

А. А. БОБРИНСКИЙ

К ИЗУЧЕНИЮ ТЕХНИКИ ГОНЧАРНОГО РЕМЕСЛА НА ТЕРРИТОРИИ СМОЛЕНСКОЙ ОБЛАСТИ *

В 1920—1930-х годах на территории Смоленщины существовали довольно крупные центры гончарного ремесла. Они располагались обычно близ городов или селений городского типа, а иногда и в городах. Так, в Велиже в 1920—1930-е годы работало более 50, в Демидове — около 50, в Смоленске около 20 гончаров. Гончарством занимались также в Дорогобуже, Гжатске, Сычевке¹.

В городах гончары обычно оседали на окраинах и занимали иногда целые улицы. В Демидове, например, в 1930-х годах примерно 80% всех гончаров города (41 человек) жили на Пролетарской (бывшей Гончарной) улице.

Однако основная масса гончаров была сосредоточена в сельской местности области, где этим ремеслом в последние 40—50 лет занимались примерно в 150 селах и деревнях.

Большую часть своей продукции городские и сельские гончары предназначали для рынка, но до последнего времени они делали посуду и «на заказ». Работа на заказ была связана, как правило, с изготовлением большемерных (очень крупных) сосудов.

Устойчивость гончарной техники, не раз отмеченная в этнографической литературе, наблюдается и у местных ремесленников. Подавляющая часть современных гончаров — наследственные ремесленники, перенявшие все приемы («секреты») изготовления глиняной посуды от отцов и дедов. В некоторых семьях этим ремеслом занимались в течение 300 и более лет, сохраняя до наших дней в неизменном виде многие, нередко архаичные, технические приемы. Однако большинство составляют сравнительно молодые «гончарные династии», существующие примерно 100—150 лет. Причем «местными» некоторые гончары стали недавно (в конце XIX — начале XX в.), переселившись на территорию нынешней Смоленской области из различных районов Белоруссии или России. В селах Смоленской области (как, впрочем, и в других областях, например, Ленинградской, Новгородской, Псковской) до 1941 г. гончарством «по наследству» занимались и женщины, но такие случаи редки.

* Статья написана по материалам обследования современного состояния гончарного ремесла, проведенного автором в 1957—1958 годах в Смоленске, Демидове, деревнях Гнездове, Пенеснарь, Стабне, Дубровке, Новоселки Смоленского р-на (автор работал в составе Смоленского отряда Среднерусской археологической экспедиции Института истории материальной культуры АН СССР, руководитель В. В. Седов). В статье использованы также материалы анкетного опроса населения, организованного в 1958—1959 гг. через сельские и поселковые Советы депутатов трудящихся и районные финансовые отделы области.

Пользуясь случаем, автор выражает самую глубокую признательность всем лицам, оказавшим ему помощь в сборе информации о гончарном ремесле на территории области.

¹ Здесь и ниже дается современное административное деление.

Процесс отмирания гончарного ремесла, начавшийся на территории России еще в XIX в., на Смоленщине стал особенно заметен в последние 20—40 лет. Сегодня гончарство стало анахронизмом не только в городе, но и в деревне. К 1958 г. оно сохранилось примерно в 14 населенных пунктах области.

Современное производство керамики (как и древнее) довольно четко делится на шесть стадий: 1 — выбор глины; 2 — ее добыча; 3 — подготовка глины к работе; 4 — формовка изделий; 5 — подготовка их к обжигу; 6 — обжиг изделий.

Собранные материалы позволили рассмотреть далеко не все вопросы, представляющие интерес в связи с изучением истории гончарной техники на территории Смоленской области. Автор и не ставил перед собой задачи исторического исследования. Цель его — ввести в научный оборот конкретные материалы о современной технике местного гончарного ремесла, почти не получившего освещения в литературе².

Выбор глины

За последние десятилетия на территории области геологами зафиксировано около 100 месторождений глин, пригодных для гончарных работ. Однако далеко не всякая глина использовалась ремесленниками. Иногда даже доступные залежи, расположенные близко к очагам производства, ремесленниками не разрабатывались.

Объяснение этому следует искать в особенностях представлений о пригодности глины, существующих среди гончаров. Дело в том, что критерии, какими пользуются, например, геологи, определяя ту или иную глину как гончарную, не совпадают с представлениями о ней самих ремесленников. У гончаров эти представления конкретнее, уже. Они ограничены всей системой технических навыков и прежде всего навыками, связанными с обжигом изделий. Иными словами, требования, предъявляемые сегодня к глинам по существу, продиктованы нуждами этой последней стадии.

По мнению гончаров, «в работу» может идти жирная глина — «маслянистая», мягкая, но при выборе ее руководствуются не только этим. Оказывается, глина должна иметь и определенный цвет, так как одни «привыкли» к «красным» глинам, другие к «сизым» или «зеленым» и т. д. Более строго цветовые особенности учитывались в XIX в. Если случалось, что ремесленник переселялся на новое место, то первое время он предпочитал ездить за глиной туда, где добывал ее раньше, или покупать «похожую», но не копать местную «другую». Так, например, гончар И. Н. Крохин рассказывает, что когда в самом начале XX в. его семья поселилась в д. Устье Сычевского р-на, то первое время они с отцом ездили за «белой» глиной, с которой «привыкли» работать, в Тверскую губернию (где жили раньше) за 86 км от д. Устье.

Дело, конечно, не столько в самом цвете, сколько в существующем среди ремесленников представлении об особом поведении различно окрашенных глин во время обжига. Усвоив правила обжига одной глины, гончар избегает применять другие, так как это, по его мнению, может привести «к большой порче товара». По тем же соображениям

² Известно лишь описание П. Т. Олейникова, посетившего в 1898 г. Волочковскую волость Сычевского уезда (ныне входит в состав Днепровского и частично Холм-Жирковского р-нов области). Наиболее полно им описаны два этапа производства — подготовка глины и обжиг изделий; см.: П. Т. Олейников, Гончарни в Смоленской, Харьковской и Пензенской губ. (отчет 1898 г.), «Отчеты и исследования по кустарной промышленности в России», т. V, СПб., 1898. Гончарная техника на остальной территории современной Смоленщины никогда специально не изучалась.

«привычки» работать с определенной глиной и в настоящее время некоторые гончары, например, Смоленска, Духовщины, возят глину за 7—12 км, но таких случаев мало. Обычно, поселившись на новом месте, гончар за несколько лет осваивает работу с местными глинами. Так, Д. А. Абросимов, переехавший в Смоленск в 1921 г. из Саратовской губернии и «приученный с детства» к иной глине, некоторое время покупал «похожую», но все же «худшую», по его мнению, в д. Гнездово (в 7 км от Смоленска). Однако в конце концов он освоил технику

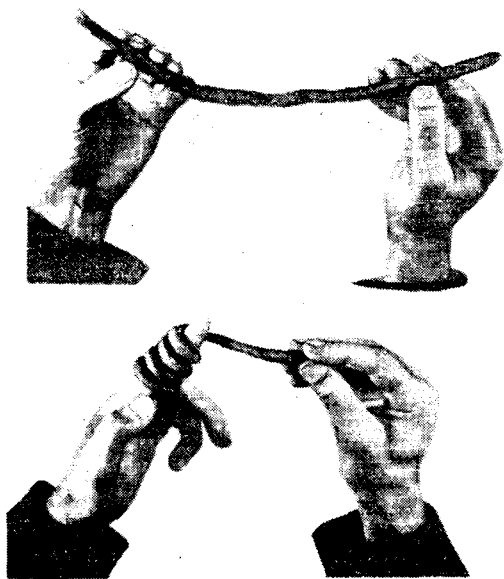


Рис. 1. Способ определения пластичности глины

обработки местной глины, добываемой в так называемом Чуриловском рву (в черте города, на Рачевке), и последние несколько лет применяет ее. Гончар Г. А. Слесарев, переселившись из д. Лисичино Кардымовского р-на в г. Духовщину, первое время возил глину из своей деревни (за 12 км), но сейчас все чаще использует ближайшие (в 4—5 км) от города залежи.

Выбор глины считается очень ответственным и трудным делом. Чтобы определить, пригодна ли глина по своим пластическим свойствам, некоторые ремесленники пользуются приемом, применявшимся и в XIX в. Небольшой кусочек тщательно размягчают в руках и делают из него тонкий и длинный жгут («веревочку»), который затем навивают на палец (рис. 1). Если при этом жгут начнет ломаться, крошиться или трескаться, то глину считают плохой (тощей), если нет — признают годной (жирной).

Добыча глины

Еще в первой половине XIX в., по словам гончаров, «глина ничего не стоила», ее свободно копали на общинной или помещичьей земле, но уже в 50—60-е годы, а особенно в конце XIX в., многие помещики стали взимать за это плату. Крестьяне нередко запрещали жителям других деревень брать глину на своей земле или требовали с них за это

плату (обычно деньгами). В XIX в. жители отдельных деревень Смоленщины, близ которых находились залежи гончарной глины, запрещали посторонним копать ее даже за деньги, предпочитая лично добывать ее и продавать окрестным ремесленникам. Как давно возникло такое разделение труда, выяснить не удалось, но уже в XIX в. «копцы», или «копальщики», глины, как называют их гончары, были на Смоленщине хорошо известны. В отдельных деревнях такие копцы есть и в наши дни (например, в деревнях Гнездово, Лисичино, Бельково). Но большинство гончаров копают глину сами.

Место добычи старые гончары называют «глинищем», так, объясняют они, называли их отцы и деды места с хорошей глиной. В настоящее время слово это малоупотребительно. В последние два-три десятилетия появилось другое название — «карьер», однако самими гончарами оно употребляется редко.

Добычу производят летом и зимой, причем зимой, по словам гончаров, копать удобнее, так как не мешают дожди и грунтовые воды.

Как правило, глинища расположены по склонам возвышенностей, на дне оврагов, по берегам рек или на пойме. Чаще всего используют глины, залегающие на небольшой глубине от поверхности (0,3—0,9 м), но известны отдельные случаи добычи и с глубины до 4 м.

На территории Смоленщины в настоящее время применяются два способа разработки глинищ. Первый заключается в следующем. Тщательно очистив участок глинища от мусора, гончар лопатой выбирает почву до слоя залегания глины. Образовавшаяся яма имеет обычно прямоугольные очертания. Обнаженный слой глины размечают на квадраты размерами 40×40 или 50×50 см, после чего специальным деревянным клином³ сильными ударами сверху вниз, начиная с центра, отделяют квадраты друг от друга, «набивают комы», весом каждый 30—40 кг. Время от времени лезвие клина смачивают водой. Затем комы руками выбрасывают из ямы.

Второй способ проще. Также выкапывается лопатой яма небольших размеров (примерно 2×2 м) до слоя гончарной глины, но выбирают ее той же лопатой, без разметки. Причем стараются брать глину не из-под ног, а в боковых стенках ямы, в результате чего яма книзу расширяется, а нередко и обваливается; тогда либо ее расчищают, либо копают рядом новую. Так, по словам некоторых ремесленников, добывали глину отцы и деды, только лопаты у них были деревянные с железной оковкой.

Первый способ разработки глинищ издавна используется в деревнях Бельково, Гнездово. Применяют его и некоторые гончары г. Велижа, но, как и в XIX в., значительно чаще они прибегают ко второму способу или же к разработке глин, выходящих на поверхность.

Если глину копают близ поселения, то запасов ее, как правило, не делают, а берут только для одного цикла работы (примерно 30—50 кг). Но если глинище расположено в некотором отдалении от деревни (в 1,5 и более км), то предпочитают сразу накопать на несколько циклов работы.

Хранят глину обычно во дворе, поближе к дому, тщательно оберегая от загрязнения и высыхания. Небольшое количество глины складывают в помещении (обычно в сених).

³ Клин деревянный (из клена или другой крепкой породы дерева). Общая длина его 1,5 м. Нижняя часть клина расширена и по форме напоминает лезвие топора. Лезвие плоское, рабочая кромка его остро затачивается. Ширина кромки 10—12 см. Верхняя часть клина в сечении круглая, толщина ее 8—10 см.

Подготовка глины к работе

Все без исключения гончары считают, что какой бы хорошей ни была глина, ее необходимо специально подготовить к работе. Цель подготовки — сделать глину мягкой, «тягучей, как воск», удалить сор, но приемы, какими стремятся достигнуть этого, — различны.

Весь процесс подготовки глины у современных ремесленников состоит из трех последовательных этапов: замочка, предварительный размин, окончательная обработка. По особенностям трудовых навыков и орудиям, какие употребляют гончары на каждом из этих этапов, можно выделить четыре способа подготовки глины, существующие еще сегодня на территории Смоленщины.

Первый способ. Глину (обычно не более 1 м^3) складывают в деревянное «корыто» (прямоугольный ящик $2,5 \times 1,5 \times 0,5\text{ м}$), заливают водой, размельчают лопатой и оставляют на 7—9 дней «мокнуть», изредка помешивая лопатой. Спустя установленный срок, часть глины (40—50 кг) вынимают из ящика, кладут на стол или широкую скамью и, придав ей форму вытянутого цилиндра, начинают «строгать» срезком — куском стальной проволоки длиной около 40 см. Строгая, гончар держит срезок за концы, проволока при этом натянута. Срезанные «листочки» откладывают в сторону. Затем всю глину сбивают в прямоугольный брусок и вновь строгают и так несколько раз. Цель этой операции — удалить весь «мусор»: камешки, твердые кусочки глины («орешки» или «желваки», как называют их ремесленники) и т. п. Затем тут же на лавке или столе мнут глину руками (а не ногами, как принято у большей части современных ремесленников). Делают это так: сильными короткими ударами правой руки, сжатой в кулак, разбивают глину в большую вытянутую «лепешку», которую затем сворачивают в рулон — «трубку» и вновь разбивают в плоскую лепешку, и так — до тех пор, пока глина не станет однородной, мягкой, «как тесто». Такую глину называют «валеной». Ее сбивают в кусок квадратной или прямоугольной формы и ставят близ гончарного круга (влево от него). Для формовки одного сосуда от нее отделяют (обычно руками) небольшой ком, вновь его размягчают, повторяя предыдущую операцию несколько раз, и, убедившись, что никаких соринок в нем не осталось, кладут на гончарный круг.

Такой способ подготовки глины применяет в настоящее время гончар Г. А. Слесарев (г. Духовщина). До 1941 г. этот способ применяли гончары в д. Лисичино Кардымовского р-на. Известно, что так готовили глину некоторые ремесленники и в XIX в.

Второй способ. Глину «прибирают», т. е. размельчают в руках, крошат в деревянный ящик ($1,5 \times 1 \times 0,5\text{ м}$), заливают водой (желательно теплой) и оставляют «мокнуть» на 2—3 дня, изредка при этом «перелопачивая». Потом часть глины (30—40 кг) вынимают, кладут на пол или на землю, предварительно очищенную от мусора и посыпанную тонким слоем просеянного песка или золы, и начинают «топтать» глину босыми ногами. Для этого становятся в центр глиняного кома и пятками «давят» на него, разгоняя от центра в разные стороны, а затем, медленно переступая по всей образовавшейся «лепешке», выравнивают ступнями ног ее толщину. Эту лепешку перегибают пополам (по диаметру) и, уплотнив между собой слои легким постукиванием ладоней, еще раз перегибают по диаметру. Образовавшийся четырехслойный кусок вновь мнут ногами. Перед каждым новым размином пол избы или землю посыпают тонким слоем просеянного песка или золы, чтобы глина не прилипала. Во время топтания гончар выбирает руками камешки и иной сор, попадающийся под ноги. Повторяют операцию несколько раз, пока глина не станет «тягучей, как тесто». Когда ее достаточно размяли, делают «повалы»: размятую лепешку сворачивают

в рулон. ногой разделяют его на две или три части, которые ударами о землю или пол сбивают в бруски, напоминающие по форме и размерам современный строительный кирпич. Один из брусков кладут на лавку, раскатывают руками в длинный жгут и начинают «валять». Делают это так. Гончар кладет обе руки ладонями вниз на один из концов жгута и затем, сильно надавливая на него ладонями, быстрым движением рук от себя уплощает эту часть жгута. При этом пальцы гончара прощупывают глину и если встречается сор, выбирают его. Затем обе руки перемещают на следующий участок жгута и повторяют описанную операцию. После такой обработки получается лента длиной 70—80 см, шириной 20—25 см и толщиной 6—7 см. Ее сгибают вдвое или втрое и вновь начинают мять. Повторяют это несколько раз, после чего глину вновь скатывают в длинный жгут, который ломают по длине на отдельные куски. Каждый из этих кусков также мнут, выбирая встречающийся сор. В результате подготовленная к работе глина оказывается в нескольких коротких жгутах. Их называют «сойками». Длина сойки — 14—15 см, диаметр 10—11 см.

Так подготавливают глину гончары г. Демидова, г. Велижа, д. Новоселки Смоленского р-на, д. Дуброва Демидовского р-на, деревень Агаршево, Устье, Артемово, Боброво, Сычевки Сычевского р-на. Этот же способ применялся на территории области и в XIX в.

Третий способ очень близок только что описанному, отличаясь от него следующей деталью. После того как глину «стоптали», от нее отрезают небольшой кусок и, раскатав его на лавке в толстый жгут, удаляют сор с помощью срезка. Приемы строгания такие же, как и у ремесленников, применяющих первый способ.

Срезком пользовался гончар-белорус А. Г. Альховка, работавший в 1958 г. в Смоленске. По его словам, выбирать сор можно и руками, но срезком быстрее и удобнее. Отец его (житель села Бешенковичи, Витебской обл.) также применял срезок. Срезком пользуются и гончары деревень М. Павлово, Б. Павлово, Александровки Ельнинского р-на. По словам старожилов, основателем гончарного производства в этих деревнях был гончар-поляк Винцес, поселившийся в д. М. Павлово в 1860 г.

Четвертый способ подготовки глины. Глину складывают в деревянный ящик — «ларь», заливают теплой водой, размельчают лопатой и оставляют мокнуть на несколько дней. Затем часть размоченной глины выкладывают на брезент, расстеленный на полу, и «мнут» босыми ногами, выбирая попадающийся сор. Размяв в лепешку, ее скручивают в рулон и опять мнут. Повторяют это несколько раз. Основная цель описанной операции — сделать глину «ровной», мягкой. Выбирать мусор, по словам гончара, удобнее, когда глина станет мягкой. Смятую глину сбивают в квадратный кусок и накрывают влажными тряпками. Чтобы подготовить необходимое на день работы количество глины, гончар от этого куска отрезает «срезком» 8—10 кг глины, кладет ее на скамью и, смочив руки водой, слегка похлопывает ладонями по куску, придавая ему яйцевидную форму. Затем, придерживая кусок левой рукой, правой начинает «натирать» его в продолговатую лепешку. Нажимая ладонью на поверхность куска, гончар медленно передвигает его от себя, а затем к себе. Пальцы его при этом полусогнуты, ими он «разглаживает» глину, выскивая мельчайшие соринки. Когда глина примет форму лепешки толщиной около 15 см, ее перегибают пополам и вновь начинают натирать (рис. 2). Эту операцию повторяют до тех пор, пока, по мнению мастера, в куске не останется сора. Подготовленную таким образом глину называют «свалок». Высота его 30—35 см, диаметр у основания 25 см, у вершины около 20 см. Свалок помещают по левую руку, близ гончарного круга. Впоследствии свалок

разрезают срезком по диаметру на тонкие (3—4 см) лепешки, которые и используют при формовке.

Таким способом подготавливает глину к работе уже упоминавшийся Д. А. Абросимов.

При подготовке глины к работе местные ремесленники, применявшие второй и третий способы, до недавнего времени добавляли в нее песок и древесную золу, просеянные через мелкое сито.

Золу прибавляли только в тощую, а песок в любую гончарную глину. Гончары, применявшие первый способ, примесей не вводили. Среди гончаров существуют противоположные взгляды на примеси. Одни считают, что песок, добавленный в глину, способствует успешному ведению обжига; другие же утверждают, что примеси вредны, портят изделие при обжиге.

Ссылка на процесс обжига не случайна. Эволюция взглядов на примеси у местных ремесленников идет под влиянием новых обжигательных устройств — открытых горнов, которые они стали использовать в последние 30—40 лет.

Гончары, обжигавшие изделия в специальных горнах, предпочитали глину без примесей, обжигавшие в черных печах, а позднее в больших русских печах, — вводили примеси. Следует отметить, что местным гончарам неизвестны в качестве примесей шамот и дресва, применявшиеся многими гончарами на территории других русских областей. Незнаком местным гончарам и прием подготовки глиняного теста из двух сортов глины разных месторождений, широко распространенный в Поволжье и на Украине.



Рис. 2. Рабочий момент подготовки глины четвертым способом — «натирание» глины

Формовка изделий

Из подготовленной тем или иным способом глины в этот же день начинают формовать посуду. Делают это на гончарном круге. В последние 50—80 лет на территории области были известны ручные и ножные гончарные круги. Применение ручного круга зафиксировано только в сельской местности, а ножного круга — и в городских, и в сельских очагах этого ремесла.

Сведения о ручном круге очень скудны. Большинство современных ремесленников знакомо только с ножным кругом. Причем значительная часть их, в том числе и деревенских, не слышала о ручном круге и от своих отцов и дедов или же, ссылаясь на этих последних, говорила о работе на ручном круге других ремесленников, живших бок о бок с гончарами, применявшими ножные круги в той же или соседней деревне. Наиболее поздние свидетельства применения ручного круга отно-

сятся к началу 1930-х годов. Использование его в это время отмечено в Шумячском, Дорогобужском и Сычевском районах области. Данные о конструкции орудий выявлены только на территории Шумячского р-на. Здесь в 1930 г. гончары деревень Зимонино и Кораблево формовали посуду на ручном круге с неподвижной осью и спицами, смонтированном на скамейке (рис. 3, 1).

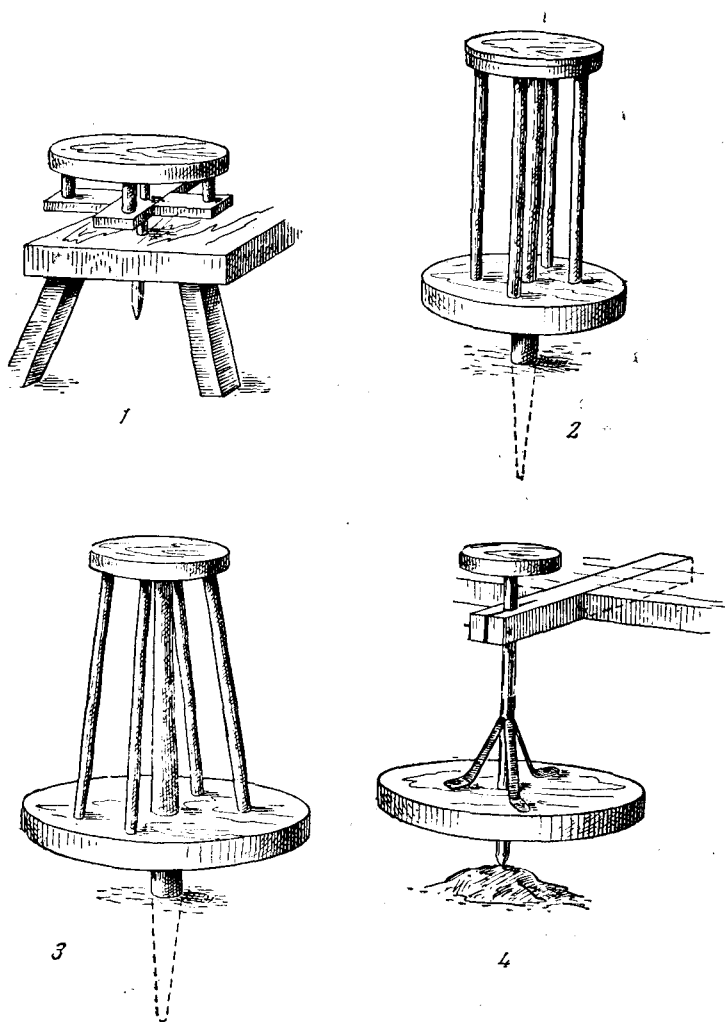


Рис. 3. Гончарные круги, применявшиеся на территории Смоленской области: 1 — ручной круг со спицами; 2 — ножной круг со спицами; 3 — ножной круг с наклонными спицами; 4 — ножной круг с металлической осью и «лапами» — «немецкий»

Более многочисленны и детальные сведения о ножных кругах. Отмечено применение этих кругов двух конструкций: с неподвижной и подвижной осью. Первая представлена двумя разновидностями: с прямыми и наклонными спицами (рис. 3, 2, 3), вторая также двумя разновидностями: с осью, имеющей «лапы» (рис. 3, 4), и осью без лап.

Многие деревенские гончары считают ножные круги со спицами наиболее старыми, «старинными», говоря, что на них работали еще деды и прадеды. В конце XIX — начале XX в. эти круги использовались во многих сельских и городских очагах гончарного ремесла, в частности в Смоленске, Поречье (современный г. Демидов), в де-

ревнях Пенеснарь, Стабна, Гнездово Смоленского р-на, д. Крестовка Духовщинского р-на, деревнях Малое и Большое Павлово Ельнинского р-на, д. Ново-Мишнево Днепровского р-на, деревнях Агаршево, Артемово, Глинцево, Боброво, Устье и других Сычевского р-на.

Эти круги делались, как правило, целиком из дерева, оси их обычно вбивались в землю. Использование ножных кругов со спицами,

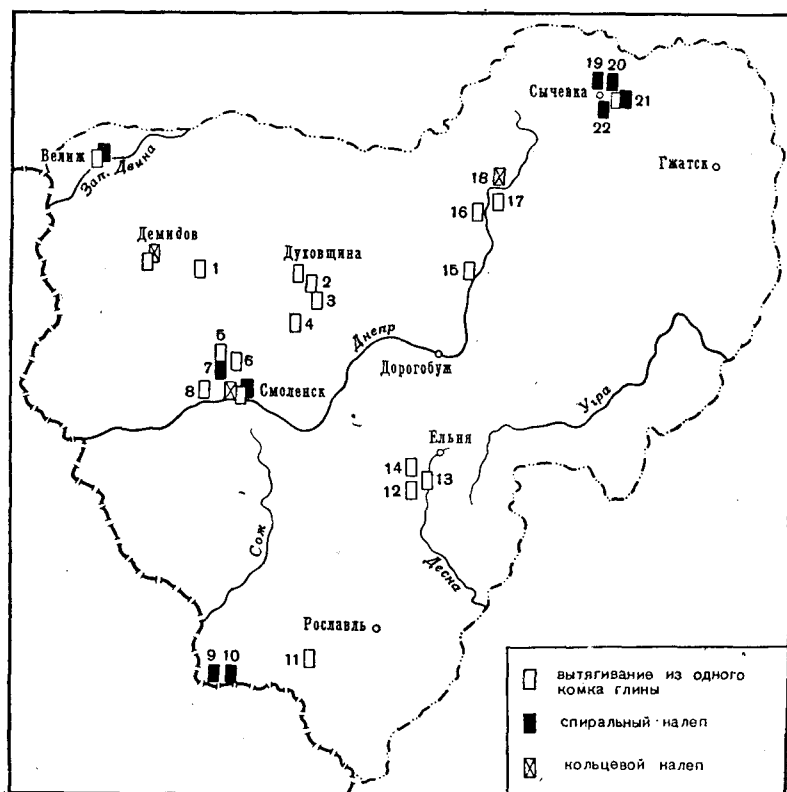


Рис. 4. Распространение различных способов формовки: 1 — дер. Дубровка, 2 — дер. Крестовка, 3 — дер. Третьяково, 4 — дер. Лисичино, 5 — дер. Новоселки, 6 — дер. Дубровка, 7 — дер. Пенеснарь, 8 — дер. Гнездово, 9 — дер. Кораблево, 10 — дер. Зимонино, 11 — село Шумячи, 12 — дер. Б. Павлово, 13 — дер. М. Павлово, 14 — дер. Александровка, 15 — дер. Пирогово, 16 — дер. Федуркино, 17 — дер. Глушково, 18 — дер. Ново-Мишнево, 19 — дер. Агаршево, 20 — дер. Артемово, 21 — дер. Устье, 22 — дер. Глинцево

имевшими металлическую ось, укрепленную в плахе, отмечено только в д. Ново-Мишнево. Здесь на таких кругах гончары работали до 1930 г.

В настоящее время ножные круги со спицами на территории области не употребляются. Наиболее поздние сведения об их использовании относятся к 1940-м годам. В 1940 г. на ножных кругах с наклонными спицами работали гончары д. Крестовка, в 1945—1947 гг. на них еще формовали посуду отдельные деревенские гончары на территории Сычевского р-на.

Ножные гончарные круги с подвижной осью известны и целиком деревянные, и с металлической осью. Данные о деревянных кругах с подвижной осью отрывочны. Известно лишь, что в некоторых очагах сельского и городского гончарства они применялись раньше, чем ору-

дия той же конструкции, но с металлической осью. Эти последние сменили деревянные орудия в Смоленске в 1910-е годы, в. с. Шумячи — в 1922—1923 гг.

Массовое распространение ножных кругов с металлической осью среди сельских ремесленников относится к первым двум десятилетиям текущего столетия. В Демидове такой круг впервые появился в 1911 г. Он имел три металлические «лапы». Демидовские гончары, заимствовавшие устройство этого круга у ремесленников г. Витебска, называли его «немецким». Так же называли его и витебские гончары. В других районах Смоленской области это название неизвестно.

Все современные ремесленники работают на ножных кругах с металлической осью без лап. Способы формовки на этих кругах различные (рис. 4).

Сосуды небольших и средних размеров (от 0,5 до 5—6 л) гончары (и русские и белорусы) вытягивают из одного комка глины. По определению самих ремесленников, они «работают вытягом». Некоторые русские гончары называют этот способ формовки «точкой» (от «точить»). Делают это так.

От подготовленной глины «отщипывают» кусок, нужный для сосуда того или иного объема⁴, округляют его в руках и кладут на центр диска неподвижно стоящего круга. Затем слегка прихлопывают ком ладонью правой руки, чтобы он плотнее «сел», левой медленно вращают круг слева направо и начинают устанавливать ком строго по центру. Для этого, раскрутив ногами круг, одновременно с двух сторон надавливают влажными ладонями на боковые поверхности кома. Последний принимает форму конуса и располагается в центре. Операция эта обязательна, так как если ком смещен с центра, во время формовки образуется большая разница в толщине стенок сосуда, и сосуд может «сесть».

Затем тыльной стороной ладони, сжатой в кулак, слегка сплющивают ком несколькими короткими ударами и начинают «поднимать» или «выводить» стенки сосуда. Причем одни гончары, раскрутив круг, делают большим пальцем правой руки в центре чуть сплющенного кома небольшое углубление и постепенно расширяют его, включая в работу остальные пальцы руки; левой рукой в это время они придерживают ком с наружной стороны, чтобы он не «расплывался». Другие же, медленно вращая круг левой рукой, легкими ударами правой сжатой в кулак руки делают небольшое углубление в центре кома, а затем двумя руками сразу расширяют его. Когда ком примет форму невысокого полого цилиндра, левую руку помещают с внешней стороны его. В дальнейшем, надавливая пальцами на стенки цилиндра одновременно с внутренней и внешней стороны (круг при этом быстро вращается) постепенно вытягивают стенки вверх, но придают глине не форму цилиндра, а сразу же очертания будущего сосуда.

При выведении стенок сосуда многие гончары пользуются небольшим скребком, который называют «шнар»⁵, «шнар», или «шнорка»⁵. Используют его по-разному: одни вытягивают с помощью шнаря стенки сосуда, другие применяют его для придания сосуду окончательной формы.

Во время формовки шнар держат в левой руке под некоторым углом к поверхности сосуда. Некоторые гончары в северо-восточной части области используют при формовке не шнар, а деревянный однолез-

⁴ Определяют необходимое количество глины на глаз, по весу, но всегда довольно точно.

⁵ Шнар — деревянная пластина прямоугольной, трапециевидной или треугольной формы толщиной 0,5—1 см и длиной 8—14 см. Одно или два рабочих ребра пластины затачивают, а в самой пластине обычно делают небольшое отверстие для пальца.

вийный нож, по своим очертаниям напоминающий железный, но они же применяют и «оправку»⁶.

Вытягивая стенки, оставляют толщину их у дна большей и, только когда окончательно придали форму верхней части сосуда (венчику, плечикам), срезают с тулова лишний слой глины. По словам гончаров, они пальцами «чувствуют» толщину стенок и стараются всюду сделать ее одинаковой. У самого дна глину обычно срезают оправкой или, как еще ее называют, «подчищалкой», «подделком».

Готовый сосуд снимают с круга срезком, который «подводят» под днище («доно») и отрезают от диска. Круг в это время неподвижен или очень медленно вращается.

Таким способом ремесленники формуют и крупные сосуды (до 20 л), только делают это очень медленно, так как, по их словам, стенки «зыбятся во все стороны».

Часть гончаров при формовке крупных сосудов применяет метод кольцевого налета (формуют «по-старинному», «налепкой»). Этот способ формовки заключается в следующем.

Гончар отделяет от подготовленной глины небольшой кусок, раскатывает его на лавке в жгут толщиной 3—4 см, длиной 30—35 см и легкими ударами сжатой в кулак правой руки разбивает в ленту шириной 6—7 см, толщиной 1—1,5 см. Затем ленту берут руками за концы и, слегка постукивая торцом по лавке, «равняют» ленту. После этого гончар отделяет от заготовленной глины другой кусок, в руках округляет его в шар, кладет в центр диска, и, быстро вращая круг ногой, вытягивает нижнюю часть будущего сосуда — полый цилиндр («банку») высотой и диаметром примерно 10—15 см. Продолжая быстро вращать круг ногой, гончар выравнивает торец банки и средним пальцем правой руки делает на нем желобок глубиной около 1 см, затем, остановив круг, приготовленную ленту ставит торцом в желобок, а концы ее соединяет между собой встык или накладывая один край на другой. Если длина приготовленной ленты оказывается меньше или больше, чем нужно, дополнительно наращивают ленту или отщипывают от нее излишек. Образовавшийся между банкой и лентой «шов» тщательно заглаживают пальцами с двух сторон и, раскрутив круг (до этого он вращался очень медленно), придают нужную форму заготовленной части сосуда. Вторую ленту сразу не наращивают, а оставляют начатый сосуд на круге до следующего дня, чтобы глина стала тверже. Большой сосуд (на два-три ведра) формуют 4—5 дней, ежедневно наращивая по одной ленте. Когда сосуд готов, его срезают с круга обычной стальной проволокой.

В 1958 г. таким способом пользовался, например, при формовке крупных сосудов гончар-белорус А. Г. Альховка, работавший в Смоленске, а до 1941 г. его применяли и русские, и белорусы.

Третий способ формовки носит название «навод». Гончар, раскрутив круг ногой, примазывает кусочек глины к диску. Начав с центра, он большим и указательным пальцами руки постепенно размазывает глину почти по всей плоскости круга. В результате в центре слой глины оказывается несколько толще (3—4 мм), чем по краям (около 1 мм). Подготовив таким образом круг к работе, гончар отделяет от заготовленной глины нужный кусок, сбивает (перебрасывая с одной руки на другую) в круглый ком и осторожно ставит его на центр круга. Последнее ему помогают сделать концентрические следы от пальцев, оставшиеся на примазанной ранее глине, — в центре они схо-

⁶ Оправка — деревянная пластинка овальной или треугольной формы. Длина ее от 6—8 до 15—20 см, толщина 0,5—0,1 см. На одном из концов пластинки сделана небольшая овальная выемка, необходимая для придания овального очертания краю дна («утору», «приту»).

дятся в одну точку. Затем несколькими легкими ударами ладони правой руки гончар сплющивает ком, превращая его в толстую лепешку. Круг в это время очень тихо вращают левой рукой или ногой. Такой прием нужен для укрепления глины на плоскости круга: «теперь она никуда не уползет». В центре лепешки гончар делает небольшое углубление (рис. 5), ударяя слегка кулаком правой руки, затем начинает «разбивать» его, нанося один за другим сильные короткие удары по

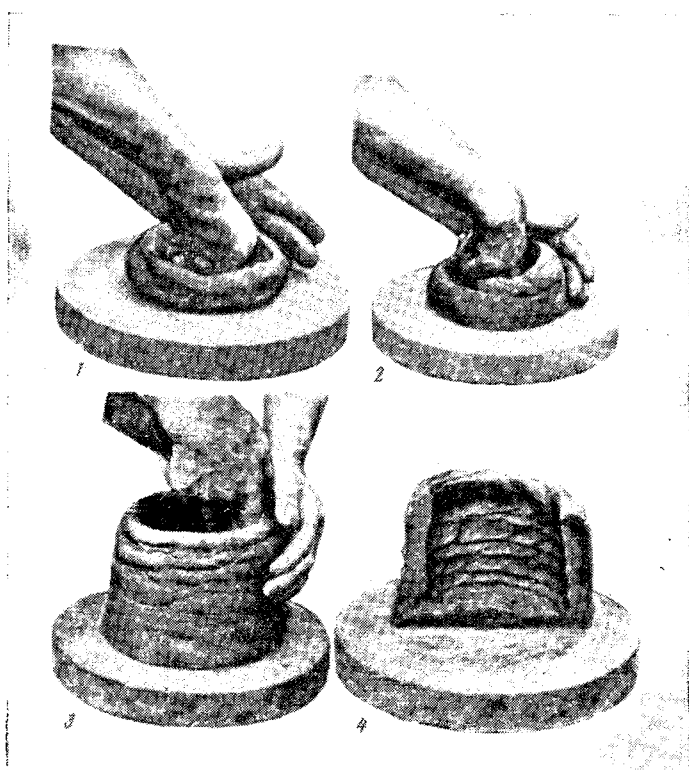


Рис. 5. Основные этапы формовки наводом: 1 — «выбивание» днища; 2 — наводка первого жгута; 3 — наводка последнего жгута; 4 — общий вид заготовки сосуда (разрез)

его краю. Удары наносят ребром сжатой в кулак ладони под некоторым углом по отношению к плоскости круга. Круг при этом медленно вращается (15—18 оборотов в минуту). В результате, через 1,5—2 минуты после начала разбивки, образуется мелкая «чаша» с неровными краями. Стенки этой чаши немного отогнулись наружу. Гончар поднимает их тыльной стороной ладони до вертикального положения и заглаживает пальцами. Верхний край (торец) стенок остается неровным, волнообразным. Затем гончар приступает к выравниванию днища. Вначале он пытается равномерно размазать глину большим пальцем, начиная с центра, но так как она «крутая», сделать это обычно не удастся. Тогда гончар прибегает к следующему приему. От подготовленной глины он отщипывает еще небольшой кусок, в руках раскатывает его в жгут — «сосульку» длиной 5—6 см, диаметром 3—4 см и, раскрутив круг ногой, размазывает ее по днищу, начиная с центра. Круг в это время вращается со скоростью 35—40 оборотов в минуту. Однако и при таком наращивании толщина нередко остается различной, так как в центре образуется небольшое возвышение — «пуп», как

говорят гончары. Чтобы сгладить его, гончар делает новую «сосульку», но размазывает ее, отступив от центра на 2—4 см. Толщина по всему днищу должна быть одинаковой; в противном случае, объясняет гончар, сосуд может лопнуть во время обжига. Когда днище выровнено, его поверхность и стенки гончар заглаживает пальцами (торец стенок остается неровным). Высота стенок 4—5 см, толщина 1,5—2 см.

«Начин» — днище будущего сосуда — сделан, и гончар приступает к изготовлению жгута. Он отделяет нужный кусок глины, разминает его в руках в круглый ком и затем, с силой перебрасывая с одной руки на другую, разбивает в короткий жгут. Держа жгут по вертикали, гончар постепенно растягивает его. В результате образуется «сосулька» длиной около 25 см, толщиной 5—6 см (у концов толщина меньше на 1—1,5 см).

Далее следует «наводка корпуса». Сжимая сосульку в правой руке так, что конец ее оказывается между большим и средним пальцами, он прижимает ее изнутри к бортику начина, одновременно ударяя по наружной стороне бортика нижней частью ладони левой руки (рис. 5, 2). Жгут при этом немного растягивается и, проходя между согнутыми пальцами правой руки, превращается в ленту шириной около 5,5—6 см, толщиной около 1—1,5 см. Она-то и оказывается примазанной к стенке бортика. Гончар повторяет этот прием до тех пор, пока не примажет ленту по окружности всего начина. Делается это довольно быстро: как только первое кольцо ленты наращено, гончар немного приподнимает руку со жгутом и наращивает (наводит) второе кольцо и т. д., постепенно по спирали все выше и выше поднимая стенки. Но в высоту заготовка будущего сосуда растет очень медленно, так как $\frac{2}{3}$ ширины примазываемой ленты ложится на предыдущую. После одного оборота жгута высота стенок увеличивается лишь на 1,5—2 см.

При наводке корпуса сосуда высотой в 30 см, с диаметром плечиков 26—28 см и диаметром днища 12—15 см, из одного жгута образуется лента, укладываемая по окружности 4 раза, в результате чего стенки поднимаются на 10—11 см (с учетом высоты «начала», т. е. 6 см). Всего же при изготовлении сосуда указанных размеров наращивают 3 жгута. Делают их в процессе наводки. В результате наращивания образуется полый цилиндр высотой около 18 см, с толщиной стенок 3—3,5 см;верху он немного сужается (рис. 5, 3, 4). Во время всей этой операции гончар специально не вращает круг, но в силу движений, которые он совершает, примазывая жгуты, круг медленно вращается (8 оборотов в минуту).

Примазав все жгуты, гончар заглаживает и выравнивает толщину стенок цилиндра. Для этого, раскрутив круг ногой, он пальцами обеих рук одновременно с внешней и внутренней стороны надавливает слегка на стенки, начиная от основания и постепенно подымая руки все выше и выше. Как и ремесленники, работающие «вытягом», он «чувствует» пальцами толщину стенок и там, где нужно, уменьшает или увеличивает нажим. Круг при этом вращается со скоростью 35—40 оборотов в минуту. Затем, не уменьшая скорости вращения круга, гончар срезает, «ровняет» ножом торец цилиндра⁷.

Наводка корпуса закончена. При наводке на изготовление одного жгута-сосульки уходит около 3 минут, на примазывание ее — 0,5—0,7 минуты. А всего на наводку корпуса сосуда гончар затрачивает немногим более 30 минут.

Приступая к собственно формовке сосуда, гончар обертывает правую руку влажной мешковиной и, сильно раскрутив круг ногой, начина-

⁷ Нож, каким пользуется гончар для этих целей, деревянный, двулезвийный, по форме напоминает железный кинжал, но с овальным концом. Длина лезвия 20 см, длина рукоятки 10 см.

ет вытягивать стенки цилиндра вверх. Когда цилиндр стал достаточно высоким, гончар придает сосуду нужную форму.

Для выравнивания стенок гончар использует двулезвийный или односторонний нож, реже — шнарь. Во время вытягивания сосуда круг вращается со скоростью 60 оборотов в минуту. На формовку уходит всего 8—10 минут. Таким образом на изготовление одного сосуда высотой 30 см тратится около 40 минут, а если глина хорошая и на выравнивание днища не нужно тратить много времени, то 30 минут.

Описанным способом формует свои изделия на ножном круге с металлической осью Д. А. Абросимов, переселившийся в Смоленск из Саратовской губернии. По его словам, наводом работали все гончары д. Шалкино Хвалынского уезда, где он родился. Гончарству он обучился у отца. Таким же способом в XIX в. формовал изделия и его дед, работавший на ручном круге.

В настоящее время этот способ местным русским и белорусским ремесленникам не известен.

В 1920—1930-е годы, а особенно широко в XIX в., на Смоленщине был распространен спиральный способ предварительной формовки, близкий к только что описанному, но имеющий и ряд отличительных особенностей. Гончаров, применявших этот способ, называли «лепщиками». Они работали на ручных и ножных кругах со спицами. Причем, на территории Смоленщины в XIX — начале XX в. были известны два вида спирального налепа. Первый, наиболее близкий «наводу», заключается в следующем.

Лепщик начинает работу с изготовления основания будущего сосуда. Для этого нужный кусок глины он кладет на центр круга, разбивает кулаком в лепешку и немного выравнивает днище. Затем делает из того же куска глины невысокий бортик («ребро») и приступает к изготовлению жгута. Жгут раскатывает на лавке, причем в зависимости от размеров посуды делает его толще или тоньше (диаметр жгута 2—4 см). Длина жгута обычно 35—45 см. В отличие от гончара, работающего наводом, лепщик примазывает жгут не с внутренней стороны бортика, а с внешней, начиная от самого дна. Детали, связанные с выполнением этой операции, выяснить не удалось, но известно, что при наращивании гончар примазывает жгут к верхнему краю предыдущей ленты (в самом начале лишь на всю плоскость бортика), постепенно по спирали выводя стенки. Если одного жгута недостаточно, он делает другой и продолжает наращивать стенки до нужной высоты. Как и при наводе, жгут под пальцами гончара превращался в ленту. Образовавшаяся заготовка будущего сосуда имеет форму высокого цилиндра или выпуклого бочонка.

Стенки цилиндра выравнивают, срезая с них деревянным ножом⁸ лишний слой глины. Затем, намотав на левую руку тонкую тряпку, смоченную в воде, придают сосуду нужную форму. Готовый сосуд срезают с круга ниткой, а не проволокой.

Таким способом в XIX — начале XX в. пользовались гончары в деревнях Агаршево, Устье, Боброво, Глинное, Артемово, Дроздово и др. Сычевского р-на области. Отдельные гончары применяли его до 1945—1947 гг.

Другой вид спирального налепа довольно резко отличается от описанного. Сущность его в том, что гончар вначале «тянет» из глины длинный жгут, разбивает его в ленту шириной 2,5—3 см, толщиной

⁸ Нож березовый, двулезвийный, как правило, без рукоятки. Длина ножа 25 см, ширина у основания 4 см, толщина около 1 см. По внешнему виду он напоминает собой оправку треугольной формы, только без выемки.

1,5 см и длиной 130—140 см; из другого куска глины на круге он делает дно будущего сосуда. Затем, бросив один конец ленты на шею, он другой сжимает в левой руке и, очень медленно вращая круг ногой, примазывает конец ленты вначале к самому основанию дна, а потом постепенно поднимает все выше и выше, примазывая к краю предыдущего витка ленты. Швы, образовавшиеся в местах соединения лент, гончар тщательно замазывает руками. После этого оставляют на некоторое время такую заготовку сосуда сохнуть, отставив в сторону, а на круге начинают делать другой сосуд. Затем, сделав несколько заготовок, гончар «отскребаёт» их железной ложкой, заглаживает, подравнивает на круге и срезает с него проволокой. При этом, при таком способе формовки сосуду в процессе налёпа сразу придается нужная форма.

Таким способом в XIX в. пользовались гончары главным образом в западных районах области, например Велижском, работавшие на деревянных ножных или ручных кругах.

Помимо спиральной техники предварительной формовки, на территории Смоленщины до 1930 г. хорошо был известен и способ предварительной формовки кольцевым налёпом. Его применяли для формовки самых различных сосудов. От кольцевого налёпа, описанного выше, этот способ отличается несколькими характерными особенностями.

Работа начинается с заготовки нескольких жгутов. Длина жгута 20—25 см, диаметр 2—3 см. Затем жгуты расплющивают ударами ладони правой руки в ленту шириной 4—5 см, толщиной 1—1,5 см. На изготовление ленты уходит 3—4 минуты. Когда сделаны 3—4 ленты, приступают к формовке. Вначале изготавливают первое кольцо, или днище будущего сосуда. Чтобы сделать кольцо, гончар берет одну из подготовленных лент, ставит ее на ребро, несколькими легкими ударами о лавку равняет ширину ленты, а затем осторожно сгибает ее в дугу, постепенно округляя в кольцо. Концы первой ленты соединяют, накладывая друг на друга, последующие соединяют встык.

Сделав первое кольцо, гончар приступал к изготовлению днища, которое сразу же примазывал к первому кольцу; иногда гончар начинал с днища, потом делал несколько колец и только затем соединял все части между собой. Строгой последовательности изготовления отдельных частей не существует. По словам гончара, у которого мы наблюдали эту технику формовки, обязателен только способ соединения колец — их накладывают на ребро предыдущего, а швы тщательно замазывают руками (рис. 6, 1, 2). При этом кольца могут быть составлены из нескольких лент, наращивают кольцо иногда прямо во время формовки, если оно не сделано предварительно. Обычно каждое кольцо, за исключением нижнего, состоит из двух или трех кусочков ленты.

На сосуд объемом 1 или 1,5 л требуется три-четыре кольца. Чтобы сделать днище, гончар небольшой комок глины скатывает в шар, кладет его на лавку и легкими ударами ладони правой руки разбивает в лепешку, следя за тем, чтобы она получилась одинаковой по толщине. Интересны приемы соединения такого днища. Их два. В одних случаях лепешку «обравнивают» по диаметру, подгоняя ее к величине диаметра отверстия кольца, затем опускают эту лепешку в кольцо и примазывают к нему внутри. В других случаях лепешку делают несколько больше диаметра кольца, кольцо ставят на лепешку, концы которой примазывают к нижнему краю ленты.

Когда примазаны три или четыре кольца (в зависимости от величины сосуда), образуется заготовка, в которой уже наметились вчерне и тулово и плечики. Швы тщательно заглаживают руками (рис. 6, 3). Затем из последнего кольца сосуда делают венчик.

Сформованный таким образом сосуд ставят на ножной или ручной круг и придают ему окончательную форму.

Описанную технику формовки мы наблюдали у гончара-белоруса П. Н. Руббо, работающего в г. Демидове. Сам он уроженец Витебской обл. (местечко Яновичи), в г. Демидов переехал в начале XX в. В настоящее время он формирует сосуды, как и все другие гончары, «вытягом». По его словам, кольцевым налепом работал более 100 лет назад его дед. В семье Руббо гончарным ремеслом занимаются исстари. По словам отца и деда П. Н. Руббо, они не помнят уже, кто первый стал



Рис. 6. Основные этапы формовки кольцевым налепом: 1, 2 — соединение колец; 3 — заглаживание после соединения колец

им заниматься. О кольцевом налепе П. Н. Руббо узнал от отца: отец, передавая сыну все «секреты» работы, показывал в качестве примера, как формовали посуду «в старину», когда делали ее без круга или на ручном круге, и как формируют ее теперь — более удобным и быстрым способом.

На территории Смоленщины кольцевой налеп еще в первые два-три десятилетия текущего столетия был известен в Дорогобужском р-не, в Днепровском р-не (например д. Ново-Мишнево), где им пользовались многие гончары, работавшие на ножных или ручных кругах, сделанных целиком из дерева.

Подготовка к обжигу

Сформованные изделия перед обжигом подвергают сушке. Летом их вначале расставляют на досках или скамейках где-нибудь в тени около дома «проянуть», как говорят гончары. У Д. А. Абросимова (г. Смоленск) для сушки посуды сделаны специальные деревянные подставки — «кружки», диаметром 25 см, толщиной 3—4 см. На один кружок ставят или один большой сосуд, снятый с круга, или два-три не-

большого размера. Некоторые гончары (например в г. Демидове), чтобы проверить, достаточно ли хорошо высохло изделие, царапают его поверхность (чаще на днище) ногтем. Если царапина белесого цвета, считают, что сосуд высох, если же темного, оставляют его еще сушиться. После сушки на улице посуду укладывают на два-три дня на полаты (полки) в самой избе или же прямо на русскую печь. Готовность «к садке» выборочно проверяют также путем царапанья. В зимнее время или дождливую погоду сушка производится в избе.

Особой подготовки к обжигу требуют в основном два сорта посуды, изготовлявшейся на территории области: лошечная и глазурованная — «поливаная». Первую после сушки «натирают до ясна черным камнем» (голышом), вторую обмазывают дегтем или смолой и обсыпают порошком (свинцовым глетом) или же красят жидким раствором «полив».

Обжиг изделий

В последние 30—40 лет на территории области для обжига гончарных изделий использовались черные печи, белые («русские») печи и горны открытого и закрытого типов (рис. 7).

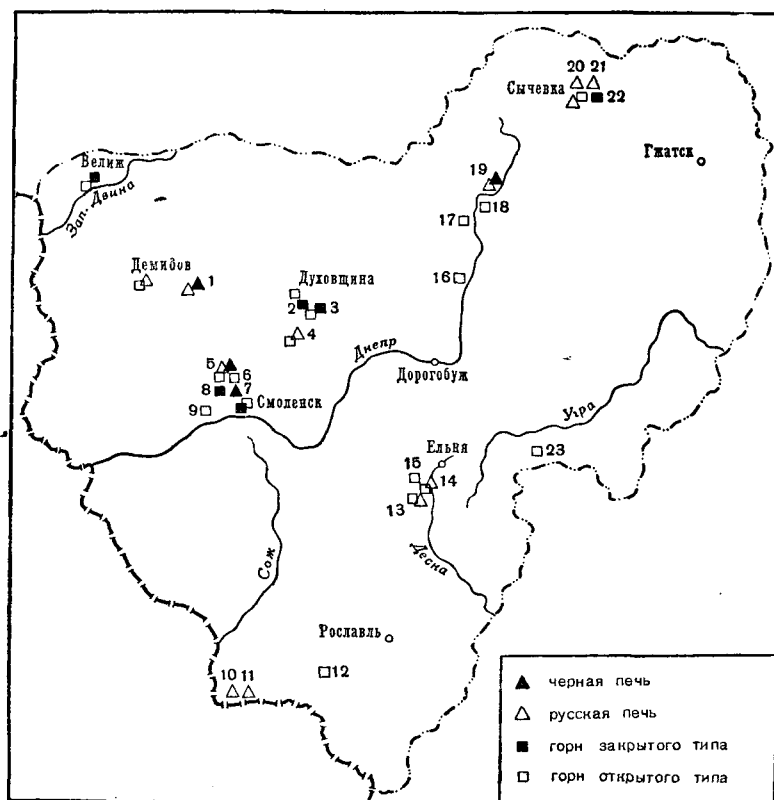


Рис. 7. Распространение различных обжигательных устройств в 1920—1950 годы

1 — дер. Дуброва, 2 — дер. Крестовка, 3 — дер. Третьяково, 4 — дер. Лисичино, 5 — дер. Новоселки, 6 — дер. Дубровка, 7 — ст. Стабна, 8 — дер. Пенеснарь, 9 — дер. Гнездово, 10 — дер. Кораблево, 11 — дер. Зимонино, 12 — село Шумячи, 13 — дер. Б. Павлово, 14 — дер. М. Павлово, 15 — дер. Александровка, 16 — дер. Пирогово, 17 — дер. Федуркино, 18 — дер. Глушково, 19 — дер. Ново-Мишнево, 20 — дер. Агаршево, 21 — дер. Артемово, 22 — дер. Устье, 23 — дер. Карнавка

Наиболее поздние сведения о применении черных печей для обжига керамики относятся к 1930-м годам (ст. Стабна). Все остальные случаи, отмеченные на карте, относятся к первым двум десятилетиям текущего столетия.

В сельской местности, помимо русских печей, в последние 40—50 лет, а в отдельных местностях (например, в Сычевском р-не) и в XIX в., отмечено применение горнов закрытого типа. Они обычно выбивались из глины или же складывались из сырцового кирпича. Это двухъярусные горны: нижний ярус — топка (одна или две), углубленная в землю, верхний — обжигательная камера в форме полушара, возвышающаяся над землей. «Под» обжигательной камеры имеет 6—8 сквозных отверстий — «душняков» диаметром 8—10 см. Под опирается на опорный столб, сложенный из глины и камня. В настоящее время глинобитные горны уже не употребляются.



Рис. 8. Общий вид углубленной в землю конструкции горна открытого типа

Примерно с 1920-х годов деревенские гончары стали строить открытые горны округлой, квадратной или прямоугольной формы, сложенные из обожженного кирпича. Они также двухъярусные, но не имеют верхнего перекрытия — «свода» (рис. 8). Окончание кладки одного из таких горнов автор наблюдал в 1958 г. в д. Новоселки Смоленского р-на. Некоторые гончары, например в Смоленске, до

последнего времени пользуются двухъярусными горнами закрытого типа, сложенными из сырцового кирпича (рис. 9).

По особенностям ведения обжига керамика, изготовлявшаяся на территории Смоленской области, может быть разделена на пять сортов: чернотопочная, мореная (синяя или черная), обварная (черная или рябая), красная неглазурованная, глазурованная (рис. 10).

Обжиг поливной и лощеной керамики производился исключительно в горнах. Гончары д. Ново-Мишнево, изготовлявшие чернолощеную керамику и не имевшие горна в своей деревне, возили обжигать ее в соседнюю деревню. Мореная посуда обжигалась или в горне, или же в русской печи. Ни одного случая обжига ее в черной печи не отмечено. Обварная посуда «калилась» в черной или русской печи.

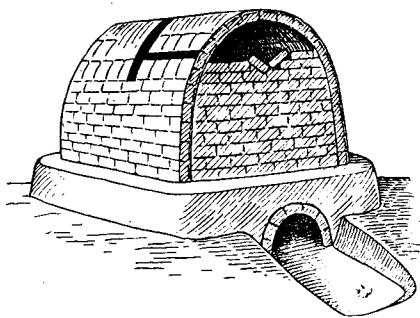


Рис. 9. Общий вид наземной конструкции горна закрытого типа

Сам процесс ведения обжига в горне и печи имеет много общего, особенно на первом этапе. Этот первый этап носит название «обкур». Цель его — удаление влаги из глиняных изделий, оставшейся в них после сушки. Обкур ведется при низких температурах. На этом этапе обжига изделия покрываются тонким слоем сажи. Узнают о том, что обкур окончен и можно приступить к «выпалке», в частности по исчезновению (сгоранию) сажи. Выпалка — основной этап обжига. Она ведется при наибо-

лее высокой температуре, которую поднимают постепенно (в течение часа и более). Окончание обжига определяют во всех случаях на глаз, по цвету посуды. При обжиге в черной печи цветовые критерии не всегда можно достигнуть, так как здесь окончание обжига связано с тем, насколько долго сможет сохраниться горящая клетка из плах, на которые поставлены сосуды. Если дрова быстро сгорают и клетка проседает, то посуду уже пора «тягать». Цвет ее к этому времени может быть

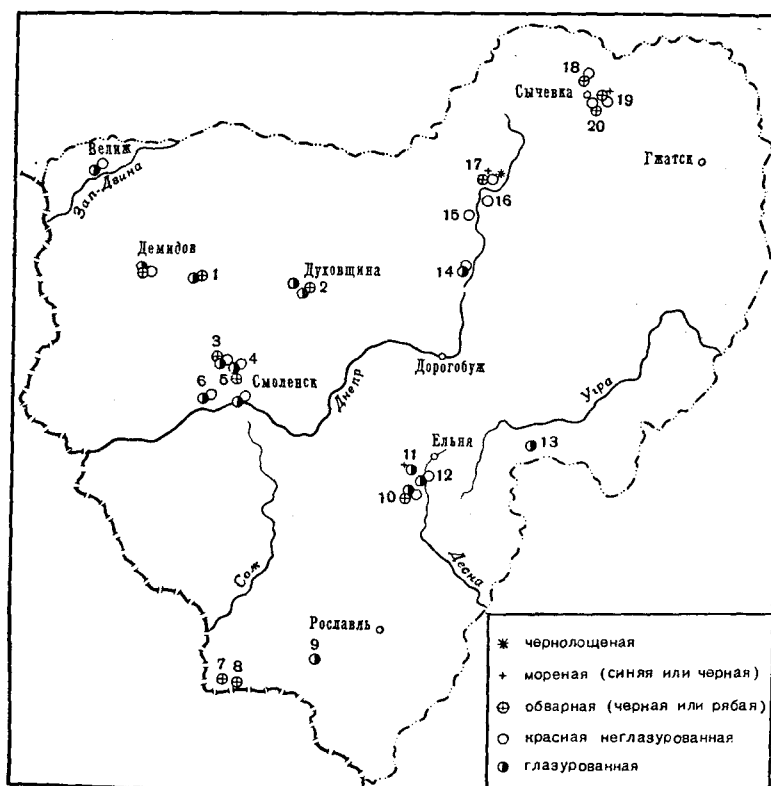


Рис. 10. Размещение очагов производства различных сортов посуды в 1920—1950 годы.

1 — дер. Дуброва, 2 — дер. Крестовка, 3 — дер. Новоселки, 4 — дер. Дубровка, 5 — ст. Стабна, 6 — дер. Гнездово, 7 — дер. Кораблево, 8 — дер. Зимонино, 9 — село Шумячи, 10 — дер. Б. Павлово, 11 — дер. Александровка, 12 — дер. М. Павлово, 13 — дер. Карнавка, 14 — дер. Пирогово, 15 — дер. Федуркино, 16 — дер. Глушково, 17 — дер. Ново-Мишнево, 18 — дер. Агаршево, 19 — дер. Устье, 20 — дер. Боброво

и малиновый и кирпично-красный. Таким образом, при обжиге в черной печи, а также и в русской печи, если посуда в ней устанавливается на плахи, выдержка сосудов при высоких температурах продолжительное время практически невозможна. Это ведет к тому, что углерод в средней части черепка не выгорает полностью. Изделия, обожженные в черной печи, поэтому имеют в изломе трехслойную цветовую структуру — краевые прослойки светлого цвета, а средняя часть черепка — темная (коричневая или темно-серая). Причем на осмотренных образцах керамики, обожженной в черной печи, краевые прослойки оказались чрезвычайно тонкими (менее 1 мм) и при беглом осмотре их даже трудно заметить вообще.

При обжиге в горне поддерживать высокую температуру (производить выпалку) практически можно неопределенно долгое время. Однако существующие критерии окончания обжига (цветовые) приводят к то-

му, что и при обжиге в горне может получиться керамика с трехслойной цветовой структурой. К такому же результату ведет и быстрый подъем температуры; при этом сосуды внешне приобретают цвет, который, по мнению гончаров, свидетельствует о прокаленности изделий (они «начинают светиться»), а внутри черепка все еще не выгорел углерод. Его выгорание в этом случае затруднено из-за преждевременного спекания поверхностных слоев черепка, которое сопровождается резким сужением пор. Осмотренные образцы керамики с трехцветным изломом, обожженные в горне открытого типа (г. Демидов), имели краевые прослойки красного цвета толщиной 1,5—2 мм каждая и средний слой темно-серого цвета толщиной 2—3 мм.

SUMMARY

In the 1920's, there existed several pottery manufacturing centres in the villages and towns of Smolensk Region. Investigations carried on in 1957-59 revealed that different methods of procuring and processing clay existed side by side, as well as different techniques of moulding pottery with the help of spiral and circular modelling. It was established that the hand-propelled potter's wheel with spokes was used, along with the foot-propelled wheel with spokes (all made of wood), and also the foot-propelled wheel with a metal spindle.

The investigations helped to establish the centres of manufacturing «black» ware, «red» (glazed ware) and black polished ware.
