

Н.Ю. Петрова

Государственный Исторический музей
Красная пл., 1, Москва, 109012, Россия
E-mail: petrovanatalya7@mail.ru

ГОНЧАРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЖИТЕЛЕЙ СЕЛА БАЛХАР В ДАГЕСТАНЕ

В статье приводятся этнографические сведения об архаичном гончарном производстве в с. Балхар Акушинского р-на Республики Дагестан. Дается ассортимент изделий и инструментария, используемого на различных этапах гончарного производства. Рассматриваются вопросы, касающиеся исходного сырья, технологии изготовления сосудов, их дальнейшей обработки и декорирования. Подробно описывается обжиг изделий в горне, проводимый совместно несколькими женщинами-гончарами. Приводятся фольклорные данные о происхождении гончарства в селе, а также сведения о некоторых обрядовых действиях, связанных с процессом изготовления посуды.

Ключевые слова: этнография, с. Балхар, женское гончарство, ручной гончарный круг, керамика, технология конструирования, гончарный горн, обжиг.

К настоящему времени сохранилось очень мало очагов архаичного гончарного производства, которые могли бы помочь археологам правильно понять соответствующий материал из археологических раскопок. В феврале–марте 2006 г. мне удалось познакомиться с одним из них в лакском селе Балхар Акушинского р-на Республики Дагестан. Предыдущие исследования, посвященные балхарской керамике, были связаны с изучением изменений росписи на сосудах, их форм, а также рынков сбыта [Кильчевская, Иванов, 1959; Магомедова, 1986; и др.]. Важной является работа Е. Шиллинга, где приведены также сведения о технологии изготовления керамических изделий [1936]. Цель данной статьи – по возможности подробно описать технологические традиции гончарного производства в с. Балхар, сохраняющиеся в настоящее время. К сожалению, не все его стороны удалось выяснить достаточно детально. Помимо собранных во время поездки данных, использована также присланная мне А.К. Газимагомедовым видеозапись процесса обжига сосудов, т.к. увидеть лично мне его не удалось*.

*Выражаю благодарность за содействие, оказанное мне при изучении современного гончарства в с. Балхар, руководи-

Балхар издавна славился производством керамических изделий, и еще совсем недавно гончарное производство в нем процветало. В 30-х гг. XX в. исследователь промыслов Дагестана Е. Шиллинг писал: «...присмотревшись внимательнее к массе развернувшихся перед вами построек, вы различите в ней, в разных местах не менее 25–30 разбросанных куполообразных сооружений, напоминающих купола шиитских мечетей Дербента. Это именно то, чем, собственно, глубоко интересен и своеобразен Балхар. Каждый купол – это чара – печь для обжига гончарных изделий» [Там же, с. 3]. По сообщению Р.Г. Магомедова, еще в 1960-х гг. женщины и мужчины развозили балхарскую керамику по селам Дагестана на лошадях и ослах и, чтобы дети не кидали в изделия камешки, дарили каждому по свистульке. Изготовление глиняных игрушек также издревле практиковалось в Балхаре. По легенде, гончарное производство появилось здесь благодаря местному жителю по имени Кал-кучи, который случайно открыл

телю комбината по производству гончарных изделий А.К. Газимагомедову, ведущему сотруднику Института истории и археологии ДНЦ РАН Р.Г. Магомедову, а также моему мужу Д.В. Петрову. Везде, где это не отмечено особо, термины на лакском языке записаны со слов А.К. Газимагомедова.

необходимые для этого свойства глины [Там же, с. 4–6], о чем до сих пор рассказывают местные жители.

По сообщению Е. Шиллинга, в 1930-х гг. было «около 360 дворов с населением до 1500 человек. Основные занятия – сельское хозяйство земледельческого уклона и кустарное керамическое производство, охватывающее почти поголовно всю женскую часть Балхара, которая, разумеется, не освобождена и от обычных домашних и полевых работ» [Там же, с. 6]. В настоящее время в Балхаре находится комбинат по производству гончарных изделий, которым руководит А.К. Газимагомедов. В селе, как на комбинате, так и дома (но не постоянно) изготовлением керамики занимаются ок. 30 гончаров-женщин. Традиционно здесь гончарное дело – сугубо женское занятие, для мужчин оно считалось постыдным [Там же]. В Балхаре девочек с семи-восьмилетнего возраста начинали обучать их бабушки. Сейчас можно осваивать гончарное дело и на комбинате. Обучение продолжается 14–15 лет. Современные гончары разного возраста: есть как очень молодые, так и достаточно пожилые. А.К. Газимагомедов, местный житель, окончил художественное учебное заведение в Москве, вернулся в село, обучился, несмотря на традиции, гончарному делу, и всю свою жизнь посвятил оживлению постепенно умирающего производства.

Сами дагестанцы уже редко пользуются в быту керамическими изделиями, заменяя их более современными. Поэтому производство керамики в основном рассчитано на туристов, а их в Дагестане, по понятным причинам, сейчас немного. Еще одним стимулом производства являются персональные заказы богатых людей, вкусы которых не всегда отличаются изысканностью. В результате изготавливаются громоздкие изделия, их художественные качества оставляют желать лучшего, что с сожалением констатируют и сами изготовители сосудов. Иногда мастера привозят свой товар на ремесленные ярмарки в Москву.

Ассортимент изготавливаемой в Балхаре керамики достаточно разнообразен (рис. 1). До сих пор производятся многие традиционные виды посуды: *накршицу* – кувшин для хранения молока и сбивания масла (в сосуд наливали молоко, накрывали крышкой и долго взбалтывали); *кьуткьа* – кувшин для хранения жидкости, который также использовали для того, чтобы носить на поля работающим там воду и хлебный квас; *кьукьу* – сосуд для хранения сыпучих продуктов и молока; *калла* – емкость для молока, бузы и творога; *уриша* – кувшин для переноса воды из родника; *кьюнари* – сосуд для умывания и питья воды; *чачжисин* и *клартташи* – кувшины, используемые для хранения бузы и разли-

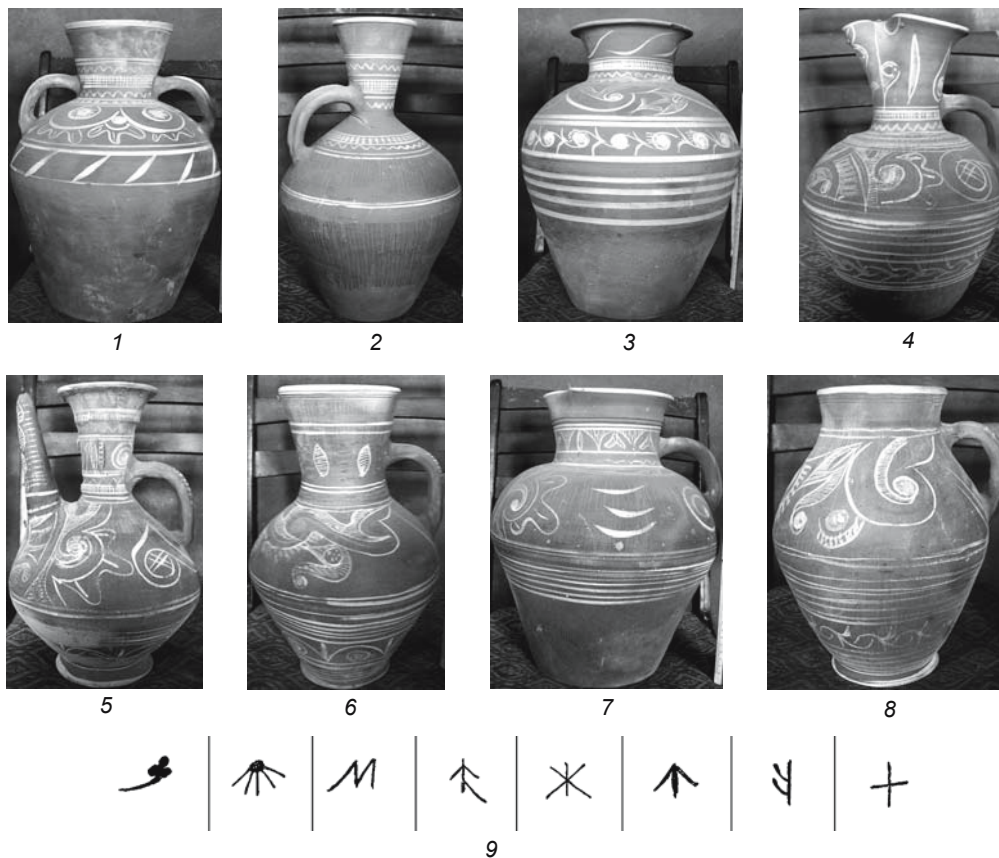


Рис. 1. Традиционные сосуды, изготавливаемые в с. Балхар, и некоторые знаки гончаров.
1 – *накршицу*; 2 – *кьуткьа*; 3 – *кьукьу*; 4 – *уриша*; 5 – *кьюнари*; 6 – *чачжисин*; 7 – *клартташи*; 8 – *кутча*; 9 – знаки гончаров.

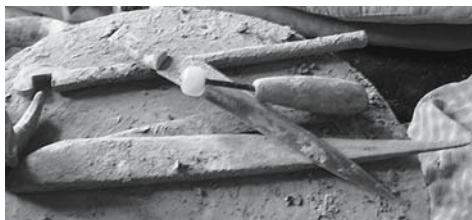
вания из них по маленьким кружкам; *кучта* – сосуд для молока, используемый во время доения; *хЯлларту* – емкость для процеживания бузы. Новшеством является производство декоративных ваз и горшков для цветов, а особой сферой производства – изготовление разнообразных игрушек и сувениров. Лет десять назад в Балхар привезли заграничное оборудование с целью усовершенствовать процесс изготовления керамических изделий, поскольку у балхарцев сохранилось очень много архаичных черт в техническом оснащении производства. Но это нововведение не прижилось.



1



2



3



4

Рис. 2. Инструменты для изготовления сосудов. 1 – старый низкий гончарный круг; 2 – современный гончарный круг; 3 – деревянные и железные ножи, сердолик на стержне с рукоятью и инструмент для придания сосуду формы; 4 – инструмент для формовки носика сосуда.

Исходное сырье. По сообщению А.К. Газимагомедова, в районе Балхара имеется более 15 видов глин. В основном глину добывают в 2 км от села в долине (глина – *арци*, глинище – *кунариялу*). Для придания формовочной массе необходимых свойств в ее состав вводят различные виды глин: тощие и жирные. Затем ее замачивают и перемешивают ногами. По сообщению А.К. Газимагомедова, раньше в селе бытовало мнение, что «жениться надо на женщине с большой стопой, т.к. она лучше будет месить глину».

Инструментарий. Для изготовления сосудов используются следующие инструменты (рис. 2).

1. Ручной гончарный круг (*жуллаг*). Его высота ок. 30 см, и во время работы за ним гончар сидит на подушках. Используются круги как с динамической (вращающейся), так и со статической центровочной осью. Рабочий диск сделан из древесины, центровочная ось и опорный подшипник центрального действия – из металла. Остальные части круга могут быть как металлическими, так и деревянными. Толщина диска 4 см, диаметр 36 см. Еще недавно использовался гончарный круг, который был настолько низким, что его вращали не только рукой, но и «мягкими толчками правой ноги» [Там же, с. 16]. По свидетельству гончара Х.А. Алибечевой, от такого способа вращения отказались, потому что «так тяжелее». Зафиксированный мной подобный гончарный круг высотой примерно 18 см был полностью деревянным (кроме подшипника), имел статическую центровочную ось и диск толщиной 3 см, диаметром ок. 36 см. Аналогичный круг, описанный Е. Шиллингом, вращался просто «вокруг деревянного гвоздя (вертикальной оси)» [Там же, с. 15].

2. Простые железные и деревянные (*таннучлия*) [Там же, с. 16] ножи. Они используются для обстругивания стенок сосуда; срезания его с гончарного круга; нанесения насечек для лучшего соединения частей изготавливаемого изделия; удаления остатков глины с гончарного круга.

3. Деревянный инструмент в виде стержня с серповидным окончанием (*пальчан*) [Там же]. Он может быть разных размеров и применяется для придания изделию нужной формы, в основном для расширения стенок сосуда.

4. Сердолик, насаженный на металлический стержень с рукоятью, для лощения изделия.

5. Кусок войлока для заглаживания сосуда, придания окончательной формы отдельным его частям.

6. Волос из хвоста лошади, используемый для среза кромки венчика.

7. Заостренная деревянная палочка с глиняным ограничителем для конструирования носика сосуда.

8. Емкость с двумя подтреугольными прорезами по бокам (*куц*), используемая в качестве подставки при изготовлении поддона, а также росписи сосуда.

9. Кисти из волос гривы осла. Ими расписывают изделия. Гончары делают эти кисти сами.

Изготовление сосудов (рис. 3). Перед началом работы гончарный круг смачивают водой и ножом соскребают остатки глины, оставшейся от предыдущей работы. Затем в центр круга насыпают золу из домашней печи, чтобы проще было потом снять с него изделие.

Приемы вытягивания глины не используются. В руках из комка глины делается круглая заготовка для днища (*члан*). Затем она помещается в центр круга на золу и разравнивается кулаком. Днище примазывается к поверхности круга и центрируется: одной рукой крутится круг, а пальцем другой отсекается по краям излишек глины. Затем выдавливается начало емкости (донно-емкостный начин). К нему по спирали изнутри наращивается первый жгут (его длина 15–20 см, толщина 2–4 см). Место соединения сразу же замазывается, но только с внутренней стороны сосуда. Затем так же наращиваются последующие жгуты. При создании закрытой формы они наращиваются только изнутри, но гончар одновременно надавливает на стенки сосуда, расширяя их. Когда конструирование тулова (*чурх* (*ку*)) завершено, стенки обстругиваются ножом и все тулово заглаживается куском войлока. Перед наращиванием более узкой верхней части сосуда (шейка – *сурссу*) на поверхность кромки нижней части с внешней стороны ножом наносятся насечки. Венчик (*барм*) выравнивается путем срезания его кромки либо ножом, либо волосом и также заглаживается куском войлока. После этого внутрь сосуда вставляют деревянный инструмент с серповидным окончанием и с его помощью, надавливая на стенки изнутри, расширяют изделие. Более сложная форма придается сосуду путем моделирования его профиля куском войлока при медленном вращении круга. Аналогичным образом отгибается наружу и венчик.

На месте будущей ручки (*кёй*) на стенке сосуда делаются насечки и небольшое вдавление. Затем из глины раскатывается жгут, на его конце делается конусовидный выступ, который вставляется в углубление на стенке, после чего ручке придается необходимая форма.

Для создания носика берется кусок глины конусовидной формы и протыкается в центре специальной заостренной палочкой, снабженной ограничителем. На этой палочке носику придается окончательная форма. В стенке сосуда ножом вырезается круглое отверстие, к нему приставляется носик и примазывается с внешней стороны.



1



2



3



4

Рис. 3. Рабочее место гончара и некоторые технологические операции.

1 – рабочее место; 2 – обстругивание сосуда ножом; 3 – придание формы сосуду при помощи инструмента *пальчан*; 4 – изготовление поддона с использованием емкости *куц*.

В конце работы с придонной частью сосуда ножом срезают лишнюю глину и снимают изделие с гончарного круга. Только спустя сутки к частично подсохшему сосуду приделывают поддон. Для этого изделие ставят кверху дном в емкость *куц* так, чтобы выступающие детали (ручки, носик) попали в ее прорезы, и закрепляют глиной. Сама емкость, в которой стоит сосуд, также примазывается к кругу. Затем с придонной части изделия срезают верхний подсохший слой глины. На днище делают насечки ножом. На это место накладывается и примазывается новый жгут, из которого формируется поддон. Затем поддон и придонную часть изделия вновь заглаживают войлоком.

Сосуды сушатся только в помещении. В процессе сушки их поворачивают. Спустя один-два дня слегка подсушенную поверхность подвергают лощению.

После того как сосуд полностью высох, его расписывают белой и красной тонко отмученной глиной. Но если изделие должно иметь ручку, то его верхняя часть расписывается сразу после изготовления, а уже потом приделывается ручка. Это хорошо заметно на

всех изделиях. Роспись посуды сугубо традиционная. На внутренней стороне венчика рисуется знак мастерицы.

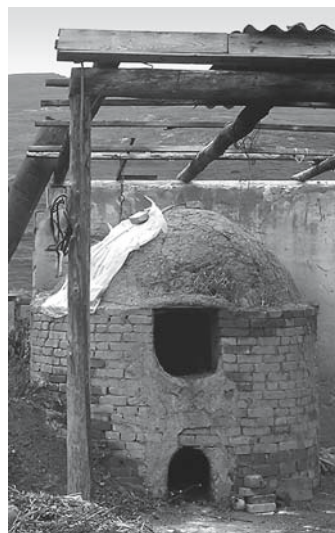
Обжиг посуды. Он производится как на комбинате, так и в горнах, находящихся во дворах гончаров рядом с домами (рис. 4). У комбината имеются два слегка углубленных в землю горна (*чара*). Первый – по объяснению А.К. Газимагомедова, «балхарский» – традиционный, с вертикальным движением горячих газов (его высота 240 см, диаметр 210 см). Внизу располагается топочная камера (*лувалу*), которая отделена от обжиговой (*ялаву*) теплопроводно-разделительным блоком (дно – *члан*). Горн сложен из кирпичей, обмазанных смесью глины с соломой (толщина стенок 50 см). Кирпичная кладка внутри обмазана глиной. Теплопроводно-разделительный блок, подпертый снизу столбом, по сообщению мастера, сделан из прутьев, которые укладывались как спицы колеса в момент возведения горна, после сооружения топочной камеры. Прутья обмазывались толстым слоем глины, потом промежуточные пространства закрывались таким образом, что оставались только отверстия-продухи (*кутру*) для прохода горячих газов из топочной камеры в

обжиговую. Центральные продухи круглые, диаметром 10–15 см, а боковые полукруглые – 20 см. Теплопроводно-разделительный блок мастер назвал колосником. Дымоотвода и смотрового отверстия нет. Эти функции выполняет отверстие (55×54 см) для загрузки керамики (*хуллу*), которое во время обжига закрывается не полностью. Строго под ним в топочной камере находится загрузочное отверстие (46×37 см) для топлива. Одна стенка горна составляет единое целое со стеной комбината.

Подобный горн находится во дворе дома одной женщины-гончара и вплотную примыкает к каменной ограде. Сложен он из камня, снаружи обмазан глиной, смешанной с соломой. Наверху обжиговой камеры, в том месте, где ее сужение переходит в плоскую крышу горна, имеется небольшое отверстие со вставкой в виде металлической пластины с загнутыми краями,



1



2



3



4

Рис. 4. Подготовка кизячного топлива для обжига и гончарные горны.

1 – подготовка кизяка; 2 – традиционный «балхарский» горн во дворе комбината; 3 – горн во дворе дома женщины-гончара; 4 – гончар Х.А. Алибечева у горна для обжига игрушек.

выполняющее роль дымоотвода. Аналогичный по конструкции, но маленький каменный горн со сводчатой крышей, предназначенный для обжига игрушек, находится на краю селения.

Второй горн на территории комбината, по словам А.К. Газимагомедова, усовершенствованный (высота 280 см, диаметр 390 см). От первого он отличается наличием трубы для отвода дыма, расположенной в центре купола горна, и смотрового отверстия для наблюдения за ходом обжига. Кроме того, обжиговая камера имеет двойные стенки, в пространство между которыми поступают горячие газы из топочной камеры. В обжиговую камеру они попадают благодаря многочисленным квадратным отверстиям (*кутру*) во внутренней стенке. Внешний свод сделан из арматуры (железной решетки, согнутой в дугу), обмазанной смесью глины с соломой. Стенки горна, а также внутренний свод обжиговой камеры сложены из кирпичей. Кирпичная кладка изнутри обмазана глиной, а снаружи – глиной, смешанной с соломой.

Рядом с действующими горнами находятся остатки старого, кирпичи от которого пошли на постройку новых. Над «балхарским» горном имеется недостроенный навес. Дополнительно горн накрывается полиэтиленом. Время службы горна 20–30 лет, в течение которых он несколько раз обмазывается смесью глины с соломой. Раньше все горны делали из камня, и они достигали 4 м в высоту [Там же, с. 19]. Сооружали их те же люди, которые строили дома.

Изготовлением керамических изделий занимаются с сентября по май, т.е. в период, свободный от полевых работ. По словам А.К. Газимагомедова, зимой обжиг обычно проходит лучше, чем весной. Производится он сразу несколькими женщинами (6–7 чел.) в одном большом горне, владельцу которого платят сосудами – по 7–8 шт. с человека. Топить горн начинают в 5–6 часов утра, и продолжается обжиг до 12 часов ночи. Существует разделение труда: более опытные мастерицы осуществляют самые ответственные операции. Раскладывает изделия в горне старшая по возрасту. Для этого она забирается внутрь. Остальные подают ей свои изделия, которых, по всей видимости, сотни. Сосуды укладываются друг на друга – сначала большие, потом меньшего размера. Изделия одной мастерицы складываются вместе. Сначала сосуды ставятся вокруг теплопроводных отверстий, которые далее постепенно закрываются новыми сосудами. Затем старшая мастерица выбирается из горна, а укладывание изделий заканчивает более молодая (но не самая молодая), после чего старшая закрывает загрузочное отверстие обжиговой камеры черепками разбитых сосудов примерно на половину высоты.

До обеда горн топится кизяком, в результате чего сильно нагревается. Затем кизяк заменяют соломой, сеном и ветвями кустарников, т.к., по словам гончара

Х.А. Алибечевой, сосуды не выдерживают слишком высокой температуры и трескаются. Первичной растопкой занимается одна из старших женщин, но не та, которая укладывала сосуды. В дальнейшем за поддержание огня в горне отвечают более молодые. Они загружают в топку большое количество соломы и ветвей кустарников. Для этого используют специальное железное приспособление в виде пластины с ручкой длиной ок. 2 м и вилы.

Кизяк предварительно особым образом подготавливается. Его либо разбрасывают на крыше дома и топчут ногами, а когда высохнет, режут на квадраты, либо в свежем виде кусками лепят на стенки домов. Причем заготавливают кизяк зимой, т.к., по словам Х.А. Алибечевой, он промерзает, а к весне становится более мягким и лучше подходит для топки.

А.К. Газимагомедов рассказывал, что ранее перед началом обжига осуществлялись обрядовые действия: главная женщина (пожилая, ответственная за обжиг) брала щепотку соли, плевала на нее, затем обходила всех присутствующих мастериц, которые также должны были туда плюнуть, и бросала эту щепотку в огонь. Кроме того, мастерицы должны были перед обжигом справиться малую нужду перед горном. На горн вешался бараний череп. На чем основаны эти обычаи, установить не удалось.

В заключение отмечу, что за 70 лет, прошедших со времени посещения с. Балхар Е. Шиллингом, в технологических приемах производства керамики мало что изменилось. Прежними остались способы обработки сырья, обжига изделий в горнах и, что особенно интересно, навыки конструирования сосудов – сохранилась налепная технология изготовления посуды без применения методов вытягивания на гончарном круге. Изменения коснулись в основном технических приспособлений: гончарный круг обогатился металлическими деталями, в т.ч. подшипником; усложнилась конструкция горна. Приведенные этнографические данные могут помочь в интерпретации археологического материала, связанного с гончарным производством.

Список литературы

Кильчевская Э.В., Иванов А.С. Художественные промыслы Дагестана. – М.: Всесоюз. кооп. изд-во, 1959. – 176 с.

Магомедова С.Г. Бытовая керамика Дагестана: (К вопросу о сложении регионально-художественных традиций в народном искусстве): автореф. дис. ... канд. искусствоведения. – М., 1986. – 25 с.

Шиллинг Е. Балхар: Женские художественные промыслы дагестанского аула Балхар. – Пятигорск: Сев.-Кавказ. краев. гос. изд-во, 1936. – 23 с.

Материал поступил в редколлегия 13.01.10 г.