

**ПОЛТАВСЬКИЙ ДЕРЖАВНИЙ МУЗЕЙ**

Серія наук.-попул. видань

№ 1

Я. РИЖЕНКО

**ГАНЧАРСТВО  
ПОЛТАВЩИНИ**

(...авки кераміки 25-XII 1929 р.—25-I 1930 р.)

**ПОЛТАВА**  
**1930**

Бібліограф. опис цього видання вміщено в „Літопис Укр. Друку“, „Картк. реєртуарі“ та інш. показниках Укр. Книжков. Палати.

Видання  
Полтавського Державного Музею.  
1-ша Раддрук. „П.-П.“—Полтава,  
вулиця ім. Фрунзе, № 2.  
Замовлення № 934.  
Окрай № 1192-Полтава.  
Тир. 2000 (1 арк.)  
1930 рік.

Я. РИЖЕНКО.

## ГАНЧАРСТВО ПОЛТАВЩИНИ.

(До виставки кераміки 25-XII 1929 року—25-I 1930 року).

Ганчарне виробництво Полтавщини, в своїх промислових формах, виросло й розквітніло на тлі особливих соціально-економічних умов краю. Мала землезабезпеченість населення певних районів, здавна стимулювала його шукати собі заробітку позахліборобською працею. Таким чином у ряді місцевостей виросли різні дрібні промисли й ремесла, а серед них знайшло собі певне місце й виробництво ганчарне. Отже, ганчарство розвинулось лише в тих місцевостях, що в тій чи іншій мірі були забезпечені потрібною для нього сировиною — ганчарними глинами.

Переглядаючи карту географічного розповсюдження ганчарства, ми помітимо, що його осередки припадають на певні масиви покладів керамічних глин. Так, на півдні округи ганчарство знайшло свій розвиток у с. Біликах, на північнім сході у селищах: Котельва, Глинське,

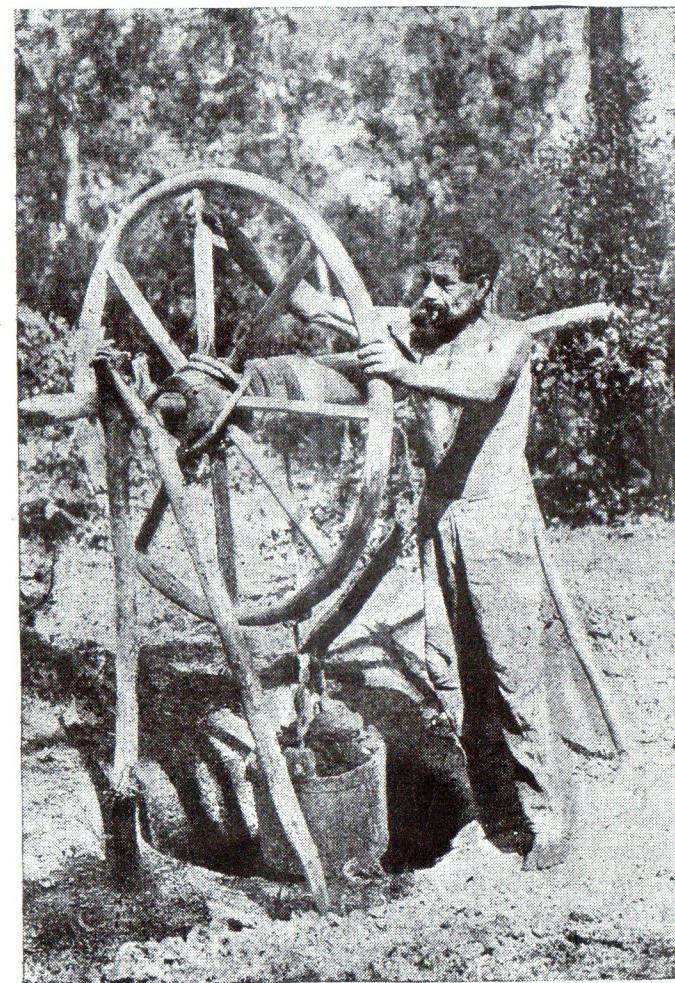
Лазьки. Але найбільшого розвитку та поширення ганчарство зазнало у м. Опішньому, що справді може вважатися за найголовніший осередок керамічного виробництва на Україні.

За даними Полтавського окрстатбюра нині в Опішньому з примістями нараховується 552 господарств з 898 робітниками, що працюють над керамікою.

Аналізуючи економіку ганчарських господарств, ми помітимо, що в переважній своїй більшості (95%) вони існують із самого виробництва. Коли ж трапляються господарства, що провадять хліборобську працю, то вони поперше поодинокі, а подруге їх сільське господарство має допомічний характер. Таким чином Опішнянських ганчарів треба розглядати, як яскраво викристалізовану групу промислового населення, що виключно працює в своєму виробництві і переважно з нього існує.

Такому своєму розвиткові ганчарство Опішнього виключно зобов'язане величезним покладам високоякосних глин, що залагають тут масивом на 200 кв. км.

Для свого виробництва ганчарі купують глину у місцевої Промкооперації. Глину добувають тут двома способами. Там, де глина виходить на поверхню, її добувають прямо з кар'єра, вживаючи для цього звичайну лопату та копаницю (кирку); отже в тих місцях, де



1. Добування глини з шурпу.

поклади ганчарних глин лежать глибоко, добування їх провадиться значно складнішим способом. Щоб добути тут глину, спочатку копають дудку (колодязь, діям. до 1-го метра) і ведуть її униз, доки дійдуть до ганчарної глини. Відкривши глину, коло дудки ставлять дві розсохи, на них кладуть перекладину, а на останню надівають велике колесо з довгою маточиною. До маточини прив'язують верньовку, а на другий її кінець закріпляють дерев'яний шаплик. Закінчивши пристосування, два робітники спускаються по скіпцях на дно дудки й починають копаницями довбати глину, та по мірі видобування накладати її в шаплик. Тим часом третій робітник, що знаходиться на поверхні, за допомогою колеса, цю глину витягає і зсипає в купу. Такі купи іноді містять у собі 800—1000 возів глини. З оцих куп місцева Промкооперація їх продає глину гончарям.

Куплену глину ганчарі найнятими підводами перевозять додому і зсипають її десь серед двору, або під повіткою. Тут глина деякий час лежить — вивірюється, а потім починають її обробляти. Спочатку, взяту для обробки частину глини заливають водою і пересікають та мішують лопатою. Після того глину перебирають руками, викидаючи з неї груддя, камінці тощо, а далі переносять у хату чи в майстерню, коли така єсть. Тут її складають на

дерев'яний поміст, спеціально для цього зроблений і починають розбивати довбнею. Розбивши певну частину, на ній кладуть другу, знову б'ють, далі третю і так до того часу, аж поки не наб'ють великої купи, що має місцеву назву „кобила“. Така кобила круглої або кубичної форми містить у собі іноді до однієї тони глини. Щоб її набити, необхідно витратити 5—8 годин. Набиту кобилу накривають ганчірками, щоб не висихала, а потім, через деякий час, починають її перестругувати вживаючи для цього спеціальний струг, зроблений із старої коси.

Настругану глину складають у спеціальну яму під лавою, заливають водою і накривають ганчірками. Там вона лежить не менше пів доби, а потім її витягають частками, кладуть на лаву і закачують 3—5 годин. Ту частку глини, що її взято для закачування, звуть пластком. Добре викачана глина не липне до рук і являє абсолютно одноманітну масу. Але в ній можуть полішитися дрібні камінчики та корінці стебла рослин. Щоб усе це вибрести, від пластка оділяють частину, трохи її розпліскують, ставлять на ребро і починають пересікати дротом. Іноді цей процес ганчарі проробляють на крузі, тоді шматкові глини надають конусоподібної форми, а дріт для пересікання натягають на дерев'яний лучок. Пересічена глина вважається

вже цілком придатною для виробництва: її викачують у кульки й складають коло круга, на лаві, накривши ганчіркою, щоб не сохла.

Для виробництва цегли глину готують значно простіше. Спочатку її замочують, а потім місять на спеціальній глиномішалці, що рухається кіньською силою.

Для виробництва посуду, кожен ганчар мусить мати певні знаряддя, а серед них, у першу чергу, ганчарний круг. На Україні відомо два типи круга: давній—шльонський, збудований на спицях і сучасний так зв. волоський—на веретені. Шльонський круг із уживання вийшив давно; його можна бачити лише в збірках Музею, а волоський вживається гончарями ще й нині. Волоський круг складається з трьох головних частин: власно круга—спідняка, головки та залізного або дерев'яного веретена, на якому закріплено спідняк і головку. Веретено нижнім своїм загостреним кінцем ставиться в гніздечко—порплицию, посажену в дерев'яну колодочку, закопану в долівку. Верхнім своїм кінцем веретено укріплюється до лави спеціальним пристосуванням, що має назву коника. Крім круга, для виробництва посуду ганчар мусить мати ще й ножик—овальну дерев'яну дощечку із загостреними краями, вживану під час точки посуду.



2. Виріб посуду на кругі.

Процес виробництва посуду полягає в такому. Заготовивши потрібну кількість грудок глини, ганчар сідає за круг так, щоб головка його припадала поміж ногами гончара, а ступні ніг упиралися в спідняк. Перевіривши обертання круга, ганчар бере грудку глини і кидає її на середину головки круга. Після цього, увесь час обертаючи круг ногами, ганчар руками тисне грудку глини від чого вона набирає кулястої форми. Далі, тиснучи руками знизу вгору, ганчар надає їй вигляду конуса—„зводить“. Потім конус тисне двома великими пальцями в середину, від чого він осажується і набирає чашкоподібного вигляду. Після цього ганчар, вживаючи тих або інших маніпуляцій, надає виробу потрібної форми. Процес виробництва одної посудини триває 5—8 хвилин.

Закінчені вироби ганчар сушить зимою на п'ятрах—ряд дощок у вигляді полиць, розташованих під стелею хати. Літом, здебільшого сушать вироби на дворі.

В тому разі, коли вироби мають іти в продаж не полив'яними, їх, після сушки, переносять в горно для випалу.

У ганчарів Полтавщини є два типи горна —четирьохкутній для випалу мисок і круглий для всіх інших виробів. Так перший, як і другий тип горна складається з 3-х головних частин: верхня—приміщення для посуду, піч

і пригребиця—передпічне приміщення, що в нім тримаються дрова і знаходиться ганчар під час випалу посуду. Приміщення для посуду являє яму, викопану в землі та обкладену вогнетривалою цеглою. Від печі воно відділено черінem, що має в собі кілька дучок для проходу польумя з печі. Черінь лежить на цегловому зводі печі, а по середині її підперто цегловою стіною, що зветься козлом. Проходи в печі поміж козлом і зводами звуться „слюсами“. Для випалу посуд укладається з великою обережністю. Укладка провадиться у концентричному порядкові, прямо на черінь, починаючи від стін до середини. Великі вироби кладуть уніз, а дрібні зверху. Миски вкладають в горно так зв. „колодами“—одна в другу руба.

Укладши посуд, його „учереплюють“ тобто вкривають битими черепками, а потім починають випалювати. Спочатку розводять у печі малий вогонь, доки посуд зогріється, а потім, чим далі, його збільшують і доводять до такого стану, коли вся піч і вироби набирають кольору вогню. Після цього вогонь повільно зменшують і дають горнові прочахнуть. Випал посуду провадиться 12—15 годин.

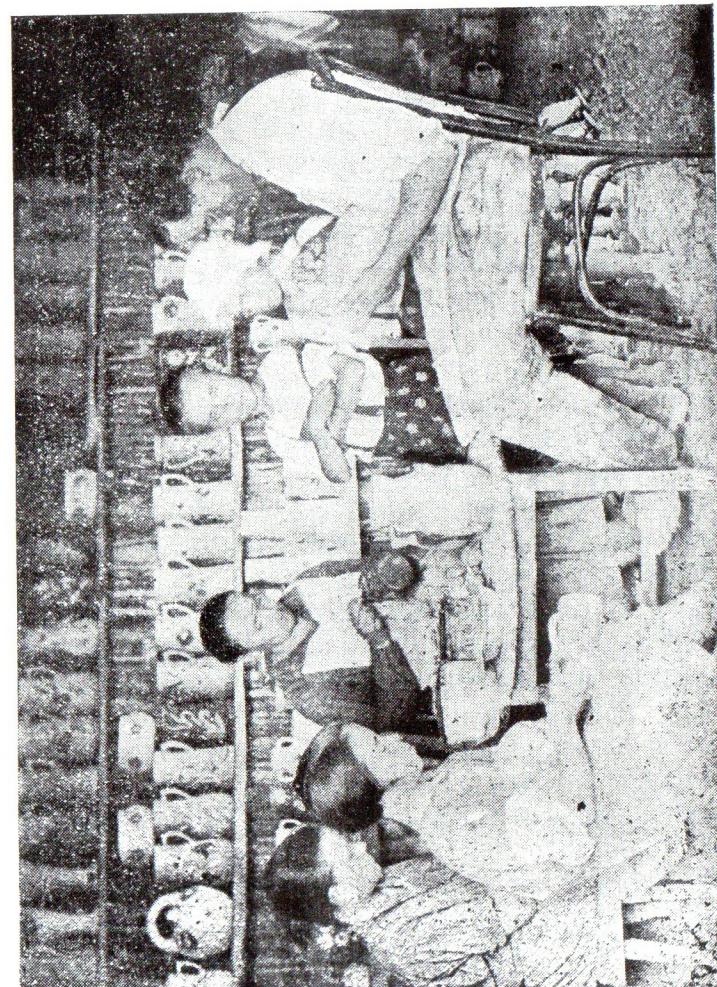
Ті вироби, що, за планом ганчара, мають іти в продаж полив'яними, перед випалом поливаються, а вироби художні спочатку малюються

потім випалюються, далі поливаються і знову випалюються.

Ганчарям Полтавщини відомо два типи полива: сухе й рідке. У залежності від уживання полива і процеси його нанесення на посуд мають назви: для сухого обсипка, а для рідкого—обливка. Для виготовування так сухого як і рідкого полива уживають свинець та кварцовий пісок. Рідке поливо виготовляють так: спочатку пісок перемивають, потім мелють його з водою на жорнах 2—3 рази. Щодо свинцю, то його спочатку перепалюють а тоді вже, як і пісок, мелють з водою на жорнах. Змішані в рівних частинах пісок і свинець дають поливо. Поливо ж сухе готують так: спочатку перемивають пісок, потім його сушать, а далі розтирають у великій мисці макогоном. Свинець спочатку перепалюють, а потім уже розтирають.

Рідке поливо наносять на вироби, обливаючи їх ложкою, а сухим обсипають вироби жменею, попереду обмазавши їх дьогтем.

Вище ми зазначили, що художні вироби перед випалом малюють. Для малювання вживають фарби переважно добуті тут же, на місці. Так, для рожевої фарби вживають місцеву глину—червіньку, для білої—побіл, для чорної—„описку“ (бобова болотна руда), зелену виготовляють із покидьків червоної міді, для



3. Малювання посуду.

блакитної вживають кобальт. Фарби, як і погливо, мелють на жорнах з водою.

Для розпису мисок уживають ріжки, а для іншого посуду переважно спринцовки з гумовими наконечниками.

Миски пишуть так: ставлять миску на головку круга і, поволі його обертаючи, наносять ріжком ту чи іншу фарбу, потім, беруть дротяний крючок і швидкими рухами роздряпують ці фарби. Такі малюнки мають спільну назву „дряпачка“.

Інші вироби малюють переважно спринцовкою. Тут, або прямо накладають орнамент на вироб, або спочатку паличкою наносять графічні контури і після цього, вже по контурах малюють. Ганчарі Опішнього мають остільки велику звичку до малювання, що на розпис миски витрачають 5—8 хвилин, а на інші вироби—10—15 хвилин. Після малювання, вироби деякий час сохнуть, потім їх випалюють після першого випалу поливають, а потім знову випалюють.

За призначенням, вироби ганчарів можна розподілити на такі групи: 1) посуд простий—горшки, макітри, глечики, тикви, миски і т. ін. 2) вироби технічного призначення—вогнетривала цегла, димарі, пічні труби, бродільники для вина тощо. 3) скульптурні вироби. 4) Цяцьки і 5) вироби декоративного призначення.

Оскільки багаті ганчарні вироби різноманітністю своїх форм, остільки безмежне й моногранне їх орнаментальне оформлення. Розглядаючи тисячі виробів, ми не знайдемо серед них 2-х абсолютно подібних орнаментальних композицій. На мисках, здебільшого, стріваємо орнаментальні форми, наблизені до геометрийного типу, утворені переважно спеціальною технікою розпису. Тут головним чином трапляється так зв. „дряпачка“, що за термінологією ганчарів має назви: „пальчики“, „кривульки з крапками“, „двійна кривулька“, „варенички з крапельками“, „пійстря“, „гребінчики“ і багато інших. Але на мисках стріваємо й квітки в різних комбінаціях, укладених за допомогою ріжка. Денеде трапляються тут і тваринні постаті як ось: „рибки“, „півники“ тощо. На вазах та глеках стріваємо зовсім інші композиції. Тут переважають квіти, укладені за допомогою спринцовки, в найрізноманітніших трактовках. Іноді, особливо на блюдах, трапляються малюнки й жанрового типу.

Вироблений посуд ганчарі продають т. зв. горщешникам, що розвозять його на продаж не лише на місцевий ринок, а часто далеко за межі України.

У невеличному популярному нарисі ми не маємо змоги докладно освітлити всебічно кераміку Полтавщини, сподіваючись у більшому

часі дати вичерпану монографію. Отже, викладу та тих матеріалів, що їх виставці, можна пересвідчитися, що керамічні Полтавщини справді дуже виросла і заслуговує на значну увагу. Той факт, що на неї вже є попит за кордон говорить за мистецькі а з тим і промислову вагу ганчарного виробництва. Не даром бо радянська влада включила в п'ятирічний план будування великого селекційного комбінату в Опішньому, що має вирости у справжню столицю ганчарства України.

Але в справі відродження та удосконалення керамічного виробництва, як і спрямування його на високо-мистецькі шляхи, велику роль відограє наша молода земіна, що її готують Опішнянська керамічна Профшкола та Полтавський Технікум Промкооперації. Нині ж наша керамічна промисловість потрібує великої роботи, так у напрямі технічного удосконалення, як і включення її в соціалістичний сектор через кооперування та усунення праці ганчарів.

---