



Рис. № 1. Ручной гончарный круг.

## Гончарное производство Саратовской Мордвы.

Гончарным промыслом Саратовская Мордва занимается только в с. Шалкине Кузнецкого (б. Хвалын.) уезда.

Нет данных, чтобы точно установить время и историю возникновения промысла, но можно с уверенностью сказать, что промысел существует много десятков лет.

Остается невыясненным также и то, кто первый начал изготавливать глиняную посуду: мордва или русские. Известно только, что мордва до сего времени употребляет более примитивные способы обработки глины.

Гончарным производством занимается около половины всего населения с. Шалкина, при чем, только у небольшого количества мастеров оно является как бы основным занятием.

Процесс изготовления глиняной посуды заключается в следующем.

1974

Из близ лежащей горы привозится глина, содержащая достаточное количество песка, которая слегка смачивается и тщательно растирается голыми ногами. Эта работа производится настолько внимательно, что в глине не остается ни непромешанных комочков, ни твердых частиц. Камешки и мусор выбрасываются. Растирание глины требует большой физической силы и является самым тяжелым моментом работы. Приготовленная таким образом глина хранится в прохладном месте, покрытая сырой тряпкой или рогожей.

От общей кучи мятой глины лопатой отделяется некоторая часть и, в виде кусков, складывается около станка на доске так, чтобы мастер мог брать ее не вставая с места. Далее наступает второй момент обработки глины—приготовление самой посуды на гончарном круге.

Гончарные круги у Шалкинской Мордвы в настоящее время имеются двух типов: ручной круг и «машинка». Первая форма является более древней, а вторая—более усовершенствованной и современной.

«Машинки» появились лет 50 назад и завезены откуда-то «с верхов» русскими—Шалкинскими же гончарами, а от них перешли и к мордве. Ручной круг сохранился только у мордовских мастеров, но и здесь он доживает свой век, находясь в руках исключительно стариков. Что касается молодежи, то она работает исключительно на «машинках».

Ручной гончарный круг состоит из скамейки и круга. На скамейке во время работы сидит верхом мастер. В верхней доске ее, ближе к одному концу, сделано небольшое отверстие, в которое вставляется «штырек»—круглый стержень, сделанный из железа или стали, толщиной ок. 1,5 см. В отверстие скамейки укрепляется шайба, благодаря которой, оно не расширяется от трения. Нижний конец «штыря» слегка заостряется и упирается в стальную пластинку «под-

В Т Д. 1.  
СОЧИНЕНИЯ

ГЛАВН. БИБЛИОТЕКИ.

№ 66077

небольшое отверстие и между ножек скамейки. прикрепляется наглухо к бою железной пластинкой. из толстых досок (до 9 см. ак можно правильнее (ди- на его обстругивается. Тре-

буется полная точность прикреплении «штыря» к кругу, т. к. при полном равновесии круг легко и плавно вертится, что влияет на качество и количество изготавливаемой посуды. Приводится в движение такой круг рукой сильным или слабым толчком, в зависимости от того какая скорость требуется.

Гончарный круг старинной формы был такой, который вращался на деревянном (кленовом) «штыре». Такой «штырь» укреплялся наглухо в скамейке острием вверх и на него уже надевался с особыми приспособлениями круг. В остальном между кругами различий не имеется.

Более усовершенствованной формой гончарного круга является «машинка», имеющая два круга на одном стержне и лишенная возможности передвижения с места на место. Верхний круг—маленький—на нем делают посуду, а нижний большой и тяжелый—маховик. Оба они насажены на железный толстый стержень с выгибом (кривошипом), близ нижнего круга, для ремня от подножки. Стержень проходит через нижний круг и упирается в «пяточник» в полу, а в верхней части, близ маленького круга, охватывается железным подшипником укрепленном в доске, прибитой к стене.

Процесс изготовления самой посуды, в общих чертах таков: берется кусок глины (комошка), которому придается форма пышки. «Комошка» кладется на круг и в ней, наружной стороной кулака правой руки, выбивается углубление—будущее дно с зачатками

стенок, к которым затем налепляются новые куски глины—валикообразные короткие «сосульки». В зависимости от величины сосуда количество «сосулук» бывает различно. Стенки сосуда вылепляются при очень медленном движении круга. Когда окончится лепка стенок, то полученный цилиндр со дном, смачивается слегка водой снаружи и внутри при помощи «платочка»—тряпочки. После этого кругу придается предельная скорость и приступают к обделке «края» сосуда, не уменьшая скорости круга, вращая его слева направо; начинают тянуть «пузо»—стенки сосуда, и отделяют шейку и плечики.)

Как только сосуд приобретет нужную форму и величину, вытягивание стенок прекращается. Мастер берет в руки «ножичек»—деревянную кинжалообразную лопаточку с заостренными краями, и срезает с наружной стороны стенок сосуда лишнюю глину. В это время круг вращается быстро то в одну, то в другую сторону. По окончании обработки стенок «ножичком», сосуд опять смачивается слегка водой и наружные стенки отделяются «гладилкой»—дощечкой в виде «ножичка», но с тупыми краями.

Стенки близ дна отделяются «уторником». В основном сосуд готов. Остается только его украсить, при помощи ногтя, «ножичка», краски, или пережженным медным купоросом.



Рис. № 2. Машинка.

Широко применяется раскрашивание стенок сосуда водным раствором пережженного медного купо-

роса. Пережигают купорос сами мастера в особых маленьких глиняных плошках в русской печке. В обжиге под поливой купорос дает зеленый цвет.

В большом ходу также особая покупная белая глина, водный раствор, которой наносится на поверхность сосудов кисточкой и после обжига рисунок не меняет своего цвета, оставаясь белым.

Для черной посуды, в качестве украшения, применяют особый прием—«лощение». «Ластят» посуду до обжига гладким камнем в то время, когда она не совсем просохла.

После того, как сосуд украсят тем или иным способом, дно его подрезают ниткой или проволокой и сосуд снимается и сушится на полатах или на специально положенных досках. Просушка происходит обязательно в тени и не на ветру, иначе посуда потрескается. Таким путем на иончарном круге, без употребления каких бы то ни было шаблонов и измерительных приборов, Шалкинские мастера изготавливают все виды, необходимой для крестьянского обихода посуды.

Процесс изготовления посуды на «машинке» тот же, что на круге.

Местом для работы служит обычно один угол избы, обязательно близ окна. Благодаря тому, что в избе всегда находится большое количество влаги от сырой глины, от воды, от высыхающей посуды—избы горшечников не стоят дольше 15—20 лет. Они быстро гнивают, при чем гниение часто начинается со середины или верха сруба, а не с низу, как бывает обычно. Особенно сильно портятся избы от работы в них зимою, когда для просушки посуды они усиленно нагреваются, а вентиляция отсутствует.

Относительно состояния здоровья самих мастеров, необходимо отметить прежде всего их професси-

ональную болезнь—ревматизм и целый ряд заболеваний простудного характера.

Просушенная посуда поступает в «горн». Если хотят приготовить обливную посуду, то ее перед тем как сложить в «горн», окрашивают водным раствором свинцового сурика. Для хорошей обливки надо не менее 20 кг. сурика на горн. Употребляемое же в настоящее время количество сурика (7—8 кг.), в виду его дороговизны, совершенно недостаточно, отчего посуда получается не доброкачественной. Шалкинская глина особо нуждается в большом количестве обливки, т. к. только тогда она получает достаточную прокалку.

Горн устраивается следующим образом: в обрыве оврага, на склоне, а иногда на ровном месте вырывается яма метра в  $2\frac{1}{2}$  в квадрате. В яме делаются кирпичные стены и 2 свода. Первый свод делается над печью (служит полом для помещения для обжигаемой посуды) и имеет в себе ряд отверстий, через которые проходит во время обжига огонь. Второй свод устраивается над первым, на высоте до  $1\frac{1}{2}$  метра, в форме купола с отверстием—«жерелом» в верхней части. Через «жерело» спускают и вынимают посуду. В нижнее отделение печи имеется вход из под навеса, через который накладываются дрова.

В горн посуда поступает в следующем порядке: сначала укладывают все виды крупных изделий, затем более мелкие, на верх же помещают мелочь. Количество посуды в «горне» почти всегда одинаково—400-420 штук разного вида.

Процесс обжигания сложен. Обжиг начинается с одного полена, а затем количество поленьев все увеличивается и в печи получается большой огонь. Когда «огонь выйдет» из «жерела» наружу, обжиг кончается и посуда считается готовой.

Для нормального обжига горна требуется  $1\frac{1}{2}$  саж.

сухих дров и около 12 часов времени. Во время обжига мастер неотлучно сидит у горна и следит за огнем.

Как только посуда делается готовой, то нижнее отверстие печи заваливается землей так, чтобы холодный воздух не прошел в горн. В потушенном горне посуда остается часа 3-4, чтобы остыть.

Не докаленная посуда разваливается не только от удара, но и от воды. Когда же посуда перекалится, то нижние ряды «салятся» в горне, т. е. сплавляются в одну массу.

К особым свойствам Шалкиской глины необходимо отнести следующее: она не выдерживает высокой температуры при обжиге и потому не может обливаться свинцом, т. к. содержит (по словам мастеров) «мало песка». Не переносит она и холода, т. е. нельзя класть просушенную, но холодную посуду в теплый горн—она потеет и разваливается. Поэтому необходимо создавать приблизительно ровную температуру посуды и горна.

Обычный цвет обожженной посуды—красный. Если хотят посуде придать черный цвет, то ее коптят. Делается это так: когда посуда в горне достаточно прокалится, то горн «заваливают», т. е. засыпают наглухо землей верхнее и нижнее отверстия с оставшимся в горне жаром и копотью. В заглушенном состоянии такой горн находится с утра до вечера и еще часа 2-3 для остывания посуды.

Посуда получается серо-синяя, если в горне оставалось достаточное количество жара и светло-серая, если жара оставалось мало,

Вынимают остывшую посуду через «жерело» кочергой и складывают для дальнейшего остывания.

Готовая посуда продается часто перекупщикам на месте по цене ок. 20 руб. за сотню, независимо от формы и величины. Иногда же вывозится на рынок самими мастерами и распродается поштучно.

Район сбыта Шалкинской посуды весьма велик — весь север Приволжской полосы Саратовск. губ. и очень большая часть Заволжья. Рынок Шалкинские кустари завоевывают еще и тем, что выселяются в торговые пункты и там на месте изготовляют посуду. Поэтому мы с ними встречаемся и далеко на востоке (г. Уральск) и далеко на юге (с. Сасыкольское Астрах. г.).

Экспонаты Музея, в виде самих вещей и большого количества фотографий, представляют весь гончарный промысел Шалкинской мордвы.

*П. Степанов.*

Напечатано по распоряжению Саратов. Госуд. Обл. Музея.

*Директор Музея, проф. П. С. Рыков*

