# ĐẶC TRƯNG KỸ THUẬT TRÁNG MEN VÀ CẤU TRÚC LÒ NUNG TRONG GỐM SÀI GÒN

**NGUYỄN VIẾT VINH***

Gốm Sài Gòn không chỉ là sản phẩm vật chất mà còn là biểu tượng văn hóa - kỹ thuật độc đáo, hình thành từ sự giao thoa giữa văn hóa bản địa và kỹ thuật sản xuất Trung Hoa từ thế kỷ XVIII đến giữa thế kỷ XX tại Nam Bộ. Nghiên cứu tập trung vào việc hệ thống hóa đặc trưng kỹ thuật lò nung và tráng men của nghề gốm Sài Gòn. Các khía cạnh được khảo sát bao gồm: nguyên liệu đặc thù, công đoạn pha chế men, cấu tạo các kiểu lò rồng (lò dài), lò bao (lò bầu), cùng với quy trình đốt, dỡ lò và hoàn thiện sản phẩm. Trước thực trạng nghề gốm Sài Gòn truyền thống ngừng sản xuất và đối mặt với nguy cơ thất truyền bí quyết chế tác, nghiên cứu không chỉ cung cấp cái nhìn toàn diện về lịch sử và kỹ thuật mà còn nhấn mạnh ý nghĩa quan trọng của việc bảo tồn, phát huy giá trị di sản văn hóa này. Mục tiêu cuối cùng là góp phần đưa giá trị lịch sử và kỹ thuật của gốm Sài Gòn đến gần hơn với công chúng và các thế hệ tương lai, qua đó thúc đẩy nhận thức về tầm quan trọng của việc gìn giữ di sản thủ công mỹ nghệ Việt Nam.

## 1. Đặt vấn đề

Nghề gốm là một trong những ngành thủ công truyền thống cốt lõi, gắn bó mật thiết với đời sống văn hóa, kinh tế và xã hội Việt Nam qua các thời kỳ lịch sử. Đặc biệt, gốm Sài Gòn, phát triển mạnh mẽ từ thế kỷ XVIII đến giữa thế kỷ XX, không chỉ được định danh là sản phẩm vật chất mà còn là biểu tượng văn hóa - kỹ thuật mang dấu ấn riêng biệt của vùng đất Nam Bộ. Sự phát triển của nghề gốm Sài Gòn trong giai đoạn này phản ánh quá trình giao thoa và hội nhập sâu sắc giữa các nền văn hóa bản địa với các kỹ thuật sản xuất từ Trung Hoa, tạo nên một di sản văn hóa vật thể độc đáo, góp phần làm phong phú kho tàng truyền thống thủ công mỹ nghệ của Việt Nam.

Tuy nhiên, cùng với sự phát triển nhanh chóng của đô thị và quá trình công nghiệp hóa hiện đại, nghề gốm truyền thống tại Sài Gòn đã trải qua nhiều biến cố và hiện nay gốm Sài Gòn đã ngừng sản xuất. Sự mai một này không chỉ gây tổn thất một ngành nghề kinh tế truyền thống mà còn dẫn đến nguy cơ thất truyền các kỹ thuật chế tác, bí quyết pha men, kiểu dáng sản phẩm và quy trình sản xuất. Đây là một tổn thất lớn đối với di sản văn hóa của vùng đất Nam Bộ, đồng thời khiến cho giá trị lịch sử và kỹ thuật của gốm Sài Gòn ít được khai thác và giới thiệu đến công chúng cũng như các thế hệ kế tiếp.

Trong bối cảnh di sản nghề gốm Sài Gòn đứng trước nguy cơ thất truyền, việc nghiên cứu chuyên sâu về đặc trưng kỹ thuật lò nung và tráng men trở nên cấp thiết, bởi lẽ chính những yếu tố này đã tạo nên bản sắc và sự khác biệt nổi bật của gốm Sài Gòn so với các dòng gốm trong nước và trên phạm vi khu vực.

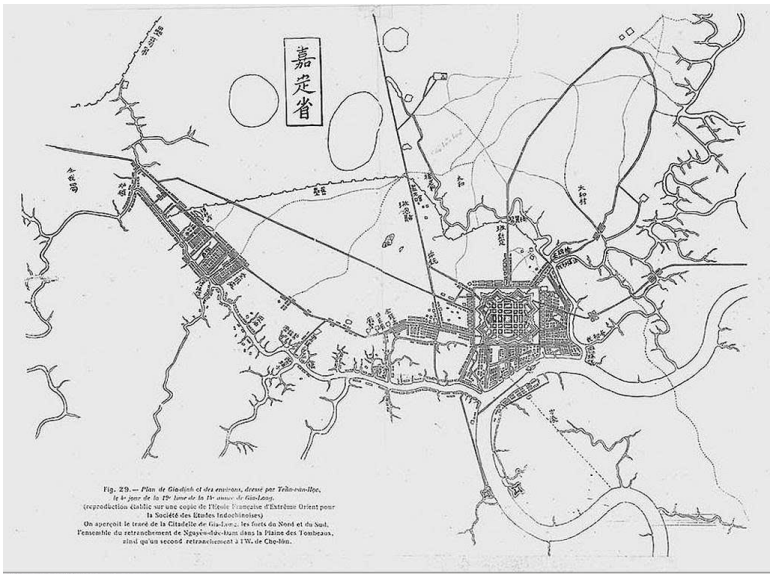
* Bảo tàng Thành phố Hồ Chí Minh. (NCS ngành Khảo Cổ học, Trường Đại học KHXH&NV, ĐHQG TP.HCM)

Về kỹ thuật lò nung, gốm Sài Gòn chủ yếu được nung trong các dạng lò rồng (lò dài) và lò bao (lò bầu), phản ánh sự ảnh hưởng sâu sắc từ các chủ lò người Hoa di cư đến vùng đất này. Lò rồng với cấu trúc dài, thoải thấp dần về phía mắt lửa, cho phép nung số lượng lớn sản phẩm ở nhiệt độ cao (1.250 - 1.350$^0$C), trong khi lò bao nhiệt độ nung thấp hơn (1.150 - 1.250$^0$C) mang tính trung gian, linh hoạt hơn trong từng gian (bầu/bao) đựng từng loại sản phẩm, phù hợp với quy mô sản xuất vừa và nhỏ. Bên cạnh đó, kỹ thuật tráng men là một trong những đặc trưng nổi bật nhất, thể hiện sự phong phú và tính giao thoa mạnh mẽ của gốm Sài Gòn. Các dòng men đa dạng như men xanh lưu ly, men lam, men nâu, men trắng ngà và men nhiều màu không chỉ thể hiện khả năng thích ứng kỹ thuật với nguồn nguyên liệu bản địa và nhập khẩu (như oxit cobalt), mà còn phản ánh thị hiếu thẩm mỹ đa dạng của thị dân Sài Gòn thời kỳ cận đại. Sự khác biệt rõ nét có thể thấy khi so sánh: men xanh lưu ly của Sài Gòn cho phép phối hợp đa sắc linh hoạt, mềm mại hơn so với men "Vert de Biên Hòa" (xanh Biên Hòa) hay men Shiwan (gốm Thạch Loan, một dòng gốm Quảng Đông - vùng Hoa Nam Trung Quốc); men lam Sài Gòn kết hợp kỹ thuật vẽ truyền thống với tư duy tạo hình mới, khác biệt với men lam của Biên Hòa hay men đậm màu của Shiwan; men nâu Sài Gòn thiên về tính thực dụng, sử dụng nguyên liệu bản địa, khác với sắc nâu cam sáng của Lái Thiêu hay men temmoku cao cấp của Shiwan; men trắng ngà mang sắc thái thanh nhã, trung tính, biểu tượng cho thẩm mỹ đô thị, khác với men trắng thiên xám của Biên Hòa hay men nền của Lái Thiêu. Kỹ thuật đa sắc trong gốm Sài Gòn cũng phức tạp và biểu tượng hơn so với các dòng gốm khác. Điều này khẳng định sự linh hoạt và sáng tạo trong kỹ thuật tráng men của gốm Sài Gòn, vốn không chỉ kế thừa mà còn biến đổi để phù hợp với bối cảnh văn hóa và xã hội đặc thù của miền Nam.

Nghiên cứu *"Đặc trưng kỹ thuật tráng men và cấu trúc lò nung trong gốm Sài Gòn"* không chỉ nhằm mục đích hệ thống hóa và khôi phục lại quy trình sản xuất gốm truyền thống đã mai một, mà còn có ý nghĩa chiến lược trong việc bảo tồn và phát huy các giá trị văn hóa đặc thù của vùng đất Sài Gòn.

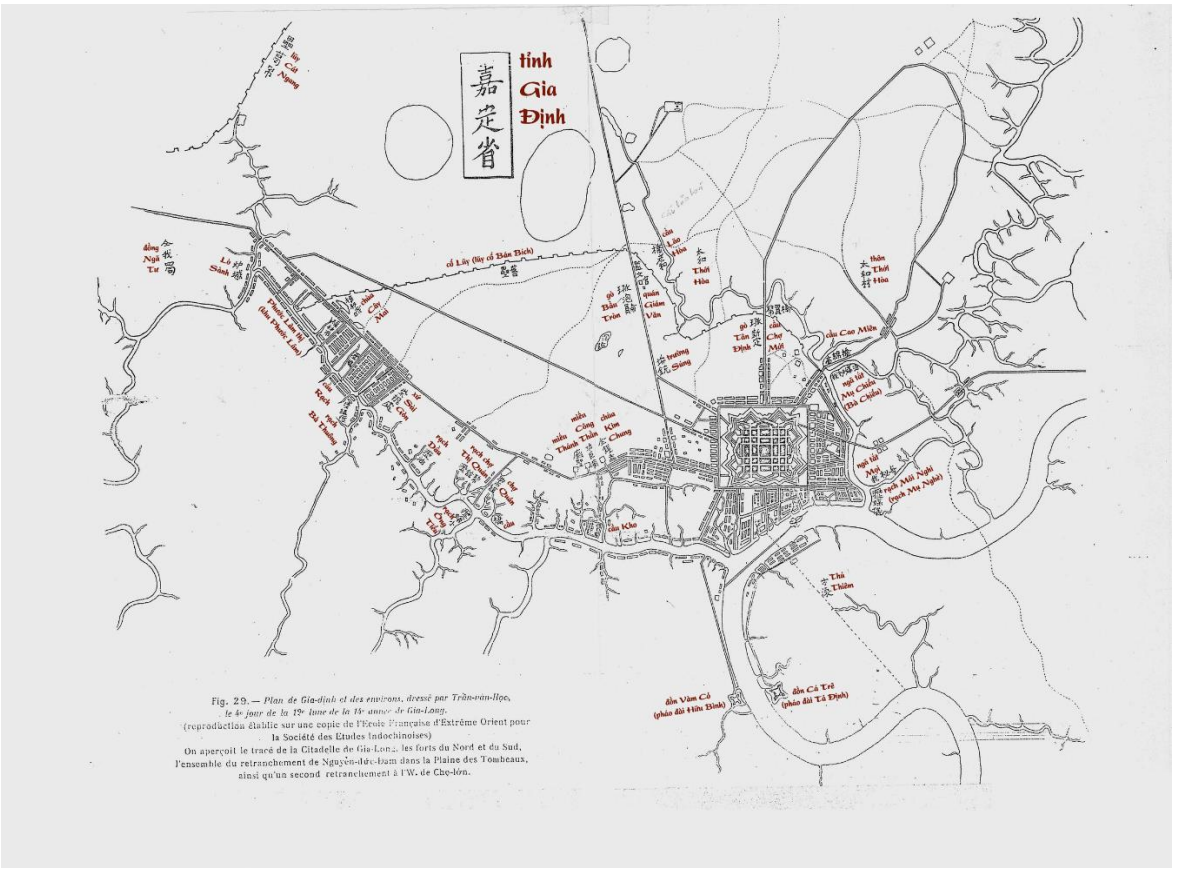
## 2. Quá trình phát triển nghề gốm Sài Gòn

Vào cuối thế kỷ XVIII, Sài Gòn (nay là Chợ Lớn) - trung tâm hành chính và thương nghiệp của lưu vực sông Đồng Nai - đã nhanh chóng phát triển thành một đô thị sầm uất, nơi tập trung dân cư đông đúc và các phường thợ thủ công truyền thống. Theo ghi chép trong *Gia Định thành thông chí* của Trịnh Hoài Đức (khoảng năm 1820), địa danh "Lò Gốm" được xác nhận và gắn liền với hệ thống kênh Ruột Ngựa - tuyến thủy đạo quan trọng được đào vào




***Hình 1.*** **Bản đồ Gia Định tỉnh năm 1815 do Trần Văn Học vẽ**
*(Nguồn: Bảo tàng Thành phố Hồ Chí Minh)*

năm Nhâm Thìn (1772), nối liền vùng sản xuất gốm với các khu vực nội thành và các tỉnh miền Tây Nam Bộ (Trịnh Hoài Đức 1972: 42-43). Trên bản đồ Gia Định vẽ năm 1815 bởi Trần Văn Học, khu vực Lò Gốm được định vị tại địa phận các làng Phú Lâm - Phú Định - Hòa Lục (nay thuộc Thành phố Hồ Chí Minh), dọc hai bờ kênh Ruột Ngựa và rạch Lò Gốm - nơi từng là hệ thống giao thông thủy chủ lực của vùng đất Sài Gòn xưa (*Hình 1-2*).




***Hình 2.* Bản đồ Gia Định tỉnh năm 1815 do Trần Văn Học vẽ có chú thích thêm phần tiếng Việt thể hiễn rõ Lò gốm (góc trái)**

*(Nguồn:https://vi.m.wikipedia.org/wiki/T%E1%BA%ADp_tin:*
*Ban_Do_Gia_Dinh_1815_Tran_Van_Hoc_v2.png)*

Việc phát hiện và khai quật di tích lò Hưng Lợi (phường Phú Định, Thành phố Hồ Chí Minh) trong đợt khai quật năm 1997 - 1998 đã cung cấp cứ liệu quan trọng cho việc nhận diện cấu trúc lò gốm kiểu hình ống, kỹ thuật sản xuất và sự phát triển qua ba giai đoạn nối tiếp. Giai đoạn đầu (cuối thế kỷ XVIII) chuyên sản xuất lu chứa nước bằng chất liệu sành nâu, phục vụ nhu cầu thiết yếu của cư dân đi khai khẩn vùng Tây Nam Bộ. Giai đoạn thứ hai (thế kỷ XIX) sản xuất các dòng sản phẩm gia dụng như siêu, nồi, khạp, chậu hoa… kết hợp kỹ thuật nặn tay và in khuôn, sử dụng đất sét nhẹ lửa, không dùng bao nung, mà sử dụng phổ biến các loại "con kê" để chồng, kê sản phẩm trong lò. Giai đoạn thứ ba (nửa đầu thế kỷ XX) xuất hiện sản phẩm gốm sứ có men trắng, men đa sắc, sử dụng bàn xoay, bao nung và kỹ thuật tạo hình tiên tiến hơn, thể hiện sự chuyên môn hóa trong sản xuất đáp ứng những nhu cầu đa dạng, phong phú của thị trường (Nguyễn Thị Hậu 1998: 40-43).

Xét về mặt kỹ thuật và truyền thống nghề nghiệp, giai đoạn đầu của gốm Sài Gòn mang đậm dấu ấn của cộng đồng người Hoa di cư từ thế kỷ XVII - XVIII, gồm các nhóm Quảng Đông, Triều Châu, Hẹ… Mỗi nhóm chuyên về một số loại hình sản phẩm nhất định, người Hẹ làm lu, khạp men da lươn; người Quảng chuyên đồ gốm men trắng, men đa sắc; người Tiều làm các sản phẩm thô mộc không men. Tổ chức sản xuất mang tính gia tộc và đồng hương, cho thấy sự ổn định trong truyền nghề và phân công lao động trong làng nghề gốm.

Từ cuối thế kỷ XIX, cùng với sự mở rộng đô thị và thay đổi thị hiếu, các lò gốm ở vùng Sài Gòn - đặc biệt là khu vực Cây Mai - Phú Giáo - Hòa Lục - Phú Định - đã bắt đầu mở rộng sang sản xuất gốm trang trí kiến trúc mỹ thuật, như tượng linh vật, tượng thờ, đôn chậu, phù điêu trang trí mái đình, chùa, miếu, hội quán của người Hoa. Nhiều sản phẩm mang dấu hiệu của các lò nổi tiếng như "Đồng Hòa Diêu", "Bửu Nguyên Diêu" bắt đầu xuất hiện từ đầu thế kỷ XX, cho thấy sự phát triển rực rỡ của dòng gốm này trong lĩnh vực thẩm mỹ - tín ngưỡng. Tuy nhiên, trước đó, trên các sản phẩm thường chỉ ghi tên các tiệm đặt hàng như "Nam Hưng Xương Điếm Tạo", "Lương Mỹ Ngọc Tạo", hoặc tên cá nhân người cúng tiến (Đặng Văn Thắng 1998: 347).

Gốm nghệ thuật Sài Gòn thời kỳ này thể hiện trình độ chế tác cao, màu men phong phú (xanh lục, trắng, nâu, vàng, lam...), chủ đề hoa văn đa dạng từ linh vật, hoa lá, điển tích Trung Hoa đến các đề tài bản địa như cá, măng cụt, rồng lân kiểu Nam Bộ - đã tạo nên một bản sắc gốm mang tính giao lưu và bản địa hóa rõ rệt. Cũng như các dòng gốm cổ nổi tiếng khác (Bát Tràng, Chu Đậu, Phù Lãng...), "gốm Sài Gòn" đã trở thành một định danh địa phương gắn liền với không gian văn hóa - sản xuất đặc trưng và kỹ nghệ thủ công dân gian vùng Nam Bộ.

Bước sang giữa thế kỷ XX, do tác động của chiến tranh, quá trình đô thị hóa và chuyển dịch cơ cấu kinh tế, các lò gốm tại khu vực Lò Gốm dần suy giảm. Sự suy thoái này xuất phát từ nhiều nguyên nhân như hệ thống kênh rạch bị san lấp, vùng nguyên liệu tại chỗ cạn kiệt, mặt bằng bị thu hẹp, các phường thợ tan rã, sản xuất di chuyển ra ngoại thành và các tỉnh lân cận như Lái Thiêu (Thành phố Hồ Chí Minh) và Biên Hòa (Đồng Nai) - nơi tiếp tục kế thừa kỹ thuật của các nghệ nhân từ Chợ Lớn (từ đầu thế kỷ XX, Sài Gòn có tên mới là Chợ Lớn - do xây Chợ Lớn nay là chợ Bình Tây; Bến Nghé có tên mới là Sài Gòn) vừa duy trì nghề, vừa đổi mới kỹ thuật theo yêu cầu của thị trường hiện đại.

### 3. Đặc trưng kỹ thuật tráng men gốm Sài Gòn

Trong quy trình sản xuất gốm truyền thống, việc tạo ra một sản phẩm hoàn chỉnh là một chuỗi các công đoạn phức tạp và nối tiếp nhau, đòi hỏi sự tỉ mỉ, kinh nghiệm và tri thức kỹ thuật cao của người thợ. Từ khâu chọn lựa và chuẩn bị nguyên liệu đất sét, cao lanh, trường thạch, thạch anh cùng các phụ gia, đến các kỹ thuật tạo hình sản phẩm đa dạng như nặn tay, bàn xoay, in khuôn và gắn chắp, và sau đó là giai đoạn phơi sấy khô và sửa hàng mộc để loại bỏ nước dư thừa và hoàn thiện hình khối. Mỗi công đoạn đều đóng vai trò nền tảng, ảnh hưởng trực tiếp đến chất lượng và giá trị thẩm mỹ của sản phẩm.

Sau khi đã trải qua các bước chuẩn bị đó, sản phẩm mộc của gốm Sài Gòn bước vào một trong những khâu quan trọng nhất, mang tính quyết định đến giá trị thẩm mỹ và công năng sử dụng: tráng men. Nếu nguyên liệu và tạo hình là "hồn cốt" định hình chất lượng xương gốm và dáng vẻ ban đầu, thì men chính là "lớp áo" mang lại vẻ đẹp, khả năng chống thấm và độ bền vững cho sản phẩm dưới tác động của môi trường lò nung cao nhiệt. Trong bối cảnh nghề gốm Sài Gòn từ cuối

thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX, kỹ thuật tráng men không chỉ là sự kế thừa tri thức cổ truyền mà còn phản ánh sự tiếp biến mạnh mẽ từ các nền văn hóa khác, tạo nên bản sắc độc đáo mà ít dòng gốm nào có được.

### *3.1. Kỹ thuật pha chế men*

Men gốm, thực chất là một lớp phủ thủy tinh mỏng (khoảng 0,15 - 0,4mm), được hình thành trong quá trình nung ở nhiệt độ cao, giúp bề mặt gốm trở nên kín, bóng, chống thấm và tăng khả năng chịu nhiệt, hóa chất cũng như độ bền cơ học. Trong bối cảnh sản xuất gốm truyền thống tại Sài Gòn giai đoạn cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX, kỹ thuật pha chế men là sự kết hợp nhuần nhuyễn giữa tri thức bản địa, kinh nghiệm của cộng đồng người Hoa và yếu tố kỹ thuật của người Pháp.

Thành phần cơ bản của men gốm Sài Gòn bao gồm ba nhóm nguyên liệu chính: chất tạo thủy tinh (Silic đioxit, $SiO_2$), chất trợ chảy như natri oxit ($Na_2O$), kali oxit ($K_2O$) từ trường thạch và chất ổn định như nhôm oxit ($Al_2O_3$) từ đất sét, cao lanh. Ngoài ra, các oxit kim loại như sắt oxít đỏ ($Fe_2O_3$), mangan đioxit ( $MnO_2$), đồng oxit (CuO) hay coban oxit (CoO)... đóng vai trò tạo màu và điều chỉnh sắc độ trong quá trình nung.

Các dòng men truyền thống như men nâu, men vàng đất, men da lươn thường được chế tạo từ tro bếp, vôi sống, bùn khoáng và dầu xút. Cụ thể, công thức pha chế men da bò một loại men đặc trưng trong gốm gia dụng thường sử dụng 72,8% đất son đỏ, 6,6% vôi bột, cùng với các thành phần như đá đỏ bột, dầu xút và nước tro rơm (Nguyễn Xuân Dũng 1997: 41). Men đen được pha từ bùn khoáng, tro rơm và xút, trong khi men trắng sử dụng cao lanh trắng, vôi và bột thủy tinh nghiền mịn.

Đặc biệt, từ cuối thế kỷ XIX, sự hiện diện của các dòng men nhập ngoại từ Trung Quốc và Pháp đã tạo ra một bước chuyển biến đáng kể trong bảng màu men. Các sản phẩm gốm giai đoạn này cho thấy sự phong phú vượt bậc về sắc độ men, bao gồm xanh lam cobalt (blue), xanh lục (green) từ bột đồng thau, vàng từ thổ hoàng, đen từ oxit chì và đỏ từ hematite, những màu sắc được sử dụng phổ biến trong gốm thờ và trang trí kiến trúc. Men lam và men xanh lục đã trở thành gam màu chủ đạo, tạo nên phong cách đặc trưng cho gốm Sài Gòn và vùng phụ cận trong giai đoạn giao thoa văn hóa cận đại. Hoạt động nghiên cứu men gốm tại Trường Mỹ nghệ Biên Hòa (từ năm 1925) dưới sự hướng dẫn của bà Balick, cùng thợ thủ công bản xứ, đã tạo ra các loại men mới từ nguyên liệu nội địa như tro rơm, mảnh thủy tinh, cát Đà Nẵng, vôi Càn Long, điển hình là men xanh đồng Biên Hòa (Vert de Biên Hòa) trở thành biểu tượng men gốm đặc trưng, đạt độ trong sâu, có thể sánh ngang với dòng men xanh Islam "Vert Islam" (Green) trong kiến trúc Hồi giáo (Hoàng Anh Tuấn, Trần Ngọc Hà 2000: 39). Điều này cho thấy sự chuyển dịch từ lệ thuộc vào nguồn men ngoại nhập sang giai đoạn tự chủ kỹ thuật, góp phần tạo lập nên bản sắc kỹ thuật của gốm miền Nam, trong đó Sài Gòn - Biên Hòa giữ vai trò trung tâm lan tỏa.

### *3.2. Các dòng men đặc trưng của gốm Sài Gòn*

Tính phong phú trong hệ thống men phủ là một trong những đặc điểm nổi bật của gốm Sài Gòn từ nửa cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX, phản ánh sự giao thoa của kỹ thuật bản địa, ảnh hưởng Trung Hoa và tư duy thẩm mỹ phương Tây.

#### *3.2.1. Men xanh lưu ly*

Men xanh lưu ly là dòng men đặc sắc, phản ánh trình độ kỹ thuật và thị hiếu thẩm mỹ của nghề gốm Sài Gòn giai đoạn cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX. Men này thuộc nhóm men có màu

trong, độ sâu quang học cao, được tạo ra bởi sự có mặt của cobalt oxit (CoO) trong nền men giàu silica. Thành phần nền men thường gồm Silic đioxit ($SiO_2$) kết hợp với các chất trợ chảy như canxi oxit, kali oxit và natri oxit, tạo thành thủy tinh hóa ổn định khi nung ở nhiệt độ từ 1.180 - 1.220$^0$C. Đối với sắc xanh thiên lục hoặc ánh rêu, phân tích cho thấy sự đồng tồn tại của coban oxit (CoO) và một lượng nhỏ đồng oxit (CuO) (Bekir Karasu, Servet Turan 2001: 41-45). Men được tráng bằng kỹ thuật nhúng, phun phủ hoặc tô cục bộ, tùy vào hình dáng và chức năng của sản phẩm.

Các sản phẩm men xanh lưu ly thường là chậu lục giác, đôn tròn, bình miệng loe, có cấu trúc hình học rõ ràng và tường dày. Trang trí chủ yếu bằng kỹ thuật đắp nổi hoa văn thực vật, động vật, hoặc cảnh sinh hoạt. Lớp men có độ dày vừa phải (khoảng 0,2 - 0,3mm), độ bóng trung bình, và có hiệu ứng chảy nhẹ quanh các gờ nổi. Sắc độ có thể chuyển biến từ lam cobalt đậm đến xanh ngọc hoặc xanh thiên lục, cho thấy sự đa dạng trong phối liệu và điều kiện nung chưa hoàn toàn ổn định.

So với gốm Biên Hòa, loại men tương đương được gọi là "Vert de Biên Hòa", có màu thiên về xanh táo hoặc xanh ngọc nhạt, độ bóng mờ hơn và lớp men dày hơn, thường đi kèm họa tiết khắc lõm, đúc khuôn tỉ mỉ, có bố cục trang trí chịu ảnh hưởng của phong cách Art Nouveau Pháp (Hoàng Anh Tuấn, Trần Ngọc Hà 2000: 39). Gốm Thạch Loan (Shiwan - Quảng Đông) nổi bật với màu xanh thạch anh đồng nhất, độ bóng cao và độ phủ dày, thường thấy trong các tượng thờ, tượng thú trang trí, hoặc phù điêu cỡ lớn. Men Shiwan có màu xanh đậm ngả lục, độ ổn định màu cao, ít có hiện tượng loang màu hay chuyển sắc. Men xanh lưu ly của Sài Gòn cho phép sự phối hợp đa sắc linh hoạt, tạo nên vẻ sinh động và mềm mại thị giác hơn trong bố cục tạo hình. Việc sử dụng coban oxit (CoO) nhập khẩu cho thấy trình độ kỹ thuật và khả năng tiếp cận nguyên liệu ngoại vi, chủ yếu qua cộng đồng thợ gốm người Hoa trong vùng Chợ Lớn (*Hình 3*).



***Hình 3.*** **Lư hương "Hưng luân thái kính tạo" (興倫泰敬造) men xanh lưu ly, cuối thế kỷ XIX, (Nguồn: Bảo tàng TPHCM (BTTPHCM.7116)**

*(Nguồn: Ảnh tác giả và cộng sự chụp 2023)*

*3.2.2. Men lam*

Men lam, hiểu theo nghĩa hẹp, là kỹ thuật sử dụng màu lam cobalt để vẽ họa tiết trên nền men trắng, sau đó nung ở nhiệt độ cao. Là một dòng kỹ thuật men đặc trưng có lịch sử phát triển lâu đời tại Trung Hoa, được du nhập vào Nam Bộ thông qua cộng đồng thợ gốm Hoa Kiều. Men lam trong gốm Sài Gòn thường được sử dụng trên nền men trắng đục hoặc trắng ngà, được tạo thành từ phối liệu gồm cao lanh, thạch anh nghiền mịn và chất trợ chảy như tro rơm hoặc vôi. Họa tiết được vẽ tay trực tiếp bằng cobalt oxit trộn với dung môi keo hoặc nước. Lớp trang trí sau đó được phủ men trong không màu hoặc nung trực tiếp ở nhiệt độ khoảng 1.150 - 1.200$^0$C trong lò nung có điều kiện oxy hóa trung bình.

Ngoài hình thức vẽ lam dưới men truyền thống, men lam trong gốm Sài Gòn còn được ứng dụng linh hoạt như một lớp phủ nền cho các sản phẩm trang trí nổi, một biến thể đáng chú ý trong

kỹ thuật tạo hình. Màu lam không chỉ đóng vai trò tạo hình thị giác mà còn thiết lập bố cục thị giác chính và phụ: màu lam làm nền, màu nổi làm điểm nhấn. Các họa tiết phổ biến gồm hoa mẫu đơn, sen, dây leo, chim thú và các tích truyện. Màu lam có độ sâu, ánh tím hoặc ánh xanh coban, kết hợp với chất nền xương gốm có độ hút men cao, tạo nên bề mặt thị giác vừa mượt vừa xốp nhẹ.

Với gốm Biên Hòa, men lam ở đây thường áp dụng lên sản phẩm mỹ thuật có tạo hình công phu và chủ yếu đóng vai trò là một trong các tông màu trong bảng men đa sắc chứ không phải nền chủ đạo. Đối với gốm Lái Thiêu, men lam chủ yếu ứng dụng trên đồ gia dụng phổ thông, nhưng sắc lam ngả xanh lục nhẹ, nét vẽ dày, thiên về công năng. Gốm Shiwan (Thạch Loan - Trung Quốc) giữ vững kỹ thuật lam truyền thống nhưng nghiêng về phục chế hoặc đồ thờ với men lam thẫm, đường nét phức tạp và men nền trắng tinh, độ bóng cao, khác biệt rõ so với chất men ngà ấm và bố cục giản dị của gốm Sài Gòn. Men lam gốm Sài Gòn là một biến thể bản địa hóa, kết hợp kỹ thuật vẽ truyền thống với lối tư duy tạo hình mới, nhằm phục vụ đời sống đô thị và tín ngưỡng bản địa.

*3.2.3. Men nâu*

Men nâu là một trong những loại men cổ truyền lâu đời nhất, được ứng dụng trong gốm Sài Gòn từ cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX. Men này phổ biến trong dòng sản phẩm gia dụng, mang sắc thái mộc mạc, dễ sản xuất, phù hợp với lò nung thủ công và thị hiếu phổ thông. Thành phần tạo màu chủ đạo là oxit sắt, kết hợp với các chất trợ chảy tự nhiên như canxi và kali có trong tro rơm, tro bếp, đất son, đá ong. Men nâu được nung ở nhiệt độ khoảng 1.150$^0$C - 1.200$^0$C, trong môi trường oxy hóa nhẹ hoặc khử yếu. Các hiện vật từ lò gốm Hưng Lợi cho thấy men nâu tro có độ bóng trung bình, tráng loang không đều, và có hiện tượng chảy men nhẹ ở phần vai (*Hình 4*).




***Hình 4.*** **Hũ có nắp (được xếp lồng nhau) lò gốm Hưng Lợi, men nâu, thế kỷ XIX, Bảo tàng Lịch sử TPHCM (15985-15986)**

*(Nguồn: Tác giả chụp năm 2025)*

Men nâu có ưu điểm vượt trội về khả năng chịu nhiệt, chống thấm, dễ vệ sinh và không độc hại, làm cho dòng sản phẩm này trở thành lựa chọn phổ biến trong sinh hoạt thường ngày của người dân Nam Bộ. Khả năng tái sản xuất dễ dàng từ nguyên liệu tại chỗ, không phụ thuộc vào nguồn nguyên liệu ngoại nhập, giúp các lò gốm thủ công duy trì hoạt động ổn định. Men nâu Lái Thiêu thường có sắc nâu cam sáng, lớp men dày hơn và độ bóng cao hơn do kỹ thuật tinh luyện tốt hơn. Ngược lại, men nâu gốm Sài Gòn có xu hướng mỏng, tráng nhanh, sắc độ trầm ấm, phù hợp với quy mô sản xuất lớn và tiêu dùng đô thị. Gốm Thạch Loan (Shiwan) nổi tiếng với dòng men temmoku (men nâu đen bóng) có kỹ thuật tráng men cao cấp, sản phẩm thường có màu nâu đen ánh kim, độ bóng cao như kính. Men nâu gốm Sài Gòn thiên về chức năng thực dụng, sử dụng nguyên liệu bản địa đơn giản, sản xuất đại trà, phản ánh cách tiếp cận "một lớp men nhiều công năng".

*3.2.4. Men trắng ngà*

Men trắng ngà xuất hiện trong gốm Sài Gòn - Chợ Lớn giai đoạn cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX như một biểu trưng thẩm mỹ có sắc thái thanh nhã, trung tính và hướng đến đối tượng thị dân mới, đặc biệt trong bối cảnh phát triển gốm mỹ thuật trang trí tín ngưỡng, thờ tự. Men trắng ngà trong gốm Sài Gòn được sản xuất trên cơ sở hệ men giàu silica ($SiO_2$) và nhôm oxit ($Al_2O_3$), có bổ sung các chất trợ chảy truyền thống và công nghiệp như vôi (CaO), feldspar (trường thạch) và một phần tro thủy tinh nghiền. Thành phần nền chủ yếu bao gồm cao lanh trắng, cho phép đạt độ trắng cao và tăng độ bền cơ học lẫn hóa học cho lớp men sau nung. Khi nung trong điều kiện oxy hóa trung tính, lớp men tạo thành có sắc trắng ngà dịu mắt, bán đục. Kỹ thuật tráng men thường sử dụng phương pháp rót phủ, đảm bảo bề mặt đồng đều, độ dày ổn định và không xuất hiện vết lượn sóng hay lỗ kim.

Các hiện vật phủ men trắng ngà chủ yếu thuộc nhóm gốm trang trí nội thất và trưng bày bao gồm tượng thờ, tượng trang trí, đôn gốm, chậu cảnh. Lớp men không bóng gắt mà mang sắc trắng ngà nhẹ, đôi khi ánh vàng hoặc ánh xám nhạt. Khi đối chiếu với các trung tâm gốm đương thời, gốm Biên Hòa thường sử dụng men trắng có sắc xám hoặc bạc, lạnh hơn và thiên về nền vẽ mỹ thuật trong các sản phẩm giáo dục nghệ thuật. Gốm Lái Thiêu chủ yếu sử dụng men trắng như lớp nền phụ trợ cho trang trí lam hoặc đa sắc, sắc trắng thường dày và hơi vàng, không tạo thành dòng thẩm mỹ độc lập. Nhìn chung, đặc trưng men trắng ngà trong kỹ thuật sản xuất gốm Sài Gòn là sự kết tinh giữa tri thức kỹ thuật truyền thống, khả năng kiểm soát vật liệu thuần thục và cảm quan thẩm mỹ thị dân hiện đại.

*3.2.5. Men xanh dương đậm*

Men xanh dương đậm là một trong những dòng men đặc trưng của kỹ thuật trang trí trên gốm Sài Gòn và gốm Biên Hòa giai đoạn nửa đầu thế kỷ XX, phản ánh bước chuyển từ thẩm mỹ truyền thống sang mỹ thuật đô thị hóa và hiện đại. Loại men này có nền tảng kỹ thuật kế thừa từ men cobalt cổ điển nhưng được gia tăng hàm lượng cobalt oxit (CoO) trong phối liệu men, thường dao động từ 1,5 - 3% trong nền men giàu silica và feldspar. Dưới điều kiện nung oxy hóa ở nhiệt độ từ 1.180°C - 1.220°C, lớp men tạo nên sắc xanh lam thẫm gần với xanh tím (deep cobalt blue), có độ bóng mạnh, hiệu ứng ánh thủy tinh và chiều sâu thị giác rõ rệt (*Hình 5*).



***Hình 5.*** **Đôn voi, men xanh dương đậm, cuối thế kỷ XIX, Bảo tàng TPHCM (BTTPHCM.15070)**

*(Nguồn: Ảnh tác giả và cộng sự chụp 2023)*

Men xanh dương đậm thường được phủ lên toàn thân sản phẩm, đặc biệt là các loại bình, đôn, tượng trang trí, phù điêu kiến trúc và sản phẩm gốm mỹ nghệ cao cấp. Men thường được phun hoặc nhúng lên toàn bề mặt, tạo nên lớp phủ đồng đều, có độ dày trung bình. Khi so sánh men xanh dương đậm với men lam của gốm Sài Gòn, thấy rõ sự khác biệt với men lam truyền thống vốn dùng trong kỹ thuật vẽ tay dưới men. Men lam truyền thống thường mỏng, màu sáng và mang đặc điểm kỹ thuật Hoa Nam (Trung Quốc), trong khi men xanh đậm thể hiện ảnh hưởng của kỹ nghệ châu Âu và nghệ thuật hiện đại, đặc biệt từ phong cách Art Nouveau và xu hướng mỹ thuật của Trường Mỹ nghệ Biên Hòa (Đồng Nai). Men xanh đậm hướng đến thị hiếu thị dân mới và các sản phẩm trưng bày, biểu thị sự hiện diện của tư duy thiết kế công nghiệp và mỹ thuật hóa sản xuất thủ công.



***Hình 6.*** **Chậu - trang trí chủ đề "Tích xử án" men vàng, đầu thế kỷ XX, NST Trương Vĩnh Thắng**

*(Nguồn: Ảnh tác giả và cộng sự chụp 2023)*

*3.2.6. Men vàng (da lươn)*

Men vàng hay còn gọi là men da lươn - là một trong những loại men truyền thống xuất hiện khá sớm trong các loại hình gốm phía Bắc như gốm Hoa Nâu, tuy nhiên màu sắc nền nhã nhặn, mềm mại hơn. Men vàng của gốm Sài Gòn thường có đặc trưng của dòng gốm dân dụng và tín ngưỡng, màu sắc ngả sậm hơn. Trong đó, các trung tâm gốm Sài Gòn - Chợ Lớn giai đoạn cuối thế kỷ XIX đến đầu thế kỷ XX đã phát triển dòng men này thành hình thái kỹ - mỹ thuật ổn định và phổ biến nhất. Men vàng mang bản sắc mộc mạc, dễ sản xuất, phù hợp với điều kiện kỹ thuật lò nung thủ công và thị hiếu phổ thông. Thành phần nguyên liệu và kỹ thuật chế tác men vàng trong gốm Sài Gòn thường thuộc nhóm men tro - silicat, với sắc độ hình thành nhờ sắt oxit ($Fe_2O_3$) ở hàm lượng trung bình (0,5 - 2%) trong điều kiện nung oxy hóa. Các nguyên liệu cơ bản gồm Silica ($SiO_2$) từ cát hoặc đá trường thạch, Feldspar, đất sét giàu sắt hoặc đất son, và Canxi oxit (CaO) từ vôi hoặc tro thực vật. Nhiệt độ nung phổ biến ở khoảng 1.150 - 1.200$^0$C, với điều kiện nung oxy hóa nhẹ đến trung bình. Men vàng thường được tráng bằng phương pháp rót hoặc nhúng toàn thân (*Hình 6*).

Men vàng trở thành lựa chọn tối ưu cho các sản phẩm gốm dân dụng - tín ngưỡng phổ biến do dễ chế tạo, chi phí nguyên liệu thấp và không yêu cầu kỹ thuật nung đặc biệt. Khả năng chịu nắng mưa, không rạn vỡ trong điều kiện sử dụng ngoài trời và sắc độ hài hòa khiến dòng sản phẩm này chiếm lĩnh phần lớn thị trường vật phẩm gốm cho miếu, đình, chùa và hộ dân truyền thống. So với gốm Biên Hòa, men vàng thường ở sắc độ nhạt, gần men kem, phối hợp với men xanh hoặc lam cho hiệu ứng mỹ thuật thị giác hiện đại hơn. Gốm Lái Thiêu lại có nhiều điểm tương đồng hơn: men da lươn vàng cam, sắc độ ấm, lớp men dày, hiệu ứng thô mộc. Tuy nhiên, gốm Sài Gòn thường có lớp men mỏng hơn, màu nhạt hơn và kiểm soát chảy tốt hơn, thể hiện tay nghề được điều tiết rõ ràng cho mục đích mỹ thuật.

*3.2.7. Men nhiều màu (đa sắc)*

Từ cuối thế kỷ XIX - đầu thế kỷ XX, kỹ thuật tráng men nhiều màu đã phát triển tại Sài Gòn - Biên Hòa, đặc biệt sau sự xuất hiện của các trường đào tạo mỹ nghệ và giao lưu với các phong trào nghệ thuật hiện đại. Dòng men này đòi hỏi trình độ chế tác cao hơn, khả năng kiểm soát nhiệt độ và kỹ thuật phối men chính xác. Men nhiều màu trong gốm Sài Gòn thường được tạo nên từ sự kết hợp giữa nền men trong hoặc vàng và các màu men oxit kim loại như cobalt (lam đậm), đồng (lục hoặc xanh lam), mangan (tím nâu), cùng thiếc (hiệu ứng trắng đục). Lớp men được tráng riêng theo từng mảng trên khối đắp nổi hoặc tạo hình. Phương pháp nung diễn ra ở nhiệt độ cao, dao động từ 1.150 - 1.200$^0$C trong môi trường oxy hóa, đảm bảo các lớp màu giữ ổn định và không bị chảy lem (*Hình 7*).

Dòng men đa sắc xuất hiện phổ biến trên các sản phẩm gốm thờ tự, trang trí kiến trúc, hoặc trưng bày như: tiểu tượng và tượng thờ, cụm tiểu tượng trang trí trên các mái đình - miếu, chậu cảnh, chân đôn. Hình thức tạo hình chủ yếu là đắp nổi, tạo khối ba chiều sống động, phủ men theo từng vùng rõ ràng nhằm nhấn mạnh các chi tiết. Khi so sánh với các trung tâm gốm đương thời, nhận thấy, gốm Lái Thiêu sử dụng men nhiều màu ở mức độ tiết chế hơn, thường phối hợp 2 - 3 màu trên hình thức trang trí hoa văn đơn tuyến, ít đắp nổi, hiệu ứng thẩm mỹ nghiêng về sự ấm áp, thô mộc. Gốm Biên Hòa có kỹ thuật phối men hiện đại hơn, chịu ảnh hưởng mỹ thuật học đường trường phái của Pháp, sử dụng nền trắng hoặc kem làm chủ đạo, men màu phủ mỏng, ít đậm đặc.



***Hình 7.*** **Bộ tượng Bát Tiên quá hải, men đa sắc (nhiều màu), cuối thế kỷ XIX đầu thế kỷ XX, Bảo tàng TPHCM (BTTPHCM.18567 - 18574)**

*(Nguồn: Ảnh tác giả và cộng sự chụp 2024)*

***3.3. Quy trình tráng men***

Tráng men là khâu quan trọng trong chuỗi quy trình sản xuất gốm, đóng vai trò quyết định cả về mặt thẩm mỹ lẫn công năng của sản phẩm. Đối với dòng gốm Sài Gòn, kỹ thuật tráng men không những phản ánh trình độ chế tác thủ công của các lò gốm địa phương mà còn thể hiện sự tiếp biến kỹ thuật từ các trung tâm gốm Trung Hoa, Đông Nam Á.

Trước khi tráng men, sản phẩm gốm phải trải qua quá trình tạo hình, sấy khô và nung sơ lần đầu ở nhiệt độ từ 700 - 900$^0$C để tạo ra xương gốm có độ cứng vừa phải, giúp sản phẩm không bị biến dạng khi tiếp xúc với với men lỏng, tạo độ xốp để quá trình tráng men bám dính tốt hơn trước khi bước vào giai đoạn nung hoàn thiện. Thành phần men gốm Sài Gòn cơ bản vẫn dựa trên nền tảng kỹ thuật cổ truyền, gồm các nguyên liệu chính như tro bếp, cát silica, đá vôi, đất cao lanh và một số khoáng phụ gia. Người thợ gốm đã tiếp cận thêm các chất tạo màu mới như oxit coban, oxit

đồng, oxit sắt, mangan, oxit chì, thiếc trắng. Sau khi trộn, phối liệu men được nghiền mịn bằng cối đá hoặc máy tay, trộn với nước thành dung dịch sệt.

Dựa trên đặc thù loại hình sản phẩm và yêu cầu về thẩm mỹ, kỹ thuật cũng như công năng sử dụng, công đoạn tráng men của dòng gốm Sài Gòn được các nghệ nhân áp dụng và duy trì ba quy trình phủ phổ biến sau:

*Nhúng men:* Phương pháp này được sử dụng khi sản phẩm được nhúng toàn bộ hoặc một phần vào bể men, đặc biệt thích hợp với các loại gốm gia dụng đơn sắc như lu, khạp, hoặc hũ men nâu và men da lươn.

*Rót men:* Người thợ dùng gáo hoặc máng gỗ để rót đều dung dịch men lên bề mặt sản phẩm. Cách này cho phép điều chỉnh lớp men đồng đều hơn, thường được áp dụng trong các lò nhỏ hoặc đối với những sản phẩm có bề mặt phức tạp.

*Phun men:* Kỹ thuật này phát triển mạnh từ đầu thế kỷ XX, chủ yếu tại các cơ sở có ảnh hưởng kỹ thuật phương Tây, đặc biệt là các trường mỹ nghệ như Trường Mỹ nghệ Biên Hòa. Phun men cho phép tạo lớp men mịn, đều và thuận lợi cho việc phối màu đa sắc.

Ngoài ra, trong một số trường hợp, người thợ còn sử dụng kỹ thuật che phủ (wax resist) để tạo mảng không men trên nền sản phẩm, nhằm tăng tính tương phản giữa lớp men và phần xương gốm lộ thiên. Các sản phẩm men lam hoặc men đa sắc thường được trang trí thêm họa tiết màu trực tiếp lên lớp men chưa nung, theo kỹ thuật vẽ dưới men (underglaze painting). Sau khi tráng men, sản phẩm được đưa vào lò nung lần hai ở nhiệt độ thấp hơn lần đầu, dao động trong khoảng 950 - 1.200$^0$C, tùy thuộc loại men.

Kỹ thuật tráng men gốm Sài Gòn là minh chứng sắc nét cho sự tổng hòa tinh xảo giữa kỹ thuật truyền thống và khả năng tiếp biến văn hóa của các nghệ nhân. Chính sự kết hợp này đã định hình nên bảng màu đa dạng và độc đáo, khác biệt hoàn toàn so với các dòng gốm khác trong khu vực. Đặc biệt, sự linh hoạt trong pha chế và ứng dụng các dòng men đặc trưng như xanh lưu ly, lam, nâu, trắng ngà, xanh dương đậm, vàng và men nhiều màu, đã phản ánh trình độ sáng tạo vượt trội và khả năng thích ứng đặc biệt của nghề gốm Sài Gòn trong bối cảnh giao thoa văn hóa và đô thị hóa sôi động cuối thế kỷ XIX - đầu thế kỷ XX.

## 4. Đặc trưng lò nung gốm Sài Gòn

Trong tiến trình phát triển của nghề gốm khu vực Sài Gòn - Gia Định từ cuối thế kỷ XIX đến nửa đầu thế kỷ XX, các kỹ thuật nung gốm đóng vai trò then chốt trong việc quyết định chất lượng và chủng loại sản phẩm. Nhiều loại hình lò nung đã được sử dụng, phản ánh sự giao lưu, tiếp biến văn hóa - kỹ thuật giữa các nhóm cư dân người Việt và người Hoa. Trong đó, gốm Sài Gòn chủ yếu được nung ở lò rồng và lò bao, thể hiện sự ảnh hưởng của các chủ lò người Hoa khi lập nghiệp tại vùng đất mới.

### *4.1. Cấu trúc lò rồng*

Lò rồng (龍窯) là kiểu lò có nguồn gốc từ Trung Hoa, đặc biệt phát triển tại các trung tâm như Shiwan (Thạch Loan - Quảng Đông), được du nhập vào Nam Bộ thông qua cộng đồng thợ gốm Hoa Kiều. Trong khu vực Sài Gòn sau là Chợ Lớn, loại lò này xuất hiện chủ yếu tại các xưởng sản xuất gốm kiến trúc quy mô lớn vào cuối thế kỷ XIX và đầu thế kỷ XX.

Lò rồng (lò dài) có cấu tạo hình ống dài, xây dựng nằm nghiêng trên một mặt dốc tự nhiên hoặc nhân tạo, với độ nghiêng lý tưởng từ 10 - 15°, tạo điều kiện cho luồng khí nóng dịch chuyển tự nhiên từ thấp lên cao. Chiều dài lò dao động từ 30 đến hơn 100m, rộng từ 2,5 - 3m, cao khoảng 2,6 - 2,8m, tùy thuộc vào quy mô xưởng và năng lực sản xuất (Lương Văn Hy, Diệp Đình Hoa 1990: 44). Thân lò có nhiều khoang đốt liên hoàn, mỗi khoang có cửa nạp củi hai bên (mắt lò), giúp điều tiết nhiệt độ và kiểm soát ngọn lửa. Đầu lò là buồng đốt chính, cuối lò là ống khói lớn (đuôi rồng), có chức năng tăng lực hút và tạo dòng đối lưu khí nóng (*Hình 8*).



***Hình 8.*** **Lò rồng, cơ sở Nắng Ceramics - Lái Thiêu, lò được xây dựng trước 1975**
*(Nguồn: Tác giả chụp năm 2025)*

Trong thực hành sản xuất, sản phẩm được sắp xếp theo thứ tự từ thấp đến cao dọc theo trục lò, tương ứng với các vùng nhiệt độ khác nhau. Lò rồng có thể đạt đến nhiệt độ tối đa từ 1.250 -1.350$^0$C, thích hợp với việc nung gốm sành, gốm men hoặc gốm mỹ nghệ có yêu cầu kỹ thuật cao. Ưu điểm nổi bật của lò rồng là khả năng nung số lượng lớn sản phẩm trong một lần, tiết kiệm nhiên liệu nhờ tuần hoàn nhiệt, và nâng cao tỷ lệ thành phẩm đạt chuẩn, đặc biệt với các sản phẩm lớn như lu chứa nước, chậu cảnh, bình trang trí hoặc gốm kiến trúc. Theo kết quả khai quật di tích lò gốm Hưng Lợi (Thành phố Hồ Chí Minh), lò có cấu trúc theo kiểu lò dài và lò bao, cho thấy sự phổ biến của loại hình lò này trong hệ thống kỹ nghệ gốm Sài Gòn - Chợ Lớn đầu thế kỷ XX (Nguyễn Thị Hậu, Trần Sung, Lại Ngọc Huy 1999: 34-37).

### *4.2. Cấu trúc lò bao (lò bầu)*

Lò bao, hay còn gọi là lò bầu, có hình thức trung gian giữa lò cóc và lò rồng. Đây là kiểu lò có quy mô trung bình đến lớn, có nguồn gốc từ kỹ thuật nung gốm của người Hoa vùng Quảng Đông (Trung Quốc), được du nhập và bản địa hóa tại Việt Nam. Lò bao được sử dụng phổ biến trong các cơ sở sản xuất gốm thủ công và bán thủ công tại Chợ Lớn, Lái Thiêu và vùng ven đô Sài Gòn từ cuối thế kỷ XIX, song song với lò rồng.



***Hình 9.*** **Lò bao (lò bầu), cơ sở truyền thống cơ sở lò Mười Lát - Lái Thiêu**
*(Nguồn: Tác giả chụp năm 2025)*

Lò bao có hình dáng giống như một khối hình bầu dục hoặc hình vòm bán cầu, thân lò phình rộng ở giữa và thu hẹp dần về phía cửa lò và ống khói. Kích thước trung bình dao động từ 4 - 10m chiều dài, rộng 3 - 5m, cao 2 - 3m. Lò bao

thường có cấu trúc phân khoang chức năng rõ rệt, bao gồm buồng đốt, buồng nung chính và buồng khói. Nhiệt độ cao nhất đạt được trong lò dao động từ 1.150 - 1.250°C, phù hợp để nung các sản phẩm gốm men như lu, hũ, chậu kiểng, bình, tượng. Lò bao cho phép đốt đồng thời nhiều loại sản phẩm có kích thước khác nhau. Tuy hiệu suất nhiệt không cao bằng lò rồng, nhưng lò bao có khả năng kiểm soát môi trường nung tốt hơn, đặc biệt là trong môi trường khử nhẹ, rất thích hợp để tạo các hiệu ứng men tro, men nâu, men xanh lưu ly hoặc men vàng. Lò bao không đòi hỏi mặt bằng lớn hay nhân lực nhiều như lò rồng, phù hợp với xưởng quy mô vừa, mang tính hộ gia đình hoặc hợp tác xã nhỏ (*Hình 9*).

### *4.3. Kỹ thuật chồng lò*

Trong kỹ thuật nung gốm Sài Gòn, "bao nung" (còn gọi là ống nung, khuôn nung) đóng vai trò thiết yếu trong việc tổ chức không gian buồng lò, bảo vệ sản phẩm và kiểm soát điều kiện nung. Đây là công cụ trung gian giữa sản phẩm và môi trrường lò, thể hiện rõ trình độ kỹ thuật và tư duy tổ chức.

Bao nung có chức năng bảo vệ sản phẩm khỏi ngọn lửa trực tiếp và bụi tro, ngăn hiện tượng cháy men hoặc loang màu. Chúng còn giúp ổn định nhiệt độ và môi trường hóa học xung quanh sản phẩm, hỗ trợ men chảy đều và phát triển màu sắc ổn định. Bên cạnh đó, bao nung hỗ trợ sắp xếp sản phẩm tối ưu trong buồng lò, chống dính men giữa các sản phẩm khi xếp tầng và tăng hiệu suất sử dụng không gian và nhiên liệu trong các lò nung quy mô lớn như lò rồng và lò bao. Các loại bao nung phổ biến bao gồm bao nung hình trụ (bao trụ), bao nung hình hộp (bao vuông), bao nung dạng bán cầu (nắp chụp nung), bao nung nhiều ngăn (bao tổ ong). Chồng lò (hay còn gọi là nạp lò) là một công đoạn kỹ thuật cao kết hợp tri thức kinh nghiệm, phản ánh sự hiểu biết sâu sắc về nhiệt động học, tính chất vật liệu và cấu trúc lò nung của người thợ gốm. Công việc này thường do thợ cả hoặc thợ trưởng đảm nhiệm, bởi đòi hỏi năng lực phân tích và phán đoán nhiệt động học trong điều kiện không có thiết bị đo lường hiện đại.



***Hình 10.*** **Chồng lò và sắp xếp bao nung Lò rồng, cơ sở Nắng Ceramics - Lái Thiêu**

*(Nguồn: Tác giả chụp năm 2025)*

Quy trình chồng lò bao gồm:

*Sắp xếp sản phẩm vào bao nung:* Tùy kích thước và loại men, sản phẩm được xếp vào các bao nung thích hợp để tạo không gian nung vi mô riêng biệt, tránh tiếp xúc trực tiếp với lửa và đảm bảo hiệu quả nhiệt.

*Bố trí bao nung trong lò:* Các bao nung được phân bổ để nhiệt đều, thuận lợi cho đối lưu khí nóng và tận dụng tối đa không gian. Thợ thường xếp lò từ sau ra trước, từ dưới lên trên. Những sản phẩm đòi hỏi nhiệt cao được đặt gần tâm lò, sản phẩm yêu cầu nung nhẹ đặt ở khu vực nhiệt thấp hơn (*Hình 10*).

*Kiểm tra và bịt kín lò:* Trước khi đóng cửa lò, thợ cả kiểm tra toàn bộ kết cấu xếp lò, bao gồm độ vững chắc, độ thông thoáng và khoảng cách an toàn. Cửa lò sau đó được bịt kín bằng gạch chịu lửa và trét đất sét để duy trì áp suất và nhiệt độ ổn định.

Kỹ thuật chồng lò được xem là "bí quyết gia truyền", chỉ truyền lại cho con cháu hoặc người học trò tâm huyết, tạo nên một hình thức tri thức nghề mang tính phi văn bản.

***4.4. Quy trình nung và dỡ lò***

Nung gốm là khâu trung tâm và quan trọng nhất, quyết định chất lượng sản phẩm sau cùng. Đây không chỉ là thao tác kỹ thuật mà còn là sự kết hợp nhuần nhuyễn giữa kinh nghiệm dân gian, tri thức thủ công và yếu tố tín ngưỡng tâm linh. Quy trình nung truyền thống tại các lò gốm Sài Gòn - Chợ Lớn thường kéo dài từ 48 - 102 giờ, gồm ba giai đoạn chính:

*Giai đoạn làm khô (sấy lò):* Bắt đầu bằng lửa nhẹ (100 - 300$^0$C) trong 8 - 12 giờ, nhằm làm khô hoàn toàn sản phẩm, bao nung và thành lò, sử dụng củi nhỏ, trấu hoặc mùn cưa để nhiệt độ tăng từ từ.

*Giai đoạn tăng nhiệt:* Khi độ ẩm được loại bỏ, thợ bắt đầu tăng dần lượng củi lớn (củi tràm, củi đước...) để nâng nhiệt độ lên khoảng 1.100 - 1.250$^0$C trong 12 - 20 giờ. Người thợ điều chỉnh lửa thông qua quan sát màu lửa, độ sáng của mắt lò và âm thanh cháy.

*Giai đoạn giữ nhiệt và hạ nhiệt*: Khi nhiệt độ đạt yêu cầu, lửa được giữ ổn định trong 1 - 2 giờ để men chảy đều. Sau đó, củi được rút dần, cửa lò bịt kín, để lò nguội tự nhiên trong 24 - 48 giờ để tránh sốc nhiệt và ổn định cấu trúc xương gốm.

Trước khi chính thức nhóm lửa, nghi lễ "cúng tổ" hoặc "khai lò" thường được tiến hành bởi thợ cả - người có kinh nghiệm và vị trí chủ trì kỹ thuật. Đây là nghi thức dân gian mang đậm màu sắc tâm linh, thể hiện sự tri ân và cầu xin sự bảo trợ từ các vị thần nghề như Ông Tổ gốm, Táo Quân, Hỏa Thần và Thổ Công. Sau khi khấn tổ, người thợ thắp ngọn "lửa vía" đầu tiên, ngọn lửa khởi đầu cho cả chu trình đốt lò, mang tính linh thiêng và đánh dấu mốc khởi sự may mắn.

*Dỡ lò* (hay còn gọi là "thu lò" hoặc "mở lò") là công đoạn kỹ thuật cuối cùng sau quá trình nung, chỉ được thực hiện khi nhiệt độ bên trong đã hạ xuống mức an toàn - thường dưới 100$^0$C. Quá trình làm nguội có thể kéo dài từ 48 - 72 giờ tùy loại lò và điều kiện thời tiết. Việc lấy sản phẩm khỏi lò thường tuân theo trình tự ngược lại với quy trình chồng lò: từ ngoài vào trong, từ trên xuống dưới. Mỗi bao nung được đưa ra lần lượt, sau đó người thợ tháo dỡ các vật kê, vòng cách, chân đế để lấy sản phẩm bên trong. Tất cả các phụ kiện nung còn dùng được được thu gom riêng để tái sử dụng, minh chứng cho tư duy kỹ thuật tiết kiệm.

Ngay trong quá trình dỡ lò, thợ cả hoặc người phụ trách kỹ thuật sẽ tiến hành kiểm định trực quan chất lượng sản phẩm bằng mắt và kỹ thuật cảm âm (gõ nhẹ vào sản phẩm để lắng nghe âm thanh). Sản phẩm đạt chuẩn thường cho tiếng "vang, trong", trong khi sản phẩm lỗi phát ra tiếng "đục, cụp". Kết quả kiểm định không chỉ đánh giá lô hàng mà còn là cơ sở để rút kinh nghiệm kỹ thuật cho mẻ nung tiếp theo. Dỡ lò tại nhiều xưởng gốm còn là một nghi lễ nghề nghiệp, thợ cả thắp nén hương cảm tạ Tổ nghề và các vị thần.

Kỹ thuật lò nung gốm Sài Gòn là minh chứng sắc nét cho sự tổng hòa tinh xảo giữa tri thức kỹ thuật phương Đông (đặc biệt từ Trung Hoa) và khả năng bản địa hóa linh hoạt của người thợ. Chính sự kết hợp này đã định hình nên chất lượng vượt trội và bản sắc độc đáo của gốm đô thị Nam Bộ trong giai đoạn cận hiện đại, phản ánh trình độ sản xuất chuyên môn hóa cao và khả năng thích ứng đặc biệt với bối cảnh kinh tế - xã hội đô thị hóa sôi động cuối thế kỷ XIX - đầu thế kỷ XX.

**5. Kết luận**

Nghiên cứu về "*Đặc trưng kỹ thuật tráng men và cấu trúc lò nung trong gốm Sài Gòn*" hy vọng đã làm rõ các công đoạn cơ bản trong quy trình chế tác gốm truyền thống tại vùng Sài Gòn - Nam Bộ từ cuối thế kỷ XIX đến nửa đầu thế kỷ XX. Từ việc phân tích chi tiết kỹ thuật tráng men, đến các loại hình lò nung, công đoạn chồng lò, đốt lò, dỡ lò và hoàn thiện sản phẩm - có thể thấy đây là một quy trình công phu, đòi hỏi sự phối hợp nhuần nhuyễn giữa kỹ thuật thủ công và kiến thức thực tiễn lâu đời.

Kỹ thuật trang trí men cũng được vận dụng linh hoạt, góp phần làm phong phú màu sắc và hoa văn, thể hiện nét đặc trưng văn hóa và thẩm mỹ của vùng đất Nam Bộ nói chung và Sài Gòn nói riêng. Điểm nổi bật của kỹ thuật sản xuất gốm Sài Gòn thể hiện rõ nét qua việc sử dụng đa dạng loại lò nung phù hợp với nguồn nguyên liệu và loại sản phẩm. Đặc biệt, sự hiện diện và ứng dụng hiệu quả của lò rồng (lò dài) và lò bao (lò bầu), cùng với các loại bao nung đa dạng, đã góp phần nâng cao chất lượng và năng suất sản phẩm. Công đoạn chồng lò và đốt lò được thực hiện một cách bài bản, đảm bảo nhiệt độ và thời gian nung hợp lý, tạo ra sản phẩm có độ bền cơ học và mỹ thuật cao. Công đoạn hoàn thiện, với các kỹ thuật làm sạch, mài nhẵn, trang trí và phủ men, không chỉ nâng cao giá trị thẩm mỹ mà còn bảo vệ sản phẩm khỏi sự hao mòn trong quá trình sử dụng.

Kỹ thuật lò nung gốm Sài Gòn là minh chứng sắc nét cho sự tổng hòa tinh xảo giữa tri thức kỹ thuật phương Đông (đặc biệt từ Trung Hoa) và khả năng bản địa hóa linh hoạt của người thợ. Đồng thời, kỹ thuật tráng men gốm Sài Gòn là minh chứng cho khả năng sáng tạo vượt trội và sự tiếp biến văn hóa của các nghệ nhân, định hình nên bản sắc thẩm mỹ độc đáo và vị thế của gốm Sài Gòn trong bức tranh tổng thể gốm Nam Bộ. Chính sự kết hợp này đã định hình nên chất lượng vượt trội và bản sắc độc đáo của gốm đô thị Nam Bộ trong giai đoạn cận hiện đại, phản ánh trình độ sản xuất chuyên môn hóa cao và khả năng thích ứng đặc biệt với bối cảnh kinh tế - xã hội đô thị hóa sôi động cuối thế kỷ XIX - đầu thế kỷ XX.

Có thể khẳng định rằng kỹ thuật sản xuất gốm truyền thống Sài Gòn là một phần không thể tách rời của di sản nghề thủ công Việt Nam. Nghiên cứu này không chỉ góp phần làm rõ các yếu tố kỹ thuật tạo nên bản sắc đặc trưng của gốm Sài Gòn mà còn mở ra hướng phát triển bền vững cho ngành gốm Nam Bộ trong thời hiện đại thông qua việc bảo tồn và phát huy các giá trị kỹ thuật, mỹ thuật truyền thống.

**TÀI LIỆU DẪN**

BEKIR KARASU & SERVET TURAN 2001. *Effect of Cobalt Oxide and Copper Oxide Additions to Zinc-containing Soft Porcelain Glazes*. Department of Ceramic Engineering, Anadolu University. Eskişehir, Turkey. Ceramics Technical (ResearchGate).

ĐẶNG VĂN THẮNG 1998. Gốm Sài Gòn. Trong *Góp phần tìm hiểu lịch sử văn hóa 300 năm Sài Gòn - Thành phố Hồ Chí Minh*. Nxb. Trẻ, Thành phố Hồ Chí Minh: 345 - 356.

HOÀNG ANH TUẤN, TRẦN NGỌC HÀ 2000. Quanh những vò rượu trong sưu tập gốm Sài Gòn ở bảo tàng Mỹ thuật - TP. HCM. Trong *Những phát hiện mới về khảo cổ học năm 1999*. Nxb. Khoa học Xã xã hội. Hà Nội: 39.

LƯƠNG VĂN HY, DIỆP ĐÌNH HOA 1990. Ngành tiểu thủ công nghiệp gốm tại Tân Vạn - Biên Hòa trước 1975. Trong *Dân tộc học*, số1/1990: 41 - 48.

NGUYỄN THỊ HẬU 1998. Xóm lò gốm của Sài Gòn xưa. *Văn hóa nghệ thuật*, số 4: 40 - 43.

NGUYỄN THỊ HẬU, TRẦN SUNG, LẠI NGỌC HUY 1999. *Báo cáo khai quật di tích lò gốm cổ Hưng Lợi phường 16, quận 8, TP. HCM (khai quật tháng 10/1997 - 04/1998)*. Lưu tại Bảo tàng Lịch sử TP. Hồ Chí Minh.

NGUYỄN XUÂN DŨNG 1997. *Làng nghề gốm sứ Lái Thiêu huyện Thuận An, tỉnh Bình Dương*. Luận văn thạc sĩ Văn hóa học. Trường Đại học Văn hóa Hà Nội.

TRỊNH HOÀI ĐỨC (Tu trai Nguyễn Tạo dịch) 1972. *Gia Định thành thông chí, tập Thượng - quyển 1 & 2*, Nha Văn hóa, Phủ Quốc vụ khanh đặc trách Văn hóa xuất bản, Sài Gòn.

# TECHNICAL CHARACTERISTICS OF GLAZE TECHNOLOGY AND KILN ARCHITECTURE IN SAIGON CERAMICS

**NGUYỄN VIẾT VINH**

This study explores the distinctive cultural and technical symbolism inherent in Saigon ceramics, a tradition that evolved from the integration of indigenous practices and Chinese manufacturing techniques spanning the 18th to mid-20th centuries in Southern Vietnam. The research aims to systematize the technical characteristics associated with kiln firing and glazing within Saigon's traditional pottery sector. Key elements examined include the identification of specific raw materials, the intricacies of glaze formulation, the architectural features of various kiln types such as dragon kilns and chamber kilns and the comprehensive processes of firing, unstacking, and finishing. Considering the contemporary decline of traditional pottery production in Saigon and the significant threat posed to indigenous manufacturing knowledge, this paper not only provides a thorough historical and technical overview but also emphasizes the urgent necessity of preserving and promoting this cultural heritage. Ultimately, this work aspires to enhance public and generational awareness of the historical and technical significance of Saigon ceramics, thereby fostering a commitment to safeguarding the rich legacy of Vietnamese handicraft traditions.