

ГОНЧАРНОЕ
ИСКУССТВО
АРМЕНИИ



8.56





ՀԱՅԿԱԿԱՆ ՍՍՀ ԳԻՏՈՒԹՅՈՒՆՆԵՐԻ ԱԿԱԳԵՄԻԱ,
ԱՐՎԵՍՏԻ ԻՆՍՏԻՏՈՒՏ

Ե.Ս.ՍԱՐԳՍՅԱՆ

ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ
ԲՐՈՒՏԱԳՈՐԾԱԿԱՆ
ԱՐՎԵՍՏԸ

АКАДЕМИЯ НАУК АРМЯНСКОЙ ССР
ИНСТИТУТ ИСКУССТВ

Е.С.САРКИСЯН

ГОНЧАРНОЕ
ИСКУССТВО
АРМЕНИИ

Р. II
198360

ИЗДАТЕЛЬСТВО АН АРМЯНСКОЙ ССР
ЕРЕВАН



В книге исследуются народные способы подбора, добычи, сортировки и обработки глины, различные приемы изготовления глиняных изделий, их обжиг и декорирование. Вместе с тем приводится богатый арсенал разнообразных форм керамической посуды, их функции и ареалы распространения.

Книга рассчитана на специалистов и широкий круг читателей.

Ответственный редактор
кандидат исторических наук
Д. С. ВАРДУМЯН

Книгу рекомендовал к печати рецензент
доктор исторических наук
В. А. АБРАМЯН

ПРЕДИСЛОВИЕ

Изготовление глиняной посуды относится к очень отдаленным временам. Согласно принятой в научной литературе периодизации культур, гончарное искусство считается плодом творчества человека эпохи неолита. Древний Восток раньше всех вступил в эпоху неолита, и, следовательно, гончарное производство началось там раньше, чем в других странах.

Древнейшие очаги керамического производства зарождались в основном в тех местах, где природно-климатические условия способствовали переходу человека от бродячего образа жизни к оседлому, а вместе с тем и к новым хозяйственно-культурным типам—земледелию и скотоводству. Плодородные долины Нила, Тигра и Евфрата, Хуанхэ и Янцзы явились одними из первых очагов оседлости человека. Здесь, на этих землях, и возникли древнейшие центры гончарного искусства.

На Армянском нагорье, раскинувшимся на северо-западе Передней Азии, также очень рано началось развиваться производство гончарных изделий.

Древнейшее возникновение в Армении керамического искусства подтверждается этнографическими материалами, ибо на сравнительно небольшой ее территории можно проследить за всеми стадиями гончарного производства, начиная от самых архаичных (обмазывание плетеных основ) и кончая высокоразвитой станковой техникой. Именно это обстоятельство и дает право считать, что гончарное искусство на территории Армении развивалось самостоятельно. Однако издревле сложившиеся культурно-экономические отношения между странами древневосточных цивилизаций и северными областями Передней Азии, в том числе и Арменией, не могли не отразиться на культуре керамического производства армян. Так, уже керамика III тысячелетия многих культурных центров Древнего Востока, в том числе и Передней Азии, включая все Армянское нагорье, характеризуется общностью основных признаков как в декоративной обработке, так и технологических приемах.

Техника керамического производства армян отличается исключительным разнообразием и сложностью. До настоящего времени сохранились гончарные традиции почти всех периодов, что дает возможность выявить значительное число нераскрытых ста-

рых приемов, как при обработке сырья, так и в способах формовки сосудов и их обжигания.

По существующим ныне техническим приемам можно определить предшествовавшие им стадии, от простого к сложному, и тем самым начертить путь, по которому шло развитие керамического производства Армении. Однако это важно не только для воспроизведения истории развития керамического производства. Поскольку керамические изделия являются предметами потребления, характеризующими быт народа, его творчество, а вместе с тем стиль эпохи, открываются большие возможности для изучения истории культуры армянского народа. Кроме того, изучение народных способов производства керамических изделий, помимо научного, имеет и практическое значение, ибо позволяет выявить целый ряд производственных навыков, которые с успехом можно применять и в настоящее время.

В основу работы легли этнографические материалы, собранные автором на протяжении ряда лет, с 1964 по 1969 годы, во время поездок по районам Армении, а также при участии в составе этнографических экспедиций Института археологии и этнографии и Института искусств АН Арм. ССР. Исследование велось по отдельным историко-этнографическим областям: Ширак, Лори, Тавуш, Арагацотн, Араратская долина, Гехаркуник, Вайоцдзор, Сюник. Таким образом, с помощью метода сравнения удалось выяснить характерные особенности гончарного производства отдельных этнографических групп, синтезирование же этих особенностей позволило выявить национальную специфику гончарного искусства армян.

Наряду с результатами собственных исследований автором использованы данные историко-этнографической и археологической литературы, а также письменные источники. В качестве сравнительного материала приведены данные по Кавказу, в основном Грузии и Азербайджану, а также Средней Азии.

СЫРЬЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ГОНЧАРНЫХ ИЗДЕЛИЙ

Гончарное производство начинается с подбора необходимого сырья, основным компонентом которого является глина.

Слово «глина» обозначает минеральное вещество более или менее коллоидного¹ характера, главной составной частью которого является водный алюмосиликат $Al_2O_3 \cdot 2O_2 \cdot 2H_2O$.

«Глиной называются землистые минеральные массы или, по петрографической терминологии, землистые обломочные горные породы, способные с водой образовывать пластическое тесто, но высыхавши сохраняющее приданную ему форму, а после обжига получающее твердость камня»².

Глинсообразующие материалы получают в природе в результате разрушения силикатных горных пород (в основном полевошпатовых) под влиянием воды и углекислоты. В зависимости от того, находятся ли глины на месте своего образования или перенесены в другие места, их подразделяют на две основные группы: глины остаточные первичных отложений и глины переносные, или осадочные.

Остаточные глины наиболее чистые. Они образуются на месте породивших их пород в результате того, что прочие элементы породы уносятся водой и ветром и остаются огромные выветренные глыбы на вершинах гор или у их подножья.

Переносные (осадочные) глины залегают далеко от места своего образования. Несомые водами бурных рек по местностям с самыми разнообразными почвами, они сильно загрязняются и, оседая на новых местах, образуют новые напластования с прослойками песка, колчедана и органических веществ. Вследствие разнообразия указанных условий глины встречаются самых различных сортов, но в состав каждой из них входят глинозем и кремнезем, а также в той или иной мере второстепенные примеси, ко-

¹ Коллоиды — клейкие вещества, которые не кристаллизуются и не проходят через перепонки растительного и животного происхождения.

² П. А. Земляченский, Глины СССР, М., 1935, стр. 10.

торыми могут быть различные щелочи, известь, магнезия, окислы железа и титановая кислота³.

Глина весьма важна для многих областей деятельности человека. Однако для каждой области существуют специфические требования к различному сочетанию ее свойств. Так, иногда важным является ее пластичность, в то время как в других случаях это свойство может не иметь особого значения.

Во многих производствах, в том числе и гончарном, глина является сырьем, подвергающимся химической обработке и обжигу. По отношению к действию высоких температур (обжигу) различают глины трех групп: огнеупорные, тугоплавкие и легкоплавкие с огнеупорностью соответственно выше 1580, в пределах 1350—1580 и ниже 1350°⁴.

В гончарном производстве в основном употребляют легкоплавкие глины, довольно пластичные и дающие после обжига при 800—1000° хорошо обожженный черепок. По своему составу легкоплавкие глины очень разнообразны. Каждая из них обладает своими специфическими свойствами⁵.

Характерными свойствами гончарных глин являются: пластичность, огнеупорность, цвет (до и после обжига), пористость черепка и изменение линейных размеров после сушки и обжига (воздушная огневая усадка).

Пластичные глины называют часто жирными: на ощупь они жирные. Непластичные глины называются тощими. Каждая из этих глин обладает рядом отрицательных признаков в отношении пригодности к производству гончарной посуды. Так, пластичные глины хотя и хорошо поддаются лепке, но при сушке и обжиге деформируются и дают много брака. Тощие глины непригодны для изготовления гончарной посуды, так как легко распускаются в воде, быстро сохнут, образуя малосвязанную, песчанистую массу, которая плохо поддается лепке. Поэтому иногда эти два вида глины смешивают в определенной пропорции или добавляют к жирным глинам какие-либо другие отощители.

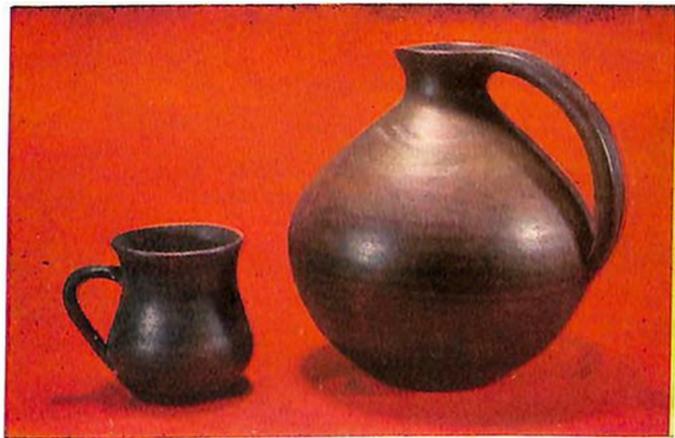
Цвет глины в природном состоянии зависит от состава и количества примесей и представляет чрезвычайно широкую гамму от белого до черного. На цвет обожженных изделий влияет наличие в глине главным образом окислов железа, которые окрашивают керамические изделия в красный цвет в случае избытка в печи кислорода (при окислительной среде) и в темно-коричневый или черный—в случае недостатка кислорода (при восстановитель-

³ О глинах см. также *Ральф Гримм*, Минералогия и практическое использование глин, М., 1967.

⁴ См. «Справочник по строительным материалам Армянской ССР», Ереван, 1948, стр. 153.

⁵ Характеристика глиняного сырья Армении дана в «Геологии Армянской ССР», том VII, Ереван, 1966, стр. 90—134.

ПОСУДА С КРЫШКОМ
ДЛЯ ПРИГОТОВЛЕН
ИЯ ПИЦЦИ
(Ахуринский, Ашйский
районы)



КУВШИН С КРУЖКОМ ДЛЯ ПОДАЧИ
ВОДЫ НА СТОЛ (Араратская долина)

ной среде). Если глина содержит известняк в тонкодисперсном состоянии, то он уменьшает интенсивность окраски изделий⁶.

Чтобы выяснить возможность применения глины, в народе пользуются целым рядом эмпирических способов, которые отлично выявляют такие физические свойства глины, как степень пластичности, водопоглощения, а также влияние сушки и обжига, что имеет огромное значение для способа ее обработки.

Древние гончары постигали свое искусство в результате личного опыта, который затем передавался из поколения в поколение. Со временем они заметили, что для изготовления определенных изделий следует использовать разные глины. Уже в III тыс. до н. э. в Армении существовала их классификация. Для этого периода характерно использование различных глин, в том числе и тонкодисперсной массы для ангобирования, цветной глины для росписи и др.⁷

От века к веку росли требования к глиняному сырью и совершенствовались понятия о нем. Недра Армении, богатые всевозможными сортами высококачественных глин, открывали широкие возможности для лучшего познания природы глины. Высококачественные сорта армянских глин очень рано стали известны не только в родной стране, но и далеко за ее пределами. В древности Армения поставляла Европе и странам Ближнего и Среднего Востока особые сорта глин, экспорт которых давал большую прибыль местному населению. Так, еще задолго до нашей эры особый сорт красной глины, добываемой в Армении, под названием «армянская глина» (*bolus armena*) проник в греческую медицину, и его применяли Теофраст (IV в. до н. э.), Гален (II в. н. э.) и многие корифеи греческой медицины⁸.

В технике в жженом виде армянская глина высоко ценилась как красный краситель⁹. Высоко ценилась также армянская глина «айкав» (*Հալհավ*), известная у персов и арабов как «глин арманн»¹⁰.

Абу-Али ибн-Сина (Авиценна) в числе двадцати видов широко известных глин упоминает армянскую и арийскую¹¹. Сведения об особых сортах армянских глин мы находим и у некоторых арабских путешественников. Так, арабский географ XII века Идрис рассказывает, что в Армении на берегу одного озера добывался особый сорт глины, из которой готовили кувшины для воды. Эти изящные кувшины отправляли из Армении в Ирак, Сирию и Египет, где их раскупали по высокой цене¹².

⁶ См. П. П. Будников, Технология керамики и огнеупоров, М., 1954, стр. 5.

⁷ См. образцы керамики III тыс. в Гос. музее истории Армении.

⁸ См. Л. А. Оганесян, История медицины в Армении, ч. I, Ереван, 1946, стр. 57.

⁹ См. там же, стр. 57.

¹⁰ См. *ԿՋԲ. Նոր Հալհավի մասին քննարկը*, «Հալհավ».

¹¹ См. *Ибн-Сина*, Канон врачебной науки, т. IV, Ташкент, 1960.

¹² См. *Март*, Аш. Ереван, 1939, стр. 273, прим. 165а.

Высококачественные сорта красных, белых и черных глин служили сырьевой базой для таких средневековых центров керамического производства, как Двин, Ани, Гарни и др.¹³

В путевых записях армянского путешественника М. Миракоряна имеются заметки о высококачественной глине красного цвета под названием «кахчин» (*Կաղճին*), добываемой в Муш-Таронской равнине Туруберанской области и в долине Востан Васпураканской области; из нее местные жители изготовляли разнообразную глиняную посуду и глиняные очаги—топчары¹⁴.

О красных и белых глинах Армении упоминается и в некоторых рукописях алхимиков¹⁵.

Приведенные факты свидетельствуют о том, что древние и средневековые мастера хорошо разбирались не только в сортах глин, но и в приемах изготовления глиняных масс.

Эмпирически разработанная технология отбора, сортировки и обработки глины в Армении прочно бытовала даже тогда, когда в керамическое производство проникли химия, физика и геология.

Этнографические данные о гончарном производстве конца XIX—начала XX века свидетельствуют о наличии глин высокого качества, хорошо известных древним мастерам. К таким глинам относятся «сев хох» (*սև հող*)—черная земля—высокопластичная глина с богатым глиноземом и умеренным содержанием кремнезема, при употреблении которой добавляется свыше 50% песка¹⁶. По минералогическому составу она однородна, не содержит крупных включений песка и других примесей. Воздушная усадка ее колеблется в пределах 11—15%, при потребности воды 28% и более. Она жирная на ощупь, имеет глянec на поверхности разреза, трудно размокает в воде и обладает большой вязкостью. В пареде эта глина называется «юхот хох» (*յուխոտ հող*)—жирная земля. Темный цвет ее обуславливается большим содержанием органических примесей растительного характера. Добывается она в Анаранском районе у подножья горы Арагац, на дне оврага Франкадзор (с. Гехарот) и в окрестностях села Сараландж; ею богаты речные долины Араратской равнины, склоны

13 См. Р. Ասիբյան, *Քաղաքները և արճեսաները Հայաստանում* 9—13-րդ դդ., Կ. 1, 1958, *Երևան*, стр. 214.

14 См. В. Միրախորյան, *Նկարագրական ուղեորություն ի հայաբնակ գավառս Արև-Վելայի Տաճկաստանի, մասն Ա, Կ. Պոլիս, 1834*, стр. 36, 113.

15 См. Կ. Ղաֆարաբյան, *Ալքիմիան դասման շարաստանում, Երևան, 1940*, стр. 63.

16 Анализы по определению механических свойств глины произведены автором в полевых условиях. Так, пластичность была установлена по результатам воздушной усадки глиняного теста и воды затворения, т. е. процентного содержания воды, необходимой для получения удобоформируемой массы. Количество общей примеси песка и минералогического состава было определено путем отмучивания глины.

возвышенностей Ширакского плоскогорья, подножья и склоны гор Сюника.

Другой сорт глины — «кармир хо» (*կարմիր հող*) — красная земля — глина красноватого цвета средней и выше средней пластичности с воздушной усадкой 9—12%, при потребности воды 22—28% и добавке песка 25—50%. Глина свободна от посторонних примесей. Небольшое содержание железа обуславливает цвет и усиливает связность ее по высушиванию. Глина эта известна в народе как «ужех хо» (*ուշեխ հող*) — сильная земля. Она добывается в основном в Севанском бассейне, в 1,5 км от села Яйджик; в Апаранском районе, у подножья Кошка-сара; Спитакском районе, в ущелье Ванкадзор (с. Парин); Горнискском районе, в окрестностях села Тандзатан; в Сиспанском районе и других местах Сюника.

На меньшей известностью пользуется и высококачественная глина «снитак хо» (*սպիտակ հող*) — белая земля с желтоватым оттенком, отличающаяся большой огнеупорностью и связностью. Этот сорт глины добывается в основном в Лори и получил известность в научной литературе как «десская порода»¹⁷. Залежи белой глины размещаются на сравнительно небольших площадях по склонам гор и возвышенностей в виде затвердевших камнеподобных напластований. Применяется она в основном для изготовления хозяйственно-бытовой огнеупорной посуды с добавлением к основному сырью 20—25% пластичной массы¹⁸.

К качественным глинам можно отнести и глины из окрестностей города Еревана. Наиболее богатым районом, с точки зрения гончарного сырья, является Шенгавит. Исследование шенгавитских глин дало возможность установить несколько разновидностей их, вполне пригодных для гончарного производства¹⁹. Средний химический состав глин первой разновидности следующий: SiO_2 — 51,43%; Al_2O_3 — 16,40%; Fe_2O_3 — 4,97%; FeO — 1,01%; MgO — 1,8%; CaO — 7,8%; Na_2O — 1,6%; K_2O — 1,4%; п. н. п. — 9,24%; второй разновидности: SiO_2 — 48,54%; Fe_2O_3 — 4,85%; FeO — 0,79%; Al_2O_3 — 15,20%; MgO — 2,8%; CaO — 7,3%; $\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O}$ — 1,7%; п. н. п. — 12,8%; третьей разновидности — SiO_2 — 49,05%; Al_2O_3 — 14,70%; Fe_2O_3 — 5,36%; FeO — 0,75%; MgO — 1,9%; CaO — 9,9%; $\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O}$ — 2,1%; п. н. п. — 14,8%.

По химическому составу и керамическим свойствам шенгавитские глины относятся к полукислородному легкоплавкому сырью средней и выше средней пластичности с воздушной усадкой 9—11%,

¹⁷ См. Герман Гехт. Керамика, М.—Л., 1938, стр. 408.

¹⁸ Десская глина имеет крупное промышленное значение. С 1939 г. месторождение эксплуатируется Туманянским рудоуправлением Главгоснеупора Министерства металлургической промышленности СССР.

¹⁹ Исследования глин были произведены в химической лаборатории Управления геологии Армянской ССР и в керамической мастерской Института искусств АН Армянской ССР.

при потребности воды 22—28%. Цвет первой разновидности в сухом состоянии светло-коричневый, остальных двух—темно-серый.

Глина, взятая на исследование из окрестностей Нор-Ареша, состоит из следующих химических соединений: SiO_2 —47,76; Al_2O_3 —14,43; Fe_2O_3 —5,87; FeO —0,57; MgO —2,7; CaO —8,1%; $\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O}$ —3,7%.

По физическим свойствам норарешские глины относятся к легкоплавающим глинам средней пластичности, с воздушной усадкой 8,5%, при потребности воды 24%.

Отбор средней пробы глины производился в окрестностях таких районов древнейшего керамического производства, как Шенгавит, Тейшебаини (Кармир-блур) и Эребуни (Аринберд).

Исследование глины, залегающих в тех или иных районах археологического памятника и не представляющих в настоящее время практического значения, имеет определенный смысл. Так, исследование глины, взятых в районе археологических памятников, в сочетании с исследованием керамической массы черенка, взятого из исследуемого памятника, поможет решить вопрос о месте производства найденного сосуда, связать материал изделий с конкретным месторождением и тем самым выявить сырьевую базу того или иного керамического центра. Попытка связать керамическое изделие с определенным керамическим центром с помощью методов точных наук была сделана А. А. Бобринским еще около 15 лет тому назад²⁰. Однако этнографов может заинтересовать другая сторона вопроса, а именно: позволяет ли исследование глиняных масс керамического материала и глины из залежей тех археологических памятников, откуда взят керамический материал, узнать о древнейших способах обработки и подготовки глиняных масс, а также выявить в современных способах традиции далекого прошлого.

Следует отметить, что армянские гончары использовали не только пластичные глины, но и малопластичные, применяемые в качестве компонента к основной глине. По этнографическим материалам, к таким глинам относятся «шек хох» (*շեկ հոխ*)—светлая земля, глина, имеющая светлые оттенки от темно-желтого до светло-серого. Этот сорт глины в Араратской долине, Вайоц-дзоре и Сюнике называют «нваз хох» (*նվազ հոխ*)—тощая земля, а в остальных местах «туйл хох» (*թույլ հոխ*)—слабая земля. Она встречается в Армении повсюду.

Нужно сказать, что глины не всегда бывают однородными по всей залежи. Очень часто тощие и пластичные глины наслаиваются друг на друга.

Выбор глины считается самым ответственным и трудным делом и поэтому производится самыми опытными гончарами.

²⁰ А. А. Бобринский, Гончары Пидьбляне, С. А. I, 1959, стр. 228, 242.

деляют качество глины эмпирическими пробами, практиковавшими и в XIX веке. Так, гончар судит о грубости песка и содержании его в глине, пробуя ее на зуб, а степень пластичности и связности глины определяет разминанием глиняных изделий; в женском гончарном производстве для определения степени пригодности глины из нее предварительно выдавливают небольшой сосуд, и если при обжиге она дает положительные результаты, ее признают вполне годной для приготовления глиняных изделий; в противном случае глину считают непригодной и приступают к поискам нового месторождения. Если вблизи поселения нет глины хорошего качества, то в поисках хорошей глины проходят расстояния иногда даже в несколько километров. Так, окрестности села Варденут Апаранского района богаты огромными залежами глины, но они непригодны для выделки сосудов, ибо содержат много неужных примесей, и поэтому варденутские мастерицы глину для выделки сосудов добывают из Кошка-сара, расположенного в 7 км от села.

Мастерицы села Яйджи Севанского района добывают глину в окрестностях села Какавадзор Разданского района²¹. Женщины села Ангахакот Сиснянского района берут глину в окрестностях села Шагат того же района, расположенного в 6 км от Ангахакота, а мастерицы села Джаджур Ахурынского района добывают ее из расположенного в 5 км от села холма, называемого «кавгуб» (*Կավգոբ*):

По словам гончаров, они предпочитают добывать более чистую жирную глину и добавлять в нее примесь речного песка, чем пользоваться тощими глинами. Как в женском гончарном производстве, так и в мужском часто при выборе глины руководствуются не только качеством глины, но и ее цветом, хотя он существенно значения для гончарного производства не имеет.

Глину красного цвета в настоящее время применяют в некоторых местах Вайоц-дзора. Мастерицы села Вернашен Ехегнадзорского района, привыкшие работать с глиной красного цвета, предпочитают ехать за ней за 6—7 км, но не копать глину в окрестностях села, которая, хотя по своим качествам вполне пригодна для изготовления гончарных изделий, но другого цвета. По мнению мастериц села Яйджи Севанского района, которые также используют только красную глину, чем глина краснее, тем прочнее сосуд после обжига. Особенно строго соблюдаются традиции применения глины красного цвета среди апаранских мастериц. Хотя подножья Арагаца изобилуют глинами различных качеств и окрасок, однако апаранские мастерицы при выборе глины тщательно выискивают места залегающих глины именно красного цвета. Привычка работать с глиной красного цвета исходит от

²¹ В настоящее время месторождение красной глины в Разданском районе широко разрабатывается в промышленных целях.

предков современных апаранцев, переселившихся сюда еще в начале XIX века из Западной Армении—из Муша и Алашкерта.

Традиция применения красной глины некоторое время сохранялась и среди гончаров, переселившихся в начале XX века из Западной Армении в гончарные центры Араратской равнины. Так, по свидетельству старейшего мастера Воскана Ишановича Петросяна, переселившегося в 1926 году из Вана в село Шаумян (Юва) Арташатского района, ванские гончары первое время не могли привыкнуть к местной «сев канутин хюх» (*սեւ կանուտին հիւիւի*)—черной с синим оттенком глине и старались найти глину красного цвета, наиболее «кахчин», которую они употребляли в Ванае.

Привычка применять красные глины на территории Армении, как указывают археологические находки древней керамики, складывалась в очень отдаленные времена и закреплялась во все последующие эпохи. Это подтверждается керамикой III тысячелетия до н. э. из раскопок Лчашена²², II тысячелетия до н. э.—из раскопок поселений бронзового века²³, I тысячелетия до н. э.—из раскопок Кармир-блур, и керамикой средневековья из раскопок городов Двин, Ани и Гарни²⁴.

Судя по данным археологического материала красноглиняной керамики и сведениям некоторых древних и средневековых авторов, как Теофраст, Плиний, Гален, Идриси, Абу-Али ибн-Сина и др., а также по этнографическим материалам конца XIX—первой половины XX века, мы можем утверждать, что в Армении излюбленным керамическим сырьем во все исторические периоды являлась красная глина.

Добыча глины в кустарном гончарном производстве армян производится вручную. Добывают глину большей частью из-под почвенных слоев. Выработка на горизонтальной поверхности ведется на террасах, на склонах гор, возвышенностей и холмов—уступами.

Способ добычи во многом зависит от рыхлости или твердости грунта. Место добычи глины в Апаранском, Арагацском, Спитакском, Ахурянском, Анийском и некоторых других районах называют «каванец» (*կավանեց*), в Вайоц-дзоре и Араратской равнине—«хоханец» (*հոխանեց*), а в Сюнике—«брути кэкхар» (*բրուտի կկհար*).

Прежде чем приступить к добыче глины, предназначенной для разработки участок очищают, затем, выкапывая лопатой яму, выбирают почву до слоя залегания глины.

²² См. 2. 2. Մեղակույան, *Լճաշենի մշակույթի զարգացման հիմնական կետերը, «Փյունի-րանաիրական հանդես», 1965, № 2, стр. 100—101.*

²³ См. А. А. Мартirosian, Армения в эпоху бронзы и раннего железа. Ереван, 1964, стр. 62.

²⁴ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 213.

В селе Арцваник Кафанского района глину добывают со сравнительно небольшой от поверхности глубины—80 см²⁵, где она залегает двумя частями. Верхний слой залегания составляет черная глина—«ужех хох», нижний—красная глина с большим содержанием кремнезема, называемая «шваз хох». Добывают оба сорта. Ввиду того, что глина здесь очень твердая, при разработке карьера работают остроконечной киркой—«тохр» (*տօխր*). Сильными ударами, начиная от центра, раскалывают глину на множество кусков весом 2—4 кг, которые руками выбрасывают из ямы. Затем глину тщательно дробят молотообразным концом кирки, мелчат и просеивают через решето—«мах» (*մաղ*). Просеянную глину кладут в специально изготовленные большие деревянные ящики, причем каждые два ящика скреплены в середине толстой деревянной дугой, и доставляют в мастерские.

В селе Хидзорек Горисского района глину добывают на близлежащей горе, где она во многих местах обнажается непосредственно на дневной поверхности. Разработка породы ведется остроконечными кирками, нагрузка—лопатами. Глина здесь двух сортов—чисто пластичная и тощая. Оба сорта почти переслаиваются друг другом, поэтому после добычи глину сортируют. В сезон вывозят до 30 лошадиных выюков—«улахбер» (*ուլախբեր*). Во выюке насчитывается в среднем 6 нудов глины.

Иначе добывают глину в Тандзатане. Ее берут из-под почвенного слоя на глубине около 3 м. Так как глина здесь влажная, то обнаженный слой ее сначала разрыхляют киркой, а затем выдирают лопатой—«бах» (*բաճ*).

Шагатские женщины-гончары составляют гончарную массу из двух сортов глины и поэтому добывают ее из разных месторождений—«кармир хох» (*կարմիր հող*)—красная глина, которую берут у подножья близлежащей горы, и «карчин хох» (*կարճին հող*)—очень вязкая, пластичная глина темно-серого цвета с синим оттенком, которую добывают со склонов небольшого холма, расположенного в 2 км от поселения и называемого «чкнавори сар» (*ճղնավորի սար*). Красная глина очень измельченная, ее выкапывают лопатами, тут же на месте пересеивают, кладут в мешки и доставляют домой. «Карчин хох», наоборот, вязкая, и поэтому ее отбивают большими кусками со склонов холма с помощью кирки и заступы. Из шагатских месторождений добывают глину и ангахакотские женщины, хотя в окрестности села Ангахакот изобилуют глиной неплохого качества. Добывание глины на таком большом расстоянии ангахакотские женщины объясняют тем, что тоныры, изготовленные из шагатской глины, дольше остаются горячими, что дает возможность выпекать больше хлеба.

Путем обжиговенного выкапывания предварительно разрыхленного грунта, выходящего почти на поверхность земли, добыва-

²⁵ Известны отдельные случаи добычи глины с глубины до 5 м.

ют глину в долине реки Аракс шаумянские мастера (Арташатский район), при помощи самых несложных орудий — кирки «клуби» (*բլուկ*) и лопаты. Хотя и шаумянским мастерам известны два сорта глины «сев хох капутни хюх» (*սև հող կապուտնի խոխ*) — черная земля с синеватым оттенком, однако они добывают только одну — более тощую, мотивируя это тем, что тощая глина, хотя и плохо лепится, зато прекрасно переносит сушку и обжиг, между тем как жирная глина легко поддается лепке, но при сушке и обжиге коробится и дает много брака. Путем разрыхления грунта киркой и выкапывания лопатой добывают глину и сарнахюрские мастерицы (Анийский район), а также в селах Касах и Арагац Анаранского района.

В селе Сараландж добыча глины производится несколькими путем. Выкопав прямоугольную яму и дойдя до слоя залегающая гончарной глины, обнаженный слой довольно вязкой глины разрезают острым железным прутом на большие квадраты, с помощью заступа отделяют их друг от друга и выкидывают на край ямы.

Кечутские мастерицы Азизбековского района (Вайоц-дзор) глину выкапывают специальным инструментом, называемым «шата» (*շաթա*), который применяют также и при собирании съедобных корней и трав.

В некоторых районах, как в Спитякском и Ехегнадзорском, глину добывают на небольших холмах, с подножья и склонов возвышенностей подкапыванием или врубовыми работами; при этом образуются большие нависающие глыбы, подверженные обвалу. Такой способ добычи глины не совсем безопасен, так как не исключает возможности несчастных случаев.

Способы добычи глины как при женском гончарном производстве, так и при мужском совершенно одинаковы, разница между ними лишь в том, что женщины запасов обычно не делают и берут глины столько, сколько необходимо для одного цикла работы; мужчины же предпочитают сразу накопать на несколько циклов. Причем везде, где в настоящее время существуют очаги гончарного ремесла, работы по добыче глины выполняют сами мастера с помощью ученика или одного подсобного рабочего. В XIX же веке, как говорят старейшие мастера, были специальные копальщики глины — «хох порохнер» (*հող փորողներ*), которые за определенную плату добывали глину. Женщины как в XIX веке, так и в настоящее время все работы по добыче и доставке глины выполняют сами.

В большинстве случаев глины встречаются в природе сильно загрязненными, поэтому до формовки их необходимо подвергать предварительной обработке. Причем способ обработки зависит от свойств каждого вида глины. Цель обработки как при женском, так и при мужском гончарном производстве — удалить сор, сделать глину ровной, мягкой и послушной легчайшему нажиму руки, однако способы, какими стремятся достигнуть этого, различны. Так спо-

собы изготовления керамической массы в домашнем производстве во многом отличаются от способов обработки глины в ремесленных гончарных мастерских.

В женском гончарном производстве в большинстве случаев за обработку идет только сухая глина. Если же она влажная, ее предварительно высушивают. Высушивание влажной глины перед обработкой особенно распространено в Ваиоц-дзоре. Так, в селе Вернашен Ехегнадзорского района перед замешиванием глиняной массы сначала глину высушивают, затем дробят, подвергают размолу и просеивают через мелкое решето. Глина вернашенских мастерниц очень пластична, а так как очень жирные глины плохо выдерживают обжиг и сушку (во время сушки они имеют большую усадку и очень трудно отдают воду), ее перед замешиванием отощают — «ивазещел» (*իվազչիղիչի*), т. е. делают менее пластичной. Для этого к глине прибавляют речной песок, полевой шпат, обожженную молотую глину, золу и т. д. Отощающие примеси являются как бы остовом для пластичной глиняной массы при сушке и обжиге изделий, а после обжига делают черепок прочным, твердым и плотным. Благоприятное влияние оказывают они и на технологические процессы производства, способствуют устранению брака, а в ряде случаев улучшают физико-механические свойства черепка, его термостойкость, т. е. способность выдерживать резкие колебания температур, и др.

Техника приготовления глиняных масс путем отощения основного сырья известна в Армении с очень отдаленных времен. Однако в археологической литературе этому вопросу совершенно не уделено внимания, хотя и он представляет большой интерес для изучения технологии древней керамики.

Для выяснения вопроса, какой отощитель применялся древними гончарами на территории Армении, и определения приблизительного соотношения процентного состава отощителя и основного сырья в керамической массе был проведен ряд микроскопических анализов черепков фрагментов керамики (хепат) различных эпох, начиная с III тысячелетия вплоть до позднего средневековья²⁶. Результаты анализов показали, что наиболее распространенными видами отощителей в Армении издревле служили крупный речной песок и дресва. Одновременно отмечено, что содержание отощителей в массе черепков глиняных изделий различно. Так, черепки фрагментов кежмики грубой выделки, видимо, кухонной посуды, содержат большее количество отощителя, чем изделия более тонкой выделки. Большее или меньшее содержание отощителя в глиняной массе, очевидно, обусловлено назначением сосудов.

В качестве отощителя употребляли не только минеральные, но и органические вещества: рубленую солому, конский волос, шерсть

²⁶ Фрагменты для анализа представлены отделом археологии Гос. музея истории Армении.



и др. Об этом свидетельствуют поры в черепке керамического материала, оставшиеся от выгоревших органических примесей. Часто органические примеси вносят в керамическую массу для повышения газопроницаемости изделий²⁷.

Применение органического отощителя при изготовлении глиняной массы широко известно в Армении по этнографическим материалам и XIX века. Этот способ отощения применяется иногда и в наши дни.

Органическими отощителями для отощения глины пользуются не только в Армении, но и во всем Закавказье, например, в некоторых районах Восточной и Западной Грузии²⁸ и в предгорьях Астаринского и Ленкоранского районов Азербайджана²⁹. Аналогичный способ отощения глиняной массы применяют и в Средней Азии. Здесь наиболее распространенной примесью к основной глине наряду с речным песком является лошадиная и коровья шерсть³⁰. Лишь в Таджикистане при перемешивании глиняной массы в качестве связывающего вещества добавляют к глине немытую овечью шерсть³¹.

Способ отощения пластичной глины органическими веществами был широко известен и в Древнем Египте, где он применяется и по сей день³². По-видимому, такой способ обработки глины издревле был общеринным для всего Древнего Востока, в частности для Передней и Средней Азии.

В настоящее время в Армении органические отощители отжидают свой век. Применяют их лишь кое-где в районах Сюника и Вайоц-дзора.

Распространенным же отощителем почти во всех районах Армении является кремнезем в виде речного песка. Причем при добыче песка следят за тем, чтобы он был чист и мелкозернист. При подготовке глины к производству большое значение имеет процентное содержание отощителя. Количество добавляемого к пластичному сырью непластичного отощающего вещества всегда зависит от степени пластичности глины.

Способы изготовления гончарной массы весьма разнообразны: так, в селе Вернашен Ехегнадзорского района женщины-гончары при замешивании гончарной массы на одну часть глины берут одну часть песка, поскольку глина эта высокопластична. Отощен-

²⁷ См. Э. Бердель, Приготовление керамических масс, глазури и красок, ч. IV, V, Л., 1931, стр. 12.

²⁸ По устному сообщению грузинского этнографа Р. Д. Тодуа.

²⁹ См. А. А. Назмйлова, Социалистическое преобразование хозяйства, культуры и быта талишей (рукопись канд. дис.), стр. 67, 71, 123.

³⁰ См. Е. М. Пейцорова, Гончарное производство Средней Азии, М.—Л., 1959, стр. 172.

³¹ См. М. В. Вовводский, К истории гончарной техники народов СССР, «Этнография», № 4, 1930, стр. 68.

³² См. А. Лукас, Материалы и ремесленные производства Древнего Египта, М., 1958, стр. 556.

ную глину кладут на овчину, делают в ней углубление, вливают в него воду и перемешивают руками до тех пор, пока глина не вберет в себя всю влагу до отказа. Замоченную глину плотно прикрывают овчиной и оставляют до следующего утра. На следующий день пропитанную влагой глину начинают месить. Месят ногами, примерно 1,5 часа, затем снова прикрывают и оставляют вылеживаться до следующего дня. Эта процедура длится три-четыре дня. На четвертый день хорошо перемешанную глину делят на множество небольших комков, из которых затем изготавливают сосуды. На один цикл работы расходуется одно ведро песка и одно ведро глины. Точно так же подготавливают гончарную глину и в селе Малнишка, но здесь на две части глины берут одну часть песка, так как глина здесь менее пластична.

Как в Вернашене, так и в Малнишке женщины-гончары изготавливают два сорта гончарного теста: тесто, из которого выделывают сосуды, и тесто для изготовления огнеупорных глиняных очагов — тоныров. Глину для изготовления тоныров обрабатывают на много проце. На предварительно очищенную площадку кладут выкопанную в окрестностях села и просеянную на месте добычи глину, заливают ее водой и тут же начинают месить. Месят всего два дня, в день по одному часу, на третий день пускают в дело.

По данным микроскопических анализов, широкое распространение у древнеармянских гончаров имело и изготовление глиняных масс путем смешивания двух различных глин в определенных пропорциях, в зависимости от вида и характера изделия. Составление гончарной массы из двух сортов глины практикуется и в женском гончарном производстве. Так, в селе Шагат Сиснанского района для замешивания гончарной массы мастерицы берут два сорта глины — в высшей степени пластичную глину, называемую «карчин» (*Կարճին*), и красную глину с меньшим содержанием глинозема и большим содержанием кремнезема и железа, применяемую как отбеливающее и красящее средство. Глину обоих сортов берут в равных количествах. Перед замешиванием гончарной массы на очищенную площадку кладут предварительно просеянную глину, делают в ней углубление, кладут в него куски вязкой пластичной глины, обливают водой и после того, как глина в достаточной мере пропиталась влагой, утаптывают ее ногами и одновременно перелопачивают. Перемешанную глину оставляют на солнце до следующего дня, так как, по словам мастериц, глина на солнце лучше проки-
сает.

На следующий день всю массу снова обливают водой и опять утаптывают ногами. Эта процедура продолжается в течение двух дней. На третий день глину переносят в дом, складывают в углу помещения, плотно прикрывают мокрыми тряпками, чтобы она не высохла, и оставляют вылеживаться — «истенел» (*Իստենել*). Вылеживают глину в течение двух-трех дней. В районах Сюника и в некоторых местах Спитякского района состояние, в котором глиняная

масса является наиболее пригодной для обработки и формовки, определяют надавливанием большого пальца.

Женщины-гончары Ангехакота, хотя и используют ту же глину, что и шагатекие мастерицы, однако способы ее обработки здесь совершенно иные. Наряду с тощими глинами в качестве отощающего материала к пластичной глине ангехакотские женщины применяют и копейки волос. При этом замоченную глину посыпают тонким слоем конского волоса и всю глину хорошо перелопачивают. Перелопаченную глину второй раз посыпают конским волосом и снова тщательно перемешивают и мнут ногами около двух часов. Затем глину собирают в кучу, прикрывают мокрыми тряпками и оставляют вылеживаться в течение одного месяца. В процессе вылеживания каждые два дня глину в течение одного часа тщательно утаптывают, снова собирают в кучу и прикрывают мокрыми тряпками.

Вылеживание глины — один из самых распространенных методов достижения пластичности и тягучести керамической массы. В паре оно воспринимается как процесс прокисания — «твещел» (Քրիկցիկի).

Во многих районах Армении вылеживание производят в течение недели, а иногда и нескольких недель и даже месяца. Так, в селе Гехарот Спитакского района глиняную массу, которую обрабатывают так же, как и в Вайоц-дзоре, но без добавления к основному сырью отощителя, ибо гехаротская глина в своем составе содержит достаточное количество природного кремнезема, после замешивания оставляют вылеживаться более одного месяца. Чем больше готовая глина вылеживается, тем пластичнее она становится, а чем пластичнее глиняная масса, тем медленнее и равномернее протекает процесс сушки и соответственно с сушкой и усадка изделия, что имеет большое значение в керамическом производстве. Местным гончарам неизвестно объяснение этого явления. Процесс вылеживания исследовал Зегер. Как указывает Гехт, по Зегеру, содержащиеся в воде органические вещества переходят в состоянии брожения и образуют кислые соединения, делающие массу более пластичной³³. Он обосновывает этот вывод опытами, в которых достиг большой вязкости масс добавленным кислот. Таким образом, Зегер научно приходит к тому же выводу, к которому пришли гончары-кустарь эмпирически, а именно, что процессе вылеживания сопряжен с процессом окисления.

Наиболее искусными в изготовлении гончарной массы считаются апаранские мастерицы. Они обрабатывают глину без примешивания каких-либо отощающих примесей. Лишь в селе Варденут перед замешиванием гончарной массы глину отощают мелким речным песком из соотношения 2:1, т. е. на две части глины берут одну часть речного песка. В селах Апаранского района глину месят также на овчине. Месят сначала руками, одновременно пальцами раз-

³³ См. Г. Гехт, указ. соч., стр. 68.

мнная комки и выбирая соринки. Ровно перемешанную глину утаптывают ногами. В первый и во второй день мнут около двух часов, в третий день — один час.

В селах Сараладж и Арагац готовность глины определяют по тому, прилипает ли она к рукам или не прилипает. Готовую глину формируют в один большой ком продолговатой формы, плотно прикрывают овчиной, на которой она мялась, и оставляют вылежаться. На один цикл работы расходуется 1,5 ведра глины.

В селе Касах того же района предварительную подготовку глины производят совершенно иным путем. Добываемая в окрестностях села глина не очень доброкачественна, так как содержит много ненужных примесей, которые отрицательно влияют на ее качество. Чтобы избавиться глину от посторонних примесей, касакские мастерицы прибегают к методу вымораживания — «цртецум» (*grtblgnud*). Для этого глину выкапывают осенью, небольшими кучками кладут на поверхность земли и всю зиму подвергают атмосферным влияниям. Пропитанная влагой от продолжительных дождей, глина подвергается воздействию мороза, в процессе чего освобождается от многих ненужных примесей, частички ее раздвигаются, глина разрыхляется и становится прекрасным сырьем для гончарных изделий, изготовлением которых занимаются следующим летом. Гончарам этот способ разрыхления и очищения глины известен нестари. Научное объяснение этому процессу дает В. И. Селезнев. По В. И. Селезневу, очищение глины в процессе вымораживания происходит вследствие того, что ненужные и вредные элементы, содержащиеся в глине, под действием влаги вступают в химические соединения и окисляются, в результате чего отлагаются на поверхности глины и легко вымываются дождем. Разрыхление же глины он объясняет выделением газов в процессе разложения органических тел, что способствует раздвиганию крупинок глины и разрыхлению масс³⁴. По Герману Гехту, процесс разрыхления глины путем «зимования» (так он называет вымораживание) происходит вследствие того, что при промерзании глины ее объем увеличивается в результате кристаллизации воды и при наступлении оттепели она разрыхляется³⁵.

Разрыхление глины путем вымораживания было известно в Анаранском районе еще с первой половины XIX века. По-видимому, этот способ обработки глины был перенесен сюда из Западной Армении предками современных анаранцев, так как, по их словам, способ вымораживания разрыхляли глину еще их предки.

Из ближайших соседей армян способом вымораживания обрабатывают глину грузины³⁶. В Азербайджане способ вымораживания неизвестен.

³⁴ См. В. И. Селезнев, Производство и украшение глиняных изделий, СПб., 1894, стр. 40.

³⁵ См. Г. Гехт, указ. соч., стр. 80.

³⁶ По сведениям грузинского этнографа Р. Тогуа.

Наиболее примитивные способы обработки глины-сырца среди армянских женщин применяются в некоторых горных селениях Араратского района. Добываемые в окрестностях селений Советашен и Зовашен глины очень плохого качества, они почти непригодны для изготовления посуды, так как легко распускаются в воде, быстро сохнут, образуя малосвязанную песчанистую массу, которая плохо поддается лепке, но при сушке и обжиге сохраняет форму.

Заготовка глины гончарами-мужчинами производится сразу на несколько циклов работы. Так, гончары села Шаумян Арташатского района заготовку глины делают раз в год, с середины до конца мая. Глину складывают в специальную яму внутри мастерской, заливают водой и оставляют «разбухать» — урчел (*սոռիլ*). Через два-три дня обливают водой те места, которые успели подсохнуть, и снова оставляют на два-три дня. На пятый день часть глины (40—50 кг) лопатой вынимают из ямы, кладут на предварительно очищенную и посыпанную тонким слоем просеянного песка площадку для размески глины и начинают топтать ее ногами. Для этого становятся в центр глиняного кома левой ногой, пяткой правой ноги надавливают на него и, медленно вращаясь вокруг своей оси, разговяют глину от центра в разные стороны по всей площадке, а затем переступая по расплюсченной массе, выравнивают ее ступнями ног. Расплюсченную глиняную массу три дня подряд месят, в день по два часа. Этот процесс называют «араджи ерес как вотнел» (*արաջի երես կալ տոնել*) — начальное утаптывание глины. На четвертый день образовавшуюся лепешку толщиной в 12 см острым железным прутом разрезают на квадраты размером примерно 20×20 см. Каждый квадрат перегибают пополам, складывают плотно по два двуслойных куса и снова начинают утаптывать. Этот процесс объясняют как «кавы шур тал у еркорд ересы вотнел» (*կավը շուր տալ ու երկորդ երեսը տոնել*) — переворачивание и вторичное утаптывание глины. Каждый раз площадку, на которой мнут глину, посыпают тонким слоем просеянного песка, чтобы глина не прилипала. Во время утаптывания гончар выбирает руками камешки и иную сор, попадающую под ноги. Месят глину во второй раз до тех пор, пока она не станет тягучей, как тесто.

Рабочее состояния глины определяют по свободно висящему раскатанному ладонями длинному глиняному стержню: если он не разрывается под действием собственного веса, то глина готова. Ее собирают в кучу, после чего ученик или помощник мастера из общей кучи глины острым железным прутом отделяет небольшую порцию, кладет на столик для окончательной размески — «сал» (*սալ*) и в течение 15—20 минут руками разминает и месит глину, выбирая при этом мелкие камешки и другие соринки. Затем, в зависимости от того, какого размера предметы нужно сделать, мастер делит ее на несколько частей, из которых формирует отдельные комы в виде цилиндров с округленной верхней частью, и ставит их

на помост вокруг станка. Метод вылеживания местными гончарами не применяется, хотя и мастера сами замечают, что вылежавшаяся глина становится лучше; тем не менее специально глину не выдерживают, считая, что чем больше запас глины, тем дольше последние ее порции оказываются вылежанными — «аспум а» (*Հասնոմ ա*).

Таким образом подготавливают глину в Арташате, Арарате, Ереване и других очагах гончарного ремесла Араратской равнины.

В районах Сюника широко используется прием подготовки глиняного теста из двух сортов глины. Гончарами Горисского района при замешивании гончарной массы используются следующие два сорта глины: «сев ужех хох» (*սեւ ուժեղ հող*) — черная сильная земля, т. е. пластичная глина, и «шек хох» (*շեկ, նվաղ հող*) — белая тощая глина. Глину обоих сортов в отдельности подсушивают, измельчают и складывают в специальную яму внутри мастерской под названием «чыла» (*չիւ*), причем на две части пластичной глины берут одну часть тощей. Сложенную в яму глину заливают водой перелопачивают деревянной лопатой — «пайте ти» (*փայտե թի*) и оставляют до следующего дня. На следующий день, если глина впитала в себя всю влагу (в народе говорят «мхал а» (*մխալ ա*) — разбухла), ее снова перемешивают деревянной лопатой, затем необходимое на день работы количество глины выкладывают на заранее очищенную и посыпанную тонким слоем золы площадку и босыми ногами месят — «кох тал» (*կոխ տալ*) — в течение нескольких часов, два-три раза переворачивая массу, пока глина не станет мягкой и тягучей, как тесто. В таком состоянии ее считают готовой — «асед а» (*Հասեղ ա*) — подспела.

Готовую глину делят на три куска, по одному куску кладут на большой квадратной формы гладкий камень — «кзлакар» (*կզկար*), положенный на столик перед станком и, смочив руки в воде, слегка похлопывают по куску, придавая ему цилиндрическую форму. Затем, придерживая кусок левой рукой, а правой надавливая на него, начинают натирать глину. Нажимая выпуклой частью ладони на поверхность куска, медленно передвигают его от себя, а затем к себе, разглаживая глину и выскивая мельчайшие соринки. Повторив эту операцию несколько раз, формируют из подготовленной глины два-три кома цилиндрической формы и приступают к подготовке следующего куска.

В селе Тандзатан Горисского района в употребление идет один сорт глины — «кармир хох» (*կարմիր հող*) — красная земля. При подготовке керамической массы глину здесь не просушивают и не измельчают. Влажную глину складывают в яму, называемую «хохатех» (*հողատեղ*), заливают водой и оставляют «мокнуть» в течение 8—10 дней, изредка при этом перемешивая деревянной лопатой. Долгое выдерживание глиняной суспензии, по мнению местных гончаров, делает массу более пластичной. По их наблюдениям, чем больше вода воздействует на глину, тем лучше масса поддается обработке. Этого мнения придерживается и В. М. Кон. По Кону,

условием пластичности всегда является одновременное существование двух различных фаз в главной массе: твердой и жидкой. Чем дольше жидкая фаза влияет на твердую, тем пластичнее будет масса³⁷.

Замешивают глину накануне того дня, когда из нее будет изготавливаться посуда, обычно ближе к вечеру. Чтобы подготовить необходимое на день работы количество глины, из общего запаса выгребают лопатой примерно 8—10 кг и кладут на сделанную из досок площадку — «цехатех» (*ghhshumbh*), предварительно посыпанную тонким слоем золы. Рабочий — «цехвор» (*ghhshur*) месит глину ногами в течение часа, затем, распластав всю массу в лепешку, разрезает ее на квадраты и, перевернув их, начинает снова мять. Эту операцию продлевают три раза. Готовность массы определяют надавливанием большого пальца.

В Кафанском районе также при замешивании гончарного теста используют два сорта глины — черную землю и красную землю. Оба сорта складывают в прямоугольный деревянный ящик (3,5×1,5×0,5 м), заливают водой и оставляют мокнуть до следующего дня. Утром следующего дня часть замоченной глины прямо в ящике начинают месить босыми ногами — «мацук апел» (*shshnly ashly*) до получения однородной массы, затем площадку для замеса — «цехи кал» (*ghhsh qul*), сделанную из досок, посыпают тонким слоем золы, перемешанную глину вынимают из ящика, кладут на площадку и начинают утаптывать. Затем распластанный по всей площадке глину разрезают на квадраты (30×30 см) инструментом, представляющим собой разновидность серпа с мелкими зубцами и называемым «чии» (*shh*), и плотно складывают друг на друга по четыре квадрата. Когда все квадраты сложены, берут один сложенный кусок глины, кладут на столик — «казми сахан» (*qshqsh shqsh*) для окончательной размески и начинают натирать его в продолговатую лепешку, нажимая выпуклыми частями ладоней на поверхность куска. Пальцы при этом согнуты, ими разглаживают глину, выскивая соринки. Полученную лепешку перегибают пополам и вновь начинают натирать. Эту манипуляцию продолжают до тех пор, пока, по мнению мастера, в куске не останется сора и глина станет тягучей, как тесто. Местные гончары для определения невыгоднейшего рабочего состояния глиняной массы делают из подготовленной глины продолговатый цилиндрок, который спирачивают в кольцо. Чем меньше радиус изгиба, при котором не получается трещины, тем пластичнее масса. Готовую глину в зависимости от того, какую посуду собирается изготовить мастер, делят на комы — «гунд» (*qshly*) цилиндрической формы.

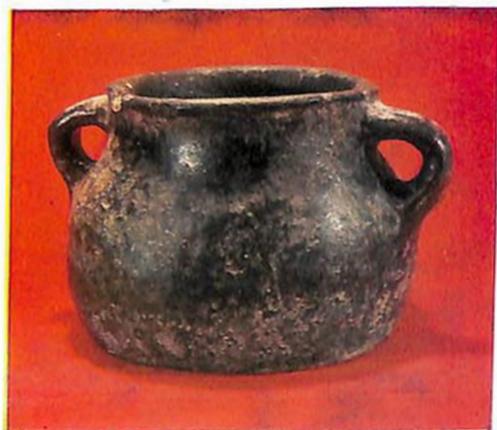
Прием подготовки гончарной массы из двух сортов глины разных месторождений распространен и в Мергиском районе. В употреблении идет красная тощая и темно-серая пластичная гли-

³⁷ См. Г. Гехт, указ. соч., стр. 25.



АНТРОПОМОРФНЫЙ
СОСУД ДЛЯ ХРАНЕ-
НИЯ ЗАПАСОВ СОЛИ

ПОСУДА ДЛЯ ПРИГО-
ТОВЛЕНИЯ ПИЩИ
(Апаранский р-н)



на. Помимо этого, при замешивании глиняного теста к нему добавляют и козью шерсть. По мнению местных гончаров, шерсть делает глину твердой, как камень. Мегринские гончары больших запасов глины не делают. Заготовленной на один прием глины хватает на два цикла работы. Способ приготовления гончарного теста в Мегринском районе отличается некоторыми особенностями. Глину здесь замачивают в больших деревянных корытах — «ташт» (*штшт*). На две части «темно-серой земли» кладут одну часть «красной земли». Затем очищенную от мусора площадку посыпают тонким слоем песка, выгребают из корыта весь запас глины, кладут на площадку и начинают месить ногами, все время подтягивая лопатой оставшиеся сухими ее части. Месят 5—6 часов, пока вся глина не станет равномерно влажной и однородной, после чего складывают ее в большую компактную кучу в углу мастерской и прикрывают тряпками — «джул» (*штшт*), смоченными в воде. На следующий день берут небольшую часть глины, необходимую для одного цикла работы, кладут на насыпанный песком пол и начинают месить. Месят ногами в течение 2—3 часов, прибавляя к глине в несколько приемов козью шерсть. Количество добавляемой шерсти зависит, главным образом, от величины предметов, для выделки которых подготавливается глина. Обычно для мелких предметов шерсть в глину не кладут, а если кладут, то в незначительном количестве.

Подготовленную таким образом глину формуют в один большой ком продолговатой формы. Если посуду выделывают в тот же день, то ком кладут на невысокий столик для окончательной размески и в течение 15—20 минут месят руками, выбирая соринки и камешки. В противном случае ком глины оставляют в том же виде, прикрыв его мокрыми тряпками.

Отличительной особенностью способа подготовки глиняной массы в Мегринском районе является применение конского волоса или козьей шерсти. Как утверждают старейшие гончары Сюника, при смешивании к глине органических сгорающих веществ производится для того, чтобы замедлить процесс спекания глины во время обжига, в результате чего черепок изделия выходит из обжига крепким, как камень.

Особого способа в изготовлении гончарной массы придерживаются гончары Лорийского района. Еще в XIX веке лорийские гончары предпочитали применять глину одного сорта и добавлять к ней отощитель в виде речного песка. Так, в Степанаванском районе и по настоящее время гончары используют только один сорт глины, а в целях регулирования усадки добавляют песок, подвергнутый специальной обработке. Кроме того, Степанаванские гончары, в отличие от гончаров других мест, не делают запасов глины, и поэтому замоченная глина подвергается предварительному выдерживанию. Замачивание глины производят в небольшой яме внутри помещения, глину складывают тонкими пластами вперемешку с пес-

ком и заливают водой. Через неделю вылежанную глину выгребают лопатой из ямы, кладут на довольно большую квадратную площадку, сделанную из досок, и два дня подряд, в день по одному часу, утаптывают ее до получения пластичной массы однородной консистенции.

Как указывалось, приемы обработки глины-сырья, применяемые в гончарном производстве армян, имеют глубокие исторические корни. В странах Древнего Востока гомогенизация путем утаптывания была известна чуть ли не с момента возникновения гончарного дела. Об этом свидетельствует одна из древнейших живописей на стенках катакомб в Фивах и Мемфисе, изображающая процесс изготовления глиняных изделий. Так, первый рисунок изображает человека, месящего глину ногами, затем идет последующая стадия — замес массы руками и т. д.³⁸

Исходя из этого, мы вправе считать, что и Армения, издавна находившаяся в тесных взаимоотношениях со странами Древнего Востока, могла очень рано развить свою самобытную культуру переработки и подготовки глиняной массы. Как известно, некоторые древнеармянские источники свидетельствуют о том, что еще в древности армянам были знакомы приемы обработки глины путем просеивания и утаптывания³⁹. В средние же века армянские гончары применяли такие сложнейшие манипуляции при обработке глины, как вымораживание, тонкий размол, отмучивание, составление масс из отдельных компонентов и многие другие, известные только самым передовым производственным центрам того времени⁴⁰.

³⁸ См. *В. И. Седзнев*, указ. соч., стр. 40; *Г. В. Григорьев*, Поселения древнего Согда, КСНИМК, вып. VI, 1941, стр. 25.

³⁹ См. *Б. Н. Аракелян*, указ. соч., стр. 213.

⁴⁰ См. там же, стр. 211—218.

ГЛАВА II

РУЧНАЯ ЛЕПКА СОСУДОВ

Еще задолго до появления глиняной посуды человек употреблял посуду, сделанную из дерева, тыквы, раковин, камня и плетенки. Но готовить пищу в последних было неудобно, так как они очень быстро портились от огня и были водонепроницаемы. Поэтому их стали обмазывать глиной. При этом деревянная часть сгорала, и глина затвердевала настолько, что становилась крепкой, как камень.

Первые глиняные сосуды изготавливались способом обмазывания плетеных основ снаружи, но затем для облегчения процесса обжигания перешли к способу обмазывания глиной изнутри, при этом плетенка с помощью огня легко удалялась, а сосуд сохранял форму плетенки.

Почти все ученые, которые касались вопроса происхождения глиняной посуды, предполагают, что керамическое производство шло именно этим путем¹. Однако некоторые ученые не разделяют мнения большинства археологов и этнографов и отрицают существование в древней керамике техники обмазывания плетеных основ. Так, по мнению М. В. Воеводского, грубая штриховатость на древнейших глиняных сосудах является не отпечатками плетения, а результатом особой техники сглаживания зубчатым инструментом или пучком тонких прутьев стенок сосудов².

Между тем этнографическое изучение отдаленных материков подтверждает первую гипотезу. Так, обмазывание плетеных основ до последнего времени можно было наблюдать у многих племен, находившихся на низкой стадии развития, при этом более отсталые в культурном отношении племена для предохранения посуды от огня обмазывали ее глиной снаружи, а более развитые — изнутри³.

¹ См. К. Вейле. Культура «безкультурных» народов. М., 1913; Н. Никольский. Очерк первобытной культуры. М.—Л., 1923; Льюис Г. Морган. Древнее общество. Л., 1934; Г. Шуриц. История первобытной культуры. ч. II. М., 1923; В. Богоевский. История техники, т. I. М.—Л., 1936; Ю. Липс. Происхождение вещей, М., 1957; А. Салтыков. Избранные труды, М., 1962.

² См. М. Воеводский. К изучению гончарной техники первобытнокоммунистического общества на территории лесной зоны Европейской части РСФСР, «Советская археология», № 1, 1936, стр. 62.

³ См. Эд. Тейлор. Антропология. СПб., 1882, стр. 273.

Жители Нижней Муррейи до конца XIX в. готовили пищу в посудах из тыквы и дерева, обмазанных снаружи глиной⁴. К. Данненберг, приводя этнографические параллели из техники гончарного производства южноамериканских племен, отмечает три примитивных способа изготовления глиняной посуды, из которых наиболее архаичным считает технику обмазывания плетеных основ⁵.

Обмазывание плетеных основ можно наблюдать иногда даже среди развитых народов. Так, в Средней Азии приемом обмазывания основ до последнего времени изготавливались большие сосуды для хранения сыпучих продуктов⁶.

Еще в начале XX века эту технику применяли и кое-где в районах Армении и Грузии. С помощью обмазывания плетеных основ в Армении изготавливалась не только посуда хозяйственного назначения, но и большие амбары для хранения муки и зерна, а также ульи для пчел.

Данными о том, когда именно появилась техника обмазывания плетеных корзин на территории Армении, мы пока не располагаем, однако фрагменты керамики из земледельческого поселения Техут (Эчмиадзинский район Арм. ССР) указывают на то, что этот способ изготовления глиняной посуды еще в период раннего земледелия в Армении был одним из распространенных⁷.

Характерными особенностями посуды, сделанной путем обмазывания глиной плетеных основ, являются отсутствие ручек, широкое горлышко, ограниченность форм и размеров. Такая посуда на первых порах, видимо, удовлетворяла потребностям человека. Однако утвердившиеся в поселите новые культурно-хозяйственные типы — земледельче и скотоводство требовали разнообразия в формах и размерах сосудов. Необходимость в новых формах и породила новые способы формовки.

Таким образом, гончарное производство постепенно отделяется от плетеночного дела и приобретает самостоятельный характер.

В настоящее время при изготовлении глиняных сосудов от руки в различных районах Армении наблюдается целый ряд приемов, характеризующих собой различные этапы развития гончарной техники.

По особенностям трудовых навыков и орудиям труда можно выделить четыре способа изготовления глиняных сосудов: выдавливание сосудов из одного куска глины, лепка сосудов из отдель-

⁴ См. Дж. Леббок, *Доисторические времена*, М., 1876, стр. 395.

⁵ См. К. *Dannenberg*, *Die Töpferei der Naturvölker Südamerikas*, *Archiv für Anthropologie*, XX, № 2—3, стр. 150—184.

⁶ См. М. *Воеводский*, *К истории гончарной техники народов СССР*, стр. 68.

⁷ Материалы по раннеземледельческому поселению Техут, касающиеся техники обмазывания плетеных основ, любезно предоставлены автору археологом Р. Торосяном для использования в настоящей работе.

ных пластов глины, формовка сосудов от руки техникой «кольцевого налепа» и формовка на ручном гончарном круге.

Выдавливание сосуда из одного куска глины. Напрощейшим видом техники изготовления глиняных сосудов от руки является формовка сосуда путем выдавливания из одного куска глины. В Армении этот архаичный прием сохранился только в некоторых высокогорных селах Араратского района.

Техника выдавливания очень проста. Мастерницы работают сидя на земле. Взяв в руки небольшой кусок из заранее приготовленного запаса глины, некоторое время разминают его. Затем, придав ему округлую форму, кладут на камень, лежащий на земле, и надавливая ладонью правой руки, слегка приплюсывают, после чего делают в нем углубление. При этом большие пальцы обеих рук держат на наружных стенках будущего сосуда, а остальными пальцами надавливают на внутренние боковые стенки сосуда, отводя глину от центра к бокам. Когда стенки сосуда доведены до нужной высоты, выдавленное углубление изнутри и снаружи облаживают тщательно смоченными в воде пальцами, причем дно сосуда — большими пальцами, а стенки — согнутым указательным пальцем то одной руки, то другой, в результате чего сосуд принимает форму чашки с прямыми, несколько развернутыми краями. Захватив края чашки большим и указательными пальцами обеих рук, собирают стенки сосуда и вытягивают их вверх, придавая ему форму цилиндра. Доведя сосуд до нужной высоты, выводят горлышко. Для этого, захватив цилиндр у самого верха ладонями обеих рук, сдвигают стенки сосуда, собирая горлышко, при непрерывном поглаживании его снизу вверх. Форму же сосуду мастерница придает в процессе налепа. Готовый сосуд вместе с камнем отставляют в сторону и оставляют до следующего дня. На следующий день к чуть окрепшему сосуду приставляют ручки и ставят на просушку.

Зовашенские и советашенские мастерницы делают сосуды главным образом небольших размеров, очень грубой формы, если же изготовляются сосуды более крупных размеров, то к стенкам выдавленного, но недоконченного сосуда налепляются по окружности отдельно приготовленные короткие глиняные валики, которые тут же, в процессе налепа, расплющиваются в ленту, имеющую ту же толщину, что и стенка выдавленного сосуда. Толщину стенок мастерница определяет на ощупь. Таким образом, наряду с наиболее архаичной техникой выдавливания сосуда из одного куска глины, советашенские и зовашенские мастерницы знакомы также и с техникой налепа. Однако наиболее распространенным приемом выделки сосудов здесь является выдавливание. Тяготение к технике выдавливания сосуда из одного куска глины мастерницы объясняют недоброкачеством местной глины, которая в соединении с водой дает малосвязанную, песчанистую массу, трудно поддающуюся лепке по технике «налепа».

Формовка из отдельных пластов глины. Техника изготовления

глиняных сосудов в некоторых районах Сюника и Вайоц-дзора совершенно отлична от техники их изготовления в селах Араратского района. Можно предположить, что она представляет собой следующий этап в развитии гончарной техники Армении. Здесь уже сосуды формируются из нескольких пластов глины, приемом налена, что гораздо сложнее по сравнению с техникой выдавливания сосудов из одного куска глины. Сосуды, изготовленные таким путем, имеют довольно правильную форму и бывают самых разнообразных размеров. Кроме того, важно отметить и то обстоятельство, что мастерицы применяют здесь инструменты, хотя и очень примитивные.

Инструменты мастерицы села Шагат Сисианского района следующие: «кяса» (*բշուս*) — глиняный горшок, служащий формой под выделяемый сосуд; «хмори тахтак» (*խորի տախտակ*) — кухонная доска для теста (в 1 м длиной и 40 см шириной); «керич» (*քերիչ*) — тонкая гладкая деревянная пластинка в 10 см длиной и 5 см шириной. Одна сторона прямая, тупая, другая заостренная, вырезанная полукругом. Обе стороны являются рабочими; «кэкич» (*կեկիչ*) — небольшой круглый камень с гладкой поверхностью, диаметром около 6 см, служащий для лощения сосудов; «грдак» (*ղրղակ*) — деревянная скалка длиной в 30 см. Наибольшая толщина в середине — 13 см в окружности, к концам постепенно утончается; горшок для смачивания рук во время работы.

Горшок, служащий формой, наполняют золой и плотно утрамбовывают ее. На доску для разметки кладут небольшой ком глины и, скатав его руками в цилиндр, костяшками пальцев одной руки расплющивают в круглую лепешку толщиной в 1 см. Края полученного кружка выравнивают ребром ладони и кладут его в горшок с золой. Сформированная таким образом нижняя часть сосуда в Сисианском районе носит название «кчучи так» (*կչուճի տակ*) — низ горшка. Когда дно сосуда готово, лепят первый пласт. Для этого из общего запаса берут соответствующий кусок глины и, придав ему округлую форму, катают по доске сначала ладонью правой руки, потом левой и снова ладонями обеих рук, пока не получится цилиндрический валик. Полученный валик кладут вдоль доски и раскатывают деревянной скалкой. Если сосуд небольшого размера, то ширина пласта колеблется от 4 до 6 см, в противном случае пласт имеет ширину от 8 до 12 см.

Первый пласт налепляют к боковым стенкам дна.левой рукой держат конец пласта, а пальцами правой придавливают и примазывают его к наружным бокам дна. При этом пласт прилепляют так, чтобы его нижний край опустился ниже верхнего края боковых стенок дна примерно на полсантиметра. Точно так же прилепляют и все остальные пласты, только уже не ко дну, а к нижним пластам. Место спая сдавливают пальцами и выглаживают быстрыми скользкими движениями снизу вверх чуть согнутыми пальцами правой руки.

Число налепленных пластов зависит от величины будущего

сосуда. Перед тем как прилепить следующий пласт, верхнюю часть предшествующего пласта слегка обтесывают деревянной пластинкой, вследствие чего кверху он несколько суживается; второй пласт наклепывается снаружи первого, а так как верхний конец первого венчика сужен, то на месте соединения второго пласта никакого выступа не образуется. Третий пласт так же наклепывается сверху второго. Налеп пластов снаружи ведет к постоянному расширению сосуда. Доведя туловище сосуда до нужной ширины, начинают сужать сосуд, для чего пласты наклепывают уже не снаружи, а изнутри. Этим достигается сужение верхних стенок сосуда. Когда сосуд доведен до нужной высоты, верх стенок разглаживают смоченным в воде согнутым указательным пальцем правой руки, отчего край сосуда слегка утолщается, а затем большим и указательным пальцами обеих рук верхнюю часть стенок сосуда собирают в горлышко, и на этом формовка сосуда завершается.

Готовый сосуд тщательно обтесывают деревянной пластинкой, вода ее снизу вверх, удаляя неровности и шероховатости, и оставляют окрепнуть. На следующий день к окрешке сосуду приставляют ручки — «уик» (*uik*) и наносят украшения. Наиболее распространенным видом украшения является незатейливый орнамент в виде зигзагов или треугольников. Часто вместо украшения достаточно окрешные сосуды тщательно лощат каменным лощилом, что придает сосуду хороший блеск.

Следует отметить, что население Вайоц-дзора и некоторых районов Сюника состоит из коренных жителей, издревле населяющих эти районы, и армян, переселившихся сюда в начале XIX века из Персидской Армении, а именно из Хоя и Салмаста. В работе мы называем первых армянами-старожилами, вторых — армянами-переселенцами⁸.

В районах Сюника производство глиняной посуды сохранилось лишь в тех селах, в которых живут армяне-переселенцы; среди армян-старожилов этот вид домашнего промысла прекратил существование еще в начале XX века.

В технике же изготовления глиняных сосудов Вайоц-дзора как у армян-старожилов, так и у армян-переселенцев принцип формовки сосудов один и тот же — сосуды формуются из отдельных пластов глины путем наложения их друг на друга. Различие наблюдается лишь в особенностях трудовых навыков, а также в некоторых инструментах, применяемых в процессе работы. Так, для обтесывания и сглаживания сосуда армяне-переселенцы применяют «керич» (*kerich*) — деревянную пластинку, армяне-старожилы — обыкновенную деревянную ложку с отломленным черенком. Для лощения поверхности сосуда первые применяют круглый гладкий камень —

⁸ Интересно отметить, что в Вайоц-дзоре для различения местных армян от армян-переселенцев первых называют «хин хаер» (*hin haer*), что означает старые армяне, вторых же «нор хаер» (*nor haer*), т. е. новые армяне.

«кокич» (*կոկիչ*) — ложило, вторые вообще такого орудия не употребляют и обрабатывают поверхность сосуда, обмазывая ее жидкой глиной, а после обсушки протирая тряпкой. Кроме того, большая разница наблюдается и в гончарной терминологии. Так, армяне-переселенцы мастерицу гончарного дела называют «нутук шинох» (*սուտուկ շինող*), армяне-старожилы «кчуч шинох» (*կճուճ շինող*). Глиняные чашки, служащие формой под выдавливаемый сосуд, первые называют «кяса» (*բջառ*), вторые — «кяват» (*կյավաթ*), дно сосуда первые называют «амани так» (*ամանի տակ*), вторые — «амани вор» (*ամանի որ*), глиняные валики первые называют «блюл» (*բլուկ*), вторые «ккол» (*կկոլ*) и т. д.

В селе Вернашен Ехегнадзорского района, население которого составляют армяне-переселенцы из Хоя и Салмаста, сосуды формуются точно такими же приемами, что и в селе Шагат Сисианского района, где гончарным ремеслом занимаются только армяне-переселенцы. В производственном инвентаре, как и в гончарной терминологии, никакой разницы не замечается. Различие заключается лишь в том, что вернашенские мастерицы под выдавливаемый сосуд применяют формы двух размеров — «чоч кяса» (*ճոճ բջառ*), т. е. большая чашка, для сосудов больших размеров, и «покр кяса» (*փոքր բջառ*), т. е. маленькая чашка, для маленьких сосудов.

В селе же Кечут Азизбековского района, по этнографическим материалам, которые были собраны исключительно у армян-старожил, как в технических приемах изготовления сосудов, так и в рабочем инвентаре и гончарной терминологии наблюдается большая разница. Сосуды здесь формуются в неглубоких глиняных чашках с довольно маленьким дном и расходящимися кверху стенками, называемых «кяват» (*կյավաթ*). Из общего запаса берут соответствующий кусок глины, скатывают его в круглый ком «гунд» (*գոնդ*), кладут на доску, называемую «аши тахтак» (*Հանքի տախտակ*) и пальцами обеих рук расплющивают в круглую лепешку, выводя дно сосуда — «амани вор» (*ամանի որ*). Затем, осторожно сняв его с доски, кладут в форму и плотно сжимают по ней. Чтобы глиняная лепешка не прилипла к форме, ее предварительно посыпают толстым слоем муки.

Когда дно готово, на него налепливают стенки — «пат диел» (*պատ դիել*). Для этого небольшой ком глины катают ладонями до тех пор, пока не получится длинный цилиндрический валик — «ккол» (*կկոլ*), с окружностью примерно 10—12 см. Валик кладут вдоль доски и расплющивают легкими ударами нижней части ладони. Получается толстый узкий пласт шириной около 5 см, толщиной примерно 2 см. Полученную пластинку берут за концы и, слегка ударяя торцом по дощечке, ставят на верх боковых стенок дна. Концы пластинки соединяют между собой встык или накладывают один на другой и большим и указательным пальцами правой руки плотно прижимают друг к другу. Если длина приготовленного пласта оказывается меньше или больше, чем нужно, дополни-

тельно наращивают пласт или отщипывают от него излишек. Об-разовавшийся между дном и наложенным пластом шов с двух сто-рон разглаживают первыми тремя пальцами правой руки, левой же все время вращают форму. Затем небольшим кусочком глины тща-тельно замазывают место сная и снова разглаживают его обык-новенной деревянной ложкой с отломленным черенком. Остальные пласти накладываются точно таким же путем, с той лишь разни-цей, что при выделывании тулова пласти делаются выпуклыми, чем и достигается постепенное расширение сосуда — «кчучин кич-кич пор тал» (*կիւմիկի քիշ-քիշ քոր տալ*).

Дойдя до середины тулова, начинают суживать верхние стен-ки сосуда «беран еи талис» (*բերանն էի տալիս*). Затем выведя плечи — «усер» (*ուսեր*) и горлышко — «беран» (*բերան*), приступают к подравниванию и выглаживанию сосуда. Выглаживая сосуд из-нутри, мастерница держит ложку в правой руке и водит ею снизу вверх по стенке сосуда, поддерживая стенку снаружи левой рукой.

При отделке наружной поверхности сосуда опускают в него левую руку и, слегка поднимая пальцами стенку сосуда изнутри, правой рукой при помощи той же ложки сглаживает его снаружи. В процессе налета и обработки поверхности сосуда время от вре-мени поворачивают свободной рукой форму, в которой стоит со-суд. Готовый сосуд обтирают мокрой тряпкой и оставляют вме-сте с формой на просушку.

Сосуды кечутских мастерниц не имеют венчика. Края горлыш-ка кончаются ровным срезом. Ручки делаются отдельно и прикреп-ляются на следующий день уже к чуть окрепшему сосуду. Един-ственным украшением является незатейливый зигзагообразный оюясывающий орнамент, который наносится толстой железной иглой на сырую глину. Очень часто вместо украшения готовый со-суд обмазывают с помощью тряпки глиной того же цвета, что и сама посуда, разведенной до густоты жидкой сметаны и прощжен-ной через мешок, отчего сосуд становится совершенно гладким, а после обжига даже блестящим.

Кечутские мастерницы делают сосуды не очень больших разме-ров. Наибольшая высота сосуда в этих районах не превышает 60 см. И все же приступая к изготовлению посуды, в Кечуте, как и в других местах, сначала делают крупные изделия, чтобы они успе-ли хорошо просохнуть ко времени обжига, а затем уже мелкую посуду.

Изготовленные вчерне сосуды имеют в Кечуте почти совер-шенно гладкую поверхность и правильные округлые формы.

В селе Барирунн того же района, население которого состав-ляют армяне-старожилы, сосуды изготавливают точно таким же способом, что и в Кечуте, но здесь изготовленные сосуды сначала хорошо протирают тряпкой, смоченной в жидкой глине того же состава, и лишь потом украшают орнаментом. В соседнем же селе Азатек, население которого составляют армяне-переселенцы, при-

меняется способ, распространенный среди переселенцев Сиснанского и Ехегнадзорского районов.

Таким образом, при сохранении основного принципа изготовления глиняных сосудов у армян-переселенцев и армян-старожиллов различие наблюдается в особенностях трудовых навыков, орудиях производства, а также в гончарной терминологии.

Вместе с тем нужно отметить, что многие элементы культуры выделывания глиняных сосудов армян-переселенцев и армян-старожиллов почти что идентичны. Возможно, что с течением времени культура местных армян переплелась с культурой армян-переселенцев, что вполне естественно, но при этом каждая из них сохранила за собой специфические особенности исторически сложившихся традиций.

Техника кольцевого налета. Следующим этапом в развитии гончарного искусства следует считать технику кольцевого налета, когда сосуды формируются из длинных раскатанных полос глины, налагаемых рядами друг на друга и сглаживаемых рукой (рис. 1). Здесь шагом вперед по сравнению с предыдущей техникой является то обстоятельство, что изготавливаемый сосуд ставится не на совершенно неподвижный тяжелый камень, как это делается в некоторых высокогорных селах Араратского района, или в глиняную чашку, которую мастерица время от времени поворачивает, как в районах Сюника и Вайоц-дзора, а устанавливается на специальную подставку, приспособленную для элементарного ротационного движения. Указанный способ применяется в Севанском бассейне, Арагацотне и Спитяке, в районах Ширака и Лори.

Производственный инвентарь мастериц в Севанском бассейне состоит из следующих предметов: «кахбар» (*հաղբար*)—диск из глины, смешанной с навозом, для придания легкости, с диаметром около 22—32 см и 3—4 см толщиной; «тахтак» (*տախտակ*)—доска для раскатывания валиков глины; «керич» (*քերիչ*); «кяса» (*քյասա*)—глиняный сосуд, который наполняют водой для замачивания тряпки при сглаживании поверхности готового сосуда.

Мастерица во время работы сидит на разостланной на земле подстилке. Перед ней на высоком тяжелом плоском камне лежит «кахбар»—диск, служащий формой под выделываемый сосуд. Слева от нее находится овчина с запасом глины, справа—чашка с водой и небольшая тряпка.

Приступая к формовке сосуда, из общего запаса глины берут соответствующий ком, кладут на диск, предварительно посыпанный золой—«тидра пошн» (*Պծրա փոշի*), и в течение нескольких минут руками разминают его, затем, скатав круглый ком, ладонью правой руки похлопывают по нему, расплющивая в лепешку, из которой лепят дно и начало выгиба бока будущего сосуда сантиметра два в высоту. Затем раскатывают на доске валики из глины—«блуд» (*բլու՛ճ*) и вкруговую налепливают один из них на торец дна, одновременно расплющивая его в ленту пальцами правой ру-

ки, левой же придерживая незакрепленный конец валика. Концы валика накладывают на полсантиметра друг на друга, после чего место сная сдвигают пальцами и выглаживают рукой. Если при этом венчик окажется длиннее нужного, то конец его отламывают, говоря «гмав» (*Գմավ*), т. е. «хватило», и бросают в общую массу глины. В процессе налета время от времени свободной рукой поворачивают диск.

Налетив таким способом несколько валиков друг на друга и выведя тупово сосуда, берут в правую руку деревянную пластинку и сначала тупой стороной, а затем заостренной при медленном вращении диска начинают обтесывать стенки сосуда, удаляя шероховатости и неровности. Когда стенки сосуда выведены до основания горла, начинают формировать горлышко, затем, захватив край горлышка мокрой тряпочкой большим и указательными пальцами правой руки, выводят венчик—«прунк» (*Սրունկ*): форму сосуду мастерица придает в процессе налета.

Готовый сосуд несколько раз сглаживают тряпочкой, смоченной в чашке с водой, и осторожно, вместе с кахбаром, отставляют в сторону, давая ему подсохнуть за то время, пока работают над следующими сосудами. Заключительным звеном является приделывание ручек, которые здесь носят название «кант» (*Կանթ*). Ручки изготавливаются отдельно и при помощи жидкой глины приклеиваются к сосудам.

Севанские мастерицы свои сосуды не украшают. Всем видам украшений они предпочитают лощение. Лощат сосуд в таком состоянии, когда черепок его, оставаясь еще сырым, достаточно тверд для того, чтобы сосуд можно было взять в руки без риска деформации. Лощение является одним из распространенных в древности способов декорирования глиняных изделий. Корни его восходят к очень отдаленным временам. Об этом свидетельствует многочисленный музейный материал древней керамики Армении, среди которого имеются экземпляры великоленного лощения⁹. Женщины-гончары Севанского бассейна изготавливают сосуды не очень крупных размеров.

Крупные сосуды делают в Апаранском и Спитакском районах. В этих районах сосуды изготавливают точно так же, как в Севанском бассейне, используя уже знакомый нам производственный инвентарь, с той лишь разницей, что форму под выделяемый сосуд, которую в группе селений Апаранского района называют «калнб» (*Կալնբ*), изготавливают из другого материала. Так, в Сараландже калнб делают из обожженной глины, в Касахе—из коровьего навоза, в Арагаце и Вартенуте—из дерева. Деревянная же пластинка, служащая для тесания сосуда, здесь называется не «кернц», а «кероц» (*Զերոց*). Форму под выделяемый сосуд в этих районах

⁹ См. образцы в Гос. музее истории Армении. Инвентарные №№ 1330/1, 1478/19, 590 (Шенгавит), 2245/30, 2245/31 (Элар) и др.

кладут уже не на землю или обыкновенный камень, как в других местах, а устанавливают на опрокинутый вверх дном глиняный сосуд «анганак» (*անգանակ*; большая с расходящимися стенками сосуда средней глубины, применяемая для замешивания теста). На такой подставке диск, служащий формой, легко и равномерно вращается, благодаря чему мастерица в процессе работы получает возможность разрабатывать стенки сосуда равномерно. При изготовлении мелких сосудов диск легко скользит по гладкому дну опрокинутой чаши. Если же сосуды крупных размеров, полного вращения не получается, так как сосуды сами по себе очень тяжелы, а кружки очень легкие.

В Апаране и Спитаке, а также и в других местах крупные сосуды выводятся в три приема. Сначала из одного куска глины при помощи пальцев обеих рук вылепляют дно сосуда—«ворк» (*ուր*) в форме круглой толстой лепешки. Край дна загибают, выводя начало выгиба сосуда, затем путем налета друг на друга небольших глиняных валиков выводят часть стенки до наиболее широкого места. Затем, взяв в левую руку керн и слегка упирая его в стенку сосуда изнутри, правой рукой вращают диск. Обточив сосуд изнутри, берут в правую руку пластинку и, приложив ее вертикально вогнутой стороной к боку сосуда снаружи, левой же рукой все время вращая диск, обтачивают сосуд снаружи, удаляя неровности и придавая ему правильную округлую форму. Закончив эту часть работы, сосуд вместе с подставкой переносят в помещение и, пока мастерица работает над следующими изделиями, дают ему подсохнуть. Сделав несколько таких заготовок, мастерица снова берется за первый начатый сосуд, стенки которого к этому времени несколько окрепли. Вторым приемом выводят остальную часть тела до плеч, снова тщательно выглаживают описанным путем и оставляют сохнуть. Третьим приемом выводят плечи, горло, венчик.

Сосуды средних размеров выводятся в два приема. Сначала выводится нижняя часть до наиболее широкого места, затем доделывается остальная часть тела, плечи и горло сосуда. Готовый сосуд подвергают окончательной обработке. Сначала его обтесывают, заглаживая швы и неровности. Затем рукой или тряпочкой постоянно смачиваемой в воде, несколько раз сглаживают всю поверхность сосуда. В процессе сглаживания тряпочка и руки окунаются в одну и ту же воду, и в ней растворяется большое количество чистой глины, которая при повторном сглаживании стенок сосуда покрывает их очень тонким слоем отмученной глины.

Подобная обработка поверхности сосуда имеет очень древнее происхождение. Исследуя сосуды раннеолитических поселений, М. Воеводский указывает на то, что покрытие стенок древних сосудов глиной иной структуры и вдавленные внутрь черепка зерна на дресвы являются результатом сглаживания поверхности сосуда вышеописанным способом, а не ангобирования. Свои доводы Воеводский обосновывает сравнительными материалами многократ-

ных наблюдений над способами обработки поверхности сосудов в современной гончарной технике¹⁰.

После обработки поверхности сосуд оставляют окрепнуть. К окрепшему сосуду приделывают ручки. В процессе сушки затвердевший, но еще не просохший сосуд несколько дней подряд тщательно лощат каменным лощилом. Украшения в Анаранском и Спитакском районах наносятся лишь на окончательно просохший сосуд.

Наиболее распространенным видом украшения является роспись сосуда, а наиболее излюбленными тонами — белый, красный и черный. Исходным материалом для белого цвета служит мел, для красного — железистая глина, называемая здесь «сусер кармир» (*սուսեր կարմիր*), для черного — смола — «купр» (*կուպր*).

Рисунок наносится по всей поверхности сосуда при помощи палочки, обмотанной ватой или тряпочкой. Узоры на сосуде, в большинстве случаев, имеют смысловое значение, но со временем стали восприниматься просто как орнамент. Отчасти сохранились лишь узоры, которые связаны с тем, чтобы уберечь от глаза.

В селах Гехаркуника, а также Анаранского и Спитакского районов часто вместо украшения посуду в процессе сушки тщательно лощат, а перед обжигом красную глину («сусер кармир»), по структуре близкую к черенку сосуда, разводят в воде до густоты жидкой сметаны и небольшой тряпкой обмазывают ею всю поверхность сосуда. Такой прием декорирования посуды называется покрытием или обмазкой¹¹.

Покрытие придает сосуду приятный красный цвет и матовый блеск, а главное, по мнению мастериц, уплотняет поверхность черепка.

Окраска поверхности сосуда путем покрытия ее водянистой жидкой земляных красок относится к очень отдаленным временам¹². По Кверфельду, такая окраска явилась первой ступенью поли-

¹⁰ См. М. В. Воеводский, К изучению гончарной техники..., стр. 64.

¹¹ Следует отметить, что покрытие нельзя путать с ангобированием. Ангоб применяется в качестве поливы. Представляет собой тонко растертую глину, белую или окрашенную земляными красками или оксидами металлов, наносимую на черепок сосуда для его грунтовки под глазурь или в качестве самостоятельной отделки. Ангобирование производится обливанием или погружением изделия в глиняную массу, имеющую консистенцию сливок. При этом черепок жадно вбирает в себя всю влагу, так что ангоб осаждается на поверхности тонким слоем белого или цветного порошка, который во время обжига расплавляется и покрывает собой всю поверхность сосуда, образуя верхний слой черепка, что ясно предельно проявляется на изломе ангобированного черепка. Покрытие же, или «обмазка», применяется для придания черенку прочности и некоторой красочности. Представляет собой водяной состав тонко отмученной цветной или основной глины, наносимый на изделие путем обмазывания его поверхности небольшой тряпочкой. При этом смоченная в жидке тряпочка растирает поверхность сосуда, вследствие чего масса плотно въедается в поры черепка. В отличие от ангоба, покрытие в изломе не выделяется.

¹² См. Б. Воеводский, указ. соч., стр. 294.

хромной раскраски и в то же время родоначальницей глазури¹³. К этим керамическим изделиям относятся глиняные сосуды Кавказа и Передней Азии, созданные в отдельные периоды¹⁴. На территории Армении такие сосуды были обнаружены в материалах Шенгавига¹⁵, среди ранней посуды Лчашена (III тыс. до н. э.)¹⁶. Керамика эта хорошо известна по находкам в Анаране и во многих других местах¹⁷.

Крупные сосуды обычно не декорируются. Но иногда на верхней расширяющейся части сосуда или вокруг горлышка наносится острым предметом гребенчатый орнамент в виде тройных волнистых линий. Можно встретить и сосуды, украшенные вокруг шейки налепным непрерывным валиком. Поверхность валика покрывается короткими, но довольно глубокими насечками, идущими продольными параллельными рядами, благодаря чему валик имеет вид змея, обвившейся вокруг сосуда. Горлышка сосудов иногда украшаются инкрустацией фарфором. Массивные, круглые в сечении ручки в верхней части украшаются тремя кружочками, выдавленными тыльной стороной большого пальца.

Характерной особенностью крупных сосудов, сделанных от руки, является заметное членение их в местах спая на две или три части, в зависимости от размера сосуда. Не имея под рукой этнографического материала и руководствуясь лишь внешними признаками, можно подумать, что весь сосуд сделан не в три приема, путем последовательного наращивания отдельных его частей способом кольцевого налепа, а из трех отдельно вылепленных и приставленных друг к другу частей. Именно к такому заключению пришла Э. Ханзадян, исследуя глиняные сосуды из раскопок Шенгавига¹⁸.

Грузинские женщины-гончары, так же как и армянские, стенки крупных сосудов выводят не сразу, а постепенно¹⁹. Изготавливается сосуд, как и в Армении, техникой кольцевого налепа. В Средней Азии, при сохранении основного принципа изготовления крупных сосудов в два или три приема, стенки сосудов выводятся как путем кольцевого налепа²⁰, так и спирального. Для этого из заранее подготовленной глины на доске раскатывают валики и налепливают их спиралеобразно на бока сосуда. Техника кольцевого и спирального налепа наблюдается и у многих народов Кавказа. Так, по этой технике изготавливаются глиняные сосуды в Дагестане, в ауле

13 См. Э. Кверфельдт, Керамика Ближнего Востока, Л., 1947, стр. 34.

14 См. там же.

15 См. Э. Ханзадян, указ. соч., стр. 61—80.

16 См. А. Мнацаканян, указ. соч., стр. 100.

17 См. А. Мартirosян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 56.

18 См. Э. Ханзадян, указ. соч., стр. 69.

19 См. Л. Бочоришвили, Грузинская керамика, Кахетинская, I, Тбилиси, 1949, стр. 27—47.

20 См. Е. М. Пеццерови, указ. соч., стр. 32.

Балхар²¹, крупнейшем в Дагестане центре гончарного производства, а также в селении Сулевкент²².

Оба вида налепа широко применяются и на большой территории, включающей всю лесную северную часть Европейской части Союза и Западную Сибирь²³.

Так, на территории Смоленской области одни гончары при формовке сосудов применяют метод кольцевого налепа, другие — спирального. Можно привести целый ряд подобных примеров, известных нам и по другим народам.

Как видим, почти везде при примитивной технике можно наблюдать одновременно две разновидности налепа — кольцевую и спиральную.

Между тем в Армении среди богатого этнографического материала пока не удалось найти следов иной техники, кроме кольцевой. О технике же изготовления древних сосудов нам ничего не известно.

Многие археологи и этнографы высказывают мнение об одновременном существовании обоих видов налепа с момента появления глиняной посуды. Так, на тесную органическую связь между обоими видами налепа указывает Д. Зеленин, который считает, что и другую технику следует рассматривать как прямое подражание двум способам плетения корзин, предшествовавшего гончарному делу, — спиральному витью и наложенно друг на друга и сцеплению параллельных колец²⁴. Как видим, аналогия с гончарной техникой полная.

Финский археолог Ю. Айло на основании распада черепков по спаям также указывает на глубокую древность спирального и кольцевого налепа²⁵. О глубокой древности обоих видов говорит и Ю. Липс²⁶. Наконец, широкое распространение кольцевого и спирального налетов у различных племен Южной Америки²⁷, Океании и Африки²⁸, находящихся на первобытной стадии развития, и там, где производство посуды носит домашний характер, не выделившись в специальное ремесло, также свидетельствует об одновременном существовании с глубокой древности двух разновидностей техники налепа. По всей вероятности, и в Армении первоначально существовал, наряду с техникой кольцевого налепа, и спиральный

²¹ См. Е. М. Шиллинг, Балхар (женские художественные промыслы дагестанского аула Балхар), Пятигорск, 1936.

²² См. Е. М. Шиллинг, Кубачинцы и их культура. Историко-этнографический этюд, М.—Л., 1949, стр. 302.

²³ См. М. В. Всеволодский, К изучению гончарной техники..., стр. 63.

²⁴ См. Д. Зеленин, указ. соч., стр. 104.

²⁵ См. Ju. Aitto, Die steinzeitlichen Wohnplatzfunde in Finland, I, Helsingfors, 1909, стр. 63—84.

²⁶ См. Ю. Липс, *Préhistoire de l'Inde, l'Inde, 1937*, стр. 158—159.

²⁷ См. К. Дашенберг, указ. соч., стр. 156—184.

²⁸ См. «Очерки общей этнографии. Австралия и Океания, Америка и Африка», М., 1957, стр. 172.

нален, следы которого со временем нечезли. Возможно и то, что древнейшие сосуды, как указывает Э. Ханзадян, лепились только по технике спирального налена²⁹. Но для этого нужны убедительные доводы. Фрагменты древнейших сосудов со следами частичного распада черепка по снаям, на чем основывается Э. Ханзадян, еще не являются доказательством того, что в древности сосуды лепились спиральным или кольцевым способом. В лучшем случае они могут указывать на то, что сосуды лепились по технике налена. Решить же вопрос, лепились сосуды кольцевым или спиральным налетом, возможно лишь тогда, когда удастся обнаружить хотя бы один случай полного оборота выпавших лепт. К сожалению, такой случай в Армении до сих пор нигде не зафиксирован.

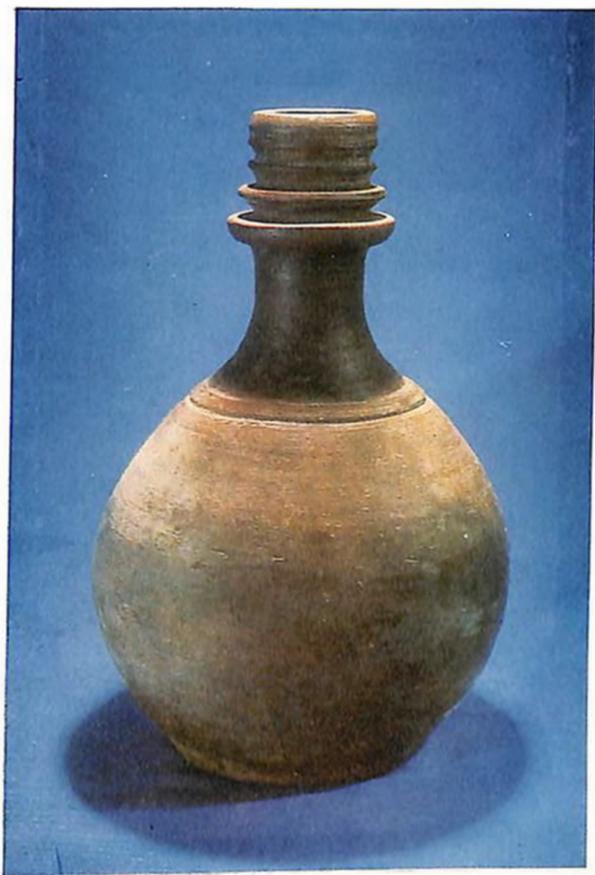
О существовании же кольцевого налена на Кавказе у армян и грузин говорит А. Пиралов, исследователь кустарных промыслов Кавказа конца XIX и начала XX веков³⁰.

Изготовление тоныров. По технике кольцевого налена в Армении изготавливаются огнеупорные глиняные очаги—тоныры. При изготовлении тоныров, как и при изготовлении сосудов, в разных местностях при одной и той же технике наблюдаются различные приемы формовки. Так, в Вайоц-дзоре, Сюнике и Севанском бассейне тоныры изготавливают из отдельных пластинок глины, в Араратской долине, Арагаотне, Спитакском районе и Шираке— путем наложения друг на друга толстых глиняных валиков (рис. 2). В качестве рабочего инструмента при изготовлении тоныров всюду пользуются только кернцем. Тоныры лепят в специальных помещениях с ровным земляным полом. Поскольку тоныры представляют собой очень большие сооружения и перенесение их с места на место связано с большими трудностями, весь процесс изготовления и все стадии сушки производится в закрытом помещении, а в некоторых районах Сюника и в Вайоц-дзоре — в предварительно вырытых в земле больших ямах (диаметр окружности ямы должен превышать диаметр окружности тоныра примерно на 0,5 м).

Работа по изготовлению тоныров довольно трудная. Как в Вайоц-дзоре, Сюнике, Севанском бассейне, так и в других местах сначала из заранее приготовленного большого запаса глины отрезают небольшую порцию, предназначенную на один день работы, и делят ее на отдельные комы. В некоторых районах из четырех глиняных комов раскатывают толстые валики, которые затем расплюсывают в прямоугольные пластинки, называемые «дап» (*դափ*), шириной в 30 см. Этими пластинками большим кругом закладывают основание тоныра, стенки накладываются точно так же. В других районах основание тоныра закладывается из двух параллельных друг к другу толстых канатообразных валиков, причем пальцами

²⁹ См. Э. Ханзадян, указ. соч., стр. 61.

³⁰ См. «Кустарная промышленность России». I. СПб., 1913, стр. 65; II, стр. 101—102.



Кувшин для подачи вина на стол
(Аргашатский р-н)

1870

1870

обих рук расплюскавают верхнюю часть замороженного валика, одновременно слегка вгибая его внутрь. Остальные стенки налепливают несколько иначе. На посыпанной песком доске раскатывают множество коротких валиков, длиною в 25—30 см, которые налепливают по всей окружности будущего тоныра. В обоих случаях при накладывании каждой новой стенки валики или пластинки стараются наложить так, чтобы боковой шов каждого двух валиков или пластинок попадал не на шов ниженаложенной стенки, а между двумя швами отдельных валиков. После налета каждой стенки плотно надавливают на нее с целью удаления из массы воздуха. Налепив валики до половины тулова и удалив керничем неровности, образовавшиеся в швах, начатый тоныр оставляют до следующего дня. На следующий день стенки тоныра доводятся до края, который кончается ровным срезом, и снова дают ему подсохнуть. Готовый тоныр имеет форму цилиндра, верхняя часть которого чуть уже нижней. На край готового тоныра накладывают широкий толстый трехгранный венчик и оставляют сохнуть (рис. 3, 4).

Тоныры, изготовляемые в ямах, формируются описанным путем внутри ямы на расстоянии 50 см от стен. Дно ямы обкладывается булыжниками. Во всех указанных районах иногда тоныры изготавливаются и приемом обмазывания ямы толстым слоем глиняной массы. Но к этому прибегают очень редко, так как такие тоныры непрочны и не могут служить долго.

В нижней части тоныров, у самого основания, проделывают небольшое отверстие диаметром в 15 см, которое служит поддувалом и носит среди армян-старожиллов в Сюнике и Ваион-дзоре название «сиду» (*սիդու*), среди армян-переселенцев — «акука» (*աղուկա*), варьрующее в разных местах только в произношении. Так, в Севанском бассейне его называют «акунк» (*աղուկը*), в Апаранском районе — «акука» (*աղուկա*), в Шираке — «ак» (*ակ*).

Процесс изготовления тоныров длится несколько дней. В день накладывают всего по 3—4 валика и в течение суток дают им окрепнуть, иначе неокрепшие стенки сосуда под тяжестью верхних сырых слоев до обжига могут рухнуть. Готовый тоныр оставляют на просушку. При хорошей погоде тоныры сохнут в течение 20—30 дней, а при плохой — 40. Просохший тоныр переносится в жилое помещение и с помощью толстых веревок опускается в вырытую в земле яму, которая диаметром своим несколько больше диаметра тоныра. В таком положении тоныр обжигают, а после обжига пространство между тоныром и ямой заполняют землей и прочно замазывают глиной.

Тоныры бывают разных размеров. Очень часто в одной и той же семье можно встретить два тоныра: большой, служащий для выпечки хлеба, и маленький — для приготовления нищи. Высота больших тоныров колеблется от 125 до 140 см, маленьких — от 100 до 120 см.

Глиняные очаги-тоныры широко распространены не только в

Армении, но и в Грузии, Азербайджане, Дагестане и Средней Азии под сходным названием: торне³¹, тендыр³², тандур³³ и танур³⁴.

Наиболее близкими к армянским тонырам как по способу изготовления, так и по форме и назначению являются грузинские торне и азербайджанские тендыри. Как те, так и другие изготавливаются по технике кольцевого налета. Изготовленные приемом кольцевого налета тоныры в Азербайджане носят название «бады-тендыр» («бад» по-азербайджански значит жгут)³⁵. Помимо жгутового способа формовки тоныров в некоторых районах Азербайджана широко распространены и способ изготовления путем обмазывания толстым слоем глины предварительно выровненных стен специально вырытой ямы. Изготовленные таким способом тоныры называются здесь «дойма-тоныр»³⁵.

Применяемые в настоящее время в быту многих народов глиняные очаги-тоныры были известны и в очень отдаленные времена. Впервые они появляются у шумеров под названием *tinuru* и ассирийцев — *tinuru*³⁶. Ассирийские *tinuru* отличались от современных тоныров тем, что они не вкапывались в землю, а возвышались над полом³⁷. В этом отношении они близко подходят к среднеазиатским танурам. Среди населения же Урарту были широко распространены как глиняные очаги, вкопанные в землю, наподобие армянских тоныров, так и очаги типа ассирийских³⁸.

Помимо описанных тоныров, аналоги которых известны и по многим археологическим находкам³⁹, в Ехегнадзорском и Азизбековском районах Армении применяются также небольшие передвижные глиняные очаги. Изготавливаются они по той же технике, что и тоныры, но при этом валики, которые имеют дугообразную форму, в процессе налета пальцами рук расплющиваются в ленту, а швы сглаживаются скользящими движениями снизу вверх. Подняв стенки до высоты примерно 30—35 см, большим пальцем, смоченным в воде, несколько раз проводят по верхнему краю очага, слегка надавливая на него, отчего он уплотняется.

Формовка сосудов с применением вращения. Следующий этап в развитии гончарной техники представляет вращение. Простейшей формой устройства для вращения является ручной круг, который по конструкции недалеко ушел от своей первоначальной

31 См. Г. С. Читая, Грузинская торня, «Мимомхилвали», Ин-т истории им. Джавахишвили, т. II, 1951, стр. 359—386.

32 См. А. А. Измайлова, указ. соч., стр. 123.

33 См. С. О. Хан-Магомед, Народные жилища в Южном Дагестане, СЭ, 1951, № 1, стр. 170.

34 См. Е. М. Пещерова, указ. соч., стр. 235, 237, 257.

35 См. К. Т. Карикашлы, Материальная культура азербайджанцев, Баку, 1964, стр. 109.

36 См. Г. С. Читая, указ. соч., стр. 384.

37 См. Б. Б. Пиотровский, История и культура Урарту, Ереван, 1944, стр. 173.

38 См. там же.

39 См. Э. Ханзади, указ. соч., стр. 65.

формы, когда вместо круга под выделяемый сосуд, при той же примитивной технике палена, применялось неподвижное приспособление.

Изготовление сосуда на круге связано с его вращением. Медленное и прерывистое вращение формируемого сосуда достигалось и при ручной лепке, но при этом акт формирования и движение подставки происходили независимо друг от друга. Связь акта формирования с вращательным движением подставки осуществлялась в течение длительного времени, постепенно трансформируясь. Соответственно с отдельными этапами изменялись и совершенствовались приспособления для формовки изделий, которые впоследствии привели к изобретению гончарного круга.

Развитие гончарного круга на основе подставных дисков шло, возможно, следующим путем. Как уже было отмечено, вначале сосуды формировались прямо на земле, без применения каких-либо подставок⁴⁰. Затем в качестве подставок под выделяемый сосуд стали применять камни круглой формы, навозные плитки и круглые дощечки. Однако нужно было легко и быстро их перемещать, чтобы мастерица могла все время иметь ближе к себе именно ту сторону сосуда, которая в данный момент подвергается обработке, поэтому их стали устанавливать на невысокие подставки. Такими подставками в одних местах служили высокие камни продолговатой формы, в других — опрокинутые вверх дном глиняные чашки в форме усеченного конуса. При этом подставки имели меньшую площадь, чем поставленные на них кружки. При таком соотношении получалось хорошо прилаженное для элементарного ротационного движения приспособление. Уменьшение площади соприкосновения кружка с подставкой способствовало плавному скольжению кружка по небольшой поверхности подставки, что намного облегчало и убыстряло процесс работы, так как при легко поддающемся вращению кружке с поставленным на нем сосудом мастерица могла уже иметь одну руку свободной.

Дальнейшее усовершенствование приспособления с ротационным движением привело к превращению его в ручной вращающийся круг. Другим важным моментом, который необходимо учитывать при изучении гончарного круга, явилось уменьшение трения, способствующее удобному и сравнительно быстрому вращению. Это стало возможным благодаря небольшому остроконечному «пушу», помещенному между подставкой и кружком. Переход от прерывисто вращающегося на плоскости кружка к плавному вращению на острие явился решающим моментом в формировании ручного круга⁴¹.

Процесс формирования ручного вращающегося круга на простой неподвижной подставке более наглядно представлен в работе

⁴⁰ См. К. Даниленберг, указ. соч., стр. 177.

⁴¹ См. Д. К. Зеленин, указ. соч., стр. 96.

Е. Пещеровой⁴². По Б. Л. Богоевскому, «конструкция ручного вращающегося круга представляет собой явное развитие возможностей, заложенных в неподвижном круге»⁴³.

В настоящее время у различных народов наблюдается большое разнообразие ручных гончарных кругов. Так, ручной вращающийся круг, бытующий среди русских Московской области, представляет собой наипростейшую конструкцию кругов легкого типа. Кружок с диаметром 15—20 см и толщиной 2—3 см насажен на железную ось, проходящую свободно сквозь скамейку и концом упирающуюся в углубление на перекладке между ложками скамейки⁴⁴. Развитие круга дагестанских гончаров, бесспорно, шло по принципу увеличения площади рабочего круга и уменьшения площади подставки с плотно укрепленной коротенькой шпилькой, на которой вращается рабочий круг⁴⁵. Ручные круги грузинских женщин представляют собой сплошной массивный кружок, горизонтально установленный на невысокой деревянной болванке, которая насажена на ось, закрепляющуюся на деревянной основе и имеющую форму рогатки.

Более усовершенствованным является ручной круг армянских женщин, устроенный так же, как и все ручные круги, но по принципу свободного вращения верхнего кружка на неподвижной оси (рис. 5).

Ручной гончарный круг армянских мастериц состоит из круглого деревянного диска диаметром до 35—50 см и толщиной 7—10 см. В центре диска на половину его толщины проделано углубление, которым диск насаживается на несколько закругленный конец довольно высокой (40 см) деревянной оси, плотно укрепленной на тяжелом плоском камне круглой формы. Для того, чтобы круг прочно держался на высокой оси и не качался из стороны в сторону, к нему приделаны четыре деревянные спицы, удерживаемые массивной крестовиной, через которую свободно проходит ось. Это сооружение приводит в движение вместе с вращением рабочего круга и способствует большому развитию инерции вращения без колебательных движений.

Ход развития ручного круга можно проследить на конкретном материале Ширакского этнографического района. Одновременное существование в селе Сарнахнор Аниинского района при одной и той же технике налета неподвижного приспособления под выделяемый сосуд, состоящего из тяжелого плоского камня с положенным на него глиняным кружком, и ручного гончарного круга представляет большой интерес для изучения перехода от примитивной

⁴² См. Е. М. Пещерова, указ. соч., стр. 46.

⁴³ См. Б. Л. Богоевский, История техники, М., 1938, стр. 442.

⁴⁴ См. М. В. Восводский, указ. соч., стр. 68.

⁴⁵ См. Е. М. Шиллинг, Художницы Балхара, «Народное творчество», № 2—3, 1937, стр. 62.

подставки к ручному вращающемуся кругу. Преимущество ручного круга заключается в том, что благодаря ему намного облегчается и ускоряется работа по изготовлению сосудов, так как в процессе работы мастерница может иметь свободной правую руку, а при вращении по инерции — и левую (рис. 6). Сосуды, приготовленные на кругу, отличаются симметричностью, округлостью форм, однородностью черепка.

Сушка. Одним из самых ответственных моментов в производстве глиняных изделий является сушка — «чорацум» (*չորացում*). От нее зависит качество обжига. Сушат посуду обычно в закрытых помещениях, но так как в женском гончарном производстве специальных помещений для сушки нет, то сушат посуду в жилом помещении. При этом сосуд сначала ставят на дно, а через некоторое время, когда горлышко уже высохло, его переворачивают и ставят вверх дном. В некоторых районах, как Апаранский и Спитакский, окрасную посуду через несколько дней выносят во двор и раскладывают на дальнейшую просушку в тени, чтобы избежать непосредственного влияния солнца. В остальных же местах все стадии сушки проводят в закрытых помещениях. Количество дней, необходимое для сушки, зависит от погоды. При хорошей, солнечной погоде изделие высыхает за семь-восемь дней, при плохой — сохнет около месяца.

Обжигание посуды. Следующим этапом после сушки является обжиг — «триум» (*թրիւմ*). Обжигание посуды при женском гончарном производстве в селах Армении, как правило, производится в тоне́рах. В качестве топлива употребляется кизяк. Почти везде приготовление к обжигу начинают с вечера. Посуду, предназначенную для обжига, на всю ночь кладут в теплый тоне́р на согревание — «джандарвед» (*ջանդարվեմ*); в Сюнике говорят — «джандармин вялел» (*ջանդարմիչ րիկելու*), в Ваюц-дзоре — «джанджр-вед» (*ջանջրվել*). Согреванию подвергают посуду из опасения, что при обжиге она может дать трещины. На следующее утро теплую посуду достают из тоне́ра, который начисто очищают от золы.

Обжигание посуды в различных районах Армении производится различными способами. Так, в Сюнике, после того как тоне́р очищен, его дно и стенки обкладывают кизяком, который здесь носит название «кярма» (*քարմա*), затем начинают устанавливать посуду. Сначала кладут большие сосуды, которые со всех сторон обкладывают кизяком, затем устанавливают второй ряд, который также обкладывают кизяком, и так до конца. Когда вся посуда уложена, тоне́р покрывают толстым слоем кизяка, затем через отверстие поддувала — «ак» (*ակ*) бросают в тоне́р горячие угли и длинной палкой, конец которой обмотан тряпчочкой, смоченной в керосине, проталкивают их в глубь тоне́ра. В результате нижний слой кизяка воспламеняется. Постепенно пламя охватывает весь тоне́р, и когда тоне́р раскалится докрасна, его плотно закрывают крышкой — «хун» (*խոն*), сделанной из обожженной глины, насы-

пают сверху толстый слой земли, утрамбовывают ее погами и в таком положении оставляют до следующего дня.

В Вайон-дзоре сначала в тоныре разжигают огонь, затем уже железным ухватом опускают в него посуду. Когда же тоныр разгорится настолько, что пламя закрывает собой всю посуду, подбрасывают в огонь все новые и новые навозные плитки до тех пор, пока не посявятся синие язычки пламени. Точно так же обжигают посуду в районах Ширакского плоскогорья.

В Гехаркунике, в отличие от других мест, дно тоныра не настилают кизяком, который здесь носит название «шан» (*yuh*), а покрывают сооруженными из отдельных плиток кизяка пирамидами, поверх которых настилается слой кизяка. Такой способ укладывания кизяка называют «шенк днел» (*shenq dnel*). Перед нижним отверстием поддувала аккуратно складывают небольшую кучу щепок и затем уже устанавливают посуду. Кладут посуду боком, вне-ремешку с кизяком. Зажигают тоныр с наружного отверстия поддувала, проталкивая длинным стержнем внутрь тоныра горящую тряпочку. Сначала разгораются щепки у внутреннего отверстия поддувала, а затем и кизяк. Когда тоныр накалится докрасна, мастерица железным ухватом достает из тоныра лежащий сверху сосуд и проверяет обжиг — если сосуд раскалился докрасна, значит, посуда в тоныре обожглась; тогда наглухо закрывают тоныр крышкой и два дня оставляют остывать. Если же сосуд не раскалился, его снова опускают в тоныр и поддерживают сильный огонь в тоныре до тех пор, пока вся посуда не раскалится.

Большим умением обжигать посуду отличаются апаранские и спитакские мастерицы. Здесь так же, как и в других районах, перед обжигом тоныр очищают от золы, дно и стенки обкладывают кизяком, на дно набрасывают измельченные куски кизяка, кладут немного горячих углей и начинают укладывать посуду. Сначала ставят большие сосуды, в них дном кверху — более мелкие. Устанавливая посуду, стараются поставить ее возможно плотнее и так, чтобы горлышки сосудов не оставались снаружи. Уложенную посуду сверху покрывают толстым слоем кизяка. Постепенно тоныр начинает дымить, а затем и разгорается. В процессе обжига мастерица ни на минуту не отходит от тоныра и все время внимательно следит, чтобы вовремя закладывать в огонь все новые плитки кизяка, до тех пор, пока не появятся синие язычки пламени, свидетельствующие о том, что самый нижний слой навоза загорелся. Опытный глаз мастерицы по цвету пламени сразу определяет предельную температуру обжига, которую поддерживают некоторое время, после чего тоныр сверху покрывают толстым слоем кизяка и так оставляют до следующего утра.

Важно, чтобы тоныр, где производится обжиг, согревался постепенно, а после обжига постепенно охлаждался. Поэтому везде обжиг начинают с очень слабого огня и повышают его осторожно, поскольку начальная стадия обжига есть не что иное, как легкий

обогрев посуды с целью удалить воду, оставшуюся после сушки.

Черенок сосуда, вышедшего из обжига, приобретает темно-красный цвет. Окраска черенка в темный цвет в основном зависит от пламени. Как показывают химические анализы инженера Красникова, в примитивном гончарном производстве обжиг производится при 300—400°, при слабом дымном огне с коротким пламенем, без притока воздуха и содержащегося в нем кислорода. Поэтому, хотя в процессе обжига глиняные изделия и накаляются докрасна, они в дальнейшем насыщаются частицами угля и сажи и темнеют, так как огонь, не обладая достаточным количеством кислорода, не позволяет углю и саже прогореть⁴⁶.

Хотя Красников исследовал процесс обжигания посуды в примитивном гончарстве, в условиях без доступа воздуха, однако же выводы Красникова могут быть приемлемы и при обжигании сосудов в условиях некоторого притока воздуха, в частности, в тонарях. Сосуд из обжига выходит темного цвета, черенок же в изломе вышедшего из обжига сосуда имеет бурый цвет, а иногда и темно-серый, часто из-за неравномерного обжига замечается двуслойность, а иногда и трехслойность черенка. Наружная поверхность, которая лучше прокалилась, красноватого цвета, а внутренняя—серого. Аналогичная картина наблюдается и на керамике среднеазиатских женщин, обжигающих свою посуду на воздухе костровым способом в полуприкрытых ямах⁴⁷, а также и среди современных первобытных народов Южной Америки⁴⁸ и Центральной Африки⁴⁹.

Обожженная примитивным способом глиняная посуда часто дает много брака. Поэтому женщины-мастерницы только что вынутую из тонаря посуду тут же сортируют. Сосуды, которые во время обжига дали брак, разбивают. Но если на сосуде имеется небольшая трещина, ее замазывают специально приготовленной смесью. В Севанском бассейне, Аларанском и Спнтаском районах смесь готовят из раздробленного и размельченного в порошок базальтового камня, который смешивают с подсоленным маслом. Полученной смесью смазывают — «цепа» (*ծիփի*) трещину и кладут посуду в теплый тонарь. В Хндзореске, Татеве, Тандзатане и других местах Горисского района, а также в селе Шагат Сисианского района смесь готовят из ваты, молока и известки, которые кладут в посуду и отбивают до тех пор, пока не получится однородная густая масса. Смазав трещину, дают ей чуть подсохнуть и затем сверху покрывают яичным желтком. Затем небольшой черенок из лопаной посуды крончат, отмучивают, просеивают через мелкое сито и полученной пудрой посыпают шов. Этот процесс

⁴⁶ См. Б. Боговский, указ. соч., стр. 296.

⁴⁷ См. М. В. Восводский, К истории гончарной техники..., стр. 68.

⁴⁸ См. К. Даниенберг, указ. соч., стр. 179.

⁴⁹ См. Очерки общей этнографии, Австралия и Океания, Америка и Африка. стр. 172.

здесь называют «коцкел» (*կոճկել*). В селах Азизбековского и Ехегнадзорского районов смесь изготавливают из толченого черенка и растительного масла. Армяне-старожилы этот процесс называют, как и в Сюнике, «коцкел», армяне-переселенцы — «камел» (*կամել*).

Целую посуду хорошо промачивают в канаве и, наполнив до краев водой, расставляют во дворе до следующего утра. Наполненные сосуда водой служат двум целям: во-первых, проверяют, протекает ли сосуд, во-вторых, считается, что это укрепляет сосуды.

Обработка посуды перед употреблением. Черенок вышедший из обжига посуды отличается большей пористостью, поэтому новую посуду перед употреблением подвергают обработке, т. е. избавляют ее от излишней пористости. Обычно обработке подвергают посуду непосредственно перед употреблением. Почти во всех районах Армении обработка посуды носит название «пидашел» (*պիճալի*), и только в Ваюц-дзоре — «летвицел» (*լեվիցել*).

Наиболее распространенным методом обработки является обработка мукой или отрубями. При этом полустывший, но еще очень горячий сосуд вынимают из тоныра железным ухватом и тут же окунают в большой котел с мучным раствором. Сосуды же более крупных размеров наполняют водой, разбалтывают в ней определенное количество муки или отрубей и окунают в горячий тоныр. В обоих случаях мука проникает в поры стенок сосуда, отчасти сгорает, отчасти заклеивает их и делает стенки водонепроницаемыми и весьма прочными. Часто в новых сосудах кипятят молоко или мясной бульон, после чего используют по назначению. Сосуды, предназначенные для хранения масла, смазывают изнутри растопленным коровьим или овечьим внутренним жиром. В селах Апаранского и Спитакского районов сосуда, предназначенные для соления, после обжига в горячем состоянии снаружи и изнутри просмаливают черной смолой — «сев дзут» (*սև ձուտ*), поскольку керамический черенок из-за своей пористости быстро подвергается разрушительному влиянию соли и влаги. Смола же, заливая поры керамического изделия и плотно пристая к стенкам сосуда, защищает его от этого разрушительного процесса.

В селе Гехарот Спитакского района и в селе Арагац Апаранского района сосуда, предназначенные для варки пиши, обжигают вторично в коптящем пламени — «мхенум» (*մխենում*) и оставляют остывать в замазанном тоныре, отчего они чернеют и становятся более плотными.

В Сисианском районе сосуда, предназначенные для приготовления пиши, в горячем состоянии смазываются смесью, приготовленной из трех яиц и одного стакана молока. В Азизбековском районе только что выпнутую из тоныра посуду смазывают кислым молоком — мацуном.

В Анииским и Ахурянском районах новую посуду обрабатывают скотолтем — «таш» (*թաժ*). Сосуд до краев наполняют скотолтем, после чего окунают в тоныр и два дня пропаривают.

Описанные способы обработки глиняной посуды перед употреблением очень широко распространены и за пределами Армении. Так, у Д. Зеленина имеется описание обработки новой посуды у великоруссов путем пропаривания сыворотки, обмазывания маслом и обвара в мучном растворе⁵⁰, но мучную болтушку предвременно заквашивают тестом из квашни, а у армян в употреблении идет пресный раствор.

В центральных районах Европейской части СССР только что вынутую из печи горячую посуду также обрабатывают мучным раствором; помимо этого широко распространен способ обработки путем пропаривания сыворотки и молока⁵¹. Способ обработки мучкой путем пропаривания или обварки известен и на Украине⁵².

Уплотнение черенка сосуда путем морения или томления, т. е. обжигания в коптящем пламени, применяется издавна и в кустарном производстве у русских⁵³. Наконец, все описанные способы обработки новой посуды, известные в Армении, за исключением просмаливания, наблюдаются и в примитивном гончарстве Средней Азии⁵⁴.

⁵⁰ См. Д. Зеленин, указ. соч., стр. 98.

⁵¹ См. Б. А. Кургин, У гончаров Дмитриевского и Воскресенского уездов Московской губернии, ж. «Московский краевед», М., 1929, вып. 5, стр. 22—23.

⁵² См. В. Н. Харузина, Этнография, вып. 11, СПб., 1913, стр. 408.

⁵³ См. А. Салтыков, указ. соч., стр. 247.

⁵⁴ См. Е. М. Пещерова, указ. соч., стр. 43.

ГЛАВА III

ТЕХНИКА ИЗГОТОВЛЕНИЯ СОСУДОВ НА НОЖНОМ ГОНЧАРНОМ КРУГЕ

Изобретение гончарного круга — «брути дург» (*brutti durg*) внесло колоссальные изменения в гончарное производство. Внедрение его было связано как с технологическими изменениями приемов формовки, способствующими ускорению производственных процессов, так и с улучшением качества продукции, а вместе с тем и увеличением ассортимента производимой продукции, требующей специальных навыков производителя. Оценивая преимущества круга, американская ученая Г. Рихтер отмечает, что круг сделал возможным производство большого разнообразия вариантов различных форм, простого и сложного профиля, а заодно и вытеснил медленный и слишком однообразный способ выделки сосудов путем наделки¹. Круг дал возможность достигнуть необычайно тонкой выработки стенок сосудов и очень развитых форм, что позволило использовать керамику не только для бытового назначения, но и для художественных целей².

Появление гончарного круга было связано и с некоторыми социальными моментами. Сосредоточенное до сих пор исключительно в женских руках гончарное производство с изобретением круга постепенно стало переходить к мужчинам и тем самым выделяться в обособленное ремесло. «Этот прибор является верным признаком появления специалистов-гончаров. При первобытно-общинном строе сосуды изготавливались от руки по мере потребности в каждом доме женщинами. С выделением ремесла керамическое производство от женщины-домохозяйки переходит к мужчинам-ремесленникам»³.

К сожалению, точно установить грань, отделяющую мужское производство от женского, мы не можем, ибо не вызывает сомнения параллельное существование женского и мужского производства во все эпохи. При этом женское производство сохранило за собой примитивные приемы лепки сосудов от руки техникой «наде-

¹ См. G. Richter, *The Craft of Athenian Pottery*, 1923, стр. 106.

² См. Э. Л. Флитнер, *Культура и искусство Двуречья*, М.—Л., 1958, стр. 53.

³ См. А. В. Арциховский, *Основы археологии*, М., 1954, стр. 99.

па», мужчинами же ремесленниками был выработан новый, более совершенный способ формовки — вытягивание сосуда из одного кома глины.

Новый способ формовки во многом отличался от техники ручной лепки. Так, при ручной лепке основной принцип формовки заключается в том, что сосуды лепят от руки из отдельных кусков глины при неподвижном положении выделяемого сосуда. Вытягивание же сосуда из одного куска глины происходит при быстром вращательном движении глиняной массы, позволяющем ускорить и улучшить производство посуды.

Трудно сказать, где и когда возник первый гончарный круг, но несомненно, что первые гончарные круги, т. е. приспособления, в которых акт формования и вращения связывались, были ручными.

Так, в Передней Азии⁴ и Египте⁵ еще в IV тысячелетии до н. э. большинство керамических изделий изготавливалось на ручном круге. В разных частях Европы введение ручного круга датируется III тысячелетием до н. э. До недавнего времени предполагалось, по материалам раскопок Алаш III, что на территории СССР гончарный круг появился впервые в Средней Азии во II тысячелетии до н. э.⁶ В настоящее время в результате детального изучения поздней группы керамики майкопской культуры из Прикубанья, Кабардино-Балкарии и Чечено-Ингушетии установлено, что впервые ручной вращающийся круг появился на Северном Кавказе в III тысячелетии до н. э.⁷

Возникновение гончарного круга в Армении некоторые археологи относят к середине II тысячелетия до н. э.⁸ Однако, как было сказано, на Северном Кавказе в III тысячелетии до н. э. уже применялся круг, который по своим конструктивным особенностям близок к подобным орудиям из древневосточных памятников. Учитывая то обстоятельство, что памятники культуры III тысячелетия характеризуются общностью основных признаков уже на обширной территории, включающей все Армянское нагорье, Грузию, западную часть Азербайджана, южную часть Осетии, Дагестана и восточные районы Чечено-Ингушетии⁹, распространение ручного вращающегося круга на территории Армении можно отнести к более раннему периоду, чем середина II тысячелетия.

Говоря о гончарных кругах середины II тысячелетия до н. э., следует иметь в виду ручные вращающиеся круги, поскольку до

⁴ См. «Первобытная керамика Хорезма». Тр. Хорезмской археолого-этнографической экспедиции, IV. М., 1959, стр. 22.

⁵ См. А. В. Арциховский, указ. соч., стр. 61.

⁶ См. там же, стр. 99.

⁷ См. А. А. Бобринский, Р. М. Мунчаев, Из древнейшей истории гончарного круга на Северном Кавказе, «Краткие сообщ. ин-та археологии», М., вып. 108, 1966, стр. 98.

⁸ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 214.

⁹ См. А. А. Мартirosян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 5.

сих пор нигде в Закавказье, включая и Армению, пожной гончарный круг, относящийся к этому времени, не зафиксирован. Даже в таких очагах древнейшей цивилизации, как Двуречье и Египет, на протяжении длительного времени керамические изделия изготавливались на ручном гончарном круге по технике вытягивания сосуда из одного куска глины. Об этом свидетельствует живопись на стенах катакомб в Фивах и Мемфисе, относящаяся к концу III тысячелетия до н.э., которая изображает различные манипуляции при формовке глины, в сущности те же, что и нынешние (на гончарном круге), но формовальный круг устроен проще, без нижнего диска, и вращается рукой¹⁰.

Ручной круг с самого начала был приспособлен для работы по технике налета. Однако древние гончары не переняли этот способ формовки, а изобрели новый — вытягивание сосуда из одного кома глины, который в будущем закрепился за пожной гончарным кругом. Как видим, техника изготовления глиняных сосудов путем вытягивания была известна задолго до появления пожного круга.

Новые способы формовки требовали и определенного усовершенствования орудий производства. Рабочие возможности простейших конструкций ручных гончарных кругов улучшались путем утяжеления круга и увеличения его диаметра, что при соответствующих условиях, а именно: меньшей площади основы, на которой вращается круг, и уменьшении силы трения — позволило получить довольно большую скорость и достичь ровного и длительного вращения. В результате появились различные по своей конструкции ручные гончарные круги. Выделяют два основных вида ручных кругов — легкого типа и тяжелого типа¹¹. Ручной круг тяжелого типа отличается от легкого типа в основном размерами и весом, он дает большее число оборотов на каждый толчок рукой¹². По описанию Блюмнера, колесо такого круга приводится в движение учеником мастера или подсобным рабочим, так что у гончара освобождаются обе руки, как при работе на пожном круге. При этом круг вертится довольно долго, без толчков и рывков, с одинаковой скоростью и силой¹³.

Судя по изображению гончарных кругов на стеновой росписи гробницы V династии в Саккаре и на стенах гробниц в Велл-Хасане и Эль-Берше¹⁴, уже в III тысячелетии до н.э. в употреблении были круги тяжелого типа с большим радиусом вращаемого колеса. Ручные круги большого диаметра, приводимые в движение под-

¹⁰ См. В. И. Селезнев, Производство и украшение глиняных изделий, СПб., 1894, стр. 168.

¹¹ См. М. Воеводский, К истории гончарной техники..., стр. 58.

¹² См. там же.

¹³ См. Н. Blümmner, Technologie und Terminologie der gewerbe und Kunst bei Griechen und Römern. II, 1879.

¹⁴ См. А. Лукас, указ. соч., стр. 556.

собным рабочим, сохранились до настоящего времени в современном китайском гончарном производстве¹⁵, а также в некоторых областях РСФСР¹⁶ и на Кавказе¹⁷.

О том, что в Армении применяли ручной круг тяжелого типа, можно предположить по поэме армянского поэта конца X века Вардана Анеци, где говорится:

*Եւ դճանտարած լարն դիճակի,
Որով շարժն դճանտարակ րրակ*¹⁸:

(И силовым ремнем приводился
в движение гончарный круг.)

Здесь, безусловно, имеется в виду ручной круг тяжелого типа, вращаемый подсобным рабочим, однако вращение производилось не рукой, а натяжением ремня, обмотанного на шейку круга. Такая техника вращения должна была обеспечить сравнительно быстрое и беспрерывное движение круга. Сам мастер был лишен возможности вращать круг, поскольку при вытягивании глиняной массы у него были заняты обе руки. При таком способе создавалось некоторое несоответствие между количеством оборотов и движениями мастера, производящего вытягивание сосуда. Вполне естественно, что несогласованность движений рук мастера с вращательными движениями круга должна была привести к понижению производительности труда. Поэтому возникла необходимость в новом, более совершенном круге, ускоряющем производство и повышающем качество продукции. Быстро вращающийся ножной гончарный круг вполне отвечал всем этим требованиям. Б. Л. Богоевский писал: «Основное отличие нового круга заключалось в следующем. Стержень был удлинён, гончарный вращающийся диск был сделан неподвижным. Укреплённая на стержне неподвижная доска, удерживающая стержень в неподвижном положении, была снята и помещена в нижней части веретена, которое было прочно помещено в круглом ложе, вырезанном в нижней доске. Теперь гончар, сидя за станком, приводил ногой, опирающейся в нижний круг, в движение весь снаряд»¹⁹. Работа на ножном гончарном круге описана и в древнеармянской литературе: «Քրտն՝ որ նստիցի ի գործ իւր, շրջեցէ ասիւր իւրովը զպտրոնն»²⁰ (гончар, сев за работу, стал вращать круг своей ногой). Благодаря тому, что нижний диск был большего диа-

¹⁵ См. А. И. Августиник, К истории развития формования керамических сосудов методом вращения. Тр. Ленинградского технологического ин-та им. Ленсовета, вып. XXIX, 1953, стр. 13—14.

¹⁶ См. А. А. Бобринский, К изучению техники древнерусского гончарства, «Вестник Моск. ун-та», серия IX. «История», 2, 1962, стр. 44.

¹⁷ См. Е. М. Шиллинг, указ. соч., стр. 302.

¹⁸ «Քրտնի մաս», 1919, стр. 167.

¹⁹ См. Б. Л. Богоевский, указ. соч., стр. 441.

²⁰ См. Б. И. Аракелян, указ. соч., стр. 214.

метра чем неподвижный верхний, он выполнял роль махового колеса и ускорял движение верхнего диска.

К сожалению, место Армении в истории развития ножного гончарного круга за отсутствием необходимых материалов пока выяснить трудно, однако археологические материалы, представленные высококачественными керамическими изделиями из раскопок Кармир-блур, показывают, что еще древним урартам был хорошо знаком круг подобного типа²¹. Находка одного из основных частей круга верхнего рабочего диска, сделанного из обожженной глины²², с привлечением сравнительного этнографического материала, дает возможность воссоздать не только отдельные части конструкции, но и общий облик орудий, применявшихся древними гончарами. Подобные глиняные диски, являющиеся довольно редкими археологическими находками, были найдены и при раскопках Аришберда (Эребуни)²³ и средневекового города Двина²⁴.

Судя по этнографическим наблюдениям, орудия этой конструкции чрезвычайно мало варьируют. Они различаются в основном размерами и формой рабочего диска, тогда как их устройство фактически не меняется.

Развитие гончарного круга шло в неразрывной связи с развитием и изменением всего производства, что проявлялось в усовершенствовании таких важных производственных процессов, как способы обработки глиняной массы и обжигания посуды. В связи с этим стали строиться специальные гончарные мастерские, помещения для переработки сырья и хранения глины и ряд других производственных построек. К этому периоду относится и крупнейшее изобретение, «сохраняющее значение до наших дней,— обжигательная печь, обеспечивающая изготовление гончарных изделий», выдерживающих высокую температуру обжига²⁵.

Существующие в настоящее время гончарные производственные постройки, с привлечением археологического материала, дают нам представление об устройстве мастерских и типах обжигательных печей, характерных для Армении предыдущих эпох.

Мастерские. Еще в XIX веке гончарные мастерские представляли собой одноэтажные, прямоугольные в плане, выложенные из камня и облицованные глиной постройки, перекрытые плоской или двускатной крышей и состоящие из двух или трех примыкающих друг к другу помещений. Располагались мастерские главным образом при домах владельцев. Размеры мастерских были различны, в зависимости от средств владельца. Помещения строились просторные и светлые. Особое внимание уделялось помещению, в котором

²¹ См. А. А. Мартirosян, Город Тейшебанин, Ереван, 1961, стр. 99.

²² См. В. С. Сорокин, Раскопки древнего поселения Кармир-блур, II, стр. 86.

²³ Материалы по гончарному кругу из раскопок Аришберда представлены автору начальником аришбердской археологической экспедиции К. Л. Оганесяном.

²⁴ См. Б. П. Аракелян, указ. соч., стр. 214.

²⁵ См. Б. Л. Боговельский, История техники, М., 1937, стр. 301.

устанавливался гончарный станок. Освещалось оно двумя-тремя окнами, сделанными в продольных и торцевых стенах. Помещение, куда ставился станок, называлось «брутанец» (*բրտանից*). Гончарный станок обычно устанавливался в одном конце формовочного помещения, у торцевой стены, поближе к окну. В одном из углов помещения или вдоль продольной стены имелась яма квадратной или овальной формы, служащая для замачивания глины, — «хохатек» (*հոխանից*), а рядом с ямой помещалась сделанная из досок довольно большая квадратная площадка для замешивания глины, называемая «цехатек» (*ցիխանից*) или «цехи кал» (*ցիխի կալ*). Свободная площадь пола использовалась для расстановки снятой с круга готовой посуды, которую потом переносили в сушильное помещение — «чоранец» (*չորանից*). Чоранец представлял собой просторное помещение обычно продолговатой формы, вдоль боковых стен которого были поставлены низкие длинные столы для расстановки на просушку крупной посуды. Часто над столами вдоль стен устраивались полки-ниши для более мелкой посуды. Кроме того, на деревянных столбах, стоявших вдоль этих же стен, по два ряда укреплялись широкие полки, также служившие для просушки посуды.

Мастерские описанного типа, широко распространенные в XIX веке во многих районах Армении, в настоящее время сохранились только в Горисе и в селе Гюлакарак Степанаванского района. Причем в Гюлакараке в одном из трех помещений мастерской находится и обжигательная печь. Одна из таких мастерских старинной постройки сохранилась и в Шамшадинском районе, но в отличие от первых формовочное помещение здесь перекрыто невысоким деревянным настилом, представляющим верхний полужетай внутри помещения, используемый для хранения обожженной посуды. Передний край настила опирается на столбы, к которым прикреплена горизонтально расположенная балка, задним же концом опирается в торцевую стенку помещения. На антресоли ведут ступеньки, сделанные вдоль боковой стены помещения.

В остальных районах мастерские намного меньше в размерах, но производственный инвентарь и рабочее оборудование внутри помещения полностью сохранены.

Во всей Армении гончарные мастерские однотипны, и все же при тщательном исследовании каждой историко-этнографической области можно отметить некоторые специфические особенности, как в плане построения мастерских, так и во внутреннем их устройстве. Так, в селе Арцваник Кафанского района мастерская состоит из одного довольно просторного помещения, площадью около 40 кв. м, которое внутри разделяется глухой стеной на две части. Одна половина используется для формовки и сушки изделий, другая — для хранения запасов глины, разделявания и замешивания гончарного теста. Мастерская имеет небольшой дворик, где под навесом установлен добавочный станок. В сухую теплую погоду все

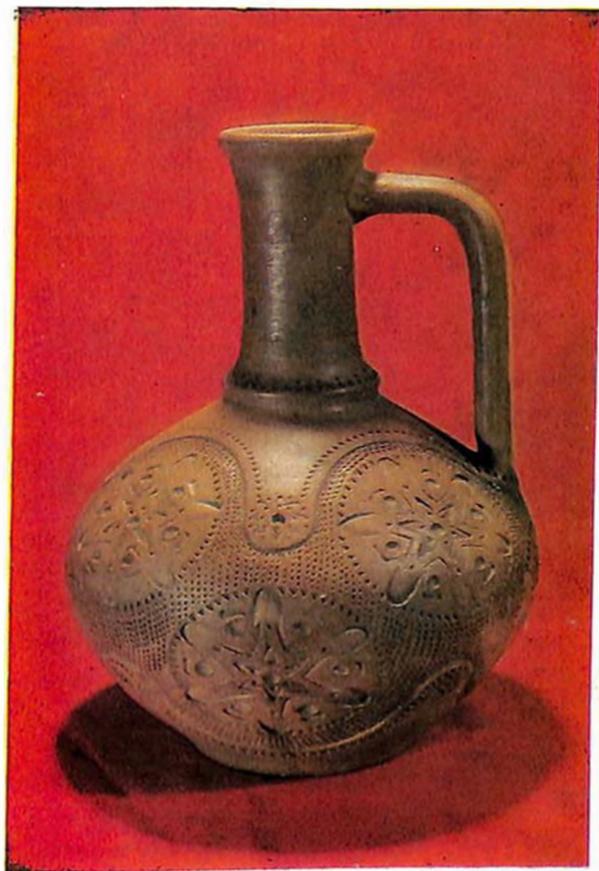
работа по формовке посуды ведется во дворе. В селах Таицзатаи и Хидзорзек Гернисского района гончарные мастерские — «дукия» (*դուկյան*) состоят из одного просторного приземистого помещения с плоской крышей со следующими приспособлениями: гончарным станком, ямой для разведения глины, площадкой, на которой месят глину, — «цехи кал» (*ցիխի կալ*), полками для сушки посуды. Крыша помещения поддерживается восьмью поставленными в два ряда деревянными столбами, между которыми также укреплены полки для расстановки посуды. Обычно при таких мастерских устраиваются навесы чтобы хранить обожженную посуду (рис. 7).

Очень разнообразны мастерские и в Араратской долине. Особенно интересны мастерские гончаров города Еревана. Они представляют собой целый комплекс помещений, каждое из которых имеет строго определенное назначение. Так, одно помещение, наиболее светлое и квадратное в плане, с двумя станками, отведено под формовочное отделение. Второе предназначено для хранения запасов глины, третье отведено под сушильную. В сушильней, которая представляет собой просторное, площадью около 40 кв. м, продолговатое помещение, по обеим продольным сторонам установлено 12 столбов по два ряда. Между столбами в три этажа укреплены довольно широкие полки, служащие для расстановки посуды на просушку. Рядом с сушильней расположено небольшое квадратное помещение для складывания обожженной посуды. Все работы по обработке глины производятся во дворе. Здесь же установлена мельница для размолва поливы. В противоположной стороне мастерской устроены две гончарные печи: одна для обжигания крупной посуды, другая — мелкой.

Разнообразнее мастерских отличается село Шаумян Арташатского района (рис. 8). Обычно шаумянские мастера предпочитают работать под открытым небом и устраивают лишь небольшие навесы для укрытия станка от дождя. Сосуды же сушат в закрытых помещениях. В летнюю теплую погоду посуду сушат и под специально устроенным навесом. Здесь же хранится и предназначенная для обжига посуда. Вместе с тем встречаются и мастерские, представляющие собой постройку из двух-трех небольших помещений, пристроенных к дому гончара. При этом одно помещение служит для формовки сосудов, второе — для замешивания гончарного теста и хранения запасов глины, а третье — для сушки посуды.

Мастерские, состоящие из двух-трех помещений, примыкающих к жилым помещениям гончара, известны и по археологическим материалам. Так, при раскопках поселений к западу от цитадели Тейшебани в одном из жилых помещений был найден глиняный гончарный круг, а в соседнем помещении — куча глины и инструмент для добычи и среза глины²⁶. Такие находки свидетельствуют

²⁶ См. Б. Б. Пиотровский, Ванское царство, М., 1959, стр. 196.



КУБИШНИ ДЛЯ ПОДАЧИ ВИНА НА СТОЛ
«КНИШКОЉА» (Гориски р-н)



о том, что структура построения гончарных мастерских в Армении была выработана еще древними гончарами. Мастерские указанного типа характерны почти для всего Кавказа. Их можно наблюдать в Грузии²⁷, Азербайджане²⁸, Дагестане²⁹. Они специфичны и для Средней Азии³⁰.

Гончарный станок. Гончарный станок «чарх» (*չարխ*) состоит из двух кругов: верхнего «чархи глух» (*չարխի ցլուխ*), диаметром 25—30 см, толщиной 8 см, и нижнего «тапан» (*տապան*), диаметром около 100 см. Оба круга изготовлены из цельного поперечного ствола дерева. Через центр обеих плоскостей проходит вертикальная ось «кэт» (*կետ*), длиной в 1 м. Верхний круг посажен на верхний конец оси, нижний же круг помещают на оси в соответствии с ростом мастера. Ось, на которую посажены круги, свободно проходит через горизонтальную доску в 150 см длиной, 10 см шириной и 7 см толщиной, называемую «луц» (*լուծ*). Один конец луца прикреплен к стенке помещения, а другой лежит на бревне, поддерживаемом стойками на расстоянии около 1,20 м от стенки. Нижний конец оси проходит через квадратную доску, укрепленную на земле, и упирается в камень с выдолбленным углублением, называемым «мунджуга» (*մոնջուղա*) (рис. 9).

Вокруг станка устроен настил, где оставлено место для мастера. Настил служит гончару рабочим столом и называется «дазгях» (*դաշգահ*). Передний край настила опирается на столб, к которому прикреплена горизонтально расположенная планка «эпаран» (*էփարան*), проходящая наискось, несколько ниже верхнего круга, другой конец которой закреплен в стене мастерской. Гончар во время работы опирается на нее одной ногой, а другой вращает круг. Рядом со станком стоит небольшой столик «сал» (*սալ*), для окончательной разместики глины и разделки комов³¹.

Гончарные круги такого типа были хорошо известны еще древним евреям³². Так, керамические диски — элементы гончарного круга, аналогичные обнаруженным при раскопках Кармир-блур и Аринберда (IX—VIII вв. до н. э.), употреблялись на острове Крит еще в III—II тыс. до н. э.³³

Нет сомнения, что такие круги должны были очень рано стать известны и древним армянам, в формировании культуры которых известную роль сыграли связи с цивилизациями Древнего Востока.

27 См. Л. Бочоршвили. Грузинская керамика. Кахетинская. I, Тбилиси, 1949. стр. 27—47 (на груз. яз.).

28 По материалам автора, собранным летом 1967 г. в некоторых районах Азербайджана.

29 См. Е. М. Шиллинг, указ. соч., стр. 298.

30 См. Е. М. Пецерова, указ. соч., стр. 135—229.

31 Раньше вместо столиков употреблялись большие плоские камни круглой, а чаще неправильной формы, называемые «сал» (*սալ*). Это название сохранилось и для небольших деревянных столиков.

32 См. Г. Гехт, указ. соч., стр. 89.

33 См. Гордон Чайлд. У истоков европейской цивилизации. М., 1952, стр. 74.

ка³⁴. Судя по внешнему виду, древнейшие гончарные круги ничем не отличаются от современных³⁵.

По этнографическим наблюдениям, круги этого типа чрезвычайно мало варьируют не только в одной и той же этнографической области, но и в разных областях. Они различаются в основном лишь устройством опоры, в которую упирается ось своим нижним концом, и способом прикрепления доски, на которой сидит мастер. Так, в селе Шаумян Арташатского района еще в XIX веке опорой под нижний конец оси служила голенная чашечка крупного рога того скота, в которой ось вращалась. В настоящее время опоры из круглой кости стали заменяться подлинниками. В Горнесском районе опорой служит небольшой круглый камень, выдолбленный посредине. — «миджнакар» (*միջնաքար*). Небольшая железка, укрепляющая конец оси в опоре, называется «чешмак» (*չիշմակ*), ось — «цец» (*ցեց*), нижний круг — «такн чарх» (*տակի շարխ*), верхний круг — «тасак» (*թասակ*), место для сидения мастера — «нстатех» (*նստատիղ*). В Кафанском районе гончарный станок устроен так же, как и в других местах, но здесь ось не железная, а деревянная, со стальным острым наконечником. Названия его частей следующие: верхний круг называется «плит» (*պլիտ*), нижний круг — «чарх» (*շարխ*), ось — «ох» (*օղ*), наконечник — «похват» (*պոպխա*), камень-опора — «чиджакар» (*ճիջաքար*), настил вокруг станка — «чархи сехан» (*շարխի սեղան*), место для сидения — «нстили тахтак» (*նստիլի տախտակ*).

Названия частей круга в Степанаванском районе полностью совпадают с названиями частей круга в Горнесском районе. В Шамшатском районе части круга носят те же названия, что и в с. Шаумян Арташатского района.

Формовка сосудов. Перед тем как начать работу, мастер раскладывает на деревянном настиле, служащем рабочим столом для гончара, все необходимые инструменты и предметы, применяемые при формовке сосудов.

Везде, где существует гончарное производство, инструменты гончара очень просты и немногочисленны и почти все изготавливаются самим мастером. Так, для выравнивания стенок изготавливаемого на станке сосуда употребляется гладкая тоненькая деревянная пластинка трапециевидной формы, размерами 12×5 см, называемая «керич». Подкладные диски из обожженной глины, диаметром 34—40 см, толщиной около 3 см, применяются при изготовлении широкодонных сосудов. Для нанесения орнамента употребляются обломки обыкновенных гребней для расчесывания волос или специально изготовленная небольшая деревянная вилочка с тремя плотно приставленными зубчиками. Окончательная обработка и

34 См. А. А. Мартиросян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 5.

35 См. К. Г. Кафадарян, указ. соч., стр. 234.

сглаживание поверхности готового сосуда производится при помощи небольших кусков кожи или войлока, постоянно смачиваемых в воде.

При изготовлении посуды ученик мастера от подготовленной глины отрывает кусок, необходимый для формовки сосуда того или иного объема³⁶, и на столе, перед станком, несколько минут размачивает его (рис. 10). Хорошо перемешав глину, он скатывает ее в ком цилиндрической формы и подает мастеру, сидящему за станком. Мастер, посыпав песком верхний круг станка, ставит на него ком глины и приступает к формовке сосуда. Для этого, опершись левой ногой на опору, правой начинают вращать нижний круг, который приводится в движение осью вращения. Это центрифугальное движение передается и верхнему кругу. Смочив руки в чашке с водой, при непрерывном вращении круга ладонями обеих рук с силой похлопывают по кому глины, затем, обхватив его обеими руками, надавливают на него с боков, придавая ему форму цилиндра, после чего снова прижимают его книзу. Эту операцию повторяют несколько раз с целью «удалить из глиняной массы лишние воздух и влагу»³⁷.

После такой подготовительной работы, все время смачивая руки в чашке с водой, приступают к выделке сосуда. Нажимая большим пальцем на середину глиняного кома, создают углубление и, постепенно надавливая со всех сторон на поднявшийся край, выводят сначала цилиндрический сосуд, придают ему форму горшка и снова собирают его в невысокий полый цилиндр. Затем, прижав левую руку к внешней стенке, а правую к внутренней и надавливая пальцами на стенки цилиндра одновременно с внутренней и внешней сторон, постепенно вытягивают его вверх, придавая ему очертания будущего сосуда. Последним приемом вытягивают верхнюю часть сосуда, формируя шейку и горло (рис. 11).

Когда сосуд готов, тонкой деревянной пластинкой, приставленной перпендикулярно ко дну сосуда, при непрерывном вращении круга, легким движением снизу вверх обрезают все неровности, выравнивая поверхность стенок сосуда. Готовый сосуд отделяют от станка и отставляют в сторону. Очистив скребком верхний круг от налипшей на него глины и посыпав его песком, мастер приступает к изготовлению следующего сосуда.

Описанный способ формовки сосудов всюду, где он бытует, называется «аман кашел» (*աման քաշել*) и для всех мест является общим. Некоторые отличия в технике изготовления сосудов наблюдаются лишь при выделке отдельных форм.

Самым характерным и распространенным видом посуды для Араратской долины являются карасы (рис. 12). Входящие в эту

³⁶ Определяют необходимое количество на глаз.

³⁷ Э. К. Керфельдт, указ. соч., стр. 14.

группу сосуда отличаются наибольшей сложностью в производственном отношении. Причем техника изготовления небольших карасов (емкостью от 60 до 80 литров) в свою очередь отличается от техники изготовления больших карасов (вместимость от 120 до 500 литров). В связи с этим шаумянские гончары, которые называют себя «брут» (*բրտ*), разделяются на две группы: «аман кашох» (*աման քաշոօ*), что в переводе означает «вытягивающий сосуд», и «карас саркох» (*կարաս սարկոօ*) — «изготавливающий карас». «Аман кашох» называют мастера, который работает только на кругу, «карас саркох» — мастера, специализировавшегося только на изготовлении карасов.

При изготовлении карасов больших размеров, наряду со станковой техникой, применяется и ручная лепка. На станке выводится только дно и небольшая часть стенок сосуда, остальная работа выполняется вручную (рис. 12, б). Выведя на стенке путем вытягивания несколько заготовок, имеющих форму усеченного конуса, поставленного дном вверх, расставляют их на полу мастерской, подперев нижнюю часть основания с четырех сторон сырцовыми кирпичами, и оставляют крепнуть до следующего дня. На следующий день, отделив от глины небольшой кусок, в течение нескольких минут руками разминают его на гончарном столе, после чего раскатывают из него довольно толстые валики, диаметром 10 см, и накладывают их вкруговую на борт основания будущего караса. Накладывают валик правой рукой, а левой придерживают его незакрепленный конец. После налета первой стенки тщательно выравнивают ее толщину с толщиной предыдущей стенки, затем зашпильвают ее верхний край (торец) большим и указательным пальцами и ставят его крепнуть. Пока заготовка окрепнет, формируют стенки других карасов. Наложив ко всем заготовкам по одной стенке, снова берутся за первый, начатый карас и накладывают вторую стенку. Причем стараются приложить валик так, чтобы он врезался в щель предыдущей стенки. После каждого наложенного круга стенки сосуда поднимаются приблизительно на 15 см. В день поднимают стенки всего на 30 см. Подняв стенки караса до плеч, гончар выводит таким же путем плечи, горлышко, затем, раскатав руками длинный валик, диаметром 5—6 см, налепляет его на край шейки сосуда, выделывая венчик. Поверхность готового караса покрывают жидко-разведенной глиной, хорошо сглаживают ладонями и оставляют на просушку.

О технике изготовления армянских карасов в XIX веке А. Пиралов писал: «Армяне Эриванской губернии (селение Юва, близ ст. Камарлю, недалеко от горы Арарат) делают налемом свои громадные «карасы» вместимостью от 50 до 200 ведер». Армяне в отличие от русских сосуда свои выводят не сразу, а постепенно: «Налепленный на стену глиняный жгут должен сначала высохнуть, и только потом уже налепляется следующий жгут, так что один и тот же сосуд лепится от 2 до 4 недель; при гигантской высоте сосу-

да неросохшие стенки не выдержали бы тяжести верхних сырых слоев и рухнули бы до обжига»³⁸.

По такой же технике изготавливались карасы и в средние века³⁹. По-видимому, так же были сделаны и древнейшие карасы — из раскопок Кармир-блур⁴⁰, которые по своему внешнему виду ничем не отличаются от современных.

По сведениям Пиралова, кахетинцы и имеретинцы лепили свои «квеври» и «чури» для вина по той же технике, что и армянские мастера⁴¹. Такой прием изготовления крупных сосудов прочно бытует и по сей день в районах Восточной Грузии⁴².

Техника изготовления карасов интересна тем, что в ней сочетаются наиболее примитивные способы формовки с более совершенными, высокоразвитыми. В этом отношении большой интерес представляет и техника изготовления небольших карасов, называемых в Араратской долине «тучик» (*տուփիկ*). При изготовлении тучиков наблюдается сочетание высокоразвитой станковой техники с техникой формовки сосудов при медленном вращении на ручном гончарном круге.

Весь процесс изготовления тучика происходит на кругу. Как и при изготовлении карасов, сначала выводится дно и часть стенок до высоты примерно 40 см, называемая «од» (*օդ*). Изготовив за один день 15 таких оснований, мастер расставляет их на полу и в течение двух, а в плохую погоду и более дней дает им хорошо скрепнуть. Пока основания креннут, мастер так же, как и нижнюю часть, выводит верхнюю часть тучиков (нижнюю часть плеч, плечи и горлышко), которая тоже имеет форму усеченного конуса. Сделав 15—20 таких заготовок, оставляют их креннуть, а тем временем приступают к изготовлению тулова сосуда. Для этого окрепшее основание, верхний край которого обмакивают в жидко-разведенную глину, кладут на круг. Так как дно тучика очень узкое и в процессе изготовления он может легко свалиться с круга, нижнюю часть его с четырех сторон обкладывают большими кусками глины. Затем, медленно вращая круг, деревянной пластинкой-керичем обтесывают и выравнивают верхний край основания.

Когда основание окончательно подготовлено, приступают к изготовлению тулова. Теперь уже техника вытягивания заменяется техникой кольцевого налета. Дальнейшая формовка сосуда производится путем налета друг на друга толстых, заранее приготовленных учеником валиков глины при медленном вращении круга. Первый валик налетается на верхний край основания. Сжимая валик в правой руке так, что конец его оказывается между

³⁸ См. А. Пиралов. Кустарная промышленность России, II. СПб., 1913, стр. 101—102.

³⁹ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 215.

⁴⁰ См. Б. Б. Пиотровский. Ванское царство, стр. 189.

⁴¹ См. А. Пиралов, указ. соч., стр. 101—102.

⁴² См. Я. Бочоршидзе, указ. соч., стр. 118—122.

большим и средним пальцами, прижимают его изнутри к бортику основания, одновременно ударяя по наружной стороне нижней частью ладони левой руки. Валик при этом немного растягивается и, проходя между согнутыми пальцами правой руки, превращается в ленту шириной около 8—10 см и толщиной около 4—5 см. Таким же приемом налепливают второй, третий валики и так до тех пор, пока не поднимут стенки до нужной высоты. Всю операцию проводят при медленном вращении круга (7—8 оборотов в минуту). Налепив все валики, убыстряют вращение круга до 40—50 оборотов в минуту и выравнивают толщину стенок сосуда. Для этого пальцами обеих рук одновременно с внешней и внутренней сторон надавливают слегка на стенки, начиная от основания и постепенно поднимаясь все выше и выше. При этом на ощупь определяют толщину стенок и там, где пужко, увеличивают или уменьшают нажим. Выровняв стенки, весь корпус сосуда смазывают жидко-разведенной глиной — «лѣхма» (*лѣхма*) и снова, держа руки с внешней и внутренней сторон, производят вытягивание сосуда. Вытянув сосуд до нужной высоты, приставляют к бортикам тулова заранее приготовленную на кругу верхнюю часть сосуда, т. е. плечи и горло. Во время этой операции круг не вращают. Заглаживание же шва, образовавшегося между туловом и плечами, и вытягивание шейки производится уже при вращении круга. При этом круг вращает не мастер, а ученик.

Готовый сосуд прямо на кругу при медленном вращении подвергают тщательной обработке. Для этого мастер, обернув правую руку куском мягкой кожи и смачивая ее в воде, несколько раз сглаживает поверхность сосуда.

По описанной технике, но с некоторой разницей изготавливаются большие сосуды и в Шамшадинском районе. Различие состоит в приемах формовки, а также и в терминологии. Так, после того как окрепшее основание кладут на круг для дальнейшей формовки, круг хорошо раскручивают и быстрыми движениями правой руки разрубают края основания на зубцы. Этот процесс называют здесь «атамнер анел» (*атамнер анел*). К подготовленному таким образом основанию начинают налеплять валики. Подняв сосуд до нужной высоты, т. е. до основания плеч, смачивают обе руки в жидко-разведенной глине, которую здесь называют «лак» (*лак*), и пальцами обеих рук одновременно с внешней и внутренней сторон надавливая слегка на стенки сосуда, как при работе «вытягом», выводят плечи. Ослабив левую руку, которую держат внутри сосуда, и надавливая правой рукой снаружи, в процессе дальнейшего вытягивания верхнюю часть стенок вдавливают вовнутрь и выводят горлышко. Затем легонько прихватив край горлышка указательным и большим пальцами правой руки, постепенно переводят указательный палец в горизонтальное положение и надавливая им на край сосуда, отгибают края, выводя венчик — «прунк» (*прунк*).

Почти везде, где сосуды изготавливают с ручками — «унг» (*унг*),

к маленьким сосудам их приделывают к вечеру, а к сосудам больших размеров — на следующий день. Ручки сосудов изготавливаются из специально заготовленного из обрезков глины теста. Отделив от подготовленной глины небольшой кусок и держа его на весу левой рукой, все время смачиваемой в глиняной жиже, вытягивают его книзу, придавая ему вид слегка приплюснутого жгута, шириной в 8—10 см. Доведя жгут до нужной длины, при помощи среднего и указательного пальцев правой руки отщипывают от него кусочек и кладут на гончарный стол, делая таким образом из одного куска несколько заготовок. Придерживая одну из них ладонью левой руки, большим пальцем правой руки с помощью жидко-разведенной глины примазывают ее к стенке горлышка, чуть ниже венчика. Затем, подняв ручку сосуда на ладони левой руки несколько вверх, правой рукой вытягивают и расплющивают ее свободный конец. Повернув левую ладонь ребром, сгибая на ней ручку и прикладывая незакрепленный конец к верхней части тулова, примазывают его сначала тыльной стороной пальцев правой руки, затем большими пальцами обеих рук. После того как прикреплены ручки, кувшины выставляют на окончательную просушку.

Техника изготовления крупных сосудов у хидзореских и тапдзатанских гончаров Горисского района отличается от техники гончаров других мест. Изготовив дно и нижние части стенок, дают им окрепнуть. Чтобы сохранить влагу на краях сосуда, их прикрывают листьями лопуха — «придати терев» (*ფრინჯაოსი თიხები*). Такой прием сохранения влаги на торцах стенок начатого сосуда практикуется и в Восточной Грузии. На следующий день, удалив листья с краев начатого сосуда, устанавливают его в центре круга и продолжают поднимать стенки путем налета при медленном вращении круга. Спецификой работы горисских мастеров является и то, что после налета каждого валика — «кудул» (*კუდული*) мастер нижней частью ладони правой руки поколачивает по торцу наложенной стенки, слегка приплюсывая его, и при быстром вращении круга сглаживает и выравнивает наложенную стенку. В основном формируют сосуды точно так, как в других местах.

Сосуды средних размеров формируют в два приема, а крупные — в три. Доведя сосуд до половины тулова — «ксасход» (*კახსიდი*), оставляют его крепнуть, прикрыв края листьями. На третий день формируют остальную часть. Когда сосуд готов, его хорошо сглаживают кусочком войлока, постоянно смачиваемым в воде, затем, сжав в правой руке небольшой цилиндрический ком очень мягкой глины так, чтоб конец его оказался между указательным и средним пальцами, прижимают его к предплечью сосуда: при быстром вращении круга ком вытягивается и вплотную налегается тонким жгутиком (ширина 1 см) к стенке сосуда, опоясывая его — «красн кети» (*კრწიბი ჯუტები*).

Мелкая посуда и сосуды средних размеров украшаются при помощи небольшого деревянного гребешка. Гребешок приставля-

ют к горлу и плечикам сосуда и при медленном вращении круга переносят им орнамент в виде линий. Затем берут в правую руку заостренную круглую палочку и, легонько нажимая на стенки сосуда у самого дна, подрезают лишнюю глину для снятия готового сосуда со станка.

Очень часто сосуды мелких и средних размеров после предварительной просушки покрывают ангобом, обычно красноватого цвета из железистой глины. При этом глину заранее промальвуют в сухом виде, а затем растворяют в воде, доводя раствор до густоты жидкой сметаны. Мастер держит покрываемую ангобом вещь под сосудом с раствором и поливает ее, все время поворачивая. Работа эта требует большой сноровки, так как нужно, чтобы ангоб ложился ровным слоем, а он очень быстро высыхает в необожженную глину и тут же подсыхает.

В селе Ариваник Кафанского района обработку поверхности сосуда производят прямо на кругу, путем покрытия ее жидко-разведенной железистой глиной более чистой структуры, которую переносят тряпочкой. Такой способ покрытия практиковался и в середине века.

Среди большого разнообразия глиняных предметов, изготовляемых шаумянскими мастерами Арташатского района и в некоторых районах Сюника, значительным спросом пользуются маслобойки двух видов: сидячие — «истман цум» (*իստման շում*) (рис. 13) и висячие — «кахман цум» (*կախման շում*) (рис. 14). В Сюнике оба вида маслобок называют общим названием — «хнеши» (*խնիցի*). Сидячие маслобойки изготовляются по той же технике, что и тучики (небольшие карасы).

Техника изготовления висячих маслобок имеет свои специфические особенности. Как и все крупные сосуды, они изготовляются в три приема. Перед тем как начать формовку, густо посыпают песком круг, кладут на него заранее приготовленный глиняный ком; из этого кома формуют цилиндрический сосуд, которому придадут затем форму небольшого горшка. Стенки горшка ловким движением рук разводят на несколько сантиметров в стороны, образуя поля. Полученная фигура напоминает шляпу с полями. Теперь уже, не касаясь полей, снизу вытягивают тулово сосуда. Выведя одну треть тулова, острой круглой палочкой подрезают глину вокруг донца и снимают сосуд с круга. Изготовив за день несколько таких заготовок, оставляют их крепнуть до следующего дня. На следующий день, путем налена, при медленном вращении круга выводят все тулово маслобойки и опять оставляют до следующего дня. На третий день, подняв маслобойку на круг, прикладывают к ней заранее приготовленную шляпу, точно такую, какая была сформована для нижней части. Выровняв швы, с одной стороны в середине тулова проделывают отверстие диаметром в 15 см. Затем, раскатав ладонями рук небольшой валик, налепляют его вокруг отверстия, выводя горлышко маслобойки. Готовую маслобой-

ку прямо на станке обмазывают глиняным раствором и ладонями обеих рук тщательно сглаживают. Ставят маслобойку на просушку в вертикальном положении, подперев нижний конец сырцовыми кирпичами.

Почти во всех районах Армении для замешивания теста изготавливаются большие круглостенные сосуды, называемые «ташт» (*տաշտ*). При изготовлении таштов на верхний круг кладут большие подкладные диски диаметром в 38—40 см, толщиной около 3 см, сделанные из обожженной глины. Чтобы диск прочно держался на круге, его укрепляют с помощью шарика из глины, который кладут на круг, разминают его в лепешку и на нее накладывают диск. Перед тем, как приступить к работе, поверхность диска очищают, посыпают песком и ставят на него ком глины, из которого сначала выводят полый цилиндр, который постепенно округло расширяют сверху, придавая ему форму таза. Готовый ташт снимают с круга вместе с подкладным диском и оставляют на просушку. Сушат до такого состояния, когда уже нет опасности, что он может помяться при снятии. Диск играет иногда и роль подноса.

Сушка — «чорацум» (*չորացում*). Как указывалось, перед обжигом гончарная посуда должна быть подвергнута тщательной просушке, которая, в зависимости от пластичности массы и рода изделий, требует большего или меньшего времени. Сушат посуду в закрытых помещениях. Первый период сушки, связанный с обильным выделением влаги и наибольшим сжатием, является самым ответственным для сохранения формы и целостности сосуда. Поэтому сушка должна производиться не слишком быстро и в условиях, исключающих малейшее движение воздуха, а также резкие перемены температуры, вызывающие неравномерность сушки. В противном случае, по словам старейших мастеров, сторона сосуда, подвергающаяся прямому действию воздуха, сохнет раньше другой стороны, быстрее сжимается, вследствие чего сосуд деформируется. Слишком быстрое же нагревание влечет за собой разрывы и трещины, из-за того, что обезвоживание на поверхности происходит быстрее, чем изнутри. Для замедления испарения на поверхности многие гончары покрывают сосуды с внешней стороны влажными тряпками (рис. 15).

В Кафанском районе мастер, обнаружив, что поверхность сосуда слишком быстро сохнет, обтирает ее мокрой тряпкой. Чем крупнее сосуд и чем больше разница в толщине его тулова и крайних выступающих частей, тем больше он подвержен деформации, так как части его неравномерно отдают содержащуюся в них влагу. Поэтому, чтобы задержать испарение на краях, а также на тонких выступающих частях и сделать сушку равномерной, шаумянские гончары часто обкладывают сосуды мокрыми тряпками. В других местах при раскладывании посуды на просушку сначала ставят ее на дно, а через некоторое время, когда горлышко уже высохло, сосуд переворачивают и ставят вверх дном. В Степанаванском районе

сосуды с толстыми стенками кладут на плиты, посыпанные песком, чтобы соприкасаясь с подставкой поверхность высушиваемой посуды не замедляла сушку. В районах Сюника в холодную погоду помещенье, где производится сушка, слегка отапливают. В процессе сушки воздух в помещении поглощает до насыщения испаряющиеся из просушиваемых сосудов водяные пары; при этом поглощается тепло, вследствие чего воздух охлаждается и его способность поглощать новые водяные пары понижается. Оттоление же способствует замене влажного холодного воздуха теплым сухим. В более теплых районах в сыокую погоду время от времени сушильное помещенье проветривают.

Если в процессе сушки стенка дает трещину, проводят по ней мокрой тряпкой, накладывают тоненькую заплатку из глины, заделывают ее вровень с остальной поверхностью сосуда и оставляют на дальнейшую просушку. Когда в мастерской изготовлено и просушено такое количество посуды, чтобы ею можно было наполнить печь, приступают к обжигу.

Обжиг — «трюм» (*Պրծմի*). Обжиг, как известно, играет важную роль в гончарном производстве. Именно здесь выявляется качество предыдущей работы. В то же время обжиг является самым сложным и трудным этапом изготовления глиняных изделий. Поэтому за процессом обжига наблюдает всегда самый опытный мастер. Однако успех обжига зависит в первую очередь от устройства обжигательных печей.

Печи армянских гончаров отличаются высокой производительностью. Конструкции современных печей вырабатывались еще древними гончарами. Так, во время разведывательных работ археологической экспедиции АН Армянской ССР под руководством профессора К. Г. Кафадаряна в средневековом армянском городе Двине были обнаружены большие, круглые в плане вертикальные гончарные печи, диаметром около 3—4 м⁴³. О куполообразной, сводчатой форме средневековых армянских гончарных обжигательных печей упоминается и в древнеармянской литературе: «*Պրծիս Թի Կաճարի Կար Ի ձև Կոնի*» (сводчатой формы печь)⁴⁴.

О печах более раннего периода известно пока очень мало, и материала о них намного меньше, чем о средневековых, однако находки древнейших печей, относящиеся к эпохе бронзы⁴⁵, свидетельствуют о том, что на территории Армении издавна существовали специальные устройства для получения огня высокой температуры.

По своим конструктивным особенностям наиболее близки к древним печам обжигательные печи шаумянского гончаров Араратской долины (рис. 16, 17). Они представляют собой круглое в осно-

⁴³ См. К. Г. Кафадарян, указ. соч., стр. 236—237.

⁴⁴ Там же.

⁴⁵ См. А. А. Мартиросян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 10.

ваши сооружение, стенки которого в одних случаях слегка суживаются кверху и у самого верха плавно закругляются, в других — вертикально поднимаются кверху и переходят в купол с округлыми линиями. Общая высота печей более 3 м, диаметр 2—2,5 м. Строятся печи из сырового кирпича, сверху обмазываются глиной с мелкой рубленой соломой, а внутри — специальной огнеупорной обмазкой, предназначенной для предохранения стенок топки от быстрого сгорания. Состоит печь из двух отделений — топочного и загрузочного. Топочная камера, как правило, роется в земле, что обеспечивает меньшую теплопотерю. Стенки топки обкладываются сырцовым кирпичом и покрываются штукатуркой. Получается круглое в плане помещение, диаметр которого равен диаметру загрузочного отделения, при высоте около 1,5 м. Топочное отверстие выводится наружу и кончается аркообразной траншеей. Над топочным отделением возвышается загрузочная камера. Камера для посуды представляет собой сводчатое помещение высотой 2 м, диаметром 2,5 м. В поду загрузочной камеры сделано 15 сквозных отверстий для дыма и пламени, каждое диаметром около 8—10 см. В куполе печи также сделано отверстие для выхода дыма. В стенке загрузочной камеры, несколько в стороне от топки, устроено нишеобразное отверстие для загрузки печи — загрузочный лаз в 1,5 м высотой.

Такие же печи, но с некоторыми отклонениями в конфигурации, распространены и в Сюнике (рис. 18). Так, печи — «пур» (*ფურა*) кафанских гончаров также представляют собою большие круглые в основании сооружения с вертикальными стенами, которые в отличие от шаумянских печей постепенно кверху сужаются и у самого верха сначала плавно закругляются, а затем переходят в полулюсковое перекрытие. Топка — «кракатех» (*კრაკათი*) помещается под печью. Топочное отверстие расположено на уровне земли. Топочное отделение — «хаб» (*ხაბი*) отделяется от загрузочного перегородкой из сырового кирпича. Потолок загрузочной камеры сводчатый, в центре — большое круглое отверстие до полуметра в диаметре; через это отверстие и производят загрузку.

Обжигательные печи горнских мастеров представляют большие сооружения цилиндрической формы, с чуть суживающимися кверху стенами и куполообразным перекрытием. Общая высота печей составляет около 5 м, диаметр 2,5 м. В отличие от печей других районов горнские обжигательные печи строятся в основном с двухэтажной загрузочной камерой — «таки пори» (*თაკი პირი* — нижняя печь) и «вери пори» (*ვერი პირი* — верхняя печь); высота каждого этажа 2 м. Этажи разделяются чуть выпуклым в середине перекрытием из сырцового кирпича со множеством отверстий для выхода пламени и дыма во второй этаж. Точно таким же перекрытием отделяется топка от нижнего отделения разгрузочной камеры. Топочное отверстие, круглое или несколько вытянутое, довольно широкое (ширина 70 см), расположено у основания печи. Загруз-

ка печи ведется как с бокового отверстия, так и с отверстия на крыше.

В Шамшадине печи имеют точно такую конструкцию, но загрузочная камера состоит из одного отделения. Загрузка печи здесь, так же как у кафанских и горисских мастеров, ведется с отверстия на крыше, но различие состоит в том, что здесь стенки загрузочной камеры имеют уступы — «вотнатех» (*սոփնոտիկ*), на которые становится мастер во время загрузки (в Кафанском и Горисском районах через отверстие в крыше печи спускают лестницу). На половине высоты топочной камеры вдоль всей задней стены идет полочка, ширина которой рассчитана таким образом, чтобы на нее можно было поставить сосуды средних размеров.

Обычно печи устраиваются в отдалении от жилых помещений, в глубине двора или у задней стены сада. Интересно отметить, что обжигательные печи, обнаруженные при раскопках средневекового города Двина, также были устроены на окраине города, вдали от жилых помещений, у городской ограды⁴⁶.

Особняком стоят обжигательные печи в Степанаванском районе. Устроены они весьма примитивно. В одном из помещений мастерской в земле роется яма около 120 см глубиной, над ямой возводится снаружи квадратная в плане печь из сырового кирпича, причем квадрат основания несколько больше квадрата верха печи. Верх плоский. В центре печи установлена выходящая через потолок на крышу мастерской дымовая труба — «ихнелуйз» (*ծխնելույզ*). Внутри как топочная, так и загрузочная камеры в плане круглые и обе имеют сводчатые потолки.

Этнографическое изучение гончарных печей Армении в сопоставлении с археологическими материалами показывает, что в XIX веке, как и в старину, печи строились на основе четко разработанных технических принципов: разделение печи на обжигательную и топочную камеры, заглубление топки, сплошной слегка выпуклый под с круглыми прорезями и др.

Основными же показателями, характеризующими технические качества печи, являются изоляция топочной камеры от обжигательной с соблюдением их соразмерности (топка должна быть в некоторой степени меньше обжигательной камеры), число отверстий в поду перекрытия топки для обеспечения равномерного распределения теплового потока в обжигательной камере, а также доступ воздуха для поддержания ровного пламени.

Обжиг может продолжаться от нескольких часов до нескольких дней. Так, в Арташатском и Степанаванском районах обжигание посуды производится в течение 10—12 часов, между тем как в других местах — в течение нескольких дней⁴⁷. Температуру об-

⁴⁶ См. К. Г. Кафадарян, указ. соч., стр. 236—237.

⁴⁷ Длительность процесса обжига зависит от степени пластичности глины. Чем пластичнее глина, тем дольше длится обжиг, и наоборот.

жига пламени определяют по цвету раскаленной внутренности печи и степени раскаленности сосудов, расставленных для этой цели на каменной полке топочной камеры. Почти везде перед каждым обжигом печь предварительно приводят в порядок, тщательно очищая топку от золы и подмазывая обвалившуюся штукатурку.

Загрузкой печи занимается сам мастер. В селе Шаумян Арташатакского района мастер через загрузочный лаз спускается в загрузочную камеру и в установленном порядке укладывает посуду. Сначала в центр камеры ставят самые крупные сосуды, на них сосуды чуть поменьше и, чтобы они держались плотно, между ними закладывают черепки битой посуды. Верхнюю часть камеры загружают через отверстие на крыше печи. Когда печь заполнена до отката, загрузочный лаз заставляют плитами из обожженной глины и обмазывают сырой глиной, оставляя в верхней его части небольшое отверстие для наблюдения за пламенем во время обжига. Затопливают печь с четырех-пяти часов утра, а иногда и с вечера и поддерживают огонь в течение 10—12 часов. Топливом для шаумянских гончаров служат дрова. Примерно в середине обжига замазывают отверстие для наблюдения за пламенем, оставленное над загрузочным лазом. К концу обжига закрывают черепками верхнее отверстие для выхода дыма и открывают его по окончании обжига, а топочное отверстие замазывают. Выгружают посуду после того как печь полностью остынет.

При хорошем обжиге черепок у шаумянских посуды имеет светло-желтый оттенок. Красноватый оттенок указывает на то, что обжиг произведен плохо.

Несколько иначе производят обжиг шамшадинские гончары. В закладке печи в Шамшадине принимают участие три человека. Мастер спускается обычно через верхнее отверстие в печь и начинает устанавливать посуду. Ученик мастера в это время стоит на крыше печи и подает ему через отверстие в крыше сосуды, подносимые другим учеником. Устанавливают посуду всегда дном кверху. После загрузки печи над загрузочным лазом делают куполообразное перекрытие из черепков битой посуды и замазывают грязью, оставив небольшое отверстие, диаметром в 10 см, для наблюдения за огнем. Перед тем как затопить топку, на внутренней стенке топки, к которой приделана полка из сырцовых кирпичей, расставляют несколько сосудов средних размеров. В процессе обжига по цвету этих сосудов мастер определяет температуру обжига. Зажигают огонь в топке с утра между пятью и шестью часами. Сначала жгут гиллуу древесину — «птрак» (*սթրակ*).

Начинают обжиг с очень слабого дымного огня. Первая стадия обжига, называемая в научной литературе прокуриванием — «цхецум» (*ծխցում*), а в народе — «мух тал» (*մուխ տալ*), — это легкий обжиг посуды при температуре 100—120°, имеющий целью удалить из продукции воду, механически соединившуюся с черепком и

оставшуюся после сушки⁴⁸. Прокуривают посуду около пяти дней, сжигая 0,5 куб. м древесины. На шестой день начинают постепенно повышать температуру обжига, доводя ее до 450°, что необходимо для удаления химически соединившейся воды. На этой стадии переходят к сжиганию сухих дров — «ачари пайт» (*աճարի փայտ*). Мастер уже совершенно не отходит от тонки в течение суток и все время подкладывает дрова, поддерживая сильный огонь. Теперь глина теряет пластичность и при температуре около 600° становится твердой⁴⁹. Эмпирически эта стадия определяется по накалу сосудов, расставленных внутри тонки. Когда посуда становится красной от накала — «кармрел» (*հարմրել* — буквально краснеть), огонь в топке усиливают, а небольшое отверстие на перекрытии увеличивают примерно до 30 см в диаметре. Дальнейшее повышение температуры вызывает уплотнение глины, называемое спеканием. Эмпирически уплотнение глины определяют по тому, что из верхнего отверстия начинает выходить сильное пламя. После того как сверху появятся красные языки пламени, сильный огонь в топке продолжают поддерживать примерно около часа, затем перестают подкладывать дрова. Когда огонь в топке догорит, отверстие ее закладывают большими кирпичами и замазывают глиной. Через три суток верхнее отверстие печи открывают и начинают выгружать посуду.

Описанным способом обжигают свою посуду и гончары Сюника. Здесь так же, как и в Шамшадине, температуру всех стадий определяют в процессе обжига по изменению цвета пробных сосудов, расставленных в топке. Первая стадия начинается с прокуривания, которое здесь называют «мол тал» (*մոլ տալ*). На этой стадии сосуды начинают потеть — «кртнел» (*քրտնել*). Потение сосудов определяет конец первой стадии обжигания и переход ко второй. Теперь уже температуру печи повышают так, что сосуды начинают чернеть — «купракалел» (*կուպրակալել*). Как только замечают, что сосуды почернели, переходят к дальнейшему повышению температуры, при которой они сереют «бозанал» (*բոզանալ*) и окончательно высыхают. Наконец температуру в печи доводят до предела, при котором сосуды раскаляются докрасна — «кецанал» (*կեծանալ*), и обжиг считается законченным.

По мнению мастеров, определять стадии обжига по цвету сосудов при солнечной погоде очень трудно. В таких случаях огонь в топке до наступления вечера сбавляют, а вечером через отверстие сверху заглядывают внутрь. Если пламя, совершенно белое, охватило всю печь и через отверстие на крыше выходят его языки, то перестают бросать дрова в топку и плотно замазывают топочное отверстие. Разгрузку начинают через 4—5 дней, когда печь остынет.

⁴⁸ См. Г. Гехт, указ. соч., стр. 96—97.

⁴⁹ Там же.

В селе Хндзореск Горисского района обжигание посуды производят в течение нескольких (8—9) дней. Первые шесть дней сжигают кизяк «кярма» (*кярма*), остальные два дня — дрова «пайт» (*пайт*). Обжиг начинают с очень медленного огня. Первый день сжигают всего девять плиток кизяка. С утра в топку кладут три плитки кизяка, которые сначала дымат, а затем медленно сгорают. В полдень подкладывают еще три плитки, а вечером — остальные три. С ночи температуру печи незначительно увеличивают. Теперь уже подкладывают по три плитки кизяка через каждые два часа. С каждым днем увеличивая пламя в топке, продолжают этот процесс шесть дней. Всего сжигают 7—8 ослиных выюков кизяка. Вечером шестого дня топку очищают от золы и начинают подкладывать дрова. За одни сутки сжигают семь выюков дров. На восьмой день сжигают 12 ослиных выюков колючего кустарника — «восп» (*восп*), который горит большим сильным пламенем. Когда все топливо сожжено, отверстие топки закладывают большим плоским камнем и замазывают глиной. Разгрузку печи производят на четвертый день.

В Стенанаванском районе посуду погружают через лаз в загрузочной камере. Для удобства над углублением в полу перед топкой кладется в виде мостика широкая доска, на которую становится мастер. На под камеры устанавливают в центре печи самые крупные сосуды, пространство между которыми заполняют мелкими предметами, все время следя за тем, чтобы все сосуды были установлены как можно плотнее. Когда вся печь загружена, отверстие для входа в посудную камеру закрывают специальными плитками и замазывают глиной. На самом верху оставляют овальное отверстие для наблюдения за огнем. В качестве топлива здесь употребляют дрова и хворост. Огонь в топке зажигают под вечер и поддерживают до зари. Закачивая обжиг, замазывают наглухо точное отверстие. На другой день с утра открывают точное отверстие и когда посуда остынет, печь начинают разгружать.

ГЛАВА IV

ФОРМЫ, ВИДЫ И НАЗНАЧЕНИЕ СОСУДОВ

Ассортимент гончарной посуды, употребляемой в хозяйстве, охватывает очень большое количество изделий, отличающихся многообразием видов и форм. Наибольшее разнообразие их можно наблюдать среди лепной керамики. Формы сосудов, изготовленных на кругу, по всей Армении в целом почти однообразны и стандартны. Характерно, что в каждой области производят те виды гончарной посуды, которые приемлемы для быта местного населения. И хотя хозяйственное назначение некоторых из них не всегда соблюдается, однако большинство из них имеет строго определенное назначение. Поэтому все гончарные изделия могут быть сведены в определенные группы.

Гончарная посуда делится на шесть групп: 1) сосуды для воды; 2) сосуды для вина; 3) сосуды, предназначенные для молочного хозяйства; 4) кухонная посуда; 5) прочая утварь; 6) предметы специального назначения.

Сосуды для воды. К этой группе относятся все виды сосудов, предназначенных для ношения и хранения воды в доме и в поле. Для этой цели изготавливаются высокие стройные сосуды с узким длинным горлышком, края которого заканчиваются довольно толстым уплощенным венчиком. Плечики у кувшинов покатые, тулово в верхней своей части заметно расширяется, а на половине общей высоты резко сужается. Дно настолько маленькое в диаметре, что их ставят на специальные деревянные подставки или просто приставляют к стене в углу помещения.

Толстая уплощенная ручка одним концом прикреплена к середине горла, а другим к плечу. Часто на плечи кувшина, а иногда и вокруг горла наносится гребенчатый орнамент в виде горизонтальных прямых или волнистых параллельных линий.

По форме и пропорциям кувшины для воды везде одинаковы, различаются они лишь по размерам (рис. 19). В Араратской долине кувшины для воды носят название «сапор» (*սափոր*), Тавуше — «кула» (*կուլա*), в остальных местах — «куж» (*կուճ*), причем словом куж или кула обозначаются только самые большие кувшины, вместимостью 8—12 литров.

Еще в начале XX века во многих районах Армении употребля-

лись кувшины вместимостью до 30 литров, высота их достигала одного метра. Кувшины эти в Араратской долине носили название «камайл» (*համայլ*), а в остальных местах к основному наименованию «куж» (*կոճ*) или «кула» (*կուլա*) прибавлялось определение «мец» (*մեճ*), т. е. большой. Предназначены были они для хранения воды в доме. Но в дальнейшем, вследствие расширения сети водоснабжения, тридцатилитровые кувшины стали выходить из употребления, а то сохранившееся небольшое количество их, которое нам удалось увидеть, служило не по прямому своему назначению. В настоящее время в большом употреблении кувшины вместимостью 10—12 литров. Высота таких кувшинов не превышает 55—60 см, высота шейки 8 см, диаметр тулова в самом широком месте 28—30 см, диаметр дна 6—7 см.

Для ношения воды в поле выделывают кувшины меньших размеров, вместимостью 5—6 литров, называемые «кес куж» (*կես կոճ*) или «кес кула» (*կես կուլա*), т. е. половинный кувшин, а в Араратской долине — «бахвани» (*բաղվանի*) — буквально садовый кувшин. Это название как бы дополнительно подчеркивает их прямое назначение: во время полевых работ в этих кувшинах держат воду и пьют прямо из них (рис. 20). Специально для маленьких детей делают небольшие кувшинчики высотой 15—25 см, вместимостью до трех литров, везде называемые «тхаи кулик» (*տալիկ կուլիկ*), что дословно означает кувшинчик для мальчика.

Сосуды для воды, в отличие от других сосудов, никогда не бывают лешными, т. е. сделанными от руки, без гончарного круга, поэтому большое распространение их наблюдается там, где существовало или существует ремесленное гончарное производство. В тех же районах Армении, где гончарный круг никогда не бытовал, сосуды для воды или приобретались в других районах или же для этой цели применялись сосуды, имеющие совершенно иное назначение.

При изготовлении сосудов для воды обычно учитывается не только их прямое назначение — ношение и хранение воды в доме, но и сохранение ее в холодном состоянии. Поэтому черепок таких сосудов стараются изготавливать более пористым, чтобы вода, содержащаяся в кувшине, могла просачиваться через поры и медленно испаряться на поверхности, чем и вызывается охлаждение содержимого. С этой целью при их изготовлении глину предварительно оттощают мелкозернистым песком, а после подготовки массы прибавляют к ней мелкозернистую поваренную соль. Так как кувшины для воды обжигаются при более низкой температуре (во избежание спекания глины), соль не подвергается химическому разложению, а после обжига выщелачивается водой, благодаря чему черепок сосуда приобретает достаточную пористость. Кувшины для воды, которые после длительного употребления теряют свою пористость, перестают служить по своему прямому назначению и употребляются для хранения сыпучих продуктов.

Формы современных кувшинов для пошения и хранения в доме воды складывались в Армении очень давно. Прототипы современных кувшинов были обнаружены при раскопках Кармир-блур¹. Кувшины этого типа бытовали и в средние века. В материалах раскопок средневековых армянских городов Двина и Ани в большом количестве были обнаружены кувшины разных размеров², предназначенные для той же цели, что и нынешние. В средние века формы армянских кувшинов проникли во многие страны Ближнего Востока. По сведениям арабского географа Идриси, изящные глиняные кувшины Армении отправляли в Ирак, Сирию, Египет, где их раскупали по высоким ценам.

К этой группе относятся и сосуды, предназначенные для питья воды. В основном это кружки, вместимостью от 1/2 литра и более и высотой от 10 до 15 см. Представляют они собой плоскостенные сосудики с низким круглым туловом, которое в верхней части, чуть сужаясь, переходит в высокие прямые бортики. Край бортиков кончается ровным срезом. Довольно массивная, овальная в сечении ручка одним своим концом прикреплена к верхней части бортиков, другим — к середине тулова. Орнамент на кружке представляет собой желобок, отделяющий тулово от бортиков.

Во многих районах Армении сосуд для питья воды носит название «джрацк» (*ջրածիկ*; от джур—вода+ац—основа настоящего времени неопределенной формы глагола лить+ик—уменьшительный суффикс), которое подчеркивает специальное назначение этих сосудов.

Помимо этого названия существует ряд других названий, специфичных для отдельных историко-этнографических районов. Так, в Араратской долине местное население сосуды для питья воды называет «джрацк», армяне переселившиеся сюда из Хоя и Салмаста, — «куж», переселенцы из Вана (Западная Армения) — «то-сик» (*թոսիկ*). В Сюнике, Иджеван-Тавуше и Гугарке пользуются одним общим названием — «парч» (*փարչ*). В Гехаркунке глиняные кружки для питья воды называются «шарбик» (*շարբիկ*).

Для питья воды в Араратской долине пользуются также довольно распространенными сосудами, называемыми «хорхора» (*խորխորա*); по объяснению местных жителей, звукоподражательное от хорхора — шум падающей воды. Хорхора представляет собой двуручный сосуд с шаровидным туловом и широко расходящимися высокими бортиками. В месте перехода тулова в шейку вставлена тонкая глиняная перегородочка, со множеством отверстий. Сетчатая перегородка способствует тому, что во время питья приятен звук воды, падающей через отверстия из нижнего отделения на бортики сосуда.

Сосуды, изготовленные специально для питья воды, имеют

¹ См. Б. Б. Пиотровский, Ванское царство, М., 1959, стр. 189.

² См. Б. Н. Аракелли, указ. соч., стр. 217.

меньшее распространение, чем кувшины для ношения и хранения воды в доме, ибо во многих домах для питья воды используются те же кувшины, что и для ношения воды, только меньших размеров. Кроме того, для этой цели употребляются небольшие кувшинчики с носком, называемые «гав» (*գավ*).

Кружки для воды изготавливаются как от руки, так и на гончарном круге из теста, близкого по составу к тесту, из которого изготавливают кувшины. Черенки сосудов для воды встречаются как желтого (Аракатская долина), так и красного цвета. Формы кружек в целом однообразны и стандартны. Стандартность их в отдельных районах нарушается только высотой или приземистостью бортиков и степенью округлости тулова.

Следует отметить, что формы армянских кружек весьма самобытны и имеют очень древнее происхождение. Уже в поселениях III тысячелетия прототипы современных кружек имели довольно широкое распространение³. Они представляют собой небольшие сосуды, стенки которых от очень маленького доньшка сначала сильно расширяются, затем, делая небольшой плавный изгиб вовнутрь, переходят в невысокое, чуть расширяющееся кверху горлышко, которое заканчивается слегка скошенным венчиком. Общий характер древних сосудов, а также выделка отдельных деталей указывают на то, что форма современных сосудов исходит именно от них. Формы древнейших сосудов продолжали жить и во II и в начале I тысячелетия до н. э. В археологических материалах эпохи бронзы и раннего железа⁴ они встречаются в большом количестве в виде «стаканчиков» с высокими бортиками, согнутыми венчиками и нижней расширяющейся частью. Причем характерно, что они мало изменились с течением времени (с начала III до начала I тысячелетия). Единственным существенным усовершенствованным явилось удлинение бортиков и небольшое увеличение плоскости дна. В дальнейшем бортики выпрямляются (для большего удобства во время питья), а тулово округляется. Подобные сосуды, известные нам по материалам раскопок средневековых городов (Двин, Ани, Гарни)⁵, имеющие уже выработанные формы и отличающиеся большим вкусом и изяществом выполнения, в XIX веке приобретают сухость и четкость очертаний.

Сосуды для вина. Особую группу сосудов из обожженной глины представляют сосуды для вина, широко распространенные преимущественно в тех районах, где издавна основной отраслью хозяйства являлось виноградарство. Наибольшее разнообразие форм сосудов этого типа наблюдается в Аракатской долине; здесь в первую очередь следует выделить группу карасов — тяжелых, массивных сосудов высотой 110—140 см, широко распространенных на

³ См. Э. Ханзадян, указ. соч., стр. 65.

⁴ См. А. Мартиросян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 172.

⁵ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 218.

территории Армении еще в IX—VII вв. до н. э., в период Ванского царства⁶. Формы карасов стандартны. Обычно они имеют широкое горлышко (диаметр 25—30 см), обрамленное толстым округлым венчиком. Передко венчик выглядит как перевитый жгут из-за глубоких и широких насечек. Непосредственно от венчика расходятся широкие покатые плечи. Сильно расширенное в верхней своей части тулово к низу плавно сужается. Дно карасов такое маленькое (диаметр 7—8 см), что на землю их ставить невозможно, и поэтому их или зарывают, или кладут на специально приготовленную из дерева подставку. Поверхность карасов часто украшают двумя-тремя наленными тоненькими валиками, покрытыми орнаментом—защипами (рис. 21).

Изготавливают карасы различной вместимости — от 10 до 130 ведер вина⁷. Черепок их должен быть по мере возможности мелкозернистым, поэтому при изготовлении карасов пользуются мелкозернистой глиной. Предназначены карасы для хранения вина, а также сыпучих продуктов. Этой же цели служили карасы и в стране урартов. Во время раскопок Кармир-блур обнаружены большие складские помещения для хранения вина и обширные зернохранилища. В помещениях для вина найдено множество карасов, вкопанных в земляной пол⁸, а в зернохранилищах — карасы, наполненные зерном⁹. Карасы для хранения вина были прокурены серой. Этот древнейший способ избавления черепка сосудов от излишней пористости широко применяется и в наши дни. Особенно усердно прокуривают те карасы, которые употребляются для изготовления вина. Иногда вместо прокуривания смазывают их изнутри внутренним бараньим жиром. Старые карасы, совершенно потерявшие пористость, берегут, так как в них вино хорошо бродит.

К группе карасов относятся также сосуды, имеющие форму карасов, но меньших размеров — «туч» (*տուճ*). Высота туча не превышает 90 см, диаметр самого широкого места тулова 50 см, диаметр горла — 22 см, диаметр дна — 8 см. Тучи так же, как и карасы, применяются для хранения вина и водки. В древние времена, в середине века, а также в XIX веке и даже в настоящее время карасы и тучики являются самой распространенной и широко используемой посудой в быту у армян.

К столу вино подавалось в глиняных кувшинах небольших размеров (рис. 22). Размеры кувшинов для подачи вина почти стандартны. Высота их составляет около 32—35 см при диаметре тулова 20 см. Все они почти без ручек, со вздутым туловом и высокой узкой шейкой (высота шейки 15 см). Характерной особенностью сосудов отдельных этнографических районов является форма шей-

⁶ См. Б. Б. Пиотровский, Ванское царство, стр. 191.

⁷ Одно ведро составляет 12 литров.

⁸ См. Б. Б. Пиотровский, Кармир-блур, II, стр. 39.

⁹ Там же, стр. 20.

ки. Так, в одних районах (Аракатская долина) шейка гладкая и сравнительно узкая, кончается слегка уплощенным венчиком, в других (Сюник) в верхней части шейки делается несколько витков (большей частью 4 витка) для ухвата. Называются сосуды для подачи вина в некоторых армянских диалектах «сурани» (*սուրանի*; Аракатская долина), в других (Сюник, Вайоц-дзор) — «кникола» (*կնիկոլա*; книи от слова гини—вино+кола, от слова кула—кувшин).

Для подачи вина к столу в большом употреблении были и зооморфные сосуды, чаще в виде барана с вертикально поставленной ручкой на спине, носившие название «хоч» (*չոչ*) (рис. 23). Чтобы наполнить такие сосуды, их погружали в карасы. Пили вино из глиняных чашек полусферической формы с низким кольцеобразным поддоном, диаметром 15—16 см при высоте 10—11 см — «гину тас» (*գինու Թաս*). Сосуды, как для подачи вина, так и для питья, обычно хранились в марахах — кладовых рядом с карасами, потому что, по свидетельству археологических, письменных и этнографических источников, гостей очень часто угощали в марахах. При раскопках Кармир-блур в кладовой около карасов были найдены глиняные кувшины, плоская чаша и другие предметы. Здесь же были обнаружены остатки сгоревших скелетов людей, погибших при пожаре¹⁰. Греческий историк Ксенофонт (V—IV вв. до н. э.) во время своего путешествия по Армении дал следующее описание. «...Там (в марахах.—Е. С.) хранились: пшеница, ячмень, овощи и ячменное вино в кратерах. В уровень с краями сосудов в вино плавал ячмень и в него воткнул был тростник больших и малых размеров, но без колес. Кто хотел пить, должен был взять этот тростник в рот и тянуть через него вино»¹¹.

Сосуды для подачи вина к столу, широко применяемые населением еще в конце XIX и начале XX века, стали постепенно выходить из употребления, в связи с большим завозом в районы фарфоровой и стеклянной посуды. В настоящее время количество глиняных сосудов для подачи вина очень невелико. Небольшое их число имеется в Арташатском, Горисском и Мегринском районах.

Вышли из употребления и глиняные сосуды — «нуки» (*նուկի*), имеющие форму современных фарфоровых молочников с одной ручкой, емкостью 1 литр, служившие единицей измерения. Для измерения вина изготавливались и большие глиняные сосуды, имеющие форму кувшинов для воды, называемые «кидр» (*կիզր*). Один кидр равнялся 12 нуки.

Сосуды, связанные с молочным хозяйством. Наибольшее разнообразие различных форм можно встретить среди сосудов, связанных с молочным хозяйством.

Одними из самых распространенных и повсеместно употребляе-

¹⁰ См. там же, стр. 22.

¹¹ Ксенофонт, Анабасис, М., 1891, стр. 73.

мых сосудов в молочном хозяйстве являются поддойники, встречающиеся в двух разновидностях: поддойники для дойки коров и поддойники для дойки овец. Первые представляют собой сосуды небольших размеров чуть продолговатой формы (длина 33—35 см), с коротким горлышком (диаметр горла 20 см), расширяющиеся в плечах и книзу суживающиеся. Ширина дна равна ширине горла. Сосуд имеет две ручки, которые начинаются у основания горла и кончаются в плечах (рис. 24). Повсеместно распространением названного поддойников для дойки коров является «ковкит» (*қоққірғі*, от ков—корова+кит—сокращенное от ктел—донть); в некоторых диалектах их называют и «ктоц» (*қтсц*; Севанский район), «кеп» (*қһһ*; Горисский и Шамшадинский районы), «бадьа» (*բաղլա*; Кафанский район), «бален» (*բալեն*, Арташатский район).

Поддойники для дойки овец, в отличие от поддойников для дойки коров,—приземистые, круглотелые сосуды высотой 20—25 см с довольно широким горлом (диаметр 18 см), широким плоским дном и двумя небольшими круглыми в сечении ручками (рис. 25). Они повсеместно носят название «очхарктик» (*օչխարկիկ*, очхар—овца+ктик—от слова ктел—донть) и только в селе Сараландж Апаранского района — «намнамик» (*նամնակ*).

Для сцеживания молока употребляют сосуды из обожженной глины в форме больших круглых воронок, носящие в одних районах название «говык» (*գովղկ*), в других «каткамич» (*կատքամիչ*, от кат—молоко+камич—цедилка) (рис. 26). При сцеживании молока нижнее отверстие воронки завязывается марлевой салфеткой, которая задерживает соринки, попавшие в молоко. Аналогии современных глиняных цедилок найдены в кладовых Кармир-блур¹².

Для хранения вечернего удоя до утра и отстаивания сливок предназначены особые сосуды, повсеместно носящие название «чохтрик» (*չօխտրիկ*) и лишь в Апаранском, Спитакском и Азизбекском районах — «анганак» (*անգանակ*) или «матрат» (*մատրատ*). Это широкие неглубокие сосуды (высота 20 см), с расширяющимися снизу вверх стенками, которые заканчиваются венчиком шириною в 0,5 см. Делают их с ручками и без ручек (рис. 27).

Для заквашивания кисяченого молока, т. е. приготовления «мацуна» (*մածունի*; от глагола мацуцел—сгуститься), пользуются сосулами особой формы, почти везде называемыми «мероц» (*մերոց*). В большинстве случаев они представляют собой невысокие (25 см) широкогорлые (диаметр горла 22 см) горшки со слегка вогнутым венчиком, с двумя круглыми в сечении ручками, которые верхним концом упираются в основание горла, а нижним прикреплены по середине тулова. Широкое приземистое тело от венчика к очень короткой шейке чуть сужается, а с плеч начинает равномерно расширяться книзу и лишь ко дну незначительно сужается, примерно на 1,5 см. Дно плоское, широкое, диаметр дна равен диаметру горла.

¹² См. Б. Б. Пиотровский, Кармур-блур, II, стр. 19.

В Арагаотне и Гехаркунике мероц имеет несколько иную форму — это широкогорлый глиняный сосуд (диаметр горла 19 см, высота 35 см) с короткой шейкой (высота 3 см), от которой начинает расширяться тулово. Наибольшей ширины тулово достигает в середине (диаметр самой широкой части — 26 см) и резко начинает сужаться книзу. Имеет две закругленные ручки, которые начинаются у основания горла и кончаются посередине тулова. Стенки сосуда имеют довольно правильные линии.

Следует отметить, что описанные сосуды не всегда употребляются строго по назначению. В районах, где молочное хозяйство незначительно, связанный с ним ассортимент посуды сводится к небольшому числу однотипных глиняных сосудов, которые служат и поддоинниками, и сосудами для хранения вечернего удоя и заквашивания молока и т. д.

Наиболее характерными сосудами в этой группе являются глиняные маслбоекки, почти везде называемые «ццум» (*ձցում*) и лишь в Сюнике и Шамшадине — «хнеци» (*խնիցի*), а в Лори — «хноци» (*խոցի*).

Различают два вида маслбоекки: сидячая маслбоекка и подвешенная маслбоекка.

Сидячие маслбоекки представляют собой невысокие кувшины (высота 80 см) с коротким горлом (длина горла 4 см, диаметр 10 см), которые, расширяясь в плечах и верхней части тулова, сильно сужаются книзу (диаметр дна равен 5 см). В верхней части сосуда имеется ручка — «кант» (*կանթ*), приставленная горизонтально к тулову, а рядом с ручкой сделано небольшое отверстие величиной в 15-конечную монету. При сбивании масла через горлышко маслбоекки вливают заквашенное молоко или сливки — «кати сер» (*կաթի սեր*), горлышко плотно закрывают пленкой из коровьего пузыря, отверстие у ручки затыкают специальной затычкой, после чего маслбоекку ставят набок, горлышком к себе (рис. 28, а).

Подвешенные маслбоекки представляют собой сосуды из обожженной глины, имеющие форму сильно вытянутого эллипса, концы которого округло сужаются и заканчиваются как бы надетыми на них чашечками в форме усеченного конуса (рис. 28, б). Длина тулова составляет 120 см, диаметр тулова в самой широкой части равен 50 см. В середине тулова имеется небольшое отверстие диаметром в 10 см, края которого обведены тонким венчиком. Через это отверстие в маслбоекку вливают сырье для сбивания масла.

Маслбоекки первого типа известны в Армении с древнейших времен. Первые находки их относятся к раскопкам доурартских поселений Кармир-блур¹³.

Ими пользовались и древние урарты. Однако маслбоекки урартских гончаров отличаются от описанных такой существенной

¹³ См. А. А. Мартиросян, Город Тейшебани, стр. 67.

мых сосудов в молочном хозяйстве являются поддойники, встречающиеся в двух разновидностях: поддойники для дойки коров и поддойники для дойки овец. Первые представляют собой сосуды небольших размеров чуть продолговатой формы (длина 33—35 см), с коротким горлышком (диаметр горла 20 см), расширяющиеся в плечах и книзу суживающиеся. Ширина дна равна ширине горла. Сосуд имеет две ручки, которые начинаются у основания горла и кончаются в плечах (рис. 24). Повсеместно распространены названием поддойников для дойки коров является «ковкит» (*қовқит*, от ков—корова + кит—сокращенное от ктел—донть); в некоторых диалектах их называют и «ктоц» (*қтоц*; Севанский район), «кен» (*қен*; Горисский и Шамшадинский районы), «бадя» (*рмқу*; Кафанский район), «бален» (*рмқб*, Арташатский район).

Поддойники для дойки овец, в отличие от поддойников для дойки коров,—приземистые, круглотелые сосуды высотой 20—25 см с довольно широким горлом (диаметр 18 см), широким плоским дном и двумя небольшими круглыми в сечении ручками (рис. 25). Они повсеместно носят название «очхарктик» (*оқхарқитік*, очхар—овца + ктик—от слова ктел—донть) и только в селе Сараландж Апаранского района — «пазнамик» (*пазнамік*).

Для сцеживания молока употребляют сосуды из обожженной глины в форме больших круглых воронок, несущие в одних районах название «говык» (*қовқит*), в других «каткамич» (*қатқаміч*, от кат—молоко + камич—цедилка) (рис. 26). При сцеживании молока нижнее отверстие воронки завязывается марлевой салфеткой, которая задерживает соринки, попавшие в молоко. Аналогии современных глиняных цедилек найдены в кладовых Кармир-блур¹².

Для хранения вечернего удоя до утра и отставания сливок предназначены особые сосуды, повсеместно несущие название «чохтрик» (*чоқтрік*) и лишь в Апаранском, Спитакском и Азизбекском районах — «анганак» (*анганак*) или «матрат» (*матрат*). Это широкие неглубокие сосуды (высота 20 см), с расширяющимися снизу вверх стенками, которые заканчиваются венчиком шириной в 0,5 см. Делают их с ручками и без ручек (рис. 27).

Для заквашивания княженого молока, т. е. приготовления «мацуна» (*мацун*; от глагола мацуцел—сгуститься), пользуются сосудами особой формы, почти везде называемыми «мероц» (*мероц*). В большинстве случаев они представляют собой невысокие (25 см) широкогорлые (диаметр горла 22 см) горшки со слегка вогнутым венчиком, с двумя круглыми в сечении ручками, которые верхним концом упираются в основание горла, а нижним прикреплены по середине тулова. Широкое приземистое тело от венчика к очень короткой шейке чуть сужается, а с плеч начинает равномерно расширяться книзу и лишь ко дну незначительно сужается, примерно на 1,5 см. Дно плоское, широкое, диаметр дна равен диаметру горла.

¹² См. Б. Б. Пиотровский, Кармур-блур, II, стр. 19.

В Арагацотне и Гехаркунике мероц имеет несколько шную форму — это широкогорлый глиняный сосуд (диаметр горла 19 см, высота 35 см) с короткой шейкой (высота 3 см), от которой начинает расширяться тулово. Наибольшей ширины тулово достигает в середине (диаметр самой широкой части — 26 см) и резко начинает сужаться книзу. Имеет две закругленные ручки, которые начинаются у основания горла и кончаются посередине тулова. Стенки сосуда имеют довольно правильные линии.

Следует отметить, что описанные сосуды не всегда употребляются строго по назначению. В районах, где молочное хозяйство незначительно, связанный с ним ассортимент посуды сводится к небольшому числу единичных глиняных сосудов, которые служат и поддонниками, и сосудами для хранения вечернего удоя и заквашивания молока и т. д.

Наиболее характерными сосудами в этой группе являются глиняные маслобойки, почти везде называемые «щум» (*ձցում*) и лишь в Сюнике и Шамшадине — «хнеци» (*խնիցի*), а в Лори — «хноци» (*խոցի*).

Различают два вида маслобоек: сидячая маслобойка и подвесная маслобойка.

Сидячие маслобойки представляют собой невысокие кувшины (высота 80 см) с коротким горлом (длина горла 4 см, диаметр 10 см), которые, расширяясь в плечах и верхней части тулова, сильно сужаются книзу (диаметр дна равен 5 см). В верхней части сосуда имеется ручка — «кант» (*կանթ*), приставленная горизонтально к тулову, а рядом с ручкой сделано небольшое отверстие величиной в 15-копеечную монету. При сбивании масла через горлышко маслобойки вливают заквашенное молоко или сывки — «кати сер» (*կատի սեր*), горлышко плотно закрывают пленкой из коровьего пузыря, отверстие у ручки затыкают специальной затычкой, после чего маслобойку ставят набок, горлышком к себе (рис. 28, а).

Подвесные маслобойки представляют собой сосуды из обожженной глины, имеющие форму сильно вытянутого эллипса, концы которого округло сужаются и заканчиваются как бы надетыми на них чашечками в форме усеченного конуса (рис. 28, б). Длина тулова составляет 120 см, диаметр тулова в самой широкой части равен 50 см. В середине тулова имеется небольшое отверстие диаметром в 10 см, края которого обведены тонким венчиком. Через это отверстие в маслобойку вливают сырье для сбивания масла.

Маслобойки первого типа известны в Армении с древнейших времен. Первые находки их относятся к раскопкам доурартских поселений Кармир-блур¹³.

Ими пользовались и древние урарты. Однако маслобойки урартских гончаров отличаются от описанных такой существенной

¹³ См. А. А. Мартirosси, Город Тейшебани, стр. 67.

деталью, как вертикально расположенная ручка¹⁴, тогда как характерной особенностью маслбоек местного происхождения является наличие одной горизонтально поставленной ручки в верхней части сосуда. Последние были распространены в древности по всему Закавказью. Они найдены и в каменных ящиках погребений в Триалетии¹⁵, и в грунтовых могилах в Мингечауре¹⁶.

Подобные маслбойки широко были распространены и в средние века, а также во все последующие эпохи. С поразительной точностью воспроизводятся они и в наши дни, причем характерно, что с течением времени форма их совершенно не изменилась.

В настоящее время сидячие маслбойки с одной горизонтально поставленной ручкой имеют такое широкое употребление, что их изготавливают как от руки (Апаранский, Спитакский, Азизбековский, Анийский районы), так и на кругу (Арташатский, Горнеский, Кафанский районы). Следует отметить, что сидячими маслбойками пользуются в основном в домах с небольшим молочным хозяйством. Там же, где большое поголовье скота, пользуются подвесными маслбойками.

К сожалению, точно установить время появления подвесных маслбоек мы не можем из-за отсутствия археологических параллелей к ним. По этнографическим материалам, этот тип маслбоек, еще в конце XIX века широко распространенный среди сельского, а отчасти и городского населения, стал постепенно вытесняться маслбойками, изготовленными из выдолбленного древесного ствола, с сохранением прежнего названия. В наши дни подвесные глиняные маслбойки встречаются у апаранцев, спитакцев и сехнадзорцев, а также в производстве гончаров села Шаумян (бывшее Юва) Арташатского района.

Для сливания скототня после сбивания масла широко применяются большие глиняные сосуды, называемые «тапта» (*Թաթ*); от тап—сколотень и тап—осн. наст. времени глагола лить, слить). Сосуды эти имеют низкое широкое горлышко и вздутое тулово длиною в 50—60 см и более, которое лишь в нижней части слегка суживается. Две удлиненные ручки прикреплены верхними концами к основанию шейки, а нижними — чуть ниже плеч. Тапта очень часто несет и другую службу. В нем согревают и даже кипятят воду для стирки и купания. А в Апаранском и Спитакском районах таптамами пользуются и для хранения в доме питьевой воды, так как в этих районах не изготавливают специальных сосудов, предназначенных для воды. Форма таптана почти во всех районах Армении одинакова (рис. 29). Несколько иную форму имеют они в Аний-

¹⁴ См. «Кармир-блур», II; В. С. Сорокин, Раскопки древнего поселения, стр. 82.

¹⁵ См. Б. А. Кугтин, Археологические раскопки в Триалетии, I, Тбилиси, 1941, стр. 57, табл. XXIX.

¹⁶ См. Материальная культура Азербайджана, I; С. М. Казиев, Археологические раскопки в Мингечауре, стр. 16—18, рис. 5.

ском районе, где называются не тантан, а «доник» (*գոփիկ*). Представляют они собой приземистые сосуды высотой в 50—55 см с довольно широким туловом (диаметр самой широкой части составляет 40 см), которое, чуть-чуть сужаясь, переходит в плоское широкое дно диаметром 36—37 см. Две круглые в сечении ручки верхними концами прикреплены к широкому оттопыренному горлышку, диаметр которого равен 26—28 см, а нижними концами упираются в плечи сосуда.

К предметам, связанным с молочным хозяйством, относятся также и группа разнообразных глиняных сосудов, предназначенных для хранения запасов молочных продуктов. Так, для хранения запасов топленого масла употребляются высокие (высота тулова 80—85 см) круглотельные сосуды с широким горлом (диаметр 17—18 см) и маленьким плоским дном (диаметр 7 см) (рис. 30). Диаметр тулова в самой широкой части равен 44 см. Две плетеные наленные полосы украшают верхнюю и нижнюю части тулова. Сосуды для хранения масла описанного типа повсеместно носят одно и то же название, варьирующее только в произношении. Так, в Арагаотне и Шираке наряду с описательным названием «схаман» (*հղածան*; от *сх*—масло+*аман*—сосуда) называют их также и «бхик» (*բիկի*), что в Вайоц-дзоре звучит как «пхух» (*պղուղ*), а в некоторых районах Араратской долины — «бхух» (*բղուղ*).

В Сюнике для хранения запасов масла выделяются сосуды несколько иной формы. Это широкотельные приземистые сосуды (высота 50 см) с широким горлышком (диаметр 20 см) и плоским широким дном (диаметр 18 см). Две массивные ручки прикреплены одним своим концом к горлышку, а другим — к верхней части тулова. Сосуды указанных размеров в Горисе и Сисиане носят название «коци» (*քոծի*), сосуды меньших размеров той же формы называются «точ» (*տոճ*), а еще меньше — «пнлорник» (*պիլորնիկ*). В Кафанском и Мегринском районах сосуды для хранения масла независимо от их размеров носят название «пулик» (*պուկիկ*).

В Армении большое место в заготовке молочных продуктов занимает сыр — «панир» (*պանիր*), который изготовляют здесь с очень отдаленных времен. Археологически засвидетельствованы еще со времен Урарту специальные глиняные сосуды с отверстием на дне, предназначенные для изготовления сыра.

Сыр, как и другие молочные продукты, хранят в глиняных сосудах (рис. 31). Для хранения сыра в рассоле применяются те же самые сосуды, что и для хранения масла, а для хранения сыра путем зарывания в землю служат сосуды несколько иной формы (рис. 32). Это стройные вытянутые (высота 50 см) кувшины, называемые «серик» (*սերիկ*). Невысокая шейка (длина 3 см) плавно переходит в тулово, стенки которого, в верхней своей части округло расширяясь, равномерно суживаются книзу и переходят в небольшое дно диаметром в 8 см. Серики не имеют ручек. Сосуды описанной формы, но меньших размеров носят название «фала»

(*Фшш*). Формы сосудов для зарывания сыра почти везде одинаковы, но называются они по-разному. Так, в Арташатаком районе они называются «серик» (*սերիկ*), в Ехегадзоре — «дорок» (*դորոր*), в Азизбековском районе — «джра» (*ջրա*), в селах Гугарка — «пулик» (*պուլիկ*), а в Алаверди — «ккла» (*քկա*).

Интересно отметить, что сыр хранят не только в глиняных сосудах, но часто и в мехах, называемых «мотал» (*մոտալ*: мешок из засоленной шкуры), а хранимый в них сыр называется «мотали паннр» (*մոտալի պաննր*). По-видимому, этот способ хранения сыра таит в себе отголоски очень отдаленной старины.

Кухонная посуда. В эту группу входят преимущественно те глиняные сосуды, которые предназначены для приготовления в них пищи. В связи с тем, что во время варки пищи они нагреваются до 400—500°, а затем подвергаются быстрому охлаждению, изделия этой группы в отношении подготовки сырья и технологической обработки черепка должны обладать более высокими качественными показателями по сравнению с изделиями других групп. Устойчивость поверхностного слоя этих изделий также должна быть больше, в противном случае во время кипячения, под действием слабых кислот и щелочей, содержащихся в пищевых продуктах, они подвергаются сильному разрушению. Поэтому для изготовления кухонной посуды употребляют достаточно пластичную огнеупорную глину, которая, будучи обожжена при высокой температуре, дает твердый, но все же сильно пористый черепок. Слишком жирные глины отощаются песком довольно крупной зернистости.

Специальные глиняные массы для изготовления кухонной посуды были известны еще в практике древних мастеров. Исследования фрагментов черепков древней кухонной посуды¹⁷ из раскопок Шенгавита, Лчашена, Кироваканских могильников и др. методом микроскопического анализа показали, что и в древности для лепки кухонной посуды применялись особого рода массы с инородным отощителем, чаще всего крупнозернистым песком, придающим массе прочность и большую огнеупорность.

Еще в начале XX века гончарной кухонной посудой пользовались сплошь и рядом не только в сельских местностях, но даже и в городах¹⁸. Постепенно привычка варить пищу в глиняной посуде в городах стала исчезать и сохранилась отчасти лишь в сельских местностях. В настоящее время ее применяют среди населения Ширака, Вайоц-дзора, Гехаркуника, Араратской долины. Однако наибольшее распространение гончарная посуда имеет среди населения Апаранского и Спитакского районов. Здесь почти в каждом доме используются большим ассортиментом посуды, предназначенной для приготовления различных обедов. Так, для приготовления фасоли

¹⁷ О принадлежности керамики к кухонной посуде свидетельствует грубо-структурный черепок со следами нагара.

¹⁸ См. полевые материалы автора за 1965—1969 гг., тетради № 1—5.

применяются невысокие (высота 29 см) глиняные горшки продолговатой формы, с широким горлышком (диаметр 16 см), сразу же от венчика переходящим в тулово, которое, расширяясь слегка в средней части (диаметр самой широкой части тулова равен 19 см), к низу снова сужается. Две небольшие ручки прикреплены верхними концами к основанию горла и нижними концами — к верхней части тулова. На ручках, в верхней части, имеются два кружочка, выдавленные тыльной стороной указательного пальца и служащие, по объяснению мастериц, украшением. Сосуды эти носят название «путук» (*պուտուկ*). Несколько иначе выглядит путук для приготовления мяса. Он имеет форму обыкновенной кастрюли. Прямое приземистое широкое тулово как бы приставлено к короткому широкому горлу (высота горла 3 см). Диаметр дна равен диаметру тулова. Две круглые ручки верхними концами прикреплены к середине горла, а нижними — к верхней половине тулова. В верхней части каждой ручки имеется по одному вдавленному кружочку. Путук описанной формы, но больших размеров применяется для приготовления спаца (суп из скототия или разбавленного водой мацуна) и других супов. Эта форма посуды наиболее распространена. Она встречается как в Анарском и Спитакском районах, так и в некоторых районах Араратской долины, Вайоц-дзора, Ширака и Гехаркуника. Причем везде, независимо от размеров, пользуются одним общим названием — «путук» или «кучуч» (рис. 33).

Для приготовления сладкого мучного блюда для рожениц — «хавиц» (*խավիճ*) употребляются сосудики, имеющие форму путука, но очень маленьких размеров (высота 15 см, диаметр тулова 18 см, диаметр дна 16 см), которые носят название «члор» (*ճլոր*).

Для разогревания масла и поджаривания лука употребляются маленькие сосудики, называемые «ухал» (*ուխալ*). Высота ухала составляет 13 см, диаметр горлышка — 9 см. Ухал имеет очень красивую форму. Слегка отогнутый венчик, сужаясь у своего основания, переходит в едва заметную шейку, с основания которой начинается тулово, которое равномерно расширяется к низу и лишь ко дну примерно на 1 см сужается. Две маленькие круглые ручки верхними концами прикреплены к основанию венчика, а нижними упираются в верхнюю половину тулова.

Для приготовления чанаха, толмы, плова употребляются сосуды, которые называются «дод» (*դոդ*). Изготавливаются они различных размеров и соответственно называются «мец дод» (большой дод) и «покр дод» (маленький дод).

Сосуд представляет собой неглубокую (глубина 20 см) широкую плоскодонную посуду, с прямыми расширяющимися кверху стенками с гладко срезанным краем. Диаметр верхней части составляет 30 см, диаметр дна 15 см. Сосуды эти изготавливаются и с ручками, и без ручек.

Интересно отметить, что кухонная керамика является наиболее распространенной во всех древнейших поселениях. Это характер-

(*Фшиш*). Формы сосудов для зарывания сыра почти везде одинаковы, но называются они по-разному. Так, в Арташатском районе они называются «серик» (*սերիկ*), в Ехегнадзоре — «дорок» (*դորոր*), в Азизбековском районе — «джра» (*ջրա*), в селах Гугарка — «пу-лик» (*պուլիկ*), а в Алаверди — «кила» (*քիլա*).

Интересно отметить, что сыр хранят не только в глиняных сосудах, но часто и в мехах, называемых «мотал» (*մոմալ*: мешок из засоленной шкуры), а хранимый в них сыр называется «мотали панир» (*մոմալի քանիր*). По-видимому, этот способ хранения сыра таит в себе отголоски очень отдаленной старины.

Кухонная посуда. В эту группу входят преимущественно те глиняные сосуды, которые предназначены для приготовления в них пищи. В связи с тем, что во время варки пищи они нагреваются до 400—500°, а затем подвергаются быстрому охлаждению, изделия этой группы в отношении подготовки сырья и технологической обработки черепка должны обладать более высокими качественными показателями по сравнению с изделиями других групп. Устойчивость поверхностного слоя этих изделий также должна быть больше, в противном случае во время кипячения, под действием слабых кислот и щелочей, содержащихся в пищевых продуктах, они подвергаются сильному разрушению. Поэтому для изготовления кухонной посуды употребляют достаточно пластичную огнеупорную глину, которая, будучи обожжена при высокой температуре, дает твердый, но все же сильно пористый черепок. Слишком жирные глины отощаются песком довольно крупной зернистости.

Специальные глиняные массы для изготовления кухонной посуды были известны еще в практике древних мастеров. Исследования фрагментов черепков древней кухонной посуды¹⁷ из раскопок Шенгавита, Лчашена, Кироваканских могильников и др. методом микроскопического анализа показали, что и в древности для лепки кухонной посуды применялись особого рода массы с инородным отощителем, чаще всего крупнозернистым песком, придающим массе прочность и большую огнеупорность.

Еще в начале XX века гончарной кухонной посудой пользовались сплошь и рядом не только в сельских местностях, но даже и в городах¹⁸. Постепенно привычка варить пищу в глиняной посуде в городах стала исчезать и сохранилась отчасти лишь в сельских местностях. В настоящее время ее применяют среди населения Ширака, Вайоц-дзора, Гехаркуинка, Араратской долины. Однако наибольшее распространение гончарная посуда имеет среди населения Апаранского и Спитакского районов. Здесь почти в каждом доме пользуются большим ассортиментом посуды, предназначенной для приготовления различных обедов. Так, для приготовления фасоли

¹⁷ О принадлежности керамики к кухонной посуде свидетельствует грубо-структурный черепок со следами пагара.

¹⁸ См. полевые материалы автора за 1965—1969 гг., тетради № 1—5.

применяются невысокие (высота 29 см) глиняные горшки продолговатой формы, с широким горлышком (диаметр 16 см), сразу же от венчика переходящим в тулово, которое, расширяясь слегка в средней части (диаметр самой широкой части тулова равен 19 см), к низу снова сужается. Две небольшие ручки прикреплены верхними концами к основанию горла и нижними концами — к верхней части тулова. На ручках, в верхней части, имеются два кружочка, выдавленные тыльной стороной указательного пальца и служащие, по объяснению мастериц, украшением. Сосуды эти носят название «путук» (*пүтүк*). Несколько иначе выглядит пугук для приготовления мяса. Он имеет форму обыкновенной кастрюли. Прямое приземистое широкое тулово как бы приставлено к короткому широкому горлу (высота горла 3 см). Диаметр дна равен диаметру тулова. Две круглые ручки верхними концами прикреплены к середине горла, а нижними — к верхней половине тулова. В верхней части каждой ручки имеется по одному вдавленному кружочку. Пугук описанной формы, но больших размеров применяется для приготовления супа (суп из скототия или разбавленного водой мацуна) и других супов. Эта форма посуды наиболее распространенная. Она встречается как в Апаранском и Спитакском районах, так и в некоторых районах Араратской долины, Вайоц-дзора, Ширака и Гехаркуника. Причем везде, независимо от размеров, пользуются одним общим названием — «пугук» или «кучуч» (рис. 33).

Для приготовления сладкого мучного блюда для рожениц — «хавиц» (*խավիճ*) употребляются сосудики, имеющие форму пугука, но очень маленьких размеров (высота 15 см, диаметр тулова 18 см, диаметр дна 16 см), которые носят название «члор» (*ճլոր*).

Для разогревания масла и поджаривания лука употребляются маленькие сосудики, называемые «ухал» (*սխալ*). Высота ухала составляет 13 см, диаметр горлышка — 9 см. Ухал имеет очень красивую форму. Слегка отогнутый венчик, сужаясь у своего основания, переходит в едва заметную шейку, с основания которой начинается тулово, которое равномерно расширяется к низу и лишь ко дну примерно на 1 см сужается. Две маленькие круглые ручки верхними концами прикреплены к основанию венчика, а нижними упираются в верхнюю половину тулова.

Для приготовления чанаха, толмы, плова употребляются сосуды, которые называются «дод» (*դոդ*). Изготавливаются они различных размеров и соответственно называются «мец дод» (большой дод) и «покр дод» (маленький дод).

Сосуд представляет собой неглубокую (глубина 20 см) широкую плоскодонную посуду, с прямыми расширяющимися кверху стенками с гладко срезанным краем. Диаметр верхней части составляет 30 см, диаметр дна 15 см. Сосуды эти изготавливаются и с ручками, и без ручек.

Интересно отметить, что кухонная керамика является наиболее распространенной во всех древнейших поселениях. Это характер-

но и для всех последующих эпох. Однако если она является преобладающей до I тыс. до н. э., то количество ее к концу I тыс. до н. э. постепенно уменьшается, и в слоях средневековья кухонная керамика — редкая находка.

Формы кухонной керамики, стандартные в целом, в различные периоды претерпевали некоторые изменения. Они складывались, вероятно, в то время, когда в жилище просто раскладывался костер, вследствие чего первоначально глиняные горшки, предназначенные для варки пищи, выделялись узкодонными, что было удобно для зарывания их в горячие угли костра. На это указывают археологические находки нижних слоев Шенгавита. С постепенным переходом к очагу дно сосудов начинают расширять. Посуду с широким дном, с одной стороны, удобнее ставить на очаг, с другой, она имеет большую площадь для нагрева, вследствие чего содержимое сосуда быстрее вскипает. Изменение характера дна кухонной посуды можно проследить на керамике энеолитической эпохи¹⁹, бронзового века²⁰, железного века²¹ и далее керамике урартского периода²². Стратиграфически оно доходит почти до XIV века²³.

К кухонной керамике относятся и лепные сковородки. Несколько экземпляров их было найдено при раскопках Шенгавита²⁴ (II тыс. до н. э.), в погребальном комплексе с. Лиен Сисианского района (конец II тыс. до н. э.)²⁵; широкое распространение имели они в древнем Урарту в I тыс. до н. э.²⁶ Лепные сковородки характерны и для кухонной керамики средних веков²⁷. В XIX веке они известны по этнографическим материалам, а в XX веке производство их постепенно прекращается. В настоящее время их можно встретить лишь в Мегринском районе, где они называются «хын-дзырар» (*խինճըրար*). Представляют они собой диск с невысокими бортиками (3 см), заканчивающимися закрайкой или ровным срезом. Интересно отметить, что формы сковородок, в целом весьма стандартные и однообразные, с течением времени почти не изменялись. Единственное незначительное изменение наблюдается лишь в области бортиков.

Ко всем сосудам для варки пищи изготавливаются круглые, плоские крышки из обожженной глины всевозможных форм и размеров, которые носят общее название «хуп» (*խուփ*).

Очень распространены круглые, слегка выпуклые в середине

¹⁹ Каталог археологических предметов Музея истории города Еревана, II, 1967, табл. I.

²⁰ Там же, табл. X, рис. 6.

²¹ Там же, табл. XIV.

²² Там же, табл. XVII.

²³ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 219.

²⁴ См. Э. Ханзадян, указ. соч., табл. XIII.

²⁵ См. А. А. Мартirosян, Армения в эпоху бронзы..., стр. 152, рис. 61 (5).

²⁶ Кармир-блур, II, Ереван, 1952, стр. 32.

²⁷ См. Б. Н. Аракелян, указ. соч., стр. 219.

крышки с приподнятыми краями и круглой ручкой посередине, очень похожие на крышки от эмалированных кастрюль. Следующий тип крышек — это круглые, совершенно плоские и довольно толстые крышки, с продольными зацепами по краям. Ручкой служит помещенный в центре вертикально глиняный пестик длиной в 5 см. Формы крышек, так же как и формы кухонной посуды, сложились в отдаленные времена. Они в одинаковой степени встречаются как в раскопках древнейших поселений²⁸, так и во всех культурных слоях последующих эпох²⁹.

К группе кухонной посуды можно отнести и посуду, в которой пища подается к столу. Это большие и маленькие миски (глубина 8—13 см) с маленьким плоским дном и расходящимися сверху бортиками (диаметр верхней части 13—20 см), загибающимися загнутыми внутрь краями. По форме миски эти напоминают усеченный конус, поставленный дном вверх. И хотя во всех районах Армении у них одна и та же форма, однако в разных этнографических районах они носят различные названия. Так, жители Араратской равнины, Гехаркуника и Арагацотна называют их «каса» (*բիսի*), Шамшадина и Лори — «крехан» (*քրիքան*), Сюника — «кяват» (*կյավաթ*).

Аналоги к этим мискам можно встретить повсеместно как среди лепной керамики неолитического периода, так и более поздних слоев. Причем формы древнейших мисок, в общем стандартные (маленькое дно и расходящиеся бортики), отличаются необычайным разнообразием. Особенно это касается начального периода, для которого характерны, во-первых, миски с загнутыми внутрь краями (типа современных), во-вторых, чашеобразные миски с округлым туловом, у некоторых из которых имеется закрапка для крышки, в-третьих, миски с прямыми, слегка наклонными стенками и округлым дном. Для различных эпох отмечается и различное декорирование поверхности. Так, для раннего периода характерна посуда лощеная, ангобированная, орнаментированная и окрашенная. В более позднее время указанные виды декорирования постепенно вытесняются поливой. Однако дорогостоящая поливная посуда не могла удовлетворить потребности всех групп населения, и потому наравне с ней продолжали производить и простую, без какого-либо декорирования посуду, оказавшуюся более устойчивой и нашедшую широкое применение среди сельского населения вплоть до наших дней.

Прочая домашняя утварь. К этой группе можно отнести посуды, предназначенные для хранения заготавливаемых на зиму продуктов. Хотя во многих районах Армении для этой цели специальных сосудов не делают, а применяют сосуды, предназначенные для молочного хозяйства, однако в Апаранском и Спитакском районах

²⁸ См. А. Мартиросян, Город Тейшебани, Ереван, 1961, стр. 47.

²⁹ См. Б. П. Аракелян, указ. соч., стр. 219.

для заготовки продуктов выделывают определенную посуду, строго служащую своему прямому назначению.

Так, для соления и маринования овощей и фруктов на зиму употребляются сосуды, называемые «цап» (*ծափ*). Представляют они собой широкогорлые сосуды с отогнутыми венчиками и длинной шейкой, которая, сужаясь в основании, незаметно переходит в плечи (диаметр шейки 10 см); с плеч начинается высокое стройное тулово длиной от 90 до 100 см. Стенки сосуда, расширившись к середине, книзу, постепенно сужаются. Диаметр самой широкой части туловища равен 45 см, а диаметр дна — 35 см. Две круглые в сечении ручки прикреплены верхними концами к основанию горла, а нижними — верхней части тулова (рис. 34).

Перед употреблением сосуды для соления изнутри и снаружи просмаливаются черной смолой, чтобы предохранить глину от разъедания.

Сосуды описанной формы, но маленьких размеров носят название «чедик» (*Ճեղիկ*). Определенного назначения эти сосуды не имеют.

Для хранения меда изготавливают специальные сосуды из обожженной глины, называемые «парч» (*փարչ*). Парч представляет собой невысокий (30 см) кувшинчик без шейки. Тулово начинается прямо с основания плоского венчика и, на протяжении всей высоты ровно расширяясь, ко дну слегка сужается. Гладкие лощеные стенки сосуда довольно правильной формы (рис. 35).

К предметам кухонной утвари принадлежат и большие широкогорлые не очень глубокие глиняные сосуды, служащие для замешивания теста и называемые повсеместно «ташт» (*տաշտ*). Ташт имеет форму современных эмалированных тазов. Изготавливаются ташты как от руки, так и на кругу и бывают различных размеров. Диаметр верхней части большого ташта равен 60 см, глубина 20 см, диаметр дна 40 см (рис. 36).

Закваску для теста хранят в маленьких круглотелых глиняных горшках с отогнутым венчиком, называемых в Апаранском и Спитакском районах, а также Гехаркунике «члор» (*Ճլոր*). В Шамшадине они называются «ман аман» (*մանի աման*), а в Сюнике — «тххьмори пулик» (*Թրիմորի պուկիկ*), что дословно обозначает горшочек для закваски.

Для стирки белья употребляются большие глиняные лохани, по форме напоминающие ташт для замешивания теста и называемые «лвацки ташт» (*լվացքի տաշտ*) — ташт для стирки.

Говоря о предметах кухонной утвари, следует упомянуть и об изготовляемых в районах Сюника специальных глиняных пестиках для разминания чеснока, носящих название «сыхтртаки» (*սիտրթակ*; от схтор — чеснок и такн — настоящее время глагола бить, то-лочь). Они имеют вид цилиндра с округлым основанием.

В керамике армян большой интерес представляют сосуды, предназначенные для хранения соли, повсеместно называемые

«агаман» (*աղաման*). Это антропоморфный сосуд, изображающий женскую фигуру в длинной широкой юбке, чуть коротком переднике и армянском национальном головном уборе (рис. 37). Простым способом сделан нос, глазные впадины проколоты палочкой или же отмечены двумя маленькими кусочками голубого фарфора. Шел украшена ожерельем — инкрустацией из маленьких кусочков белого фарфора. Скращенные в нижней части тулова руки украшены браслетообразными налечками. Грудь передана двумя налечными шишечками. Спина фигуры подпоясана широким поясом с пряжкой, изображающей чаще всего пятилепестковый цветок. Встречаются и пряжки, по форме напоминающие лягушку. Грудь и нижняя часть тулова разрисованы росписью в виде древа жизни. В средней части корпуса проделано отверстие (диаметр 6,5 см), обложенное узеньким кольцеобразным валиком. Отверстие это можно считать прототипом женского детородного органа. Через него заполняют сосуд солью и оттуда же достают ее при употреблении.

Сосуды для хранения соли изготавливаются от руки, повсеместно имеют одинаковую антропоморфную форму и отличаются друг от друга лишь размерами и разрисовкой.

Наиболее распространенным видом очага в Армении как для отопления жилища, так и для варки пищи и выпечки хлеба является тоныр.

Тоныр представляет собой большое сооружение в форме цилиндра, края которого заканчиваются плоским, широко выступающим трехгранным венчиком, называемым «шурт» (*շուրթ*). Ширина шурта равна 15 см, толщина стен тоныра — 8 см. В нижней части, у основания, сделано небольшое отверстие диаметром 16 см, служащее поддувалом, которое в Апаранском районе носит название «акука» (*ակուկա*), а в Спитакском районе — «сиду» (*սիճու*). Изготовленный из сырой глины тоныр после сушки помещают в вырытой в земле соответственно размерам тоныра яме. Венчик плотно приставляется к поверхности земли и после обжига прочно замазывается. На расстоянии одного метра от тоныра сквозь землю проходит небольшая труба (диаметр 20 см), которая соединяется с отверстием, сделанным в нижней части тоныра. Это приспособление служит поддувалом для тоныра и также называется «акука» или «сиду». Тоныры бывают различных размеров, в зависимости от численности семьи. Очень часто в одной и той же семье можно встретить два тоныра — большой и маленький. Высота больших тоныров колеблется от 125 до 140 см, диаметр тулова — от 50 до 60 см. Высота маленьких тоныров колеблется от 100 до 120 см, диаметр — от 35 до 40 см.

В ряде мест в Армении для приготовления пищи, особенно в летнее время, употребляются переносные очажки из обожженной глины. Они имеют округлые, слегка расширяющиеся к низу стенки, высота которых равна 25—28 см при таком же диаметре верхнего отверстия. Верхний край стенок слегка уплощен. По вертикали во

всю длину очага сделан довольно широкий вырез. У конца выреза по верхнему краю и в центре имеются небольшие выступы, служащие для того, чтобы оставленная на очаг посуда не прилегала плотно к его краям и оставалось пространство для тяги дыма.

Наибольшее распространение переносные очаги имеют в Ехегнадзорском районе. В селе Малишка их называют «кёча» (*բրշա*), а в Гладзоре — «чарбарик» (*չարբարիկ*).

На территории Армении аналогичные переносные очаги по археологическим материалам известны еще с III тыс. до н. э.³⁰

Говоря о предметах домашней утвари, нельзя не упомянуть и о ряде сосудов, связанных с уходом за детьми и с детской гигиеной. Так, в районах Араратской равнины для подкармливания грудных детей употребляются крошечные кувшинчики с небольшим тоненьким носиком, называемые «позик» (*պոզիկ*). Повсеместно распространенными предметами детской гигиены являются детские горшочки, называемые в районах Сюника «дбхана» (*դբխանա*), а в Вайоц-дзоре — «цтамап» (*ցթամաթ*). Представляют они собой невысокие (13—15 см) сосуды цилиндрической формы с чуть расширяющимися кверху стенками и с очень широко отогнутым по горизонтали совершенно плоским краем (рис. 38, а). Горшочки эти вставлялись в отверстие, имевшееся в детской колыбели. Для стока мочи в горшочек между ног ребенка вставлялись специальные трубочки, разнящиеся по форме в зависимости от пола (рис. 38, б). Детские трубки для стока мочи в Сюнике носят название «лолак» (*լոլակ*), в Лори — Тавуше — «шибек» (*շիբեկ*), в остальных же районах Армении — «пук» (*պուկ*).

Время появления детских горшочков на территории Армении неизвестно, ибо наши археологи ни в одной из своих работ не упоминают о них.

Предметы специального назначения. В эту немногочисленную группу входят светильники, курительные трубки, глиняные свирели, свистульки и другие предметы из глины.

Светильники являются наиболее распространенными среди предметов этой группы.

Еще в XIX веке почти во всех селах Армении для освещения помещений применялись глиняные светильники всевозможных форм, носящие название «чраг» (*ճրագ*). При употреблении в них наливали немного растительного или топленого животного масла, в которое клали свернутый из ваты фитилек.

Среди этнографического материала встречаются в основном глиняные светильники пяти типов.

Наиболее распространенным типом является туфелькообразный лентной светильник с большим отверстием для масла и маленьким для фитиля (рис. 39, а). На «заднике» туфли имеется ручка. Длина их колеблется от 8 до 10 см, ширина от 4 до 7 см.

Следующий тип светильников — изделия широкие чашечки с плоским уплощенным дном и одним или двумя носиками для фи-

тильков (рис. 39, б). Диаметр чашки составляет 8—12 см, высота 4 см.

К третьему типу относятся лентные светильники на ножке, в виде небольшой вазочки. Чашка светильников, круглая в плане, иногда со слабо выделенным носиком, стоит на расширяющейся книзу широкой ножке. Диаметр чашечки 8—10 см, высота всего светильника 12—15 см.

Четвертый тип — это круглотелые светильники с небольшим носиком, напоминающие по форме маленькие чайники для заварки чая (рис. 39, в). Диаметр тулова составляет 7 см, высота 6 см.

И, наконец, к пятому типу относятся узкотелые удлиненные ладьевидные светильники с небольшой круглой ручкой и узким носом, в котором проделано небольшое отверстие для фитилька. Длина такого светильника колеблется от 8 до 10 см, ширина от 4 до 5 см, высота составляет 5 см.

Все указанные типы светильников встречаются в очень большом количестве и среди археологического материала. Наиболее распространенными являются чашеобразные открытые светильники, известные на территории Армении с конца IV тыс. до н. э. Они являются типичными находками на Топрах-кале, в Ване и Кармир-блур³⁰. Аналоги их обнаружены в слоях IX—XIII веков в Двине, Ани и Гари³¹. Частыми находками в средневековых слоях являются и чайничкообразные светильники³². Нередко в этих же слоях можно встретить и светильники, стаящие на ножке³³. Помимо перечисленных, встречаются и светильники, изображающие животных. В основном это небольшие плоскодоные чашечки овальной формы, на передней части которых изображена голова птицы или какого-либо животного, чаще всего быка. И весь сосуд, если смотреть на него сбоку, очень напоминает птицу или животное (рис. 39, г—с).

Иногда в качестве светильников использовались и обычные небольшие чашечки с ручками или без ручек, а также нижняя часть (донна) битых горшков или кувшинов.

Среди предметов, сделанных из глины, большой интерес представляют глиняные головки от курительных трубок, широко применяемые в конце XIX и начале XX веков как сельским, так и городским населением Армении. По словам старейших мастеров, глиняные курительные трубки изготовлялись еще в конце прошлого столетия почти во всех районах Армении. Однако уже в первой половине XX века их перестали изготовлять, и в настоящее время они совершенно вышли из употребления. К сожалению, к моменту сбора материалов они почти не сохранились среди населения. Единственный экземпляр, который после долгих поисков нам удалось

30 См. «Кармир-блур», II, стр. 32.

31 См. *Б. Н. Аракелян*, указ. соч., стр. 220.

32 См. там же.

33 См. там же.

найти в селе Ахпат Туманянского района, позволил выявить форму курительных трубок, распространенных среди жителей районов Лори. Опросным путем удалось установить, что и во всех остальных районах Армении курительные трубки имели такую же форму и отличались лишь отделкой поверхности и цветом.

До недавнего времени во многих районах Армении из глины изготавливались глиняные свирели — «дудук» (*դրճուկ*) и небольшие свистульки — «блюл» (*բլուլ*). В настоящее время они, так же как и курительные трубки, не изготавливаются.

Заканчивая описание сосудов, сделанных из обожженной глины, следует упомянуть и о некоторых предметах, изготовленных из необожженной глины, употребляющихся для разных хозяйственных нужд. К ним относятся применяемые до настоящего времени в некоторых районах Вайоц-дзора большие глиняные амбары для хранения муки и пшеницы, называемые «унух» (*սննուխ*). Представляют они собой большие квадратные или продолговатой формы ящики, через середину которых проходит вертикальная перегородка, делящая амбар на два отделения. Внизу обоих отделений сделано по одному квадратному отверстию (30×30 см). Через эти отверстия при надобности достают муку или пшеницу. Общая длина амбара колеблется от 2 до 3 м, высота — от 1,5 до 2 м. В Сюнике, Тавуше и Лори эти амбары носят название «петак» (*պետակ*). В настоящее время глиняные амбары в указанных этнографических районах вытесняются деревянными, которые сохраняют за собой название глиняных амбаров. В остальных районах Армении деревянные амбары получили распространение еще в конце XIX и начале XX века.

До недавнего времени в некоторых районах Армении можно было встретить своеобразный улей для пчел, также называемый «петак», представляющий собой плетенный из прутьев полый цилиндр (диаметр от 30 до 35 см, длина около 1 м), обмазанный сверху толстым слоем глины. В настоящее время глиняные ульи уже не употребляются, хотя и хорошо сохранились в памяти населения.

О раннем проникновении глиняной посуды в быт других социальных слоев свидетельствуют многочисленные керамические находки в раскопках древних городищ, описи имущества и духовные завещания. Еще в XIX веке многие монастыри имели своих ремесленников-гончаров, которые производили посуду исключительно для монастырей. В монастырском обиходе для хранения растительного масла и зерновых продуктов в основном использовались очень крупные карасы. В повседневном употреблении была разная мелкая посуда, как чаши, ковши и др. Глиняные изделия находили свое применение даже при постройке монастырей. Для этого изготавливались круглые кувшины типа карасов средних размеров, которые вставлялись в стены горлышками к помещению для акустики.

Уяснение типов посуды, ее классификация по формам и назначению дали возможность установить несколько групп глиняной посуды, широко применяемой до недавнего прошлого и отчасти в настоящее время в быту армянского крестьянина. Вместе с тем, насколько это позволяли имеющиеся у нас материалы, сделаны попытки начертить исторические пути развития и совершенствования форм сосудов, которые с течением времени отшлифовывались, приобретая четкость и выразительность.



ИЛЛЮСТРАЦИИ

СПИСОК ИЛЛЮСТРАЦИЙ

- Рис. 1. Кольцевой палеп.
Рис. 2. Подготовка валиков.
Рис. 3. Изготовление тошаров в Спитакском районе.
Рис. 4. Тошары, выставленные на просушку.
Рис. 5. Ручной гончарный круг армянских мастериц (Ширак).
Рис. 6. Техника изготовления посуды на ручном гончарном круге.
Рис. 7. Гончарные мастерские в старом Хидзореске.
Рис. 8. Гончарные мастерские, примыкающие к жилым помещениям. (Аштаракский район, с. Шаумян, б. Юва).
Рис. 9. Ножной гончарный станок армянских гончаров.
Рис. 10. Формовка посуды техникой вытягивания в с. Шаумян Арташатского района.
Рис. 11. Последовательные стадии формовки сосуда на ножном гончарном круге.
Рис. 12. а) Карас; б) часть основания караса, выделяемого на ножном гончарном круге.
Рис. 13. Сидячая маслобойка.
Рис. 14. Подвесная маслобойка.
Рис. 15. Посуда, выставленная на просушку.
Рис. 16. Гончарные печи шаумянских мастеров.
Рис. 17. Схема шаумянских гончарных печей.
Рис. 18. Обжигательные печи в Сюнике.
Рис. 19. Сосуды для пошения и хранения воды в доме.
Рис. 20. Сосуд для воды (Иджеванский район).
Рис. 21. Карас для хранения вина.
Рис. 22. «Киникола»—кувшин для подачи вина на стол (Горисский район).
Рис. 23. Сосуд для подачи вина на стол (с. Шаумян Арташатского района).
Рис. 24. «Ковкит»—сосуд для дойки коров.
Рис. 25. «Очхарктик»—сосуд для дойки овец.
Рис. 26. «Каткамич»—сосуд для сцеживания молока.
Рис. 27. «Анганак»—посуда для отстаивания сливок.
Рис. 28. Способ сбивания масла, сидячей маслобойкой (Спитакский район).
Рис. 29. «Тантан»—сосуд для сливания скототня.
Рис. 30. Сосуд для хранения масла.
Рис. 31. Сосуд для хранения сыра.
Рис. 32. Сосуд для зарывания сыра.
Рис. 33. Посуда для приготовления пицци.
Рис. 34. Сосуд для соленья.
Рис. 35. Сосуд для хранения меда.
Рис. 36. Форма маленького танта.
Рис. 37. а—д) Сосуды для хранения запасов соли.
Рис. 38. Предметы детской гигиены: а) горшочек; б) трубка для стока мочи.
Рис. 39. Светильники: а) тувелькообразный; б) чашечкообразный; в) чайничкообразный; г) в образе бычка; д) в образе птицы; е) в образе совы.



1



2



3



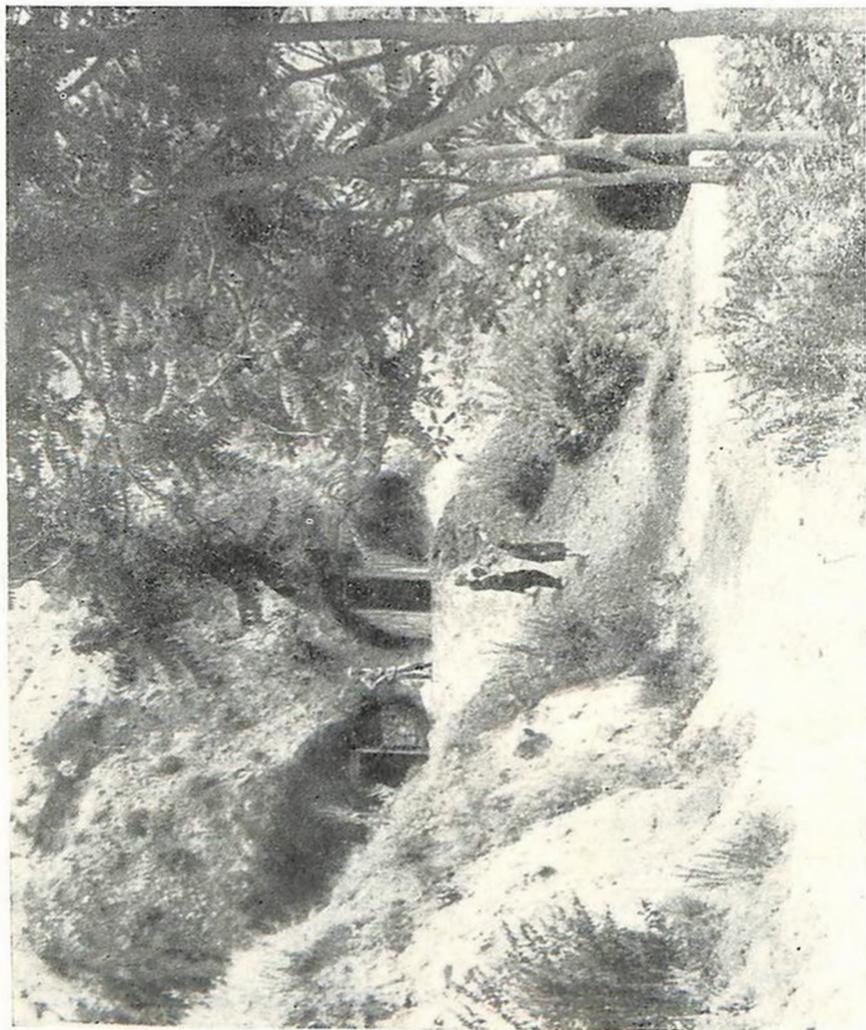
4



5



6





8



9



10





12 a



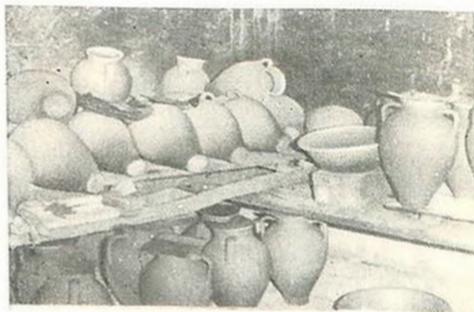
12 b



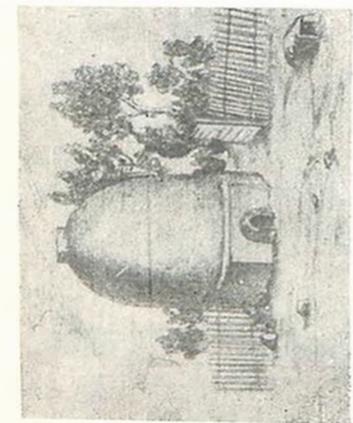
13



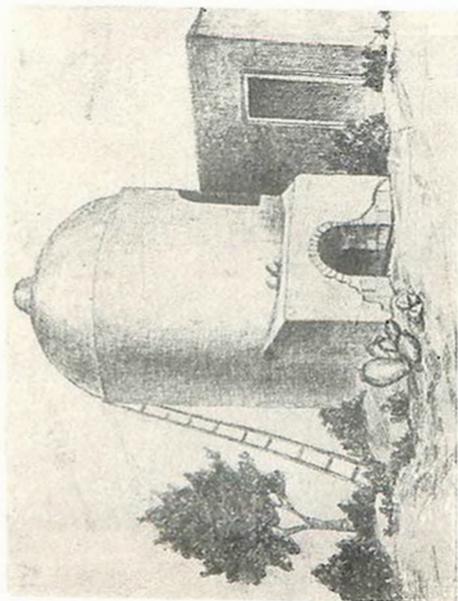
14



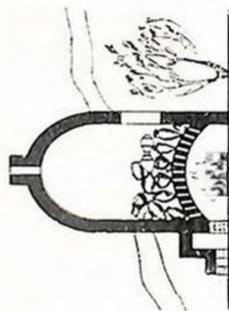
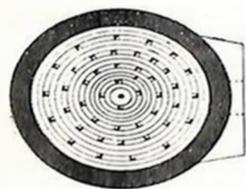
15



16



18



17



19



20



21



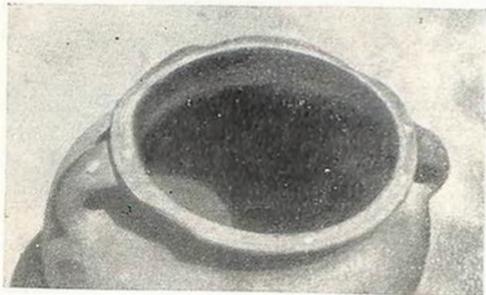
22



23



24



25



26



27



28



29



30



31



32

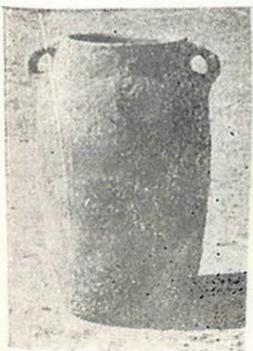


33

34

35

36





37 а



37 б



37 в



37 г



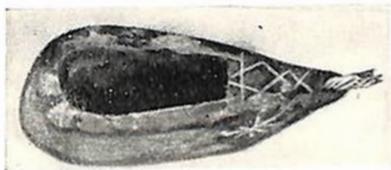
37 д



38 а



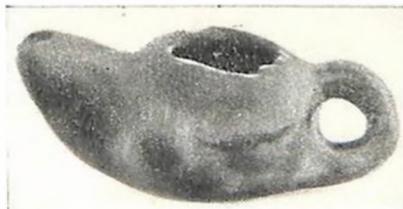
38 б



39 а



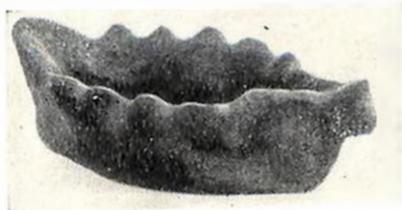
39 б



39 в



39 г



39 д



39 е

1000

ОГЛАВЛЕНИЕ

Предисловие	5
Глава I. Сырье для производства гончарных изделий	7
Глава II. Ручная лепка сосудов	27
Глава III. Техника изготовления сосудов на пожном гончарном круге	50
Глава IV. Формы, виды и назначение сосудов	72
Иллюстрации	93



ЕЛЕНА СЕМЕНОВНА САРКИСЯН
ГОНЧАРНОЕ ИСКУССТВО АРМЕНИИ

*Печатается по решению ученого совета
Института искусств
АН Армянской ССР*

Редактор издательства

Г. А. Абрамян

Худож. редактор

Г. Н. Горцакалян

Технич. редактор

С. К. Закирян

Корректор

С. Г. Нироеви

Суперобложка и иллюстрации напечатаны в типографии № 1
Госкомитета Совета Министров Арм. ССР по делам
издательства, полиграфии и книжной торговли,
Ереван, ул. Алавердяна, 65

ВФ 03832

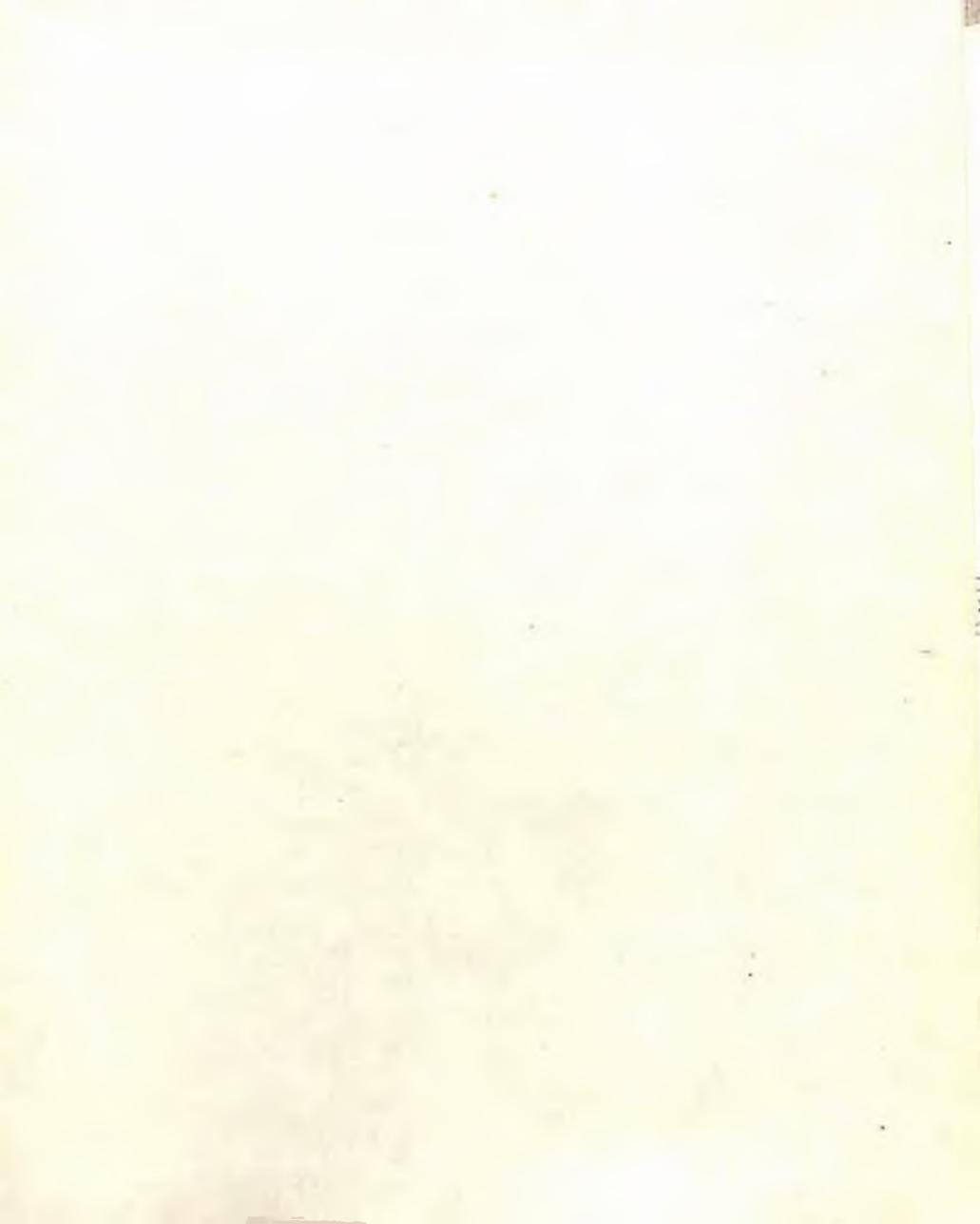
Изд. 4716

Заказ 1397

Тираж 1000

Сдано в набор 15.12.1977 г. Подписано к печати 13.04.1978 г. Печ. 5,75 л. ф-15 вкл.
Усл. печ. л. 7,25, изд. 7,0 л. Бумага № 1, 60×90¹/₁₆. Цена 1 р. 50 к.

Издательство Академии наук АрмССР, 375019, Ереван, Барекамутиян, 24-г.
Ереванская типография Издательства АН Армянской ССР,
375019, Ереван, Барекамутиян, 24





1 р. 50 к.

ИЗДАТЕЛЬСТВО
АКАДЕМИИ НАУК
АРМЯНСКОЙ ССР

ЕРЕВАН—1978

P⁷
420360