

Л. В. Чміль,
А. А. Чекановський

ТРАДИЦІЙНА ТЕХНОЛОГІЯ ВИРОБНИЦТВА КЕРАМІЧНОГО ПОСУДУ НА КИЇВСЬКОМУ ПОЛІССІ

У статті описано виготовлення гончарного посуду майстром, який проживає в Іванківському р-ні Київської області. Технологія відповідає виробничому процесу що існує в українському гончарстві з кінця XVIII ст.

Ключові слова: гончарство, гончарний промисел, гончар, гончарне горно, гончарний круг, полива, асортимент гончарних виробів, Прибірськ, Іванківський р-н, Київська обл.

Етнографічні джерела мають велике значення для розуміння археологічних матеріалів. Нажаль досліджень, які стосуються виробництва і технологій, зокрема — гончарства, вкрай мало. Яскравим винятком є роботи О. А. Бобринського і його школи. Українські етнографи загалом зосереджені на вивченні звичаїв і обрядів. Робіт, присвячених ремісничому виробництву вкрай мало. Ця тенденція триває і в наш час. Зважаючи на поступове зменшення і зникнення народних промислів, їх «модернізацію» (використання гончарями сучасних засобів, наприклад — електродвигунів, електропечей, промислових керамічних і полив'яних сумішей, тощо), важливою і актуальною є докладна фіксація виробничих процесів тих поодиноких майстрів, які користуються консервативними традиційними технологіями. Таким прикладом є робота потомственного гончаря з села Прибірськ Іванівського р-ну Київської обл.

Київське Полісся в районі лівого берега р. Тетерів багате на поклади гончарних глин, які залягають на невеликій глибині: «... вообщє по левую сторону Тетерева в горах находят горшечные глины, особенно вблизи Иванкова, Приборска и Коростышева» [Похилевич, 1887, с. 242]. Гончарний промисел у селі має тривалу історію. На жаль, у письмових джерелах вона висвітлена досить

скупо. Є згадка про те, що у другій половині XIX ст. у Прибірську були засновані цегельні заводи поміщиком Д. І. Горватом, який купив село у 1850 р. [Похилевич, 1887, с. 247]. За даними анкетного обстеження кустарної промисловості, проведеного Київською губернською земською управою, на 1912 р. у Прибірську гончарним промислом займалися мешканці 8-ми дворів (всього на той час у селі був 331 двір). Кількість осіб у сім'ях гончарів становила 22 чоловіки, 17 жінок і 4 дітей. Заняття гончарством було сезонним — тільки 4 місяці на рік, продукція вироблялась для продажу на ринку [Кустарная, 1912, с. 42]. Донедавна у Прибірську працював цегельний завод. Приблизно в 60—70-ті роки XX ст. на заводі діяв гончарний цех: п'ять майстрів виготовляли традиційний глиняний посуд. Зараз у селі працює лише один гончар — Шихненко Анатолій Данилович, який продовжує традиції приборських майстрів.

Шихненко Анатолій Данилович, народився 3 квітня 1962 р. в селі Прибірськ, українець, потомственный гончар. Освіта середня, гончарювати навчився від батька, Данила Миколайовича¹. Працював спочатку в автопарку, потім в

1. Батько Анатолія Даниловича — Шихненко Данило Миколайович, народився 18 січня 1921 р., помер 31 травня 2001 р. Гончарював приблизно з 1970 по 1993 рр., навчився ремеслу від свого батька — Шихненка Миколи, деякий час працював на Прибірському цегельному заводі (коли там діяв цех з виготовлення гончарного посуду). Збував свої вироби на Іванківському базарі (продавала в основному його дружина), а також розвозив конем по селах Іванківського, Чорнобильського, Димерського районів (у бік Києва доїжджав до Димера). Асортимент його виробів нічим не відрізнявся від асортименту його сина (за словами останнього). Деякі вироби Данила Шихненка зберігаються в Прибірському сільському шкільному музеї, невелика кількість бракованих екземплярів залишилась у сина, Анатолія Даниловича.

ПМК-168, з 1996 р. почав гончарювати. Форми його виробів здебільшого традиційно усталені, перейняті від батька і діда. Це — «горшки», вазони, «макотри», «гладішки», «покришки», скарбнички для збирання грошей. Останнім часом почав робити на замовлення вази, миски, чарки, форми для пасок, вазони. Посуд всередині вкриває поливою (а вазони для домашніх рослин — ззовні). Свої виробы Анатолій Данилович збуває в Іванкові на базарі, а також виготовляє на замовлення. Роботи майстра зберігаються в Прибійському шкільному та Іванківському історико-краєзнавчому музеях. Проживає Анатолій Данилович у селі на кутку, що зветься «Млачовка». Тут мешкали всі гончарі села. Цікаво, що таку ж назву (Млачовка) мало село в Поліському районі, яке в кінці XIX — на початку XX ст. було крупним гончарським центром.

Дід Анатолія Даниловича — Шихненко Микола — також гончарював. Асортимент його виробів був такий же, крім того він виготовляв ще й тикви та свистунці. У Анатолія Даниловича зберігається гончарний круг діда (рис. 1), деякі його виробы (в т. ч. тикви). Неповдалік від нині діючого горна Анатолія Даниловича є залишки розваленого дідового горна. У Прибійську, як зазначалося, працювали ще гончарі — брат батька, дядько Анатолія Даниловича — Микола, а також Шумейко Грицько, Шихненко Михайло, Савенок Василь. Їх гончарювання припадає десь на 60—70-ті рр. XX ст.

1. Сировина

Шихненко А. Д. використовує для своїх виробів глину, яку бере в кар'єрі цегельного заводу. Глини називає «біла» та «чорна» (або «сіра»); глини жирні, видобуває їх з глибини 1,5 м від денної поверхні. «Верхню» глину, яка залягає на меншій глибині, вважає непридатною. Накопану глину зберігає у повітці у високих своєрідних дерев'яних «коробах» (рис. 2). Об'єм для глини у повітці відгороджено дошками на висоту близько 1,3 м на відстані до 1 м від стіни. У повітці зроблено два таких об'єми вздовж протилежних стінок, з проходом посередині між місцями зберігання накопаної гончарної глини.

Накопавши глини, майстер спочатку змішує обидва її сорти, а потім складає в хаті у спеціально призначеному і обладнаному місці на купу в купу і 3—4 дні поливає водою (щоб розмокла і стала «як грязь») (рис. 3). Потім дерев'яним молотком збиває в щільну «кобилу», далі стругом (рис. 4, 1) нарізає на тонкі смужки, які знову складає в купу і протягом доби розмочує водою. Після цього на дерев'яному щиті вимішує глину ногами — перетоптує 7—8 разів, додаючи до неї деревний попіл («для в'язкості»). Далі по частинах перетирає рукою, вибираючи дрібні камінчики. Після цього глина готова для використання. Майстер формує з неї кулясті грудки потрібного розміру і формує посуд (рис. 5). Глину, що залишилась, покриває мокрими ганчірками, щоб не пересихала.

2. Виготовлення виробів

Формує гончар свої виробы на ножному крузі волоського типу із залізною віссю, яка внизу обертається на кульковому підшипнику (рис. 6). У верхній частині вісь утримується у вирізі дошки за допомогою дроту (у літературі зафіксовано назви цієї деталі — ручка, яремце, коник) (рис. 7). Перед заведенням у виріз вісь обкручується змащеним густим мастилом шматком шкіри, який відіграє роль своєрідного підшипника. Дротом притягають вісь до вирізу у дошці верхнього кріплення саме за обмотану шкірою частину. Обидва круги (верхній і нижній) дерев'яні, нижній окутий залізом. Прикріплений круг до лавки, що стоїть під вікном біля печі (рис. 8). Під майстерню гончар використовує стару дідову хату. Круг знаходиться у кухні. У цьому ж приміщенні обладнано місце, де він збиває, стругає глину і видаляє з неї камінці. Кількість глини в кулясті грудку береться на око. Посуд витягується з неї, при цьому зсередини тільки рукою, а ззовні обточується дерев'яним ножиком (рис. 4, 2, 3; 9). Нами зафіксований цікавий факт конвергентного виникнення ознаки, пов'язаної з функцією гончарного виробу. При формуванні вінець макітер, для яких планується використання покришок, гончар пальцями без застосування інструментів формує на верхній площині вінець виїмку. Раніше гончар виготовляв макітри з простими заокругленими вінцями, але коли йому стали замовляти посудини з покришками, він почав робити для них виїмку на вінцях макітер. Такі ж виїмки характерні для вінець горщиків XV—XVI ст. Тобто, дані етнографії підтверджують припущення дослідників про те, що виїмка на вінчиках горщиків XV—XVI ст. робилась спеціально під покришку (рис. 10). Готова посудина різується з гончарного круга дротом.

Взимку майстер просушує свої свіжосформовані виробы в кімнаті цієї ж хати: для цього під стелею підвішені дошки (рис. 11). Влітку виробы просушуються надворі. Просушування триває 3—4 дні. Зимом в хаті-майстерні для цього топиться піч. Літом виробы спершу деякий час тримають на сонці, поки вони «затугнуть», а потім переносять в тінь.

Після просушки гончар вкриває посуд поливою («полудою»). Раніше суміш для поливи майстер купував на керамічному заводі у м. Вишневому поблизу Києва, зараз виготовляє її сам. Для цього він перепалює свинець у посудині-чавунці. Потім отриманий порошок пересіюється через сито. Після цього гончар бере суху червону (нежирну) глину, товче її в ступі і теж пересіює через сито. Далі змішує в пропорції — 2 частини перепаленого свинцю і 1 частина глини. В результаті отримує тонкодисперсний порошок жовто-зеленого кольору (рис. 12). Поливу наносить сухим способом. Посудину всередині (а вазони — ззовні) змащує автомобільною оливою, насипає жменю «полуди» і струшує, щоб вона рівномірно покривала виріб. У якості барвника у склад поливи більше нічого не додає, колір поливи після

випалу — жовто-коричневий, при більшій температурі випалу — зеленуватий (для цього ставить в горні в спеціальне місце). Полива після випалу має дрібні темні цятки.

3. Випал

Горно знаходиться за дідовою садибою (відносно сільської вулиці). Неподалік є залишки ще двох горен, одне з яких належало діду. Горно ямного типу двоярусне прямокутне в плані, з периферійною топкою. Верхня наземна частина («клобук») має куполоподібну форму. В ній з боку, протилежному до топки, є отвір підтрикутної форми, через який закладається посуд для випалу (рис. 13). Верхній і нижній яруси розділені горизонтальною перегородкою, яку майстер називає «сльосами». Вона має кілька прямокутних отворів для гарячого повітря. Зі споду «сльоси» зроблені у вигляді арок. «Сльоси» опираються на перегородку — «козел», що не доходить до задньої стінки. «Топка» має аркове склепіння, її устя обкладено з двох боків цеглою (рис. 14). Для ремонту горна гончар використовує металеві смуги, зігнуті дугою за формою склепіння топкової камери. Для ремонту «клибука» (склепіння випалювальної камери) також як шаблони застосовує залізні смуги. Раніше, за свідченням Шихненка А. Д., застосовували дерев'яні жердини, зігнуті відповідно до форми склепіння горна. Металеві і дерев'яні шаблони використовувались і при будівництві горен.

Припична яма правильної форми не має, це власне спуск до топки. «Клобук» горна заставлений листами заліза постійно, а устя топки заставляється листом заліза, коли горно не функціонує. Топка зверху замазується глиною. Працює горно уже 15 років (рис. 15). Аналогічні за конструкцією горна відомі з розкопок у Києві, у Вишгороді і Переяслав-Хмельницькому. Археологічно зафіксовано і використання відпрацьованих горен і передпичних ям перед ними для викиду бракованої продукції [Чміль, 2011, с. 202—223].

Дрова для випалу купуються в основному соснові. Поліна нарізають завдовжки до 1 м. За словами гончаря, на один випал втрачається «півтора кузова» дров звичайної бортової вантажівки (типу ГАЗ-52).

В горно завантажуються до 200 посудин. При закладці майстер «козлує» посуд: нижній ярус ставиться вінцями догори, на нього — вінцями вниз і боком, так щоб кожна посудина міцно упиралась в інші. Після завантаження горна отвір закривається битим посудом, що зветься «причерепка». Випал триває 13—14 годин: 6—7 годин вигрівання, далі — розжарює до 1200°C (за словами майстра). За цієї температури розплавляється «полуда»; раніше для визначення температури використовували спеціальні термометри, які брали на цегельному заводі. Остигають вироби близько 15 годин.

4. Вироби

Після випалу посуд має світлий жовто-рожевий колір черепка. Асортимент виробів, як уже згадувалось, традиційний, перейнятий від батька і діда — «горшки», «макотри», «гладішки», «покришки», «вазони», форми для пасок, миски.

«Горшки» майстер виробляє 5-ти гончарних розмірів:

- «дроб'язок» — 0,5—0,7 л;
- «подкладние» — 1,5—2 л;
- «вкладние» — 2—2,5 л;
- «ляцьковие» — 3—5 л;
- «середніе» — 5—12 л.

За словами Шихненка А. Д., дехто з гончарів робив «горшки» по 16—20 л.

Горшки мають короткі прямі вінця, високі опуклі плічка і порівняно широке денце; без вушка (рис. 16, 1). Зсередини всі вкриті «полудою». Перед вживанням горшки потрібно «заварити»: обмазати з двох боків теплою олією, в середину покласти «лушпайки» з картоплі і кип'ятити близько двох годин. Цю процедуру бажано повторити 2—3 рази. Робиться це для того, щоб горщики не пропускали воду.

«Макотри» діляться за розмірами так само, як і горшки. Вони широкодонні, з поливою, без вушок, мають невеликі відігнуті вінця (рис. 16, 2).

«Гладішка» (рис. 16, 2, 4) має приземкувату форму і порівняно широке денце, виробляється 2-х розмірів:

- «здорова» — 2—6—7 л;
- «козина» — до 2 л.

Покришки майстер формує різних розмірів. Спершу витягується фігура у формі суцільноглиняного циліндра. Потім з верхньої частини формується покришка і відрізається в місці з'єднання конуса ручки покришки і нижньої циліндричної основи. Після виготовлення покришки підбирає до горшків, які до яких підійдуть. Якщо виконує на замовлення, то робить відповідного розміру, який визначає на око (рис. 16, 2).

Миски мають просту півсферичну форму, неширокий відігнутий назовні вінчик. Форми для пасок гончар виготовляє у формі низького циліндра (рис. 17).

Скарбнички витягуються на крузі аналогічно глечикам, але в кінці отвір закривається зведенням стінок конусоподібно до центру. Верх конусу загинається донизу у вигляді гачка. Ножом у верхній частині стінки прорізається отвір для монет. Тільки на стінках скарбничок майстер наносить дерев'яним гончарним ножом кілька паралельних ритованих ліній (рис. 16, 4; 18).

Дід гончара Микола Шихненко виробляв ще «тикви» — вузькогорлі посудини, вкриті ззовні поливою. Використовувались вони для зберігання вина, зерна. Виготовляли їх із двох частин на гончарному крузі. Окремо витягували нижню і верхню частини, які потім з'єднувались. Крім того він робив також свистунці.

В історико-краєзнавчому музеї села, що розміщений в приміщенні школи, зберігаються гончарні вироби, які виготовлені місцевими майстрами. Серед них, крім вищезгаданих різновидів посуду — миски, невеликі кухлики, барило, носатка, маленька тиковка (монетка) (рис. 19).

У 2009 і 2011 рр. розповідь гончаря Шихенка Анатолія Даниловича про виготовлення керамічних виробів і процес виготовлення, на основі яких написана ця стаття, була зафіксована авторами на відео з одночасним записом звуку. Інструменти, місце виробництва, гончарне горно зафіксовані фотографічно. Проведене дослідження дозволило з'ясувати цілу низку технологічних моментів виготовлення посуду, конструкцію і застосування гончарного інструментарію, а саме:

- 1) спосіб кріплення верхньої частини осі гончарного круга за допомогою «шкіряного підшипника»;
- 2) застосування майстром дерев'яного гончарного ножа для обробки лише зовнішньої поверхні посуду;
- 3) спосіб формування вінчика для посуду з кришкою лише пальцями;
- 4) зміна форми вінчика в залежності з кришкою, чи без, планується продавати посудину;
- 5) способи формування різних виробів на гончарному крузі;
- 6) спосіб виготовлення і нанесення суміші для покриття посуду поливою на основі окислу свинцю і глини при одноразовому випалі;
- 7) використання металевих і дерев'яних шаблонів-дуг для ремонту гончарного горна;
- 8) час експлуатації горна при регулярному ремонті;
- 9) «заварення» готового посуду для запобігання пропускання рідини;
- 10) Зафіксовано місцеві назви гончарних виробів і їхніх різновидів.

Консервативний характер виробничих традицій майстра (ножний гончарний круг волоського типу, самостійна заготовка і обробка сировини, саморобна полива, випал у гончарному горні) відповідають технологічному рівню гончарного виробництва XVIII ст. і пізніших часів, вони мають численні паралелі з відповідними археологічними матеріалами. Автори планують завершити дослідження фіксацією процесу завантаження горна, випалу і виймання виробів, а також фіксацією виробничого браку, що утворюється в процесі випалу і остигання виробів.

Дослідження дає змогу зрозуміти особливості виготовлення і розвитку форм археологічної кераміки пізнього середньовіччя і модерного часу. Воно унаочнює технологічні аспекти і організацію гончарного виробництва, може бути

зразком для моделювання процесів та об'єктів у експериментальній археології.

Кустарная промышленность в Киевской губернии. Итоги анкетного и местного обследования, произведенного Киевской Губернской Земской Управой по поручению Губернского Земского Собрания, 1912 г. / Агрономический Отдел Киевской Губернской Земской Управы. — Конволюг. изд. — К.: Тип. насл. К. Круглянского, 1912.

Похилевич Л. Уезды Киевский и Радомысльский. Статистические и исторические заметки / Л. Похилевич. — К., 1887.

Чміль Л. Гончарні осередки Середнього Подніпров'я XVI—XVIII століть / Л. Чміль // Українська керамологія: Національний науковий щорічник. За рік 2007: Українське гончарство доби козацтва. — Опішне: Українське Народознавство, 2011. — Кн. III. — Т. I. — С. 195—234.

Л. В. Чміль, А. А. Чекановский

ТРАДИЦИОННАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМИЧЕСКОЙ ПОСУДЫ НА КИЕВСКОМ ПОЛЕСЬЕ

В статье описано технологию изготовления керамической посуды гончаром, который живет в Ивановском р-не Киевской обл. Такая гончарная технология существует в Украине с конца XVIII в. Мастер использует ножной гончарный круг волошского типа и традиционный двухъярусный горн с выделенной топочной камерой, самостоятельно подготавливает сырье для производства посуды и покрытия ее глазурью (поливой). Изделия характеризуются простотой и архаичностью форм. Описано конструкции гончарного круга и горна, особенности применения деревянного гончарного ножа при формировании изделий на круге и их декорирования.

L. Chmil, A. Chekanovsky

TRADITIONAL CERAMIC WARE TECHNOLOGY AT KYIVAN POLISSYA

The paper discusses on the artisan's pottery technology, who currently lives in Ivankov district of Kyiv region. Suchlike technology has been known in Ukraine since XVIII century. The craftman is known to use the Voloshka type kick-wheel and traditional double-level kiln with separated furnace chamber. Materials and glaze covering are done by artisan himself. Finished ware has simplicity and archaic forms. The potter's wheel construction, kiln, the use of wooden pottery knife in the formation of products on the circle and their decoration are considered in the article.



Рис. 1.



Рис. 2.



Рис. 3.



Рис. 4.



Рис. 5.



Рис. 6.



Рис. 7.



Рис. 8.

Рис. 9.

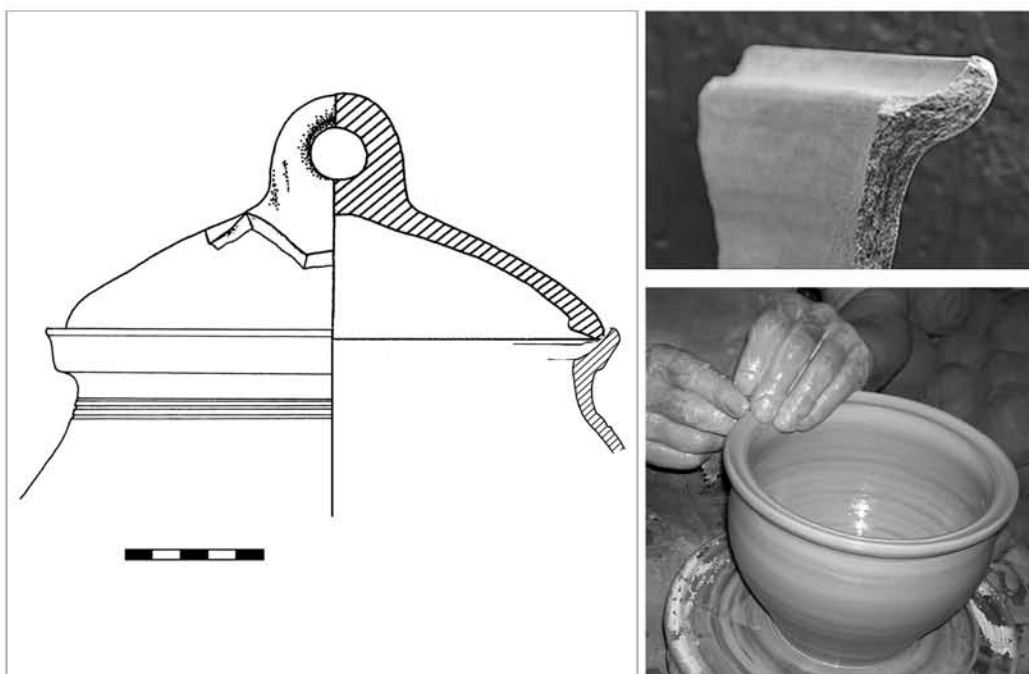


Рис. 10.



Рис. 11.

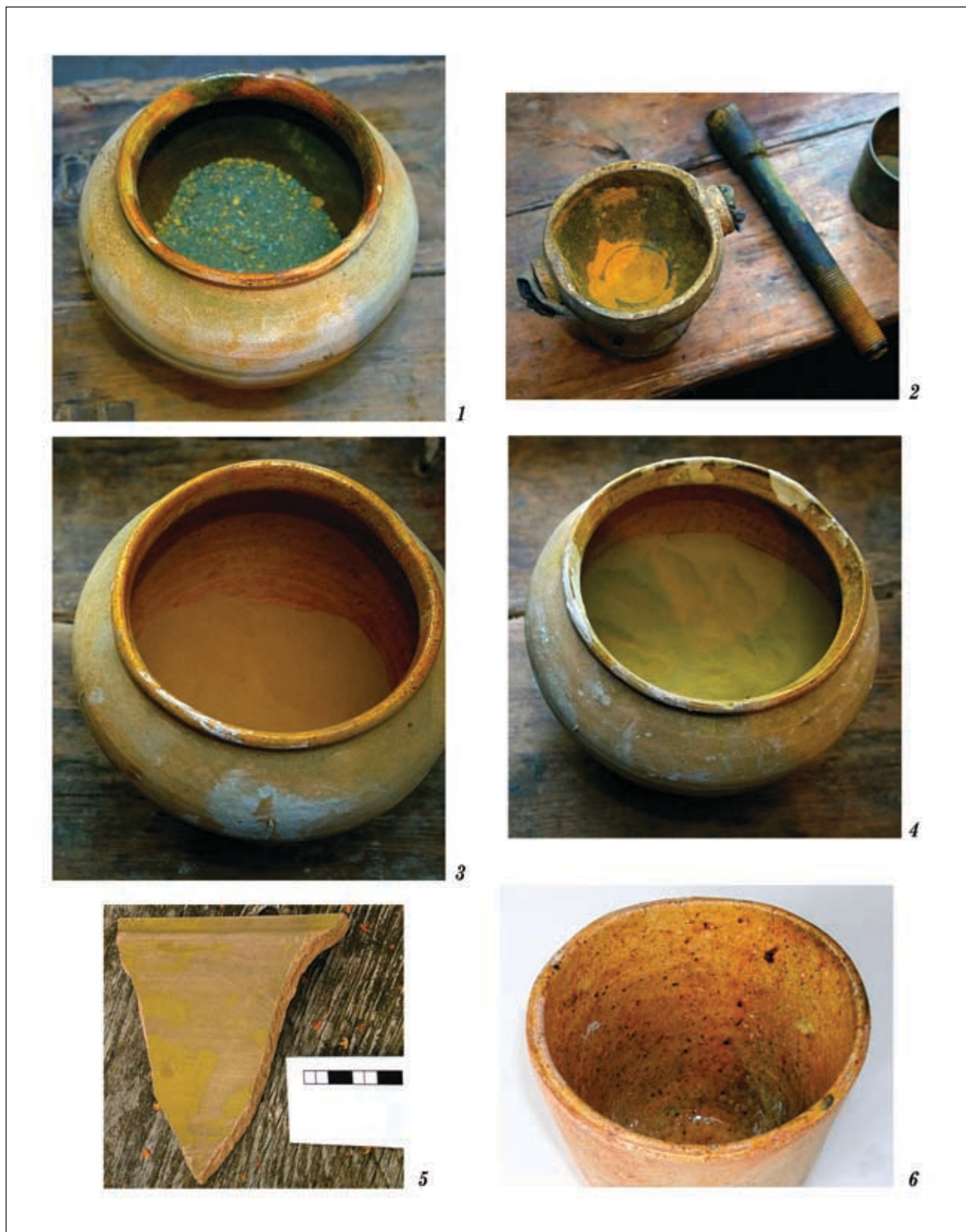


Рис. 12. Процес приготування поливи. 1 — перепалений свинець; 2 — ступка для подрібнення глини; 3 — просіяна глина; 4 — суміш просіяних свинцю і глини; 5 — черепок, посипаний сухою поливою; 6 — випалена полива



Рис. 13.



Рис. 14.



Рис. 15.



Рис. 16.



Рис. 17.



Рис. 18.



Рис. 19. Вироби приборських майстрів в експозиції місцевого краєзнавчого музею