

Тэхналагічны працэс стварэння гліняных вырабаў уключае:

1. Падрыхтоўку гліны.
2. Выраб гаршка на ганчарным крузе.
3. Сушку гліняных вырабаў.
4. Абпал гліняных вырабаў.
5. Малачэнне гліняных вырабаў.
6. Гартаваная (абварная) кераміка.
7. Чорназадымленая кераміка (адноўленая).
8. Васкаванне гліняных вырабаў.

## **I. ПАДРЫХТОЎКА ГЛІНЫ**

Працэс стварэння ганчарных вырабаў пачынаецца з наведвання месцаў, дзе залягае ганчарная гліна, і дастаўкі яе ў майстэрню. У майстэрні гліну заліваюць вадой, перамяняюць уручную, вызначаюць патрэбную вільготнасць і пластычнасць.

Паколькі паклады гатовай гліны рэдкія, патрабуюцца навыкі для яе падрыхтоўкі да працы.

Традыцыйным спосабам падрыхтоўкі гліны да працы з'яўляецца адмочванне. Пры адмочванні гліна не толькі чысціцца, але і становіцца больш тоўстай і пластычнай. Так апрацоўваюць гліну, у якой шмат пяску, або яна мае нізкую пластычнасць.

Заліваюць гліну вадой на 10–15 гадзін, потым лішкі вады выдаляюць, а гліну пакідаюць да выпарэння з яе лішняй вільгаці.

Пасля таго, як гліна дасягае патрэбнай шчыльнасці, кансістэнцыі густога цеста і перастае прыліпаць да рук, яе шчыльна зачыняюць і даюць “даспець” або вылежацца.

Для працы на ганчарным крузе гліну трэба падрыхтаваць: спачатку "парыць" у скрыні на працягу двух дзён, потым змяшаць лапатай, затым выкласці на падлогу і размянаць 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 усё зроблена правільна, то чуюцца лёгкія воплескі, быццам бы лопаюцца бурбалкі.

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

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

## **II. ВЫРАБ ГАРШКА НА ГАНЧАРНЫМ КРУЗЕ**

За шэсць стагоддзяў у гэтай тэхналогіі нічога не змянілася: круг, нож (*инраль*); дрот з дзвюма ручкамі для зразання вырабу з ганчарнага круга; паралонавая губка, скрабок і гліна – вось і ўсё што трэба для вырабу добрага посуду.

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.

А яшчэ цёплыя, любячыя гэтую працу (без ран і парэзаў) рукі і добры настрой.

Падрыхтоўваем гліняную масу да фармоўкі (фота 1). Гліну камячым, перабіваем (фота 2).

Прыступаем да першага кроку па вырабу гаршка на крузе – цэнтраванню (фота 3). З некаторай сілай кідаем гліняны камяк у цэнтр ганчарнага круга. Гэта азначае, што вось кручэння камяка гліны павінна супадаць з воссю кручэння круга. Добра адцэнтраваны кавалак здаецца амаль нерухомым.

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

Змочваем гліну (фота 5), затым ператвараем конус у купал: зрушваем гліну аберуч, узнімаем яе і ператвараем у конус (фота 6).

Пасля гэтага, вялікім пальцам правай рукі вызначаем цэнтр вяршыні выраба (фота 7).

Знаходзім цэнтр на вяршыні купала. Паступова ўціскаем палец вертыкальна ў цэнтр купала, астатнія пальцы знаходзяцца знадворку купала, які да гэтага часу ўжо паспеў змяніць форму (фота 8).

У адтуліну, якая ўтварылася, выціскаем з губкі трохі вады і імкнемся не прыдушыць адтуліну да паверхні круга (фота 9).

Каб рассунуць гліну ў бакі, пальцы левай рукі апускаем да дна паглыбленні і асцярожна націскаем у бок правай рукі, якая ляжыць на вонкавай сценцы вырабу (фота 10).

Выцягваем цыліндр на вышыню будучага вырабу. Канцом сярэдняга пальца левай рукі дакранаемся дна вырабу, а сагнуты паказальны і вялікі пальцы правай рукі прыціскаем да вонкавага боку цыліндра (фота 11).

Падчас выцягвання сценак рукі рухаюцца ад дна да верху (фота 12).

Выцягваем цыліндр (фота 13), і як толькі ён будзе гатовы, пачынаем ператвараць яго ў гаршчок, гарлач ці іншы выраб.

Прыступаем да фармавання вянца (фота 14).

Надаем форме канчатковы выгляд з дапамогай шнара (нажа) (фота 15). Нарэшце ганчарны круг спыняецца. Залізваем выраб губкай (фота 16).

Губкай выдаляем лішак вільгаці, якая збіраецца на дне вырабу (фота 17), і фарміруем ніжнюю частку вырабу (фота 18).

Гатовы выраб адлучаем ад галоўкі круга, нацягнутым, як струна, тонкім дротам (фота 19–20), акуратна падхопліваем знізу далонямі і адкладваем у бок: гаршчок павінен падсохнуць (фота 21–22).

### **III. СУШКА ГАНЧАРНЫХ ВЫРАБАЎ**

Адным з этапаў працэсу ганчарных вырабаў з'яўляецца сушка.

У сфармаваным або вылітым вырабе ўтрымліваецца ад 20 да 30 % вільгаці – у залежнасці ад спосабу фармавання.

Працэс сушкі пры розным складзе масы праходзіць неаднолькава: чым таўсцей гліна, тым больш часу патрэбна для яе сушкі.

Пры неаднолькавай шчыльнасці вырабу сушка праходзіць нераўнамерна, што вядзе да з'яўлення расколін і дэфармацыі.

Форма вырабу таксама мае значэнне: чым больш яго аб'ём, тым хутчэй ён сохне. Падчас сушкі вырабу нельга дапускаць скразнякоў.

Спачатку выраб праходзіць папярэдняю сушку, пры 19 % вільготнасці можа быць нанесены дэкор, а затым ідзе канчатковая сушка.

### **IV. АБПАЛ ГЛІНЯНЫХ ВЫРАБАЎ**

Для надання ганчарным вырабам неабходнай шчыльнасці, іх абавязкова абпальваюць пасля сушкі ў 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.

Саджанне ганчарных вырабаў у печ вырабляецца з такім разлікам, каб вырабы верхняга шэрага перакрывалі толькі частку гарлавіны пасудзіны або вырабу,

размешчанага ў ніжнім шэрагу. У адваротным выпадку, для ўтвараемага ў вырабе пару не будзе выхаду і вырабы будуць дэфармавацца.

Перад тым, як змясціць посуд у печ, 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°C і даводзяць да 400°C.

Калі выраб пачне чырванець, тэмпературу павялічваюць больш рэзка – на 100°C кожную гадзіну і даводзяць да 800–900°C.

Гэты жар вытрымліваюць на працягу гадзіны і выключаюць печ.

Прыкмета таго, што працэс завяршыўся, – адсутнасць дыму з верхняй камеры.

У першыя гадзіны астуджэнне вырабу павінна ісці павольна, пакуль тэмпература не ўпадзе да 450–400°C. Калі тэмпература зменшыцца да 200°C, печ можна адкрыць.

Выраб вынімаюць з печы пры ўмовах астуджэння яго да хатняй тэмпературы.

Увесь працэс астуджвання займае звычайна 10–12 гадзін.

Працягласць абпалу залежыць ад выгляду вырабаў, уласцівасцей гліны, канструкцыі печы, выгляду паліва і таму ў кожным асобным выпадку будзе неаднолькавай. Абпал ганчарных вырабаў можна рабіць на любым паліве, аднак лепшым лічацца добрыя сухія дровы.

## V. МАЛАЧЭННЕ ГАНЧАРНЫХ ВЫРАБАЎ

Керамічны выраб пасля абпалу вымаюць з астыўшай печы і для большай трываласці праводзяць малачэнне.

Выраб паліваецца або апускаецца ў малако. Пасля таго, як малако прапітала сценкі гаршка, выраб сушыцца, потым змяшчаецца ў гарачую печ і на працягу двух гадзін вытрымліваецца пры тэмпературы 500°C.

Потым печ адключаецца, і выраб каля двух гадзін астывае. Такім чынам набываецца воданепранікальнасць і матавы бляск (эфект глазіроўкі).

Майстры – ганчары Бабруйскага раёна – гэты від апрацоўкі ганчарнага посуду ведаюць здаўна, прымяняюць яго ў працы і перадаюць сваім вучням.

## VI. ГАРТАВАНАЯ (АБВАРНАЯ) КЕРАМІКА

Ганчарныя вырабы пасля абпальвання адразу загартоўваюць ахалоджаннем у абвары, для павелічэння трываласці і змяншэння порыстасці (водапранікальнасці) чыгуна.

У Бабруйскім раёне гэты спосаб называўся абварная кераміка.

**Абвар** – апошняя стадыя апрацоўкі глінянага посуду, у прыватнасці, гаршка, робіцца адразу пасля таго, калі гарачы посуд вынімаюць з горна.

Раствор (баўтуха) – абвара – рыхтавалі для загартоўвання распаленага да чырвані ў ганчарнай печы глінянага посуду.

Рабілі раствор у выглядзе рэдкай рошчыны з жытняй ці пшанічнай мукі на вадзе, часта з дабаўленнем бурачнага ці капуснага расолу, дамешкам ільняной ці канаплянай трасты, тоўчанага драўлянага вугалю, сажы.

У XIX – пачатку XX ст. гартаваная кераміка ўжывалася галоўным чынам ганчарамі вёсак Бабруйскага раёна.

Ю. І. Боўда вынайшаў свой, непаўторны рэцэпт раствору (рыхтуецца з жытняй ці аўсянай мукі), які пранікае глыбока ў сценкі глінянага посуду, абварваецца і надзейна запаўняе яго поры.

Прытрымліваючы жалезнымі абцугамі, збан акунаюць у загадзя прыгатаваны раствор.

Пасля абвару гліняны посуд становіцца меней водапранікальны і да таго ж болей трывалы.

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: ён пакрываецца шматлікімі цёмнымі плямамі, якія надаюць яму непаўторную своеасаблівасць.

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

## **VII. ЧОРНАЗАДЫМЛЕНАЯ КЕРАМІКА (АДНОЎЛЕНАЯ)**

Чорназадымленая кераміка – ганчарныя вырабы чорнага колеру (часам з сінявата-чорным адценнем), абпальванне якіх завяршалася задымленнем – тэрмічнай апрацоўкай без доступу паветра з выкарыстаннем смалістага паліва.

Для атрымання багатай куравы да паліва дадавалі бяросту, смалістыя трэскі, пакулле з дзёгцем. Выраб прамакаўся куравой наскрозь.

У выніку ў печы або горне ствараецца газавая асяроддзе з высокім утрыманнем вугляроду, які ўзаемадзейнічае з вокісламі жалеза ў гліне і афарбоўвае вырабы ў цёмны, або матава-чорны колер.

Адначасова паляпшаецца і якасць гаршка: змяншаецца порыстасць і павялічваецца трываласць.

Астывалі вырабы без доступу кіслароду ў печы з замазаным горнам.

На Беларусі чорназадымленая кераміка вядома даволі даўно, а яе сучасныя традыцыі ўзыходзяць да старажытнарускага часу.

На Бабруйшчыне чорназадымленая кераміка атрымала распаўсюджванне ў XVI ст. (чорназадымленыя гаршкі прыгадваюцца пад назвай “дымчы”).

У другой палове XIX – пачатку XX ст. вытворчасць чорназадымленай керамікі была пашырана амаль па ўсёй Беларусі (у некаторых ганчарных цэнтрах яе выраблялі спецыяльна для яўрэйскага насельніцтва, якое выкарыстоўвала чорназадымлены посуд для гатавання абрадавай ежы).

На Бабруйшчыне чорназадымленая кераміка была распаўсюджана амаль паўсямесна. Аднак к пачатку XX ст. была страчана. І толькі дзякуючы намаганням

старых майстроў Бабруйскіх арцелей, а таксама М. І. Ламакі, Д. С. Сынкаўца, Ю. І. Боўды, гэты від апрацоўкі керамікі быў адноўлены, і зараз актыўна ўжываецца ў практыцы ганчароў Бабрушчыны.

Падростаючае пакаленне – удзельнікі аматарскага дзіцячага аб'яднання “Глечыкі” г. п. Глуша Бабруйскага раёна, якіх курыруе Ю. І. Боўда, пераймаюць ад вядомых майстроў-керамістаў тэхналогію чорназадымленай керамікі.

У час правядзення дзіцячых плэнераў па кераміцы ўдзельнікі палучаюць практычныя веды, самі спрабуюць рабіць чорназадымленыя вырабы ў печах, якія зрабілі майстры – керамісты Бабрушчыны – Ю. І. Боўда, В. І. Боўда, А. В. Арлоў.

### **VIII. ВАСКАВАННЕ ГЛІНЯНЫХ ВЫРАБАЎ**

Васкаванне праходзяць ўсе керамічныя вырабы: як чорназадымленыя, так і абварныя.

Для пакрыцця вырабу воскам рыхтуецца раствор: 20 % воску і 80 % сланечнікавага алею. Воск і масла разагравваюць, і гэтай сумессю пакрываюць кераміку.

Выраб вымаецца з гарачай печы, тэмпература якой 80–100°C.

Бярэцца губка або тампон, змочваецца ў раствору, тэмпература якога 60–80°C, і наносіцца на выраб. Ён забівае поры гаршка і не прапускае вадкасць.

Пасля апрацоўкі гаршок набывае воданепранікальнасць і прыемны чорны бляск.

Але ў такія вырабы нельга наліваць гарачыя напоі, бо воск можа хутка расплавіцца.

Як спосаб апрацоўкі васкаванне было адноўлена ў канцы 70-х гг. XX ст. і зараз актыўна ўжываецца майстрамі Бабруйскага раёна.

Падростаючае пакаленне, удзельнікі дзіцячага ўзорнага гурту па кераміцы “Глечыкі” з задавальненнем глядзяць як гаршок набывае прывабны чорны бляск, і самі вучацца ўжываць гэты спосаб апрацоўцы гліняных вырабаў.