ԽԵՑԵԳՈՐԾՈՒԹՅԱՆ «ԾԵՓԱԾՈ» ՏԵԽՆԻԿԱՆ ՀԱՅԵՐԻ ՄԵՋ

Ե. Ս. ՍԱՐԳՍՅԱՆ

Խեցեգործությունը Հայաստանում հայտնի է հնագույն ժամանակներից։ Ազգագրական նյութերը լիակատար հնարավորություն են ընձեռում ուսումնասիրելու խեցեգործության տեխնիկան իր բոլոր տարատեսակներով, քանի որ ազգագրական իրականությունը այս ու այնտեղ վերապրուկային ձևով մինչև մեր օրերը պահպանել է խեցեգործությունը զարգացման տարբեր աստիճաններում, սկսած ամենանախնական ձևերից, վերջացրած զարգացած տեխնիկայի կիրառմամբ։

Ներկայումս Հայաստանի տնայնագործական խեցեգործության մեջ կիրառվում է տեխնիկայի երեք տիպ՝ ձեռքով ծեփելու տեխնիկան, ձիուքի դուրգով ամանեղեն պատրաստելու տեխնիկան և ոտքի դուրգով պատրաստելու տեխնիկան։

Ամենավաղագույնը ձեռքով ծեփելու տեխնիկան է, որի դեպքում ամանը ձևավորվում է գլանված կավի երկար շերտերից, որոնք շարվում են միմյանց վրա և ձեռքով հարթեցվում։ Այդ եղանակով պատրաստված ամանեղեն Հայաստանում հայտնի է գեռևս էնեոլիթյան բնակավայրերից[1]։

Խեցեգործության հիմնական նյութը կավն է, որը սովորաբար ձեռք են բերում բնակավայրին մերձ լեռան ստորոտից կամ գետահովիտներից։ Տարբերում են կավի երկու տեսակ՝ պարարտը, որը վերին աստիճանի ձգուն ու կպչուն է, և վտիտը, որը նվազ ձգուն ու նվազ կպչուն է։

Կավե առարկաներ պատրաստելու համար Հայաստանի տնայնագործական խեցեգործության մեջ օգտագործում են բարձրորակ կավի մի քանի տեսակ՝ շեկ հող կամ այլ կերպ՝ սպիտակ հող դեղնավուն երանգով, որը հայթայթվում է հիմնականում սարերի ստորոտների ստորգետնյա շերտերից և աչքի է ընկնում հրակայունությամբ ու ձգունությամբ, կարմիր հող, կարմրավուն և խիստ ձգունակ կավ (երկաթօքսիդի ոչ մեծ պարունակությունը պայմանավորում է կավի գույնը և չորացնելիս ուժեղացնում կպչունությունը)։ Ամենից շատ տարածված է սև հողը, որը մուգ-գորշագույն-կապտերանգ, խիստ պարարտ կավ է։

Կավի առաջին երկու տեսակով առավել հարուստ Շիրակի բարձրավանդակը և Ապարանի ու Սպիտակի շրջաններն են։ Վերջին տեսակը ամենից ավելի տարածված է Արարատյան դաշտում, հիմնականում Արաքս գետի հովտում։

Հայկական կավի բարձրորակ տեսակները հնուց հայտնի են եղել Հայաստանի սահմաններից էլ դուրս։ Այսպես, XII դ. արաբ աշխարհագիր Իդրիսին պատմում է, որ Հայաստանի լճերից մեկի ափին հանվել է կավի մի տեսակ, որից ջրի կժեր են սարքել։ Այդ գեղակերտ կավե սափորները Հայաստանից ուղարկվել են Իրաք, Սիրիա և Եգիպտոս, ուր վաճառվել են բարձր գներով։ Մահմեդական աշխարհում բարձր է գնահատվել «հայկավ» հայկական կավի տեսակը, որը պարսիկներին և արաբներին հայտնի է եղել «տին արմանի» հորջորջմամբ[2]։

Պատմական Հայաստանում գոյություն ունեցած կավերի տարբեր տեսակների մասին է խոսում նաև Մ. Միրախորյանը։ Իր ուղեգրություններում նա նշում է բարձրորակ կարմրագույն կավի՝ «կաղճինի» մասին, որը հանվում էր Մուշ-Տարոնի դաշտավայրում և Վասպուրական աշխարհի Ոստանի հովտում։ Տեղի բնակիչները դրանից պատրաստել են կավե զանազան ամաններ և կավե հրակայուն կրակնոցներ՝ թոնիրներ[3]։ Հայաստանի կարմիր և սպիտակ կավերի մասին հիշատակվում է նաև ալքիմիայի մի շարք ձեռագրերում՝ «կարմիր կամ սպիտակ հող բրտոց արտահայտությամբ»[4]։

---

1 Տե՛ս Բ. Առաքելյան, Քաղաքները և արհեստները Հայաստանում IX—XIII դդ., Երևան, 1958, հատ. 1, էջ 214։

2 Տե՛ս ՆՀԲ, Հայկաւ բառը։

3 Տե՛ս Մ. Միրախորյան, Նկարագրական ուղևորություն ի հայաբնակ գավառս Արևելյան Տաճկաստանի, Կ. Պոլիս, 1884, մասն Ա, էջ 36, 113։

4 Տե՛ս Կ. Ղաֆադարյան, Ալքիմիան պատմական Հայաստանում, Երևան, 1949, էջ 63։

Ու թեև հայկական կավերից շատերը բարձրորակ են, հենց նոր հանված կավը քիչ է պիտանի գործածության համար, ուստի օգտագործելուց առաջ այն ենթարկվում է ջանադիր մշակման։ Սկզբում կավը մանրում-աղում են, մաղում մանրանցք մաղով։ Եթե կավը զուտ ձգուն է, նախապես թուլացնում են, այսինքն՝ դարձնում են նվազ դյուրահալ։ Դրա համար հիմնական կավին ավելացնում են սնուցիչ բաղադրվածք գետավազ։

Սնուցիչ բաղադրվածքի օգտագործումը շատ հին ծագում ունի։ Այն հասնում է նոր քարեդարյան (նեոլիթ) ժամանակներին և դիտվում բոլոր հաջորդ դարաշրջանների խեցեգործության մեջ։

Ավելի ուշ ժամանակներում Հայաստանի տնայնագործական խեցեգործության մեջ, որպես կապակցող նյութ, երբեմն օգտագործել են մազ կամ բուրդ, որի վերապրուկները մինչև այժմ էլ պահպանվում են Սյունիքի և Վայոց-ձորի որոշ շրջաններում։

Կավի թուլացման նմանօրինակ եղանակ դիտվել է նաև Միջին Ասիայում։ Ըստ Ե. Պեշչերևայի, այցտեղ որպես կավի ամենատարածված խառնուրդ, գետավազից բացի, հանդիպում է նաև ձիու և կովի մազը[7]։ Դա նշում է նաև Մ. Վոյեվոդսկին։ Ըստ նրա դիտումների, Տաջիկստանում կավի զանգվածը շաղախելիս, որպես կապակցող նյութ, ավելացնում են ոչխարի չվացած բուրդ։ Ըստ երևույթին, թուլացման այդ եղանակը հնուց ընդհանուր կիրառում է գտած եղել ինչպես Միջին Ասիայում, նույնպես և Առաջավոր Ասիայում, այդ թվում նաև Հայաստանում[8]։

Երբեմն կավին ոչինչ չեն խառնում և օգտագործում են բնական վիճակում։ Դա արվում է այն դեպքում, եթե կավը կազմված է բացառապես արգնահողից ու կայծքարահողից և դյուրահալ խառնուրդի կարիք բոլորովին չի զգացվում։ Այսպես, Ապարանի շրջանի Վարդենուտ և Արագած գյուղերի կավագործ կանայք գտնում են, թե իրենց կավն այնքան լավն է, որ նախնական մշակման կարիք բոլորովին չի զգում։

Ոչ բավականաչափ առաձգական կավերը, որոնք իրենց որակը վատացնող զանազան երկրորդական միացություններ են պարունակում, օգտագործելուց առաջ ցրտեցման (ցուրտ ուտեցնելուց) միջոցով մաքրվում են հնարավոր ոչ պիտանի խառնուրդներից։ Դրա համար կավը աշնանը փորում-հանում են, փխրուն կիտուկներ անում գետնին և ամբողջ ձմեռը ցրտեցնում են, որի ընթացքում կավը ենթարկվում է մթնոլորտային ու կլիմայական բոլոր ազդեցություններին՝ անձրևին ու ձյանը, սառնամանիքին ու տոթին։ Աշնանային տեսական անձրևներից խոնավությամբ ադեցած կավը ձմռանը ենթարկվում է սառնամանիքի ներգործությանը, որի շնորհիվ ազատվում է երկրորդական շատ խառնուրդներից, մասնիկները տրոհման են ենթարկվում և կավը փխրանում, դառնում է հիանալի հումք կավագործության համար, որով զբաղվում են հաջորդ ամռանը։ Ցրտեցման մեթոդը Հայաստանում հիմնականում կիրառվում է Ապարանի շրջանի Քասախ գյուղում։ Կավի փխրեցման և մաքրման այդ եղանակը բրուտներին հնուց է հայտնի եղել որպես մարդու տեսական փորձնական դիտողությունների արդյունք, առանց այն քիմիական ու ֆիզիկական երևույթների բացատրման, որոնց ենթարկվում է կավը ցրտեցման ընթացքում։ Այդ պրոցեսի գիտական բացատրությունը հանգամանորեն տալիս է Վ. Սելեզնյովը[9]։

Կավի հետագա մշակումը այն ջրով շաղախելն է՝ առաձգական զանգված ստանալու համար։ Մաղած կավահողը կիտուկ են անում, գագաթին փոսիկ բացում, ուր ջուր են լցնում և բահով այնքան խառնում, մինչև կավահողը լիովին հագենա ջրով։ Շաղախված կավը դնում են շենքի մի անկյունում փռած ոչխարենու վրա և սկսում են հունցել։ Սկզբում հունցում են ձեռքերով, միաժամանակ մատներով մանրելով գուղձերը։ Համաչափորեն խառնված կավը սկսում են հունցել ոտքերով։ Այդ գործողությունը շարունակվում է երեք-չորս օր, օրը մի ժամ։ Չորրորդ օրն արդեն

---

5 Տե՛ս А. Салтыков, Избранные труды. М., 1962, էջ 168։ А. Арциховский, Основы археологии, М., 1954, էջ 55։

6 Տե՛ս М. В. Воеводский, К изучению гончарной техники первобытно-коммунистического общества на территории лесной зоны Европейской части РСФСР, «Советская археология», 1936, № 1, էջ 56։

7 Տե՛ս Е. М. Пещерева, Гончарное производство Средней Азии. М.—Л., 1959, էջ 172։

8 Տե՛ս М. В. Воеводский, К истории гончарной техники народов СССР, «Этнография», М.—Л., 1930, № 4, էջ 67։

9 Տե՛ս В. И. Селезнев, Производство и украшение глиняных изделий, СПб., 1894, էջ 40։

լիովին տրորված կավը դարձվում է երկարավուն մի մեծ գունդ, որը պինդ ծածկում են այն մորթիով, որի վրա ճմռվել էր, և թողնում, որ հասունանա։

Հասունացման պրոցեսը ժողովուրդն ընկալում է որպես թրվեցում։ Հասունացնում են երկուսից երեք և ավելի օրվա ընթացքում, երբեմն էլ շաբաթներով։ Այսպես, Սպիտակի շրջանի Գյուղարոտ գյուղում կավի շաղախած գանգվածը հաճախ հասունացնում են գրեթե մի ամսում։ Պատրաստի կավը որքան հասունանում, այնքան առաձգական է դառնում։ Տեղացի կավագործներին հայտնի չէ այդ ստույգ դիտարկման բացատրությունը։ Հասունացման պրոցեսը հետազոտել է գերմանացի գիտնական Զեգերը։ Նա եկել է այն եզրակացության, որ ջրում պարունակվող օրգանական նյութերն անցնում են խմորման վիճակի և գոյացնում են թթու միացություններ, որոնք զանգվածը ավելի առաձգական են դարձնում[10]։

Հասունացման մեթոդը հայտնի է եղել նաև հին բրուտներին։ Այսպես, Գառնի ամրոցը պեղելիս երրորդ հազարամյակի շերտում հայտնաբերվել են հատուկ շինված փոսեր, որոնցում պահվելիս է եղել հավանաբար հասունացման համար նախատեսված կավը[11]։

Հասունանալուց հետո կավի զանգվածը լիովին պատրաստ է լինում կաղապարման։ Ամանների կաղապարումը կատարվում է ձեռքով, օղակաձև ծեփման տեխնիկայով։ Աշխատանքի գործիքները, որ բարդ չեն, հետևյալներն են.

1. Կաղբար՝ թրծած կավից սարքված քառակուսի սալիկ (25 սմ×25 սմ մակերեսով և 4 սմ հաստությամբ), որի վրա պատրաստվում է ամանը։

2. Քերի՝ փայտի բարակ հարթ շերտ (10 սմ երկայնքով, 5 սմ լայնքով), մի եզրը ուղիղ ու բութ, մյուսը՝ մահկաձև կտրած ու սրած։ Երկու կողմն էլ գործող են։

3. Կոևիչ՝ հարթ մակերեսով ոչ մեծ կլոր քար (տրամագիծը՝ մոտ 6 սմ), որը ծառայում է ամանները ողորկելուն։

4. Քրեղան՝ կավե պնակ, որն աշխատելիս լցնում են ջրով՝ պատրաստի ամանը ողորկելիս ձեռքերը կամ լաթը թրջելու համար։

Նկ. 1. Կավե ամանեղենի պատրաստումը օղակաձև եղանակով։

Նախքան աշխատանքն սկսելը կավագործ կինը նստում է գետնին գցած փռոցին, կավի նախօրոք պատրաստված պաշարից վերցնում է մի գունդ, դնում իր առջև հարմարեցված պատվանդանի վրայի կաղբարին (որի վրա ավազ է ցանված լինում) և մի քանի բոպե ձեռքերով տրորում այն, ապա մատների օգնությամբ դրանից սարքում է ամանի տակը (ոոք), վրա բերում եզրերը և դրանց վրա բոլորակի ծեփում ձեռնափերով հոլանված կավի բարակ գլանիկները, միաժամանակ աջ ձեռքի մատների օգնությամբ դրանք տափակեցնելով, իսկ ձախ ձեռքով բռնելով գլանիկի շամրայրած ծայրը։ Այդ կերպ մի քանի գլանիկ ծեփելով միմյանց վրա, կավագործուհին աջ ձեռքն է առնում քերիչը և սկզբում բութ, ապա սուր կողմով սկսում է հղկել ամանի պատերը,

10 Տե՛ս Seger, Gesam. Schriften, 1896, էջ 537։

11 Ըստ Գառնիի հնագիտական խմբագրավի պետ Բ. Ն. Առաքելյանի բանավոր հաղորդման։

վերացնելով խորդուբորդությունները ու անհարթությունները։ Այդպիսով դուրս բերելով պատերը մինչև բկի հիմքը, այնուհետև սարքում է բերանը, ապա բերանի եզրերը թաց լաթով առնելով մեծ մատի ու ցուցամատի մեջ, զգուշությամբ դարձնում է ձեռքով, դուրս բերելով. շուրթը։ Կավագործուհին ամանին ձև է տալիս ծեփելու ընթացքում։ Եթե ամանը մեծ չափսի չէ, ապա պատրաստվում է մի նվագով։ Իսկ մեծ չափսի ամանները հանվում են երկու կամ երեք, երբեմն էլ մի քանի նվագով։ Մեծ ամաններ պատրաստելիս, չինելով պատերի ներքնամասը, թողնում են, որ պնդանա և ձեռնարկում են հաջորդ ամանին։ Մի քանի նման կիսատուկ անելուց հետո կավագործուհին կրկին դառնում է նախորդ ամանի կիսատուկին, որի պատերը մինչ այդ մի քիչ պնդացած են լինում։ Երկրորդ նվագին դուրս է բերվում ամանի իրանի (փոր) մնացած մասը՝ մինչև ուսերը ու նորից թողնվում պնդանալու։ Երրորդ նվագին դուրս են բերվում ուսերը, բերանը և շուրթերը։

Նվագներով են պատրաստվում նաև կավե կրակոցները՝ թոնիրները[12]։ Թոնիրների, ինչպես և մեծ ամանների պատրաստումը տևում է մի քանի օր։ Ի. Զելենինը ռուսների բրուտային տեխնիկան հետազոտելիս շոշափելով նաև հայկականը, նշում է, որ խոշոր ամաններ չինելիս հայերը կիրառում են կաղապարման յուրահատուկ եղանակ։ Հայկական տեխնիկան ռուսականից տարբերվում է նրանով, որ ամանի պատերը ոչ թե միանգամից, այլ աստիճանաբար են դուրս բերվում՝ պատին անցված կավե քուղը նախ շորանում և միայն հետո արդեն ծեփվում է հաջորդ քուղը, այլապես՝ ամանի չչորացած պատերը չեն դիմանա վերին թաց շերտերի ծանրությանը և կփլվեն մինչև թրծումը[13]։

Խոշոր ամանների ծեփման նկարագրված եղանակը Հայաստանում բացառություն չէ։ Ըստ Ա. Պիրալովի տեղեկությունների, Երևանի նահանգի հայերի կարասներ ծեփելու հնարներով են ծեփվում վրացական «քվեվրին» և «ճուրին» (գինու սամաններ) Կախեթում և Քութահիի նահանգում[14]։ Հայկական կարասների ծեփման տեխնիկայով Միջին Ասիայում ծեփում են փրի մեծ ամանները՝ «քորչաղները»[15]։ Կարելի է ասել, որ միջինասիական կավագործուհիների կավե ամաններ պատրաստելու տեխնիկական հնարները շատ ընդհանրություններ ունեն հայերի պրիմիտիվ կավագործության տեխնիկայի հետ, տարբերությունը միայն այն է, որ Միջին Ասիայում կիրառվում է ծեփման տեխնիկայի երկու տարատեսակ՝ պարուրաձևը և օղակաձևը, մինչդեռ

---

[12] Թոնիրները ծեփում են հարթ հողե հատակ ունեցող հատուկ շենքերում։ Կավի նախօրոք պատրաստված պաշարից հոլանում են ճոպան սնման երկար գլանիկ, որից մեծ շրջագծով դնում են չինվելիք թոնրի հիմքը։ Ապա երկու ձեռքի մատներով տափակեցնում էն հիմքի վերին մասը, թեթևակիորեն այն ճկելով դեպի ներս։ Դցելով հիմքը, ձեռնարկում են թոնրի պատերի սարքմանը։ Դրա համար, նախ, պատրաստում են մի քանի կարճ ու հաստ գլանիկ, որոնք ծեփում են բոլորակի՝ միմյանց վրա և վերից կիպ սեղմում են, որպեսզի զանգվածից հեռացնեն օդը։ Օրական դնում են երկուսից երեք շարք, ապա թողնում, որ պնդանա։ Ամբողջ թոնիրը պատրաստում են 8—10 օրում։ Պատրաստի թոնիրը առանց շրթի ունի գլանի ձև, վերին մասը՝ վարից փոքր-ինչ նեղ։ Վերջին նվագին թոնրի եզրին շուրջանակի ամրացնում են կավե եռանիստ հաստ շերտ, որը կոչվում է շուրթ։ Թոնրի վարի մասում անում են կամարաձև ոչ մեծ անցք, 15 սմ տրամագծով։ Պատրաստի թոնիրը թողնում են չորանալու։ Լավ եղանակի դեպքում թոնիրը չորանում է մի, վատի դեպքում՝ երկու և ավելի ամսվա ընթացքում։ Չորացած թոնիրը հում վիճակում փոխադրվում է բնակելի շենքը և ճոպանների օգնությամբ իջեցվում շենքի հողե հատակին նախապես փորված փոսի մեջ։ Փոսի տրամագիծը 30—40 սմ ավելի է լինում թոնրի շրջագծի տրամագծից, իսկ թոնրի շուրթը մնում է գետնի մակերեսին։ Թոնրի մակերեսից մի մետր հեռավորությամբ, հողի միջով, որոշ անկյան տակ անց են կացնում ոչ մեծ խողովակ (20 սմ տրամագծով), որը վարի ծայրով միանում է թոնրի ներքևի մասում արված անցքին։ Այդ հարմարանքը թոնրին ծառայում է որպես օդածակ և կոչվում է ակ (ակուկա) կամ սնդու։ Ապա ձեռնարկում են թոնրի թրծմանը։ Դրա համար թոնրի մեջ կրակ են անում՝ սկզբում ոչ մեծ, հետզհետե ուժեղացնում են և մի քանի ժամ կրակը թեժ են պահում, որով թոնիրը շիկանում է։ Ապա կրակը աստիճանաբար մեղմանում է։ Թրծելուց հետո թոնրի և փոսի մեջ եղած դատարկությունը լցնում են հողով և ալինդ սվաղում կավով։

[13] Տե՛ս Д. Зеленин, Примитивная техника гончарства «налепом» в Восточной Европе, «Этнография», М.—Л., 1927, № 1, էջ 100։

[14] Տե՛ս А. Пиралов, Кустарная промышленность России, т. I, СПб., 1913, էջ 101—102։

[15] Տե՛ս Ն. Մ. Պեշչերևա, նշվ. աշխ., էջ 38։

Հայաստանի հարուստ ազգագրական նյութի մեջ դեռևս չի հաջողվել գտնել, օղակաձևից բացի, այլ տեխնիկայի հետքեր, իսկ հնագույն ամանների պատրաստման տեխնիկայի մասին ոչինչ հայտնի չէ։ Հնագետներից և ազգագրագետներից շատերը կարծիք են հայտնել կավե ամանեղենի երևան գալու պահից ծեփման երկու տեսակների միաժամանակյա գոյության մասին։ Այսպես, ծեփման երկու տեսակների միջև եղած օրգանական սերտ կապը հանգամանորեն ցույց է տալիս Դ. Զելենինը։ Ըստ նրա, մեկ թե մյուս տեխնիկան պետք է համարել որպես կավագործության նախորդած զամբյուղներ գործելու երկու եղանակի ուղղակի ընդօրինակում։ Զամբյուղ գործելու մի տեխնիկայում, ինչպես հայտնի է, կիրառվում է պարուրաձև հյուսումը։ Գործման մյուս տեխնիկան զուգահեռ օղակները միմյանց վրա դնելն ու համակցելն է[16]։ Ինչպես տեսնում ենք, նմանությունը բրուտության տեխնիկայի հետ լիակատար է։

Վաղագույն խեցիների կցվածքների տրոհման հիման վրա ֆիննական հնագետ Յու. Այլիոն նույնպես մատնանշում է պարուրաձև և օղակաձև ծեփման խոր հնությունը[17]։ Վերջապես, օղակաձև և պարուրաձև ծեփման լայն տարածումը Ամերիկայի[18], Օվկիանիայի և Աֆրիկայի[19] զարգացման նախնադարյան աստիճանում գտնվող ցեղերի մեջ և այնտեղ, ուր ամանեղենի պատրաստումն ունի տնայնագործական բնույթ ու չի առանձնացել որպես հատուկ արհեստ, նույնպես վկայում է ծեփման տեխնիկայի երկու տարատեսակների միաժամանակյա գոյությունը սկսած հնագույն անցյալից, առավել ևս, որ այն ամենուր բոլորովին նույնական է։ Ամենայն հավանականությամբ Հայաստանում ևս ծեփման օղակաձև տեխնիկայի կողքին նախապես գոյություն է ունեցել նաև պարուրաձև ծեփումը, որի հետքերը ժամանակի ընթացքում կորել են։

Այսպիսով, ազգագրական նյութերի համաձայն, Հայաստանում պահպանված պրիմիտիվ խեցեգործության տեխնիկայի միակ ձևը օղակաձև ծեփումն է, որի կիրառմամբ հայերը գյուղական պայմաններում շինել են իրենց ամանները։ Ծեփումից հետո պատրաստի ամանի մակերեսը ենթարկվում է ջանադիր մշակման։ Այն քերիչով նախ հղկում են, հարթեցնելով կարերն ու անհարթությունները, ապա թաց ձեռքով ու լաթով մի քանի անգամ ողորկում են ամանի մակերեսը։ Ողորկման ընթացքում ձեռքերն ու լաթը հաճախ նույն ջուրը մտցնելուց դրա մեջ մեծ քանակությամբ մաքուր կավ է լուծվում, որը ամանի պատերը կրկին ողորկելիս դրանք պատում է մանրահատիկ կավի շատ բարակ շերտով, որը ժողովուրդը կոչում է լոհմա։

Ամանի մակերեսի նման մշակումն ունի շատ հին ծագում։ Ուսումնասիրելով վաղ նոր քարեդարյան կայանների ամանները, Մ. Վոյեվոդսկին նշում է, որ այլ կառուցվածքի կավով հնագույն ամանների պատերի օծանվածությունը և խեցիների մեջ խցկված խճավազի հատիկները արդյունք են վերը նկարագրված եղանակով ամանի մակերեսի ողորկման, ուստի դա ոչ մի դեպքում չի կարելի շփոթել անգոբման հետ[20]։

Կաղապարված և ողորկված ամանը թողնում են չորանալու մինչև այն աստիճան, երբ առարկան լինելով դեռևս տամուկ, արդեն բավականին պնդացած է լինում և կարելի է վերցնել ձեռքերով, առանց այլաձևման վտանգի։ Այդ վիճակում ջրիկ կավի օգնությամբ դրան կպցնում են նախապես պատրաստված կանթերը և վերստին թողնում չորանալու մինչև լրիվ պնդանալը։ Պնդացած, բայց դեռ չչորացած ամանը հաճախ ջանադրորեն կոկում են քարե կոկիչով, որի շնորհիվ թրծումից հետո ամանի մակերեսն ստանում է հաձելի փայլատ երանգ և ավելի է կարծրանում։

Ամանի կոկումը հարդարման շատ հին եղանակ է։ Այդ է վկայում Հայաստանի հին խեցեղենի թանգարանային հարուստ նյութը, որի մեջ կան սքանչելիորեն կոկված գեղեցիկ նմուշներ[21]։

---

16 Տե՛ս Դ. Զ ե լ ե ն ի ն, նշվ. աշխ., էջ 104։

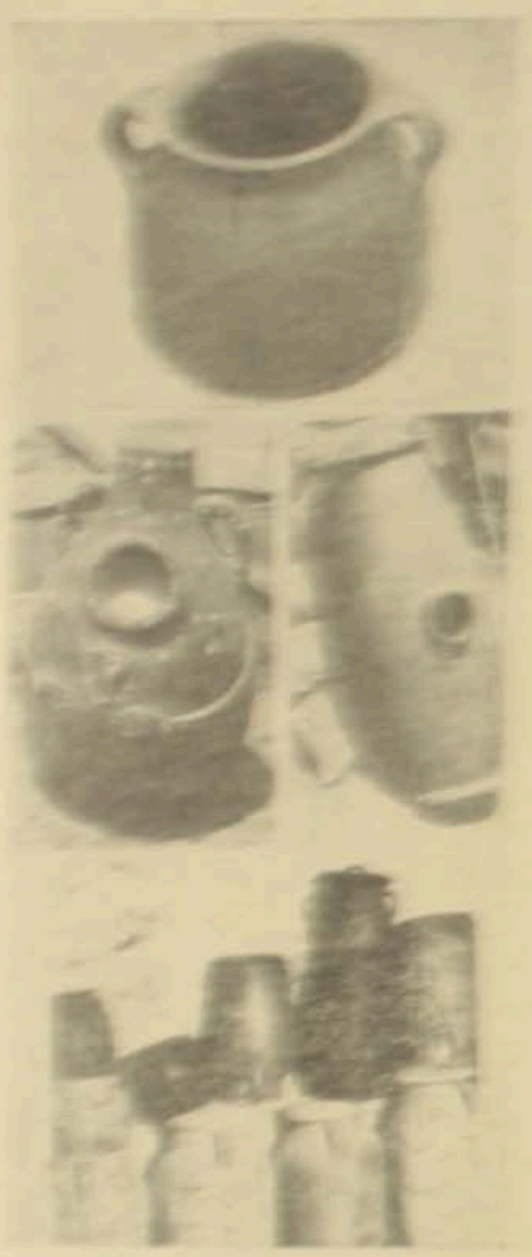
17 Տե՛ս Ju. A i l i o, Die Steinzeitlichen Wohnplatzfunde in Finland, I, Helsingfors, 1909, էջ 83—84։

18 Տե՛ս K. D a n n e n b e r g, Die Töpferei der Natusvölker Südamerikas. Archiv für Antropologie, XX, 1925, № 2—3, էջ 156—184։

19 Տե՛ս Очерки общей этнографии. Австралия и Океания, Америка и Африка, М., 1957, էջ 172։

20 Տե՛ս М. В. В о е в о д с к и й, К изучению гончарной техники первобытно-коммунистического общества..., էջ 64։

21 Տե՛ս Հայաստանի պատմության թանգարանի օրինակները, կոլեկցիաների համարներ՝ 1330/1, 1478/19, 590 (Շենգավիթ), 2245/30, 2245/31 (Էլար) և ուրիշներ։



Վերջում եռանկյուն բուժված ամանների նմուշներ

[illegible] ամենից ավելի տարածված [illegible] [illegible] [illegible]

ման համար, խուսափելով արևի անմիջական ազդեցությունից: Չորացման օրերի քանակը կախված է եղանակից. լավ արև եղանակին ամանը չորանում է 7—8 օրում, վատի դեպքում՝ մոտ մեկ ամսում։

Չորացման հաջորդ փուլը թրծումն է։ Ձեռքով պատրաստված ամանները Հայաստանի գյուղերում թրծում են թոնիրներում։ Որպես վառելիք օգտագործում են քակորը։ Թրծման նախապատրաստումը սկսվում է երեկոյան. Դոլ թոնրի մեջ շարում են թրծման համար նախատեսված ամանները՝ ամբողջ գիշերը չորանալու (չանդարվել), վախենալով, որ թրծելիս կարող են ճաքեր տալ։ Հաջորդ առավոտ բավական տաքացած ամանները հանում են թոնրից, լավ մաքրում թոնիրը, հատակին և պատերին շուրջանակի քակոր շարում, հատակին ցանում քակորի մանր կտորներ և հնարավորին չափ խիտ դարսում ամանեղենը։ Նախ դնում են մեծ ամանները, նրանց մեջ դիխիվայր՝ ավելի փոքրերը։ Դասավորված ամանները վերից ծածկում են քակորի հաստ շերտով, ապա սնգուով թոնրի մեջ են դցում վառվող ածուխներ և ծայրին նավթոտ լաթ փաթաթած երկար փայտով դրանք հրում թոնրի խորքը։ Թոնրի ներսից հետզհետե սկսում է ծուխ ելնել, ապա նաև բռնկվում է կրակը։ Թրծման պրոցեսում կավագործուհին ոչ մի րոպե չի հեռանում թոնրից և ամբողջ ժամանակ հետևում է ընթացքին։ Կավագործուհու փորձված աչքը ըոցի գույնով իսկույն որոշում է թրծման առավելագույն ջերմաստիճանը, որը որոշ ժամանակ պահվում է, որից հետո թոնրի բերանը վերից ծածկում են քակորի հաստ շերտով և թողնում այդպես մինչև հետևյալ առավոտ։ Կարևոր է, որ թոնիրը, ուր տեղի է ունենում թրծումը, տաքանա աստիճանաբար, նույնպես և թրծումից հետո աստիճանաբար հովանա։ Թրծումից հանված ամանի խեցին ստանում է մուգ կարմիր գույն։ Թրծման ընթացքում խեցու մուգ գույն ստանալը հիմնականում կախված է բոցից։ Ինչպես ցույց են տալիս ինժեներ Ս. Կրասնիկովի քիմիական անալիզները, պրիմիտիվ բրուտության պայմաններում ամանի թրծումը կատարվում է վերականգնիչ կրակով, որպիսի դեպքում, քիմիական պրոցեսների առումով, թրծումը տեղի է ունենում 300—400° ռեկայությամբ, թույլ ծխակրակով, առանց օդի հոսանքի և դրանում պարունակված թթվածնի։ Ուստի, թրծելիս կավե առարկաները կարմրելու չափ չիկանում են, միաժամանակ և հագենում են ածուխի ու մրի մասնիկներով և մգանում են, քանի որ բավականաչափ թթվածին չլինելու պատճառով ածուխն ու մուրը չեն այրվում[24]։

Կրասնիկովը թեև հետազոտել է ամանների թրծումը պրիմիտիվ բրուտության մեջ, օդ չանցնելու պայմաններում, սակայն նրա եզրահանգումները կարող են ընդունելի լինել նաև օդի մի փոքր հոսանքի առկայությամբ, հատկապես թոնիրներում ամանները թրծելիս, քանի որ երկու դեպքում էլ թրծման արդյունքները միատեսակ են ստացվում։ Ամանները թրծումից դուրս են գալիս մուգ գույնի, իսկ այդպիսի ամանների խեցու ջարդվածքը թխաթույր, երբեմն մուգ գորշագույն է լինում, անհամաչափ թրծման հետևանքով հաճախ նկատվում է երկշերտություն, երբեմն էլ եռաշերտություն։

Ինչպես տեսնում ենք, թե օդ չանցնելու և թե մի փոքր օդ անցնելու պայմաններում թրծված խեցու որակը կախված է բոցի բնույթից, որը պայմանավորված է նրա մեջ թթվածնի պարունակության աստիճանով։ Այդ նշում է նաև Ա. Սալտիկովը։ Ըստ նրա, թրծված ամանի խեցու որակը ամբողջությամբ կախված է բոց առաջացնող գազերի բաղադրությունից, գլխավորապես թթվածնի և ածխաթթվի հարաբերակցությունից։ Մի փոքր օդի հոսքի դեպքում թթվածնի քանակը միշտ քիչ է լինում ածխաթթվի քանակից, իսկ թթվածնի և ածխաթթվի այդպիսի հարաբերակցության դեպքում թրծման բոցը վերականգնողական է, որը ընդունակ չէ ապահովելու բարձր ջերմաստիճան և տաքություն ու դապերի համաչափություն[25]։

Պրիմիտիվ եղանակով թրծումը երբեմն շատ խոտան է տալիս։ Ուստի կավագործուհիները թոնրից հենց նոր հանած ամանը իսկույն տեսակավորում են, իսկ նախքան գործածելը, պնդացնելու նպատակով, ենթարկում են ջանադիր մշակման։ Անա ինչու նոր ամաններում հաճախ կաթ կամ մածուն են եռացնում։ Յուղ պահելուն հատկացված ամանների ներսը հալած յուղ են քսում։ Ապարանի և Սպիտակի շրջաններում թթվի ամանները թրծումից հետո, գեռ տաք վիճակում, դրսից և ներսից կպրում են։ Իսկ ճաշ եփելու ամանները կրկնակի թրծում են մխոտ բոցով և սրվաղած թոնրում թողնում հովանալու։

Հայաստանի շատ գյուղերում ամենատարածված եղանակը նոր ամանը ալյուրով և կերաթեփով մշակելն է, Կիսահով, բայց դեռ տաք ամանը երկաթե ունելիով հանում են թոնրից և իսկույն

24 Տե՛ս Б. Богоевский, История техники, М., 1937, էջ 296։

25 Տե՛ս Ա. Սալտիկով, նշվ. աշխ., էջ 324։

ռուզում ցրախառն ալյուրով լցված մեծ կաթսայի մեջ և ոչ ավելի, քան մեկ բոպեից հետո հանում լուծույթից։ Ավելի խոշոր չափի ամանեղեն էլ ցոր առ լցնում, հետը խառնում են որոշ չափով ալյուր կամ կերաթեփ և իջեցնում տաք թոնրի մեջ։ Երկու դեպքում էլ ալյուրը թափանցում է ամանի պատերի ծակոտիները, մասամբ այրվում, մասամբ էլ ասոնձում է դրանք և պատերը դարձնում անթափանց ու ամուր։

Պավե ամանեղեղեր դրժաժումից առաջ մշակելու նկարագրված եղանակները լայնորեն տարածված են նաև Հայաստանի ամանեղեղներից դուրս։ Ոչ-ոքիս, Դ. Զիլեթինը տալիս է ռուսների կողմից նոր ամանը թանով շոգեհարելու, յուղ քսելու և ալրալուծույթով խաշելու միջոցով մշակելու նկարագրությունը, այն տարբերությամբ միայն, որ ռուսները ալրալուծույթը նկատ խմորով նախապես թթվեցնում են[28], իսկ հայերը օգտագործում են չթթված լուծույթը։ ՍՍՀՄ եվրոպական մասի կենտրոնական շրջաններում հենց նոր վառարանից հանած տաք ամանը ևս մշակում են ալրալուծույթով, դրանից բացի, լայնորեն տարածված է թանով և կաթով շոգեհարելու միջոցով մշակման եղանակը[27]։

Ուկրաինայում ալյուրով մշակելու եղանակը շոգեհարման կամ եփման միջոցով նկարագրել է Ն. Խարուզինան[28]։ Ամանի խեցու պնդացումը էրենացմամբ կամ ծխացմամբ, ալյինքն՝ թրծումը մխացող բոցով, նույն կիրառվում է ռուսների տնայնագործության մեջ[29]։

Եվ, վերջապես, նոր ամանի մշակման Հայաստանում կիրառվող բոլոր նկարագրված եղանակները, բացառությամբ կուրման, հայտնի են Մրջին Ասիայի պրիմիտիվ կավագործության[30]։

---

[26] Տե՛ս Դ. Զիլեթին, նշվ. աշխ., էջ 98։

[27] Տե՛ս Б. А. Куфтин, У гончаров Дмитревского и Воскресенского уездов Московской губернии, «Московский краевед», М., 1928, вып. 5, էջ 22—23։

[28] Տե՛ս Н. В. Харузина, Этнография, СПб, 1913, вып. II, էջ 408։

[29] Տե՛ս Ա. Սալինով, նշվ. աշխ., էջ 365։

[30] Տե՛ս Ռ. Ա. Պեշչերևա, նշվ. աշխ., էջ 43։