



Сенченко С.П.,
гончар,

мастер народного творчества Псковской области

Сергей Сенченко – известный псковский гончар. Занимается керамикой 35 лет. Семь лет работал на заводе экспериментальных художественных изделий (ныне завод «Псковский гончар»), учился у потомственных псковских гончаров Алексея Егоровича Егорова и Александра Ивановича Иванова. Работал в фирме «Савва». Последние годы работает в своей мастерской недалеко от Изборска. Владеет традиционными и современными технологиями изготовления керамических изделий. С 1980 года участник областных, межрегиональных и всероссийских выставок и мероприятий.

Записки псковского гончара

Прежде чем начать рассказ о технологии ручной формовки в псковском стиле, разрешите сделать небольшой экскурс в прошлое луковского гончарного промысла.

Каждый старинный ремесленный промысел имеет свои местные особенности. Издревле так называемая «слобода гончаров» разделялась и географически, и в методе формовки гончарных изделий. Район, расположенный ближе к Черехе и Санкт-Петербургскому тракту, работал по схеме «часов», то есть вращение круга шло по часовой стрелке. Район, где сейчас кирпичный завод, – работал по вращению «Земли», т.е. наоборот. Соответственно, внутренний объем изделия формировался либо правой, либо левой рукой. С чем это

связано, очень трудно сказать. Но, что очень интересно, и взаимоотношения между «краями» были очень натянутыми.

Я застал, так сказать, «в работе», трех мастеров. Егор Васильевич Смазнов работал в «земном» стиле, но к моменту моего обучения уже отошел от дел, и я только несколько раз видел его работу. А вот Егоров Алексей Егорович и Иванов Александр Иванович работали в «часовом» стиле. А.И. Иванов уже был на пенсии, и мы общались не очень часто, но все равно какое-то время мне довелось видеть его работу. В момент наибольшего развития гончарного участка на ПЭЗХИ работали 4 гончара и 2-3 ученика. Конечно, каждый гончар имеет свой «фирменный» стиль. То есть, каждый

гончар делал изделия чуть-чуть по-своему. Толщина губы, высота горла, форма самой кринки. Все это входило в ГОСТ, но отличия были. Так что обучались мы все у А.Е. Егорова, проще – у Егорыча.



*ПЭЗХИ, гончарный участок, Полукаров А.,
Егоров А.Е., Беляев А., Сенченко С.
(слева направо). 1982 г.*

Соответственно, круг вращался по часовой стрелке. В такой манере сейчас работают только в Лихославле Тверской губернии, в мастерских авторской керамики (г. Псков) и в дер. Кряково (Изборск). Другие формовщики Псковской области работают с вращением круга по вращению Земли.

Поэтому описание технологии формования будет своеобразным. Надо, например, все рассматривать как свое изображение в зеркале.

Итак начнем с глины. Формирование глиняной массы сейчас коренным образом отличается

от старинных методов. Как известно, пласты глины формировались в течение миллионов лет. Окрас глины различается в зависимости от количества окиси железа и инородных тел. Пласты глины очень плотные, утрамбованные. Для того чтобы глина стала пластичной, необходимо разорвать связи между частицами глины. Раньше глину после добычи укладывали в специальные ямы, где она находилась в течение многих лет. Есть сведения, что это длилось до 20-25 лет.

Как ранее я уже отмечал, район гончарного промысла находился на местном месторождении глины. В XVIII веке тут работал кирпичный завод, производивший «фирменный» луковской кирпич, который клеймился специальным клеймом. Из этого кирпича строились дома Пскова, почтовые станции по пути из Санкт-Петербурга на юг. Но месторождение было не очень богатым, в отличие от Печорского. Поэтому кирпичное производство уменьшалось, гончары же копали обособленно. С этих давних пор на территории промысла остались ямы довольно больших размеров (теперь это просто пруды, 5-6 штук).

В настоящее время месторождение истощилось, глины осталось очень мало, и то, в основном, болотистая. Для обогащения глины на массозаготовительном участке добавляют глину Печорского месторождения – где-то 15-20%.

Сейчас, в условиях технического прогресса, все происходит быстрее. В течение двух-трех лет глина находится в «отвалах», вымораживаясь зимой, нагреваясь летом. Таким образом, из нее уо-

дят инородные тела и органика. Затем идет дробление глины, обработка в шаровых мельницах, прогонка через фильтр-пресс и затем вакуумирование в вакууммялке. Таким образом, получается масса для формования в зависимости от изделия, возможностей гончара, влажность может быть от 18 до 22%.

Следующий шаг – это **гончарный круг**. Гончарный круг в Пскове – это довольно простое изделие. Мощный маховик придает кругу равномерный ход. Максимальное вращение около 300 оборотов в минуту. Скорость хода задается нажатием педали, прижимающей двигатель к маховику. В 80-е годы мы начинали работать на кругах, где маховик был деревянным. Передача с двигателя на маховик была из сыромятной кожи. Так что у нас всегда висели ремни с привязанными грузами, чтобы ремни максимально растянулись. Но все равно через 1-2 недели приходилось подтягивать ремни. Двигатели были от промышленных швейных машин с фрикционом. При изготовлении высоких изделий приходилось подкладывать деревянные чурки, чтобы сидеть выше. Сейчас же делаем сиденье с винтовым подъемом. Двигатель с питанием 380 В, что позволяет кругу вращаться в обе стороны.

Инструмент гончар изготавливает самостоятельно, так как его он делает под свою руку.

Ножи. Так мы называем специальные дощечки для формирования изделий. В зависимости от изделия применяются разные «ножи». Для мисок



С.П. Сенченко, 1983 г.

– одни, для кружек и небольших изделий – другие, для крупных изделий – третьи. Материал для «ножей» выбираем самый лучший – яблоня, самый износостойчивый. Его можно отшлифовать, чтобы на изделии не было полос. В наше время «нож» можно сделать из других материалов, таких как лиственница или бук.

Струна. Применяется для срезки изделия с круга. Длина – чуть короче диаметра вешника (вешник – название верхней вращающейся поверхности гончарного круга). На концы прикручивались деревянные бруски для удобства взятия в руки. Проволока малосталистая, D 1.15 мм.

Губка. Ранее, то есть в XIII–XIX веках воду из готового изделия выбирали просто тряпкой. В наше время воду выбирают поролоном, но есть одна особенность – губку надо заранее разрабо-

тать, т.е. до того, как выбирать воду, ее надо использовать в других работах, чтобы она стала немного мягче. Если есть возможность купить более дорогие материалы, можно работать с морскими губками (они забирают в 2-3 раза больше воды), но они на порядок дороже.

Мерка. Для того чтобы изделия одного вида по высоте были равные, высота измеряется меркой (деревянная палочка с зазубринами). Меркой так же меряются ширина горла изделия, размер крышек, то есть, чтобы эти изделия были унифицированы. Размеры мерок классических изделий, как-то кринка, кувшин, миска, диаметр горла, крышки, передавались по наследству. Так что я пользуюсь этими мерками вот уже 35 лет и передал их сыну, Эдуарду Сергеевичу Сенченко.

Петля. Специальный инструмент для обточки глины. Изготавливается из деревянной ручки и проволоки. Проволоке придается любая необходимая форма, так как для обточки крышек необходима одна форма, а для придания изделию орнамента – другая. Гончар сам подгоняет форму петли к изделию.

Формовка гончарного изделия.

По сложившейся традиции обучение гончарству начинается с обучения изготовления кринки объемом 2 литра, так как это основополагающая форма. Если научиться формовать кринку, то остальное есть производное от нее.

Итак, начнем. Количество глины определяется автоматически, то есть руки и навык работают самостоятельно. Если глина более влажная, ее берется побольше, если более тугая – наоборот.

Берем струну и отрезаем примерный кусок глины, охлопываем его в более округлый ком, при этом звучат характерные шлепки. Разгоняем круг, слегка смачиваем мокрой губкой (не заливаем), броском приклеиваем глину к вешнику и начинаем обжимать. При этом правый локоть прижимается к боку тела, а обжим в основном делается левой рукой. Верх придерживается большими пальцами крест накрест. Обжимание начинается снизу вверх. Обороты большие. Обжимание делается несколько раз, традиция – 3 раза. Получается ровный ком, без биения. Руки смачиваются слегка, не обильно. Обычно для снятия излишков воды применяется губка, закрепленная по краю вешника.

Начинаем формирование дна изделия. Большими пальцами делаем углубление сверху кома. Делаем перехват кома руками с внешней стороны, большими пальцами делаем разводку кома. Толщина дна делается все-таки инстинктивно (навык). Далее опять переходим на внутреннюю сторону. Регулируем диаметр дна, заодно контролируем толщину дна, заодно забираем глину в большой жгут, начинаем формовку стенки.

Начинаем самую трудную часть – формовку «трубки».

От формовки «трубки» зависит весь процесс изготовления кринки. Забираем жгут правой рукой (большой и указательный палец), левая рука при-

держивает снаружи. Делаем первую подтяжку, где-то до половины изделия. Уплотняем верх трубки, делаем губу. Выравниваем верх. Губа должна быть большой и ровной. Смачивание водой должно быть умеренным, чтобы глина не раскисала.

Следующий этап – полное формирование трубки. Для этого правая рука опускается внутрь, до самого дна. У псковских гончаров 2 способа подтяжки: «тянуть на пальце» и «тянуть на кулаке». В зависимости от этого прижимается изнутри либо конец пальца, либо основание указательного пальца. Левая рука поддерживает трубку снаружи. На этом этапе уже контролируется толщина стенки трубки. Контролируя обороты, тянем вверх, стараясь не терять центровки. Высота трубки должна быть выше мерки на 1-1,5 см. толщина стенки 5-7 мм. Верх трубки опять выравнивается, формируется губа. Губа должна быть ровной без биения, т.е. ровной по толщине, относительно толстой.

Формирование «тулова». Формообразование изделия происходит следующим образом: правая рука находится внутри изделия, в левой руке нож, с помощью ножа подбирается диаметр дна, сгиб указательного пальца фиксирует толщину стенки, при этом нож и сгиб указательного пальца находятся напротив друг друга. Соответственно, нажимая на нож или нажимая на сгиб пальца, можно менять диаметр изделия, придать форму изделию.

Форма придается классическая, то есть отработанная веками: тулово, горло, сверху губа. В современном виде в кринке губа разводится для посадки крышки, которая формируется отдельно в

виде заготовки. Посадочное место тоже измеряется меркой, единой для кринки и крышки. Крышка затем обтачивается петлей для придания соответствующего вида.

После формирования кринки из нее убирается вода и шликер (жидкая глина), а также заглаживается внутреннее пространство. Срезание изделия производится струной.

Для подвяливания изделие ставится на доску, главное, чтобы доска впитывала излишнюю влагу.

Декорирование.

Если есть необходимость декора сразу же после формовки, то изделие не срезается с вешника, а декорируется сразу. В зависимости от декора, используются различные приспособления: стеки, петли и т.д. Для придания орнамента гончары используют самые экзотические инструменты, то есть, все зависит от фантазии гончара.

Но традиционно орнамент наносят на подвяленное изделие, то есть где-то через 12-20 часов, так как изделие уже более плотное. Наиболее традиционный способ придания декора – работа на «турнетке». Это как бы уменьшенная копия гончарного круга. Вешник имеет диаметр как гончарный круг, вращение производится рукой в любую сторону. Из инструмента используются все необходимые для декора.

Сушка.

Для сушки изделия ставятся на доски. В начале сушки изделия ставятся на самый нижний

стеллаж. Затем изделия поднимают все выше и выше. Весь процесс сушки занимает от 10 до 15 дней, в зависимости от изделия. Мелочь, естественно, сохнет быстрее. Если изделие имеет много прилепных частей, то лучше первые 3-5 дней прикрывать пленкой, чтобы сушка шла более равномерно.

Через 2-3 недели изделие готово к замывке. Готовность проверяется проведением ногтя по дну изделия. Ровный и сухой след говорит о том, что изделие просохло. Замывают изделие губкой, достаточно мягкой, чтобы не оставлять полос на изделии.

При необходимости изделия могут подвергаться лощению, то есть специальной обработке поверхности изделия. Лощение проводится специальными щетками, искусственным мехом и замшей. В ходе лощения упрочняется верхний слой изделия и придается лоск. Изделия называют «сырец».

Обжиг.

После этих операций изделия готовы для проведения утельного обжига. Обжиг проводится в соответствии с сортом, так как глины разных месторождений имеют разную температуру обжига.

Во время кустарного производства обжиг являлся очень ответственным этапом гончарства. В берегах старицы реки Череха было около 5-6 печей. Они строились в отвесном берегу, так как это существенно снижало затраты, то есть три стены были естественные. Через переднее устье шла за-

грузка печи – это около 5-7 кубометров. Затем лаз замуровывался. Этим занимались самые опытные мастера, сушка через лаз – 5-6 суток.

Затем начинался обжиг через специальные топки, чтобы открытый огонь не бил в изделия. Топка велась особыми дровами, так как хвойные и береза дают много гари и сажи. Поэтому заготавливали сорта древесины, которые не коптят и дают много тепла, такие как ольха, клен и особенно черешня, которая дает тепла больше, чем береза. Обжиг шел много часов, так как обжигальщик вел его согласно технологии: сушка, нагрев до 500, нагрев до 700 гр. И окончательный дожиг с выдержкой в конце. Так как с электрификацией была большая проблема, контроль обжига проводился через специальную щель. Вытаскивая кирпич, обжигальщик смотрел цвет свечения керамики. Опытный обжигальщик вел обжиг по времени, рассчитывая, когда и сколько дров надо подбросить, учитывая и влажность дров и обсчитывая их объем.

Вот такое сложное дело – обжиг керамики кустарным способом.

В наше время этот процесс упрощен до предела. Печи в основном камерные из ультралегкого кирпича или же из ШВП. Контроль температурного режима ведется с помощью термопары. В случае денежного достатка можно использовать специальный компьютер с вложенными в него программами обжига. Обжиг занимает 5-6 часов, в зависимости от сорта глины. Так что, пока идет обжиг, гончар может заниматься другими операциями.

В дальнейшем утель подвергают разным обработкам, как-то: облив глазурью, обварка молоком, декорирование пигментами или деколем.

Ну, а теперь, казалось бы, самое приятное – продажа готовых изделий. Ан нет. Это очень тяжелое и нудное занятие. В древние времена все мерялось одним – зерном. Сколько зерна входило в изделие – вот его цена. Позднее появился эквивалент – цена этого зерна. Поэтому ассортимент в те века был довольно-таки скудным. Кринки, молочники (кувшины), щанки, опарники, горшки (разных размеров). Лепная посуда делалась все-таки реже, просто для более полной загрузки печи. Поэтому в случае треска большой посуды, ее оплетали лентами лозы или бересты, чтобы подлить срок службы посуды. К посуде относились бережно, использовали только по назначению.

Продажу посуды вели на ярмарках, которые проводились во всех крупных селах довольно часто.

Д. Кряково, Печорский район,
2013 г.



На Всероссийской Масленице в Пскове, 2013 г.