από τις εποχές του χρόνου. Αντίθετα στο παρελθόν υπήρχε π.χ. αυξημένη ζήτηση πιθαρών το Νοέμβριο, λόγω της παραγωγής λάδιου, ή θαδών για συσκευασία γλυκών κουταλάκι την άνοιξη, εποχή παραγωγής πολλών φρούτων.



12. Άδειασμα του μικρού κλιθάνου, όπου μόλις ψήθηκαν οι κοτοπουλιές.

Η σημερινή παραγωγή έχει απόλυτα προσαρμοστεί στις ανάγκες της σύγχρονης αγοράς και ζήτησης, χωρίς όμως αυτό να αποκλείει και τη δυνατότητα αυτοσχεδιασμού εκ μέρους των αγγειοπλαστών.

Η κέφιμη που παρατηρήθηκε στην παραγωγή μετά το 1960, εξαιτίας της ευρείας διάδοσης του πλαστικού, έχει σήμερα αρκετά ξεπεραστεί, ωστόσο η χρήση πλαστικών σκευών όσο και γυάλινων, και λιγότερο μεταλλικών και χρυσινών, έχει σχεδόν υποκαταστήσει τα κεραμικά στις οικιακές χρήσεις. Η σημερινή ζήτηση περιορίζεται κυρίως σε γλάστρες, λεκάνες, κανάτα, θάλα, κουμπάρδες και κοτοπουλιές για κάποιον ιδιαίτερο τύπο κεραμικού, οι οποίες πληρώνονται ακριβότερα.

Ο ίδιος ο χώρος του εργαστηρίου λειτουργεί και ως χώρος έκθεσης αφού τα προϊόντα του, τοποθετημένα σε ράφια για να στεγνώσουν ή αποθηκευμένα, παρέχουν στον ενδιαφερόμενο πελάτη τη δυνατότητα για άμεση εκτίμηση. Οι πελάτες είναι κυρίως χονδρέμποροι και λιανέμποροι αλλά και μεμονωμένοι ιδιώτες, και συνήθως είναι σταθεροί. Προέρχονται τόσο από την Αττική

όσο και από την υπόλοιπη Ελλάδα και έρχονται οι ίδιοι στο εργαστήριο με φορτηγά για να παραλάβουν το εμπόρευμα (όταν αυτό είναι έτοιμο). Παλαιότερα η μεταφορά και διανομή του εμπορεύματος γινόταν από τους ίδιους τους κεραμείς με ζωλάτες άμαξες. Κάθε Σάββατο μάλιστα γινόταν και η συλλογή των χρηματικών δόσεων. Σήμερα ένας πολύ συντηρημένος χώρος διάθεσης των κεραμικών είναι οι λαϊκές αγορές. Ωστόσο, αν πάρουμε ως παράδειγμα τις γλάστρες, η αναλογία των κεραμικών σε σχέση με τις πλαστικές δεν ξεπερνά το 10%. Βέβαια η τιμή μια πλαστικής γλάστρας είναι 3-4 φορές μικρότερη από μια ίδιου μεγέθους πηλίνη και κατά συνέπεια προτιμάται από τους περισσότερους καταναλωτές. Όσον αφορά τις τιμές πώλησης, αυτές διαμορφώνονται από τον αγγειοπλαστή συλλόγο, που καταρτίζει ένα καθολικό τιμολόγιο.

Συμπεράσματα

Συνοψίζοντας θα σταθούμε λίγο



13. Μεταφορά του φρεσκοπλασμένου αγγείου. Τμήμα από παράσταση του ώμου μελανόμορφης υδρίας στο Μόναχο (γύρω στο 510 π.Χ.). Στη στήση και την κίνηση του σημερινού αγγειοπλάστη είναι φανερή η φρονιμία για το δημιούργημά του.

σε ορισμένα σημεία που αποτέλεσαν το στόχο αυτής της εργασίας: στην επισήμανση δηλαδή των κοινών στοιχείων που παρουσιάζει το εργαστήριο αγγειοπλαστικής του Μαρούσι με τα αρχαία εργαστήρια καθώς και στις πληροφορίες που αντλούνται από σύγχρονα εργαστήρια σχετικά με θέματα δομής και λειτουργίας, που μπορούν να μεταφερθούν σε αντίστοιχες διαδικασίες της αρχαιότητας (εικ. 13α, β).

1. Η μελέτη της κεραμικής τέχνης από την αρχαιότητα μέχρι σήμερα επιτρέπει να διαπιστώσουμε μια σειρά από ομοιότητες και αναλογίες, που δείχνουν τη συνεχή πορεία της ελληνικής κεραμικής μέσα στο χρόνο. Ομοιότητες όπως η κατασκευή και διαρρύθμιση των κεραμικών κλιβάνων, ο χρόνος και ο τρόπος που οι κεραμείς των διαφόρων εποχών τα επιλύουν, δείχνουν ότι οι Έλληνες κεραμείς από πολύ νωρίς ανέπτυξαν μια τέχνη που σε μικρό βαθμό συγκριτικά έχει αλλάξει και εκσυγχρονιστεί. Στην Ελλάδα έως τα μέσα του 20ού αιώνα ο πηλός και οι τεχνικές της χρηστικής του αξίας από την αρχαιότητα. Μόνο τα φθόνα βιομηχανοποιημένα προϊόντα που κυκλοφόρησαν ευρέως μετά το '50 είχαν ως αποτέλεσμα να μειωθεί η χρηστική σημασία του πηλού.

2. Ως προς την τεχνική οι αλλαγές είναι μικρές και μάλλον εξωτερικές, με μεγαλύτερη την ηλεκτροκίνηση του τροχού. Ως προς την όπτηση στο εργαστήριο του Μαρούσι χρησιμοποιείται ο «παλιός» φούρνος, αν και στα περισσότερα έχει υιοθετηθεί ο ηλεκτρικός. Ενδιαφέρον είναι πως πολλοί σύγχρονοι καλλιτέχνες αγγειοπλάστες (κεραμίστες) επιστρέφουν στη χρήση πρωτόγωνων μεθόδων όπτησης, όπως η υπαίθρια όπτηση με περριτώματα αγγελάδων, με τα οποία καλύπτονται τα αγγεία και έπειτα ανάβουν τη φωτιά.

3. Ως προς την κοινωνική οργάνωση οι αγγειοπλάστες αποτελούν μια κλειστή κοινωνική τάξη και το επάγγελμα κληρονομείται από πατέρα σε γιο. Αυτό οφείλεται στο γεγονός πως η τέχνη του πηλού μαθαίνεται από την παιδική ηλικία, όταν το παιδί είναι αναγκασμένο να βοηθήσει στις ανάγκες της οικογενειακής βιοτεχνικής μονάδας αλλά και στη σίγουρη εξασφάλιση των οικογενειακών βιοποριστικών αναγκών.

Ανάλογα παραδείγματα διαδοχής έχουμε από την αρχαιότητα. Ο αγγειοπλάστης Εργότιμος (γύρω στο 570 π.Χ.) έχει ως διαδόχους το γιο του Εύητρο και τον εγγονό του. Το ίδιο ακριβώς ισχύει την ίδια περίπου εποχή για την οικογένεια του Νεάρχου και των παιδιών του, Τλήσωνα και Εργυτέλη. Μια τρίτη οικογένεια με αγγειοπλαστική παράδοση είναι του Αμύση και του γιου του Κλεοφράδη (β' μισό του ή αρχές του αιώνα) και τέλος η οικογένεια του γνωστού για την παραγωγή παιναθηναϊκών αμφορέων Βαχχίου (4ος αιώνας) και των γιών του Βαχχίου και Κίττου, που μεταναστεύουν από την Αθήνα στην Έφεσο.

Η κοινωνική θέση των αγγειοπλαστών τους θύει στη δημιουργία δεσμών που χαρακτηρίζονται από στενά τοπικά πλαίσια. Έτσι οι Σιφνιοί του Μαρούσι αποτελούν μια κλειστή κοινωνική κατηγορία ανθρώπων που συγκεντρώνονται σε ένα χώρο προσαρμόζονται τα κοινά συμφέροντα του νησιού (οι Σιφνιοί προσλαμβάνουν μόνο Σιφνιούς). Αντίστοιχη πρέπει να ήταν η κατάσταση και στην αρχαιότητα. Φαίνεται ότι τα κεραμικά εργαστήρια βρίσκονταν και τότε το ένα κοντά στο άλλο έξω από τα τείχη της πόλης για να μη ρυπαίνονταν το άστυ. Οι κεραμείς θα πρέπει να ήταν αρκετά κλειστή κοινωνική ομάδα με ιεράρχηση, αλληλοσεβασμό αλλά και επαγγελματικές έριδες. Είχαν δε δικό

τους επώνυμο ήνωμα και προτάτη, το γιο του Διονύσου, Κέραμο. Αντίστοιχα προσφάτι ο Άγιος Νικόλαος, την αρχαία του οποίου τηρούσαν με μεγάλη ευλάβεια τα παλαιότερα χρόνια.

4. Οι συνθήκες εργασίας των αγγειοπλαστών μας δίνουν μια όλη των συνθηκών εργασίας των αρχαίων αγγειοπλαστών. Οι οπωσδήποτε χειρότερες συνθήκες εργασίας (χειροκίνητος ή ποδοκίνητος τροχός, έλλειψη μεταφορικών μέσων, χειρωνακτικός τρόπος κατεργασίας πηλού κ.ά.) σε συνδυασμό με τις κοινωνικές αξίες της αρχαιότητας δεν συνυπάρχουν στην όψη πως οι αγγειοπλάστες έχαιραν μεγάλη εκτίμηση από τους σύγχρονους τους.

5. Τέλος θα πρέπει να προσεχθεί ιδιαίτερα η έννοια του περιπλανώμενου ή μετανάστη αγγειοπλάστη. Ανάλογα παραδείγματα αγγειοπλαστών θεωρείται βέβαια πως υπήρχαν και κατά την αρχαιότητα, ιδίως για άβαφη χρησιμότητα σκεύη αλλά και για πολλά γραπτά αγγεία, όπως π.χ. πιστεύεται για την Ευβοϊκή και Κυκλαδική παραγωγή αγγείων στα αρχαϊκά χρόνια. Οι εποχικές μετακινήσεις των Σιφνιαίων αγγειοπλαστών σε όλο το χώρο του Αιγαίου, η αντίστοιχη μετακίνηση τεχνιτών στα χωριά του Μεσογειακού κόλπου καθώς και των «βεντεμερών» από το Θρασύον του Ηρακλείου σε όλη την Κρήτη μας δίνουν ωραία παραδείγματα ενός χαρακτηριστικού στοιχείου της αρχαίας αλλά και της νεότερης ελληνικής ζωής που έχει πια εξαφανιστεί, όπως εσφαλμένα κάθε μέρα και με λιγνυδέεις ρυθμούς κάθε παραδοσιακή τέχνη και τρόπο ζωής που είχαν επιβιώσει από την αρχαιότητα ως τις τελευταίες δεκαετίες.

A Revived Ancient Workshop

In the winter semester of the academic year 1988-1989 the students of the Department of History and Archaeology of Athens University who had chosen the course "Attic Pottery and Economy" had the opportunity to visit a pottery workshop at Marousi, Attica. This scheduled educational activity proved to be a unique experience: in an atmosphere remote and unreal, compared to the near by modern Kifissias high-way and the European shopping centers of the district, the students were encountered with a pottery workshop in which the working methods and pottery procedure was as well as the social structure of antiquity had been revived almost completely.

