

Ермаков С.Ф.

ГОНЧАРСТВО С. СУХОЙ КАРСУН УЛЬЯНОВСКОЙ ОБЛАСТИ.

Русское гончарное ремесло в с. Сухой Карсун ведет начало своего существования со времени окончательного заселения русскими в XVII в. районов современной Ульяновской области ¹.

По имеющемуся описанию кустарно-ремесленных промыслов Симбирской губернии наиболее развитым гончарным центром в Среднем Поволжье с конца XIX в. и до наших дней является с. Сухой Карсун Карсунского района Ульяновской области. Из 565 гончаров Симбирской губернии в 1916 году, 335 проживало в с. Сухой Карсун. ² Таким количеством работающих мастеров не отличались даже знаменитые гончарные центры России - Скопино, Гжель.

Значительный интерес представляет сухокарсунский гончарный круг, условно названный автором ножным гончарным кругом усовершенствованной конструкции, т.к. он отличается от типичного русского пинкового круга, хотя и сохраняет его основные черты. В какое время был модернизирован круг - выяснить довольно сложно. Гончары утверждают, что на подобных орудиях производства трудилось несколько поколений мастеров. В отечественной этнографической литературе XIX-XX вв. описаний этого круга не обнаружено. Отсутствие археологических данных в средние века позволяет предположить, что круг стал применяться в XIX в. Но не исключено и более раннее его использование.

Гончарный "станок" - таково местное название круга, состоит из следующих частей (Рис.1). Вершник - верхний деревянный диск диаметр = 39 см, толщина = 5 см. Нижник - нижний диск изготовлен тоже из дерева, диаметр = 80 см, толщина = 7 см. Веретено - железный цельный стержень высотой 65 см, толщиной 3 см, соединяющий вершник и нижник. Подпятник - деревянный чурбачок из крепкого дерева, чаще всего яблони, играющий роль подшипника, в него нижним концом упирается веретено.



Рис.1. 1 - вершник, 2 - веретено, 3 - колено, 4 - нижник, 5 - отмоток, 6 - ремень.

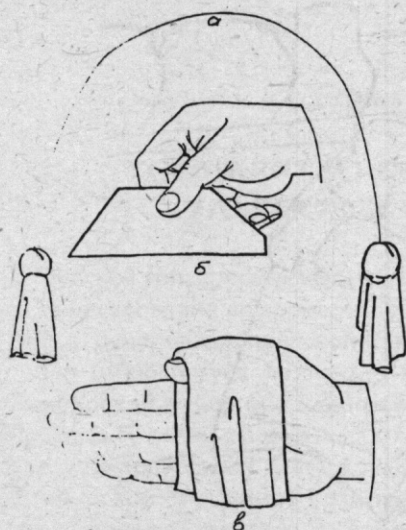


Рис.2. а - срезка; б - подденок;
в - мазилка.



Рис.3. Керамика Сухого
Карсуна.

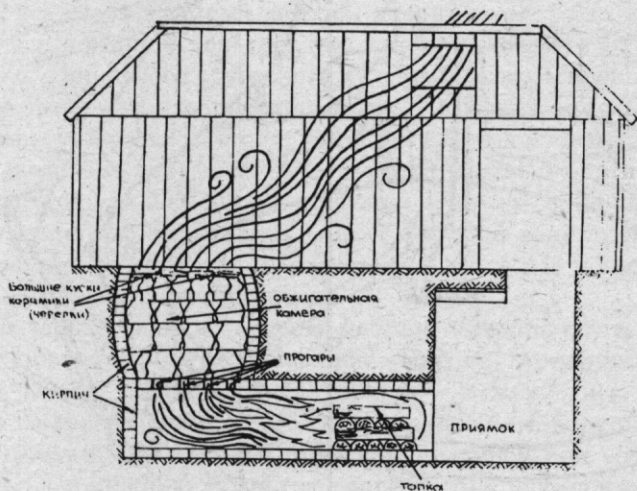


Рис.4. Гончарный горн

В нижней части веретена, ранее прямого, выковывалось так называемое колено, от которого в сторону отводился и закреплялся ремень. К середине ремня прикреплялся отмоток - деревянный рычаг. Этим приспособлением и отличается сухокарсунский круг от ножного пинкового круга с прямым стержнем.

Задав вращательную инерцию нижнику правой ногой, гончар, нажимая на отмоток, левой приводит круг во вращение. Такой привод позволяет регулировать и резко увеличивать скорость вращения, обеспечивает неподвижность корпуса и твердость рук при формовке, что прямо сказывается на быстроте и качестве изготовления посуды.

Рабочее место гончара располагается в жилом помещении, в той половине, где находится печь. Там размещается круг, глиняный ящик для хранения глины, подсыхает готовая посуда. Иногда мастерскую оборудуют в отдельном помещении.

Несложен рабочий инвентарь гончара (Рис.2): 1. Подденыш или подденюк - деревянный ножичек, слегка заостренный с одного конца, который служит для тщательной обработки поверхности сформованного сосуда, утончения стенок и удаления лишней глины с придонной части сосуда. Обычно их два, различных размеров. 2. Мазилка - лоскут прямоугольной формы из драпового сукна или фланели и вторая мазилка - из тонкой ткани. Мазилки используются при формовке, для вытягивания стенок и придания нужной формы сосудам. Кроме этого гончары пользуются деревянным зубчатым колесиком-писулькой, для нанесения орнамента. Готовый сосуд срезают проволокой, которую называют срезкой.

Сырые гончары добывают в округе села зимой. Глину сбивают в шары весом до 30 кг, и когда они замерзнут, их отвозят в село. Используют темно-красную и синюю (пеструю) глину, иногда смешивают два сорта. Шары вносят в тепло и укладывают в глиняный ящик. Оттаявшую глину по необходимости смачивают водой, после чего ее замешивают на полу ногами. Это занимает 2-3 часа. Готовность глины проверяется на ощупь. Далее ее тщательно переминают руками, отбрасывая посторонние предметы.

Формуют посуду сухокарсунские мастера двумя способами: "в наводку" и "из шара". Наиболее распространена "наводка", несущая в себе некоторые элементы архаики. Захватив необходимое количество

тво глины, гончар придает ей форму жгута или скалки, затем медленно вращая круг по часовой стрелке, энергичными движениями обеих рук "наводит" скадку на поверхность вершника. Так делается начин-основание стенок. Далее работа продолжается при вращении круга против часовой стрелки. Указательными пальцами рук гончар стремится разместить начин строго по центру, в противном случае сосуд получится асимметричным. Используя мазилку, гончар вытягивает стенки, утончает дно, придает сосуду заданную форму, формирует венчик. При этом он придерживается следующих требований: 1) сделать стенки сосудов как можно тоньше, 2) сформировать придонную часть - утору одной толщины с дном, чтобы сушка проходила равномерно, и сосуд не треснул.

Способ "из шара" применяется на практике реже, так как при центровке требует больших силовых затрат. Несильным, но точным движением гончар бросает "шар" в центр круга и, смочив руки водой, сжимая "шар" обеими руками, приступает к центровке, которая, выполненная правильно, является залогом успешной формовки сосуда. Разместив шар строго в середине вершника, гончар большими пальцами рук проделывает в центре шара отверстие. Постепенно расширяя его и используя мазилку, гончар вытягивает стенки. Положение рук при этом традиционное: правая рука находится с внешней стороны, левая придерживает стенки изнутри. Последующие приемы формовки ничем не отличаются от способа "в наводку".

На готовые сосуды гончары наносят различные виды орнаментов: 1) зубчатый, с помощью писульки, 2) канавки или волнообразные линии уголко́м тонкой мазилки или подденком, 3) защипы пальцами, 4) роспись медным купоросом.

Ручки на кувшины и др. сосуды приделывают после того, как они немного подсохнут. Процесс сушки готовой посуды занимает 2-3 дня. В этот период гончар следит за равномерностью подсыхания и при необходимости переворачивает изделия.

Готовую к обжигу посуду "красят", т.е. покрывают раствором глазури. В Сух.Карсуне употребляется бесцветная свинцовая полива. Пережигая на огне при непрерывном помешивании свинец, гончары получают его окись в порошкообразном состоянии - "глёт". Разбавив порошок водой, наносят его на поверхность сосудов.

Обжигательные устройства сухокарсунских гончаров представляют собой горны, выстроенные из кирпича с земляной тепловой защитой. От влаги горн защищает капитальная деревянная постройка (общая высота которой 4 м), покрытая шатровой четырехскатной крышей с дымовым отверстием (Рис.4). Т.о. сухокарсунский гончарный горн, обладающий подобными защитными устройствами, может быть отнесен, по классификации А.А.Бобринского, к 7 группе теплозащитных устройств³.

Размеры горнов несколько варьируются, но в целом сохраняются следующие параметры: глубина обжигательной камеры, имеющей форму круга, - 1,35 м, Д - 1,5 м. Под ней расположена топка, откуда огонь попадает в камеру через специальные отверстия-прогары. Перед топкой углубление-прямоук, где хранится запас дров.

Посуду в обжигательную камеру укладывают очень плотно вверх дном, сверху закладывая ее битыми черепками. Если изделия одного типа, например, цветочные горшки, их вкладывают один в другой. Горн позволяет вместить до 500 сосудов различных форм. Длительность обжига колеблется от 8 до 12 часов. Особенно важно при этом - плавное увеличение температуры, которая при завершающей стадии достигает 1200 гр.С. На остывание горна уходит еще 10 часов, т.о. весь процесс обжига занимает почти сутки. Готовая посуда имеет яркий коричнево-красный цвет.

Посуда, производимая в Сухом Карсуне, отличается высоким качеством, разнообразием форм (Рис.3). Промысел носит сезонный характер, оживляющийся зимой после полевых работ, т.к. мастеров-кустарей, занимающихся только гончарным ремеслом, практически не осталось. Гончарство Сухого Карсуна, развитие функций гончарного круга, по классификации А.А.Бобринского, соответствующее 6 и 7 этапам⁴, - является высокоразвитым ремесленным производством, ориентированным на продажу продукции на рынках Поволжья и прилегающих к нему областей. Вышеописанная технология изготовления керамической посуды в силу живучести традиций гончарства⁵, существовала, вероятно, несколько веков. Возможно, гончарные традиции были принесены в Поволжье русскими переселенцами в XVII в. Употребление круга усовершенствованной конструкции, сходство приемов формовки с технологией других гончарных цент-

ров Поволжья таких как с. Сосновка Похвистневского района, с. Б. Сарбай Кинель-Черкасского района, с. Покровки Борского района Самарской области и др. позволяет автору предположить, что именно из Сухого Карсуна русское гончарство получило широкое распространение на территории Среднего Поволжья.

Примечания

1. Дубман Э. Л. К истории освоения русским населением Симбирского Заволжья в ХУП в. //Краеведческие записки. Ульяновск, 1989. Вып. 8. С. 143.
2. Кустарно-ремесленные промыслы Симбирской губернии. Симбирск, 1916. С. 85.
3. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. М., 1978. С.27.
4. Зеленин Д. К. Восточнославянская этнография. М., 1991. С.134.