

Сушко А. О.

## ДОСВІД ГОНЧАРНОЇ СПРАВИ КИЇВСЬКОЇ РУСІ: ТЕХНОЛОГІЯ ВИГОТОВЛЕННЯ КЕРАМІЧНИХ СВІТИЛЬНИКІВ КИЇВСЬКОГО ПОДОЛУ

*Статтю присвячено питанням відтворення техніко-технологічного процесу виготовлення керамічних світильників на прикладі колекції київського Подолу.*

**Ключові слова:** керамічне виробництво, світильник, технологія.

Гончарна справа в Київській Русі була досить поширеним видом діяльності, цьому сприяла наявність в її надрах покладів високоякісних звичайних та каолінових глин різноманітних відтінків. Це зумовило виникнення значних осередків керамічного виробництва. Вироби цих гончарних центрів мали спільні риси, але водночас і локальні особливості. Серед таких осередків можна назвати і територію Київщини. Основними предметами виготовлення гончарів були речі міського побуту, тобто світильники.

Щоб отримати інформацію про прийоми та способи виготовлення кераміки, потрібна спеціальна методика вивчення. Така методика була розроблена О. А. Бобринським на основі етнографічних, археологічних та експериментальних даних.

Виготовлення світильників складається із трьох послідовних стадій, так само, як інших керамічних виробів: підготовчої, творчої та закріплювальної. А ці стадії, своєю чергою, мають певні етапи. Кожний етап – це вузьке технологічне завдання, яке обов'язково виникає і вирішується при виготовленні кераміки. Перша стадія – підготовча, в якій на першому етапі відбувається підбір первинної сировини, на другому етапі – видобуток первинної сировини, а на третьому – підготовка формувальної маси. Друга стадія – творча, на першому етапі якої відбувається виготовлення тіста, на другому – надання форми, на четвертому – обробка поверхні (механічна). Третя стадія – закріплювальна, на якій відбувається обпалювання виробу [1]. При вивченні керамічних світильників київського Подолу теж було отримано інформацію за цими етапами. Технологічний аналіз дав змогу виявити дані різного ступеня інформативності за цілими та фрагментованими формами 313 виробів, які використовували як джерельну базу для написання цієї статті.

На першій стадії першого етапу – підбиранні первинної сировини – давньоруські гончарі в більшості випадків використовували місцеві третинні та четвертинні різновиди глини. Гончар намагався максимально наблизити майстерню до місця видобутку, оскільки глинища, як правило, знаходилися на краю поселення чи в радіусі кількох кілометрів від нього і могли викликати труднощі з транспортуванням [2]. Проте в деяких випадках глинища були на значній відстані, що пояснюється або відсутністю близькорозташованих родовищ, або використанням старих копалищ при переселенні на період освоєння місцевих сортів глин [3].

Третій етап – підготовка формувальної маси. Для початку дамо визначення цьому терміну. Формувальна маса – це пластичний матеріал певної в'язкості, який використовується при виготовленні керамічного виробу. На другому та третьому рівнях розвитку давньоруського гончарства глину використовували як сировину, що зв'язує непластичні матеріали. Використовували жорстку з різних порід каменю, як правило, граніту, гнейси та інших, іноді вона залягала в землі у вигляді сильно вивітреної породи, що легко розминається руками. На зламах світильників жорстка виявляється за наявністю гострокутних кристаликів кварцу, польового шпату та фрагментів слюди. Статистичний аналіз давньоруських керамічних світильників із фондів Подільської постійної археологічної експедиції засвідчив, що із 313 світильників у 190 жорстку використовували як домішку. У процентному співвідношенні – це 58 %. Також як компонент формувальної маси трапляється шамот – товчена стара кераміка. Шамот як домішка використаний у 123 випадках, що в процентному співвідношенні становить 42 %. Непластичні матеріали застосовували для збільшення вогнетривкості виробу при різких перепадах температур. На третьому рівні розвитку розповсюджується і стає провід-

ним у пізніші періоди формування гончарної маси без штучних домішок або з використанням одного чи кількох сортів природних глин [6].

Залежно від вузького технологічного завдання та різновиду неглинистого матеріалу, що використовувався, всі формувальні маси можуть бути поділені на класи та групи, а за особливостями концентрації неглинистого матеріалу і розміру його зерен – на види й підвиди (розписувати методи класифікації не доцільно). Що стосується керамічних давньоруських світильників, то вони належать до класу II – формувальні маси, що збільшують вогнетривкість виробу; група I – маси з жорстви та глини; види 2–4 – кожен з яких представлений дуже грубими, середньо-грубими та тонкими формувальними масами; група II – маси з шамоту та глини; види 2–5 – з них 2 і 3 відмічені дуже грубими, середньо-грубими та тонкими формовочними масами, 4 і 5 – підвидами середньо-грубих формовочних мас [7].

Видобуту глину замочували, розминали ногами чи довбнею й очищали від грубих природних органічних чи мінеральних домішок, перебираючи руками або нарізаючи тонкими шарами ниткою, стругом чи іншим знаряддям. Для підвищення якості глини, надання їй більшої пластичності та однорідності її збирали у великі купи і витримували протягом року, а, можливо, і більше. Щоб отримати якомога якісніші вироби, використовували відмулення: глину розмішували з водою, відбирали найлегшу і найтоншу фракцію без домішок і піддавали гниттю в сирому прохолодному місці протягом кількох тижнів. Або ж навпаки, підготовка сировини включала у себе змішування з різноманітними штучними домішками [8].

Формування посудини починається з виготовлення начину. Начин – це перший крок безпосереднього конструювання кераміки, що триває як один неперервний технологічний процес створення тієї чи іншої частини майбутнього виробу. Для керамічних світильників характерним є донно-ємкісна програма конструювання начинів. Основними характеристиками, що вказують на застосування саме цього методу – є наявність джгутів для створення не тільки основи денця, а й стінок порожнистих ніжок світильників у II і III типах та конічного резервуару IV типу. На це вказують сліди з'єднання джгутів та особливості руху формувальної маси на місці переходу ніжки в блюдце. В основному спостерігається перехід від паралельного до похилого руху формувальної маси. Використання глиняних джгутів при виготовленні світильників найчастіше вдається простежити за особливостями руху формувальної маси на зламах, якщо це I та IV типи. Набагато простіше з II та III типами – використання глиняних джгутів яскраво проглядається з внут-

рішньої частини конічної ніжки. Глиняні джгути мають дві розмірні характеристики: діаметр – 3–4 см, довжина – 25–30 см.

За способом конструювання начинів використовуються спіральні наліпи, найзагальнішою ознакою яких є утворення діагонального руху формувальної маси на зламах. Завдяки зламам нерідко можна побачити початкову частину джгута у вигляді випуклої кривої, від якої ліворуч і праворуч розходяться діагонально розташовані сліди спаяності окремих витків джгута [9].

Для виготовлення керамічних світильників використовували неповний начин, тобто ніжку формували окремо від блюдця, а потім їх сполучали. Дуже часто ми зустрічаємо окремо ніжку та окремо блюдце, хоча на цілих фрагментах переходить від ніжки до блюдця із зовнішнього боку невидимі, але з внутрішнього боку прослідковуються. Це яскраво видно на фрагментах, серед яких багато блюдць зі слідами кріплень до ніжки, а також ніжок з обламаними блюдцями. Такий принцип простежуються в усіх чотирьох типах, лише з певними відмінностями в частинах, які кріпилися. Таким чином, доцільно реконструювати цей процес. Тип II – одноярусні світильники, блюдце і ніжка, формувалися окремо, а потім з'єднувалися (рис. 1, 2). Щодо третього типу – двоярусних світильників, то і верхнє, і нижнє блюдця формувалися окремо, а згодом сполучалися з ніжкою (рис. 2, 1). Існує й інший спосіб виготовлення світильників, коли верхнє блюдце безпосередньо формувалося на ніжці. Йдеться про товстостінні двоярусні світильники, що з'явилися пізніше. Таке спрощення технологічного процесу можна пояснити інтенсивністю розвитку ринку, який вимагав прискореної технології виготовлення масових речей, що йшли на продаж [10]. Четвертий тип формувався мав три складових формування: спочатку ви-

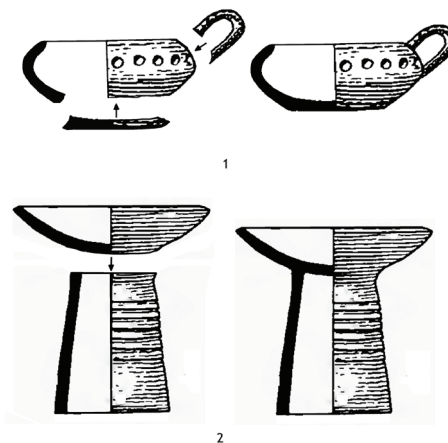


Рис. 1. Реконструкція формування світильників:  
1 – тип I, 2 – тип II

бляли денце, потім стінки конічного резервуара, далі блюдце, яке сполучалося з цим резервуаром (рис. 2, 2). Останній тип – це світильники-мисочки. Техніка виготовлення світильників-мисочок з отворами по тубулу та без них, аналогічна звичайному посуду. Спочатку формувалося денце, потім – стінки світильника, далі прикріплювалася ручка, яка теж формувалася окремо (рис. 1, 1).

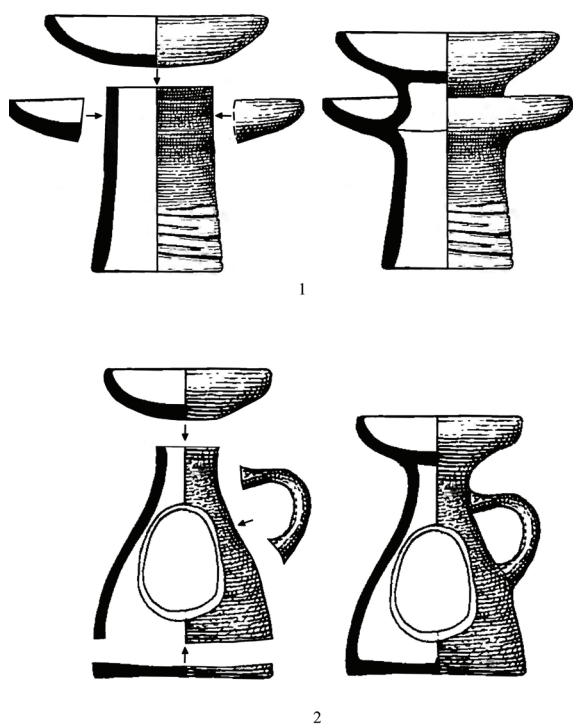


Рис. 2. Реконструкція формування світильників:  
1 – тип III, 2 – тип IV

Наступним етапом є формування порожнистого тіла. Порожнистим тілом прийнято називати фігуру, яка утворюється після завершення денця і стінок майбутнього виробу. Тіло посудини формувалося спіральним – джгутовим наліпом, сліди використання якого добре фіксуються як на зовнішній поверхні, так і за особливостями зламу черепків. Надання форми і профілювання вінець відбувалося за допомогою гончарного круга. Ознаками спірального наліпа є особливості лінії спаювання між джгутами. Давньоруські гончарі вели його окремими порціями глиняних джгутів. Вони не відривали щоразу примазаний шматок глини від іншої частини джгута, а, послабивши тиск на нього, переміщали руку, що затискала джгут, на 1–2 см і знову примазували наступну частину. Цей прийом можна виявити за відбитками однієї з фаланг вказівного пальця на внутрішніх поверхнях світильників [11].

На думку Б. О. Рибаківа, давньоруські гончарі користувалися ручним гончарним кругом. Проте, за етнографічними даними, на території

України майже скрізь використовували ножний гончарний круг і навіть його архаїчну форму з нерухомою віссю. Дослідженнями слідів, які залишаються на посудині при використанні відповідного типу круга було встановлено, що для південно-руських матеріалів і міських, і сільських, характерне широке розповсюдження різних конструкцій ножного круга.

За найзагальнішими особливостями техніки виконання роботи всі принципи конструювання порожнистого тіла А. А. Бобринський поділяє на три великі класи: ручний, машинно-ручний та машинний. Нас найбільше цікавить машинно-ручний. Адже давньоруські керамічні світильники зроблено саме цим методом, що визначається поєднанням ручних та машинних навиків часткового витягування глини. Ці класи розпадаються на групи. У нашому випадку світильники належать до складених, тобто при формуванні порожнистого тіла гончар використовував дві або більше порцій первинного матеріалу. За особливостями форми цього матеріалу в групі складених є поділ на кілька підгруп. Світильники належать до підгрупи джгутових, які сконструйовані спіральним наліпом і частково витягнуті на гончарному крузі [13].

Наступним кроком є формоутворення. В історії гончарства трьох останніх тисячоліть виділяють три основних напрями в розвитку навиків формоутворення: за допомогою моделей, скульптурного ліплення на площині та безпосередньо на гончарному крузі. Давньоруські керамічні світильники, як зазначалося вище, формувалися на гончарному крузі. А. А. Бобринський розділив особливості розвитку функцій гончарного круга на сім етапів. Для кращого вивчення історії формоутворення всередині кожного етапу виділено окремі шаблі освоєння знаряддя в тій чи іншій якості. Щодо формоутворення світильників, то вони належать до РФК-5 – використання круга для загладжування, профілювання та часткового конструювання порожнистого тіла. Основними характеристиками навиків цього напрямку є сліди витягування пальцями. На поверхні світильників вони представлені борозенками завширшки 6–8 мм з увігнутим ложем. На поверхні борозенок утворюються дрібні рельєфні сліди ковзання, що відтворюють гребінцеву будову шкірного покриття пальців, тобто папілярні лінії. Друга ознака витягування – за допомогою дерев'яного скребка. Такі сліди зберігаються на внутрішній поверхні у вигляді спіральних борозенок завширшки від 2–3 до 5–6 мм, загострені з помітним нахилом у один бік. Третя ознака – сліди витягування за допомогою металевого лека. Вони зберігаються на внутрішній поверхні світильника у вигляді загострених борозенок. На стінках світильників утворюються вузькі подряпини, а

також тонкі ниткоподібні зачіпки по краю борозенок та на гранях дрібніших відбитків [14].

Наступним етапом є обробка поверхні. В історії гончарства відомі три напрями розвитку навиків обробки поверхні: без нанесення ґрунтовки, ґрунтувальна та хіміко-термічна. Щодо давньоруських керамічних світильників, то в їх технології виготовлення використовували перший та третій напрями. Перший пов'язаний із безпосередньою механічною обробкою поверхні сконструйованого світильника. Цей напрям оснований на обробці сирих або підсушених виробів. За особливостями якісного складу поділяється на класи, групи, підгрупи, види та підвиди варіантів обробки поверхні. В нашому випадку обробка поверхні світильників належить до класу – загладжування, групи – просте, підгрупи – по вологій основі, а вже всередині цієї підгрупи існують варіації. Перший варіант: вид – пальцями, підвид – машинно-ручний; другий вид – тканиною, підвид – машинно-ручний; третій вид – дерев'яним ножом, підвид – машинно-ручний; та четвертий вид – травною, підвид – машинно-ручний.

Кожен з цих видів має свої особливі ознаки. Загладжування пальцями допомагає виявити особливості будови шкірного покриву пальців. Таким чином, на поверхні світильника ми можемо бачити сліди папілярних ліній у вигляді паралельно розташованих відносно одна одної вузьких борозенок з плоским або трішки увігнутим ложем, розділені дуже тонкими перемичками у вигляді випуклих прямих ліній. Ці сліди зазвичай утворюють групи, що складаються з трьох-чотирьох або більше однотипних борозенок.

Загладжування тканиною виявляється за відбитками, що відтворюють загальні особливості тканинного полотна. Регулярний характер плетіння ниток відтворюється на поверхні світильників у вигляді багаторядних паралельних ліній з однаковою або близькою відстанню одна від одної.

Загладжування дерев'яним ножом. Для цього гончарі використовували спеціальні ножі з тупим лезом. Сліди від ножа характеризуються тим, що на поверхні залишаються випуклі сліди з ритмічним повторенням особливостей рельєфу. Форма найбільш розвинутих випуклих ліній при загладжуванні дерев'яним ножом характеризується ступінчастістю.

Загладжування пучком трави проводили не польовою травною, а стеблами хлібних злаків. На поверхні керамічних світильників прослідковуються борозенки завширшки 3–3,5 мм [15].

Наступний елемент при обробці поверхні – орнаментация, якщо, звісно, вона є. Для світильників давньоруського часу найхарактернішими є три основних орнаменти – це прокреслена лінія,

яка спірально огинає ніжку або лише її частину, хвилястий орнамент та вдавнення. Існують і комбіновані варіанти цих орнаментів. Прокреслену лінію та хвилю наносили за допомогою дерев'яної палички або кістки тварини невеликих розмірів, а вдавнення – пальцями. Але в основному орнамент виглядає не досить витончено. Видно асиметричність та неохайність виконання. Це наводить на думку, що майстри не приділяли достатньої уваги цьому виду діяльності.

Якщо розглядати орнаментацию кожного типу, то найхарактерніший декор таких світильників-мисочок – ряд вдавнень або прокреслені лінії та хвилі, іноді – комбіновані варіанти. Для світильників закритого типу, як правило, найхарактерніший орнамент – лінія, що йде спірально по поверхні і вкриває її повністю або частково. Зрідка лінія комбінується із хвилею, зигзагом, вдавненнями. Ще рідше зустрічається хвилястий орнамент, а також екземпляри з рифленою поверхнею. Одноярусні також мають орнаментовану ніжку, крім світильників на невисоких ніжках і на піддонах. Найпоширеніший декор – прокреслена лінія, яка спірально огинає ніжку або її частину. Світильники цього типу, орнаментовані хвилею, знайдені поки що тільки на Подолі. Неорнаментовані одноярусні світильники на високих ніжках випадкові. Двоярусні світильники, як правило, неорнаментовані. Для нечисленних орнаментованих екземплярів характерним є простіший декор – прокреслена лінія. Це добре узгоджується з їхнім відносно пізнім поширенням, коли взагалі керамічні вироби мають бідніший порівняно з попереднім часом орнамент.

Іноді в Києві трапляються світильники, вкриті зеленою або жовтою поливою. Полив'яні світильники знайдені також в інших містах – Переяславі, Білгороді, Турові, але у невеликій кількості. Ймовірно, вони були дорожчими і використовувалися порівняно невеликою частиною заможних мешканців.

Ще один технологічний момент у виготовленні керамічних світильників – це наявність отворів. В одному випадку вони зроблені як декор, а в іншому – мали функціональне призначення. Яскравим прикладом є світильники-мисочки, тип – I-1, з отворами по тулубу. Отвори діаметром 4–7 мм розташовані в 1–2 ряди по тулубу, іноді у три ряди, в останньому випадку світильник виглядав майже ажурним. Отвори іноді робили у сирій глині, але частіше їх просвердлювали у готовому виробі. Це наводить на думку, що світильники цього типу не завжди виготовляли спеціально, їх могли виробляти зі звичайних невеликих посудинок.

Наступний тип – III-1, двоярусні світильники з отвором під нижнім блюдцем. Кількість таких



отворів варіює від одного до п'яти. Їхнє призначення достеменно невідоме, але, найімовірніше, вони мали певну функцію. Завдяки цим отворах світильники прикріплювали до якоїсь основи, можливо, до стіни.

Останній тип – IV – закритий. У таких світильників, як правило, два отвори, які теж мають функціональне призначення. В них є резервуар конічної форми, в якому зроблене трикутне або округле віконце для гноту чи свічки. З протилежного боку в тулубі закритого світильника розташований невеликий отвір для тяги повітря. Такі отвори, як правило, за етнографічними джерелами, робили за допомогою певних кістяних знарядь, невеличких лопаточок, а потім загладжувалися пальцями для надання естетичного вигляду.

Останній етап – це вплив на поверхню хіміко-термічним шляхом. Випалювання світильників відбувалося у побутових печах та у спеціально збудованих горнах. Ознаками випалу в печах є неповна і нерівномірна пропеченість виробів, плямиста поверхня без слідів використання, ознаки випалу в окиснювальному середовищі. Проаналізувавши нашу джерельну базу, тобто керамічні світильники, можна зробити висновок, що лише 38 із 313 світильників обпалені в побутових печах. У відсотковому еквіваленті це становить 12 %.

Світильники з гончарного горну рівномірно випалені мають добре прокалені щільні стінки, забарвлення поверхні та зламу характерні для

відновлювального середовища. Цей метод домінував у давньоруський час при випалюванні керамічних світильників. Про це яскраво свідчить той факт, що з 313 знахідок 275 мають ознаки випалу в горні, що дорівнює 88 %. На території київського Подолу гончарні горни не знайдено, але, ймовірно, вони мали два яруси. Нижній, паливний, де горіли дрова, і верхній – обпалювальний, куди закладали посуд. Температура, очевидно, була більшою, ніж 1200°.

Існує ще один метод хіміко-термічної обробки поверхні – це чорніння, надання виробам темного кольору. Суть його в тому, що обпалені в печі світильники не виймали, а залишали там. Доклавши в топку певні матеріали для горіння, що виділяють велику кількість диму, піч наглухо замурували, засипали землею або замазували всі щілини, створюючи умови для тління. В результаті світильники набували чорного забарвлення. Але серед матеріалів таких керамічних світильників обмаль, в колекції Подільської постійної археологічної експедиції їх лише 10 [16].

Отже, можна зробити висновок, що давньоруські керамічні світильники є продуктом виробництва міських гончарів. Ця категорія знахідок належить до посуду спеціального призначення. Він є масовим матеріалом і повинен розглядатися в контексті і за загальним принципом технології виготовлення керамічних виробів з урахуванням певних особливостей, притаманних лише світильникам.

1. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы / А. А. Бобринский. – М. : Наука, 1978. – С. 14.
2. Мальм В. А. Производство глиняных изделий // Очерки по истории русской деревни X–XIII вв. / В. А. Мальм // Труды ГИМ. – 1959. – Вып. 33. – 1959. – С. 127.
3. Калюк О. П. Склад керамічної продукції XII ст. з київського Подолу / О. П. Калюк, М. А. Сагайдак // Археологія. – 1958. – Вып. 61. – К., 1988. – С. 36–37.
4. Там само. – С. 38.
5. Рисцов В. При гончарному крузі / В. Рисцов. – К. : Молодь, 1987. – С. 44.
6. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. – С. 67–68; Калюк О. П., Сагайдак М. А. Зазн. праця. – С. 36.
7. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. – С. 91.
8. Рисцов В. Зазн. праця. – С. 45–46; Петраускас А. В. Ремесла та промисли сільського населення Середнього Подніпров'я в IX–XIII ст. / А. В. Петраускас. – К., 2006. – С. 61.
9. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. – С. 142–147.
10. Сергеева М. С. Керамічні світильники Києва / М. С. Сергеева // Археологія. – 1995. – Вып. 3. – С. 127.
11. Бобринский А. А. Древнерусский гончарный круг / А. А. Бобринский // СА. – 1962. – № 3. – С. 33–52.
12. Рыбаков Б. А. Ремесло древней Руси / Б. А. Рыбаков. – М., 1948. – С. 165–171; Бобринский А. А. Древнерусский гончарный круг. – С. 51–52; Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. – С. 154–184; Калюк О. П., Сагайдак М. А. Зазн. праця – С. 36.
13. Бобринский А. А. Гончарство Восточной Европы. – С. 157.
14. Бобринский А. А. Там само. – С. 209.
15. Бобринский А. А. Там само. – С. 214–237.
16. Бобринский А. А. Гончарные мастерские и горны Восточной Европы / А. А. Бобринский. – М. : Наука, 1991. – С. 189.

A. Sushko

## KIEV RUS POTTERY EXPERIENCE: TECHNOLOGY OF PRODUCING CERAMIC LANTERNS FROM KIEV PODIL

*The article is devoted to the question of reconstructions of technological process of ceramic oil lamps productions taking the Kiev Podil collection as an example.*

**Keywords:** ceramic production, oil lamp, technology.