



МАСТАЦКІЯ І ТЭХНАЛАГІЧНЫЯ АСАБЛІВАСЦІ АБВАРНОЙ, АБО ГАРТАВАНАЙ, КЕРАМІКІ

Т. І. ВАСЮК,

*дац. каф. народнага дэкаратыўна-прыкладнага
мастацтва БДУКМ*

Дэвіз: Гармонія формы і дэкору.

АГУЛЬНЫЯ ЗАЎВАГІ

Наша краіна мае багатыя залежы гліны — асноўнай сыравіны для ганчарнай вытворчасці. У сённяшні час вызначыліся два напрамкі развіцця вытворчасці керамікі: масавы тыражны і мастацкі. Старажытная, экалагічна чыстая, высокамастацкая абварная тэхналогія — адна з мастацкіх плыней у кераміцы. Гэта тэхналогія мае некалькі назваў: абварная, рабая і гартаваная. Мастацкай асаблівасцю абварной керамікі з'яўляецца размяшчэнне па ўсёй форме вырабу рабых плям рознага памеру, нібы на яйках курапаткі. Гартаваныя вырабы маюць непаўторны ўзор: ён можа падавацца марской пенай ці пясчаным берагам. Дэкор у абварных вырабах не дамонуе над формай, а вызначаецца гарманічным адзінствам з ёю і тым самым выклікае эстэтычную асалоду.

Асаблівасць беларускай абварной керамікі ў тым, што кожны выраб мае свой, асаблівы ўзор дэкаратыўнага пакрыцця паверхні, нягледзячы на тое, што часам у такіх вырабаў аднолькавыя сілуэт і форма. Гэта тэхналогія гартавання посуду архістаражытная, але яна працягвае развівацца ў XXI стагоддзі.

Абварная кераміка мае шэраг сакрэтаў, якія не адразу могуць адкрыцца. Не кожная кар'ерная гліна падыходзіць для вырабу абварной керамікі. Трываласць чарапка вызначае колькасць у гліне пяску і іншых дамешак.

Раней цэнтрам вытворчасці гартаванага посуду была вёска Сіняўка Клецкага раёна і прылеглы да яе рэгіён. Сёння цэнтр гартаванага посуду перамясціўся ў Салігорск.

ТЭХНАЛОГІЯ ПАДРЫХОТКІ КЕРАМІЧНАГА ЦЕСТА ДЛЯ АБВАРНОГА ПАКРЫЦЦА

Майстры-ганчары выбіралі той кар'ер гліны, дзе яе часцінкі былі не зусім дробнымі. Для гэтай тэхналогіі неабходна пясчаная гліна. Яе здабывалі рыдлёўкамі ў запас, не толькі з сезоннымі мэтамі, але і таму, што яе трэба было «адмучыць». «Адмучванне» — гэта пачатак тэхналагічнага працэсу: гліна складваецца ў яму разам з лісцем, саломай, а часам і з дамешкам рачнога пяску і заліваецца вадой на некалькі гадоў. Там яна перамярзае і аб'ядноўваецца з арганікай у адзінае цеста. Гліну неабходна размяшаць да аднароднай масы. Глінянае цеста пасля размінкі гатова для фармоўкі і лепкі вырабаў.

ЛЕПКА ЧАРАПКА ЎРУЧНУЮ

Лепка пачынаецца з донца ці венчыка. Пасля фармоўкі донца лепяць сценкі формы. Тэхніка ў выглядзе налепу была вельмі распаўсюджана на тэрыторыі нашай краіны. Пра гэта сведчаць экспанаты Нацыянальнага музея гісторыі і культуры. Больш магчымасцей зрабіць форму рэльефнай дае тэхніка ручной лепкі ў выглядзе

шнура. Тэхніка лепкі формы для гартавання не мае істотнага значэння. Для абвару важныя кампаненты, якія забяспечваюць трываласць чарапка. Тэмпература абпалу таксама мае вялікае значэнне.

ТАЧЭННЕ ПОСУДУ НА ГАНЧАРНЫМ КОЛЕ ПАД АБПАЛ

Традыцыйна на Беларусі ў асноўным абварвалі посуд, які трэба было зрабіць трывалым і воданепранікальным. Сучасныя майстры А. Р. Кірычак і Н. М. Якубовіч спрабуюць абварваць цацкі, свісцёлкі, але ўсё ж гэта тэхналогія больш адпавядае гартаванню посуду.

Многія нашы навукоўцы падзяляюць кераміку на дзве групы: *побытавую* і *архітэктурна-дэкаратыўную*. Да побытавай адносіцца посуд кухонны, сталовы і тарны, а таксама цацкі, свісцёлкі, люлькі, скарбонкі.

Кухонны посуд: гаршчкі для варкі ежы, макотры, рынкі, паўміскі глыбокія, латкі-пасячнікі.

Сталовы посуд: спарышы палявыя, міскі, збаны, гладышкі, талеркі, кубкі, чаркі.

Тарны посуд: слоікі, бунькі, глянкі, бутлі.

Гігіенічны посуд: рукамыльнікі, гарлачы, місы.

Аптэчны і касметычны посуд меў разнастайныя формы.

Да ўсіх відаў ганчарных вырабаў пад абвар працягвалася патрабаванне тачыць форму па ўсіх параметрах тулава, шыйкі, донца і венчыка. Чаранок павінен быць умерана тоўстым і закругленым, а форма — проста і пластычнай.

Тэхналогія абвару

За некалькі тыдняў да абпалу гатовых сухіх точаных ці ляпных прыбораў майстры рыхтуюць кіслую рошчыну з жытняй мукі — расол, часам дадаючы ў раствор попел і кастрыцу. Вадкасць цэдзіцца і награецца да 100 °С. Тым часам праводзіцца звычайны абпал вырабаў. Калі тэмпература пачынае паніжацца з 1000—980 °С

да 700 °С і ніжэй і агонь у печы з бялёсага ператвараецца ў чырвоны, то самая пара абцугамі ці качаргой даставаць з печы чырвоныя ад агню вырабы і апускаць іх у баўтушку. Тым часам адбываецца працэс гартавання: крухмальныя кіслыя часцінкі прыкінаюць да паверхні чарапка. Выраб, утвараючы плямы, бывае і не вытрымлівае тэмпературнага перападу. Таму гэта тэхналогія эканамічна стратная, але вырабы атрымліваюцца экалагічна чыстыя, трывалыя і прыгожыя. Экспедыцыі У. В. Угрыновіча і М. Ф. Раманюка ў сямідзесятыя гады XX ст. адшукалі асобных саматужных майстроў, якія ведалі сакрэты абварной керамікі.

У 1992 г. экспедыцыя пад кіраўніцтвам М. А. Пратасені сустрэлася з Аляксеем Уладзіміравічам Вярэйкам, якому было ўжо 72 гады. Ён падзяліўся сакрэтамі гартаванай керамікі. Зараз А. Ю. Кірычак паспяхова працуе разам з жонкай Н. М. Якубовіч у тэхніцы абварной керамікі ў Салігорску. Цудоўныя майстры працавалі таксама ў вёсках Ганчары, Ганевічы, Масцілавічы і Забольнікі.

Тэхналогія гарачага vascaвання

Пад гарачы воск робіцца звычайны ўцільны абпал з тэмпературай 980—960 °С. Калі тэмпература застаецца каля 100 °С, то можна пачынаць працэс vascaвання, папярэдне разагрэўшы дзве часткі воску і адну частку шкпінару да тэмпературы каля 90 °С. На гарачы чарапок, які дастаецца з печы, пэндзлем наносіцца раствор воску і шкпінару. Той жа раствор заліваецца ў сярэдзіну ёмістасцей. Адбываецца прапітка чарапка воскам. Затым выраб зноў ставяць у печ, якая мае тэмпературу каля 100 °С для пранікнення раствору ў поры сценак чарапка. Пасля раствор воску зноў наносіцца на выраб. Потым выраб апускаюць пад струмень халоднай вады і націраюць суконнай анучкай да матавага бляску.

Колер тэракоты ўцільнае vascaванне падкрэслівае і ўзмацняе танальна ад свет-



Вербніца. Шамот, солі.
Ручная лепка, 2002

лай вохры да цёмна-карычневага колеру. Калі дадаць да васкаванага каларыту тэракоты яшчэ чорны ангоб, то вырабы пачынаюць нагадваць класічную грэчаскую чырвоналакавую кераміку. Сапраўдная прыгажосць і характава васкаванай керамікі заключаецца ў суладзі колеру, форм і дэталей.

ТЭХНАЛОГІЯ ХАЛОДНАГА ВАСКАВАННЯ

Такая тэхналогія найбольш падыходзіць для пакрыцця дэкаратыўнай пластыкі і цацкі ў адрозненне ад гарахага васкавання, калі ў асноўным пакрываецца посуд. Пры гэтай тэхналогіі часта выкарыстоўваецца таніраванне чарапка, якое адбываецца пры дапамозе вадзяных фарбаў — акварэлі, гуашы і тэмперы ці марылікі. Выразнасць формы ўзмацняецца за кошт фактуры і тону вырабу. Пасля звычайнага ўцільнага абпалу пры 980—960 °С на халодныя вырабы наносіцца воск, разведзены бензінам у прапорцыі 1 да 1. Магчыма выкарыстанне гуталіну на аснове воску. Пасля двух-трох этапаў нанясення воску на паверхню вырабу праводзіцца націранне формы суконкай.

ДЫМЛЕННЕ

Па старажытнай тэхналогіі ў горні ці печ закідвалі смалякі (смаляную лучыну, абавязкова хваёвых парод дрэў). Але трэба было ведаць час, калі гэта рабіць: пасля 700 °С, калі ідзе зніжэнне тэмпературы з 1000—980 °С. Сёння, калі кераміка абпальваецца ў электрычных і муфельных печах, прымяняецца іншая тэхналогія. Пад абпал рыхтуецца ёмістасць са смаляным пілавіннем. Затым, калі абпал ідзе з яго найвышэйшай кропкі на

зніжэнне, паміж 700 і 500 °С, вырабы дастаюць з печы, закідваюць пілавіннем і закрываюць накрыўкай, вакол якой робяць аблеп. У гэты час поры чарапка запаўняе смала з дымам.



Архаіка. Шамот, солі, палівы.
Ручная лепка, 2003



Нёманская культура.
Шамот, солі, палівы.
Лепка чарапка ўручную, 2003

ГЛЯНЦАВАННЕ

Дымлёныя вырабы, якія да абпалу ў сырым стане дэкарыраваны ўзорам, маюць цудоўны выгляд. Такая тэхніка называецца глянцаваннем (па-руску — *лощеніем*). Варта ўспомніць знакамітага майстра А. Такарэўскага з Пружан. Яго ганчарныя вырабы, дым-

лёныя і глянцаваныя, сталі хрэстаматычнымі. Гэтыя прадметы прастай формы выкананы з вельмі таннага матэрыялу. Сапраўдная іх каштоўнасць і характава — у гармоніі формы і дэкору. Сетачкі і елачкі, ромбы, іншыя элементы і знакі кладуцца на форму, не парушаючы яе канструкцыю.

Глянцаванне — гэта тэхніка нанясення ўзору на сыры гліняны выраб каменчыкам з гладкай паверхняй ці стэкам з цвёрдых парод дрэва. Дэкор наносіцца на выраб, калі падсохла толькі паверхня вырабу, які знаходзіцца ў «васковым» стане цвёрдасці. Папярэдне размеціўшы, малюнак выконваюць націскам, як вугольчыкам. Глянцаванне традыцыйна выконвалася на вырабах так званага славянскага тыпу, якія маюць пукатую акруглую форму. Глянцаванне робіцца пад воск альбо дымленне, таму што гэтыя тэх-

налогіі выяўляюць малюнак, зроблены па сырым вырабе.

Многія народныя майстры працуюць зараз у тэхніцы глянцавання. Старажытныя прыёмы атрымліваюць другое жыццё ў вырабах Лявона Панамарэнкі і Сямёна Сяўрыцкага.

На першай старонцы вокладкі — М. Філіповіч. «На Купалле». 1920-я гг.

Другую старонку вокладкі падрыхтавала А. У. Казакова.

На трэцяй старонцы — старажытны зван і царква ў Клецку. Падрыхтавана Н. Р. Жыгамонт і Ю. У. Жыгамонтам.

На чацвёртай старонцы вокладкі — касцёл Прасвятой Дзевы Марыі. 1700—1710 гг.