

## АПСАННЕ ПРАЦЭСУ ВЫРАБУ ЧЫГУНА НА ГАНЧАРНЫМ КРУЗЕ

Перад пачаткам працы неабходна паставіць на лаву посуд з вадой для змочвання рук і гліны. Тут жа павінна знаходзіцца добра перамешанае глінянае цеста, накрытае вільготнай анучай.

Побач з посудам для вады павінны ляжаць:

- **НОЖ** (*шнэль*);
- **ДРОТ** з двума ручкамі для зразання вырабу з ганчарнага круга;
- **ПАРАЛОНАВАЯ ГУБКА**.

Галоўныя прылады – гэта рукі ганчара, таму важна, каб на іх не было ран і парэзаў.

Для працы на ганчарным крузе гліну трэба падрыхтаваць: спачатку "парыць" у скрыні на працягу двух дзён, потым змяшаць лапатай, затым выкласці на падлогу і размінаць голымі нагамі.

Гліна, прыгатаваная такім чынам, становіцца мяккай, эластычнай, прыгоднай для працы.

Далей гліну неабходна "перабіць". Валік з гліны раздзіраем на дзве часткі рухам, падобным на выкручванне бялізны. Потым з сілай кідаем кавалкі на стол, складваем іх, скатваем і зноў раздзіраем. Працэдура паўтараецца 20–25 разоў.

Робіцца гэта для таго, каб выціснуць з гліны бурбалкі паветра і дамагчыся аднастайнай кансістэнцыі, бо пакінутае паветра будзе вельмі замінаць пры працы на ганчарным крузе і можа разарваць гатовы выраб пры абпале.

Пасля гэтага прыступаем да так званага спіралепадобнага замешвання.

Робіцца гэта так: падрыхтаваны кавалак гліны кладзецца на стол, зверху кладуцца абедзве далоні (асноўная нагрузка павінна даводзіцца на ніжнія часткі далоняў). Націскаем далонямі на гліну, як бы адштурхваючы яе ад сябе, адначасова трохі паварочваем далонь супраць гадзіннікавай стрэлкі.

Калі ўсё зроблена правільна, то чуюцца лёгкія воплескі, быццам бы лопаюцца бурбалкі.

Затым адпускаем гліну і ледзь-ледзь паварочваем увесь камяк па гадзіннікавай стрэлцы, вяртаючы на ранейшае месца.

Аперацыя паўтараецца 30–40 разоў, дзеля пазбягання маршчын, дзе можа хавацца непатрэбнае паветра.

Прыступаем да першага кроку па вырабу чыгуну на крузе – цэнтраванню. Гэта азначае, што вось кручэння камяка гліны павінна супадаць з воссю кручэння круга.

Круг, які прыводзіцца ў рух махавым колам, запускаецца правай нагой ганчара (штурханнем круга ад сябе), што нагадвае рытмічнае "боўтанне" нагой. Левая нага пры гэтым знаходзіцца на ўпоры.

Спачатку сціскаем гліну далонямі, надаючы ёй цыліндрычную форму, і вялікімі пальцамі абедзвюх рук робім у верхняй частцы нарыхтоўкі адтуліну, якую пашыраем да памеру кулака.

Астатнімі пальцамі рук, тым часам, разгладжваем вонкавы бок нараджаемага выраба. Паказальным пальцам, сагнутым пад вуглом  $90^{\circ}\text{C}$ , выраўноўваем дно.

Далей, адначасова звонку і знутры выраба, прыціскаючы пальцы да сценкі будучай пасудзіны, інтуітыўна адчуваючы яе таўшчыню рукамі, надаем задуманую форму.

Нарэшце ганчарны круг спыняецца. Гатовы выраб адлучаем ад галоўкі круга нацягнутым як струна тонкім дротам, акуратна, падхопліваем знізу далонямі і адкладваем у бок: чыгун павінен падсохнуць.

### СУШКА

Сушка доўжыцца і тыдзень, і нават два – пры звычайнай хатняй тэмпературы.

### АБПАЛ

Керамічныя вырабы пасля сушкі абпальваюць у печы. Робіцца гэта ў двухкамерным горне: у ніжняй камеры гараць дровы, праз спецыяльныя адтуліны ў перакрыцці полымя трапляе ў верхнюю камеру, дзе знаходзіцца падрыхтаваны да абпалу посуд.

Перад тым, як змясціць посуд туды, горн на працягу трох гадзін разаграваюць. Тэмпература ў печы паступова павялічваецца, пакуль не выпарыцца ўся вільгаць. Потым кожных 30–40 хвілін тэмпературу павялічваюць на  $50^{\circ}\text{C}$  і даводзяць да  $400^{\circ}\text{C}$ .

Калі выраб пачне чырванець, тэмпературу павялічваюць больш рэзка – на  $100^{\circ}\text{C}$  кожную гадзіну і даводзяць да  $800\text{--}900^{\circ}\text{C}$ .

Гэты жар вытрымліваюць на працягу гадзіны і выключаюць печ.

Прыкмета таго, што працэс завяршыўся – адсутнасць дыму пры яго выхадзе з верхняй камеры. У першыя гадзіны астуджэнне павінна ісці павольна, пакуль тэмпература не ўпадзе да  $450\text{--}400^{\circ}\text{C}$ . Калі тэмпература зменшыцца да  $200^{\circ}\text{C}$ , печ можна адкрыць.

Выраб вымаюць толькі тады, калі ён астудзіцца да хатняй тэмпературы.

Увесь працэс астуджвання займае звычайна 10–12 гадзін.

### АБВАРНАЯ КЕРАМІКА (РАБАЯ)

**Абвар** – апошняя стадыя апрацоўкі глінянага посуду, у прыватнасці, збана, і робіцца адразу пасля таго, калі гарачы посуд вынуты з горна. Пасля абвару гліняны посуд становіцца меней водапранікальны і да таго ж болей трывалы.

Прытрымліваючы жалезнымі абцугамі, чыгун акунаюць у загодзя прыгатаваны раствор клейстара з жытняй ці аўсянай мукі (мучны адвар і квасная гушча пранікаюць глыбока ў сценкі глінянага посуду, абварваюцца і надзейна запаўняюць яго поры).

Гэты працэс (апусканне ў раствор) робяць некалькі разоў, пакуль не з'явіцца малюнак, пасля чаго выраб старанна прамываюць і ставяць на падстаўку дагары нагамі для прасушкі.

Пасля абвару змяняецца і вонкавы выгляд посуду: яна пакрываецца шматлікімі цёмнымі плямамі, якія надаюць ёй непаўторную сваеасабліваць.

Ганчары сцвярджаюць, што плямы засцерагаюць змесіва пасудзіны ад ліхіх вачэй.

### **АДНАЎЛЕННЕ (ДЫМЛЕННЕ)**

Чорны колер вырабы набываюць у выніку абпалу ў герметычна закрытай печы. Дзеля дасягнення неабходнай тэмпературы, у печ і топку закідваюць апілки або смяляныя дровы.

Печ зверху абмазваецца глінай дзеля герметызацыі (каб кісларод не пападаў).

### **ВАКСАВАННЕ**

Ваксаванне праходзяць усе керамічныя вырабы.

Воск і масла разаграваюць, і пакрываюць гэтай сумессю кераміку. Гэта робіцца дзеля таго, каб поры чаранка не прапускалі вадкасць.