

СРАВНИТЕЛЕН ТЕХНОЛОГИЧЕН АНАЛИЗ ВЪРХУ ЧЕТИРИ БЪЛГАРСКИ КЕРАМИЧНИ ШКОЛИ

Светлозар Пармаков *) , Технически университет – София

1. Въведение

Целта на настоящата статия е да се направи сравнителен технологичен анализ върху най-представителните четири български керамични школи: великопреславската, великотърновската, троянската и бусинската.

Глината е била използвана като материал за съдове в бита от времето, когато човекът, започвайки да се задържа на едно място в рамките на своето, макар и скромно от съвременна гледна точка, обиталище, и в кръга на своя род и племе, е трябвало да намира начин да съхранява вода, вино, мляко, да приготвя храната си и да се храни. Глината е била, и продължава още да бъде, несъмнено много подходящ материал за това, защото е достъпен и екологичен. Добива се лесно на повърхността или в плитките слоеве на земята. Не изисква особено сложна технология за преработване и предполага достатъчна здравина на продуктите изготвени от нея след тяхната термична обработка чрез изпичане при относително високи температури, постижими и без съвременните високотехнологични пещи. Същевременно съдовете от глина още в началото на тяхното производство са били обект на украса, на творчество спрямо външния им вид и на търговия. Оформени като специфични съдове от изпечена глина и със специфична украса са били предназначени и за религиозни обреди.

Още от древността глинени изделия са били обекти не само на утилитарна употреба, но до голяма степен и като художествени предмети. До днес се използват музикални инструменти от глина - окарини и свирки. В наши дни, и най-вече по селските празници и панаирите, все още могат да бъдат забелязани глинени играчки за деца. Съдове от печена глина биват намирани във всички разкопки след каменната епоха и по техния вид, заедно с други признаци, се съди еднозначно и категорично за съответните периоди, свързани с развитието на конкретната цивилизация, за бита на племената и на отделните народи.

В сухо състояние глината е прахообразна с едрина на кристалните зърна от порядъка на $0,2 \div 50 \mu\text{m}$ [Герасимов,2007]. След навлажняване глината добива силно пластични свойства, което я прави желан материал за нуждите на грънчарите и скулпторите. Глините са продукт на естествено окисление (изветряване) на някои често срещащи се в природата метали (Al, Ca, Na, K, Mg, Fe, Mn), неметали (Si) и на утаечни (промивани с вода) процеси. В състава на глината може да се съдържат до десет минерала, като преобладаващи са *каолинита* с химическата формула $\text{Al}_2\text{Si}_2\text{O}_7 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$ и *монтморилонит* със съответната химическа формула $(\text{Na,Ca})_{0,33}(\text{Al,Mg})_2$

$(\text{Si}_4\text{O}_{10})(\text{OH})_2 \cdot n \cdot \text{H}_2\text{O}$). Освен тези два основни минерала, в глината се намират в различни съотношения, и в зависимост от находището: *бентонит* с подобна формула като тази на *монтморилонита*, но и с наличието на KO_2 ; *серпентин* - $(\text{Mg,Fe})_3\text{Si}_2\text{O}_5(\text{OH})_4$; *халуазит* - $\text{Al}_2\text{Si}_2\text{O}_5(\text{OH})_4 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$; *хидрослюди* - $\text{AlSi}_3\text{O}_{10}(\text{OH})_n$ и в по-малка степен *палигорскит* - $\text{Mg}_2\text{Si}_8\text{O}_{22}(\text{OH})_2(\text{H}_2\text{O})_6 \cdot 2\text{H}_2\text{O}$; някои *хлорити* като NaClO_2 или KClO_2 и др. Като химически компоненти в глините се намират и окиси: SiO_2 и Al_2O_3 , а като съпътстващи компоненти участват и други окиси: Fe_2O_3 , TiO_2 , CaO , MgO_2 , K_2O , Na_2O и MnO_2 . Освен по качества, в зависимост от своя състав, глините се различават и по своя цвят: сива, бяла, кафява и по-рядко зелена, синя, жълта и червена. Глината увеличава своя обем до 4% при насищане с вода до пластично състояние и го намалява при изсушаване, а при изпичане, и в зависимост от своя състав, може да намали своя обем до 20%. В този смисъл, изпечените продукти от глина са хидрофобни, докато суровите могат на практика да поемат неограничено количество вода.

В рамките на керамичната технология освен глината, разглеждана като основен материал, се използва и допълнителна екипировка като: глазурата, ангобата, грънчарското колело, печта, наливните форми и известен брой приспособления (преси, маси) и ръчни инструменти.

Глазурата, разглеждана от естетическа гледна точка, е част от излъчването, което потребителят вижда в стъкления блясък, а при допира – в усещането за ниска грапавост на керамичния съд. От друга страна, глазурата „запечатва“ допълнително иначе порьозната повърхност на изпечения съд от глина и го прави практически непроницаем. Глазурата запазва пигментите механично и като цвят, които майсторите или художниците-керамици нанасят върху повърхността от глинената основа на съда. Глазирането (гледжосването) е последната операция от технологията за производство на продуктите от глина. Като химически състав глазурите са оксиди, карбиди или нитриди на някои метали – Pb и Si в по-старо време, както и стронций, цирконий и др. в ново време. В практиката тези прахообразни оксиди/нитриди се разтварят във вода, като глиненият съд се потапя в разтвора, отцежда се, изсушава се и се пече. В крайния му вид глазурният слой варира със своята дебелината в диапазона $0,1 \div 0,3$ mm. Практикуват се напълно прозрачни глазури, но някои майстори оцветяват глазурата в транспарентни отенъци – най-често с жълт цвят, с което постигат допълнителен ефект.

Ангобата е фирнисен тип повърхностен слой от течен разтвор на глина – най-често с цвят, различен от този на керамичния съд. С помощта на ангобата, освен че се цели да се постигне нов цвят, се постига и възможност за художника-керамик чрез механично въздействие върху нея в полусухо състояние, да постигне релефен рисунък, който впоследствие да послужи за нови ефекти. Древногръцката минойска керамика е изцяло

покрита с черна ангоба. Гръцките майстори-керамици от онова време са рисували, като са изстъргвали механично черната ангоба, получавайки кафяво-черна рисунка с преобладаващ цвят на основата на съда. Великотърновските майстори-керамици също използват най-често бяла ангоба, нанесена върху основния кафяв цвят на глината, като гравират своите мотиви върху влажната ангоба. Впоследствие следват операциите от технологията: оцветяване, сушене, глазиране, отново сушене и накрая изпичане на керамичния съд.

Пециите в исторически план са били иззиждани от печени тухли, измазани отвън и отвътре, а като гориво се е използвала широколистна дървесина или дървени въглища, с които се е достигала и поддържала необходимата температура от $\sim 1200^{\circ}\text{C}$. В наше време се произвеждат висококачествени електрически (инфрачервени) пещи [LAC,2012] с различни обеми и капацитет по мощност и температура, включително и такива с цифрово програмно управление (CNC), с които, освен основната операция – изпичане на керамичните съдове, могат да се правят и прецизни изследвания, свързани с установяване на оптималния режим на печене както по отношение на съда, така и по отношение на глазурата.

Грънчарското колело е част от екипировката на майстора-грънчар. В далечното минало то е било задвижвано с едната ръка, докато другата е била необходима за ротационното пластично формиране (*точене*, както е прието да се говори за тази операция в средите на грънчарите) на съда, получаващ се от парче глина, доведена преди това до силно пластично състояние. Съответно съдовете от онова време са несъвършени, груби в своята ротационна форма и допускащи асиметрия в спрегнатите повърхности – цилиндър към конус, цилиндър към сфера или тороид, и т.н.

По-късната конструкция на грънчарското колело - вероятно от преди 3000 г. и до днес, съдейки по формата на съдовете, е била характерна с крачното задвижване на масата, като грънчарят е завъртал с помощта на краката си тежък цилиндричен камък, подобен на мелничарския от онова и по-късно време, който е изпълнявал и ролята на маховик. Грънчарският камък е лагеруван с помощта на дървен вал върху дървени опори и той, пробутван с краката, върти кръгла маса, върху която става източването на съдовете с помощта на двете свободни ръце и някои инструменти. По-късно лагеруването на вала е изпълнявано с помощта на бронзови втулки.

Днешните грънчарски колела [LAC,2012] са с електрическо задвижване и с възможност за плавно, електронно регулируемо вариране на честотата на въртене, с което се създава възможност както за източване на съда на висока скорост, с което той е вече с много високо качество по отношение на формата, симетрията и дебелината му, така и за пластичното и колорно декориране на съда върху самото грънчарско колело.

2. Същност на анализа

Най-представителните български керамични школи са представени в сравнителен и аналитичен план по-долу.

Първата школа в областта на керамиката за бита у нас е т.нар. *великопреславска*. Тя е свързана с обявяването на Велики Преслав за втора столица на първото българско царство след Плиска, с наличието на бяла глина в околностите на града, с майсторството на местните производители, повлияни от византийските от онова време. Наред с изграждането на градската среда – улици, крепостни стени, храмове, домове и дворци, във Велики Преслав се наблюдава и производството на битови предмети и елементи от керамика. Керамиката на Велики Преслав е точена или отливана в калъпи, рисувана, глазирана и печена в пещи на дърва от добри майстори-керамици, които са работели главно за високоиздигнатите люде от онова време – царе, царедворци и живеещите в крепостта и около нея българи от онези времена на възхода на първото българско царство.

На фиг.1 са показани част от малкото запазени оригинални керамични образци от Велики Преслав. Става дума за изключителната със своето въздействие и автентичност керамична икона на Св. Теодор Стратилат в манастира в близкото до Велики Преслав с. Патлейна, на керамични подови и стенни плочки и на части от няколко съда за бита.



Фиг.1. Оригинални образци от Великопреславската керамична школа.

От показаните образци, които, за съжаление, са почти единствените достигнали до наши дни, става ясно, че технологичният подход включва няколко операции: отливане в калъп (за плочките) или точене на съда, изсушаване, директно рисуване с четка върху лицевата повърхнина, потапяне в глазура и печене. От образците става ясно, че в случая не се използва като подход гравирание на съдовете, а само рисуване с няколко цвята. Рисувана е както иконата на Св.Теодор, така и останалите предмети. Иконата е съставена от 20 плочки (4 x 5) с квадратна форма и с приблизително еднакви единични размери. Можем с достатъчна увереност да смятаме, че художникът е нарисувал предварително образа на светеца, който впоследствие е възпроизвел върху паното, съставено от отделните керамични плочки. Подредени като мозайка с хоросан и залепени на фронтона на външната стена на църквата в манастира в Патлейна те имат великолепно и запазено излъчване на образа на светията.

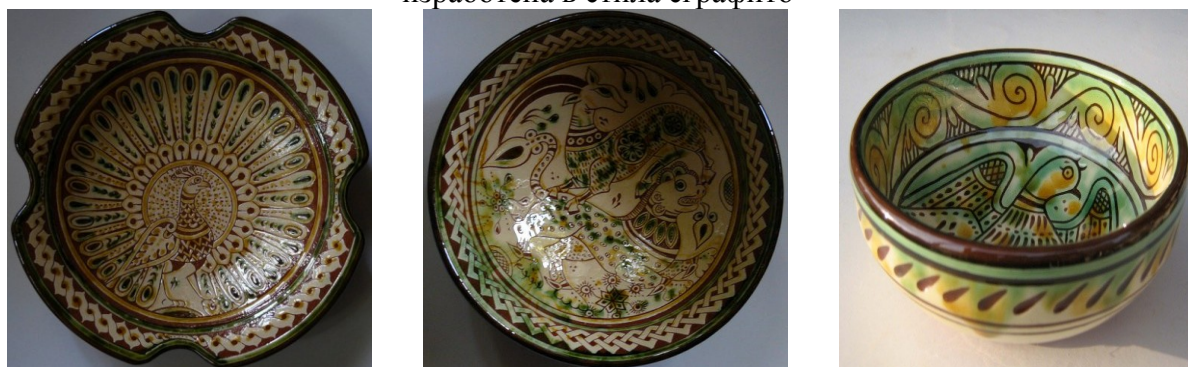
От съвременна гледна точка предизвикват интерес керамичните плочки от Велики Преслав. Те са ляти в калъпи, впоследствие сушени, рисувани на ръка и печени. Виждат се импровизациите на майстора-художник, който не се е старал да повтори прецизно отделните елементи: мотивите са разместени, а елементите от винетките не се повтарят точно. Но именно с тази си неподправеност, оригиналност, импровизации и с липсата на шаблони, подовата керамика на Велики Преслав е уникална и като замисъл, и като оцветяване. В конкретния случай идеята очевидно е била след залепването на плочките на пода или на стената, да се получи мозайка от множество повтарящи се елементи – кръстове, стрели и цветя. Можем само да гадаем какви други образци са създадени през 8-9 век, които безвъзвратно са загубени във времето.

Втората школа в областта на керамиката за бита у нас също се родее с царските дворци, подобно на преславската. Тя се е появила във Велико Търново, в околните градове и села, във времето на второто българско царство (12-13 век), а в наши дни се практикува от много малък брой майстори. В основата на тази керамична школа (фиг.2) стои т.нар. техника *сграфито*. На снимките от фиг. 3 са показани съдове, изработени по технологията сграфито. Вижда се отличната ръчна работа на майстора, великолепните флорални мотиви и мотивите с животни (птици, козли, лъвовете, риби), постигнати с помощта на гравирание върху нанесен предварително и неизсъхнал докрай слой ангоба с бял цвят върху основата. В случая както съдът, така и ангобата не трябва да бъдат изсъхнали напълно. Майсторът разполага с малко време, за да постигне рисунька чрез ръчно гравирание на своите мотиви; следва просушаване, първо печене, оцветяване (охра, сиена от кафявата глина на основата и грюнерде с помощта на меден сулфат), направено с отличния избор и владеене на цветовете съчетания; следва потапяне в глазура, второ печене и като резултат - ненатрапчив гланц. Можем категорично да твърдим, че съдовете

от великотърновската керамична школа са достойни за високопоставени личности. Тяхната цена е висока и определено става дума за образци, подходящи най-вече за изложбените зали в наше време.



Фиг. 2. Детайл от чиния, намерена при разкопки в крепостта на Велико Търново, изработена в стила сграфито



Фиг.3. Съвременни образци на чинии от Великотърновската керамична школа в стила сграфито, изработени от майстор грънчар от гр. Елена.

Третата школа в областта на керамиката за бита се е обособила в околностите на Троян. Акцентът на тази школа може да бъде забелязан най-вече в нейната орнаментика (фиг.4). Очевидно е, че стилът на *троянската* керамика е различен от другите два, за които стана дума по-горе. В съседното, и в близко до Троянския манастир с. Орешак, работят грънчари, които успяват да сътворят и до днес уникални образци от тази школа. Типичната троянска керамика е изцяло глазирана след изпичане.



Фиг.4. Съд от троянската керамична школа.

Цветната украса на съдовете остава изцяло под глазурата и тя се получава с накапване и стичане на пигментите върху съда, източен задължително от кафява глина върху грънчарско колело. Използват се относително нисковискозни пигменти (оксидни бои), които, след като се накапят, се оставят да се стекат под действието на гравитацията

от по-високото към по-ниското място на съда. Обикновено се използват по няколко цвята, които се нанасят последователно и след съответното „стичане“, както и с намесата на четка, се получават оригинални и разнообразни фигури. В много от случаите съдът се преориентира в пространството и с това се постигат нови изтичания на пигментите. Майсторите на троянска керамика си служат и с помпичка, а с острие избутват пигментите в желана от тях посока. За съжаление, продуктите от тази наша оригинална керамична школа не успяха да останат на пиедестала на изложбените образци. Те така се масовизираха, че дори се изпълняват като задължителни в часовете по рисуване в общообразователните училища, в което, разбира се, няма нищо лошо, защото по този начин подрастващите се докосват до един от изворите на народното творчество, но така сякаш падна табуто от майсторлъка на грънчарите от Троян.

Четвъртата школа в областта на керамиката за бита у нас не се родее с царски палати. Става дума за грънчарство, което е процъфтявало в миналото (18-19 век) в близкото до гр. Трън с. Бусинци. Според [Василчина,2000] става дума за местни самобитни майстори, които в един момент от времето (средата на 19 век) са наброявали около 300 човека при толкова къщи в селото, което ще рече, че във всеки дом е имало по един майстор-грънчар и съответно по една работилница. Трябва да се отбележи, че в близост до селото има находище от кафява глина с много високо качество. Бусинските грънчари са изработвали своите произведения в големи количества и са успявали да ги продават в западна България, Гърция, Сърбия, че и даже в Банат. Очевидно е, че в случая изобщо не можем да говорим за какъвто и да било аристократизъм в изказните средства. По-скоро в бусинския керамичен стил можем да забележим онова неподправено рустикално чувство за прагматизъм, онзи лаконичен подход на декориране, онзи търговски нюх към търсеното, „убавото“ и нужното, характерен за шопите от този край. На практика и във времето, когато медните съдове са били много скъпи и недостъпни за голямата част от хората с нисък обществен статус, грънците на Бусинци са били една

отлична алтернатива за бита, заедно със своята естетика, включително и със своите атрактивни цени. Украсата на *бусинската* керамика е много опростена. В този случай можем да говорим и за производителност, и като следствие от това, и за ниска себестойност на масовите продукти. Те са били достъпни за обикновените хора и са произвеждани в големи количества. Бусинските гърнета за боб са силно експлоатирани на огън, при това в широк температурен диапазон. Бусинските гърнета за кисело мляко са били задължително добре изпечени и неглазирани вътрешно, за да поддържат дъха на овчето кисело мляко. Бусинските бъклици и плоскѝ са търсени от ценителите на виното и ракията. Фиг.5 илюстрира отделни образци от бусинската керамична школа.



Ако се направи паралел в аспекта на цените на произведения от четирите български школи може да се постигне икономическа оценка, подобна на отразената в таблица № 1, където са показани в сравнителен план приблизителните цени (взети от ценоразписите на търговците на художествени произведения) на еднотипен керамичен съд - паница, изработена по технологиите на четирите български школи – *великопреславската, великотърновската, троянската и бусинската* от периода на края на 20 век.

3. Заключение

В резултат от направения аналитичен технологичен обзор могат да бъдат направени следните обобщения:

Четирите български школи в областта на керамиката за бита са достатъчно самобитни и оригинални по своя естетически характер и като технологии, за да смятаме, че отдавна сме завоювали своето достойно място в света в редицата от производителите на подобни, художествено издържани продукти, базирани върху глината.

Таблица № 1

Цена в лв. на съд (паница) с диаметър Ø 25 см.			
25	40	10	3
			
съвременен образец, изпълнен в стила на великопреславската керамична школа	съвременен образец, изпълнен в стила на великотърновската керамична школа	образец, изпълнен в стила на троянската керамична школа	образец от бусинската керамична школа
Технология			
точене/отливане, сушене, рисуване, гледжосване, печене	точене/отливане, сушене, гравирание, печене, рисуване, гледжосване, второ печене	точене/отливане, сушене, печене, накапване, гледжосване, второ печене	точене, сушене, рисуване, печене

Целесъобразно е при създаването на майсторски керамични продукти с висока естетическа и пазарна стойност предназначени за бита, със стил и елементи, родеещи се с аристократизма на първите две български школи – *великопреславската* и *великотърновската*, да се създаде технология, която да съчетае правилния избор на материала за съда, подходящ като съчетание със следващите операции по гравирание, нанасяне на слоеве от пигменти, с или без използването на глазури, както и при оптимизиране на режима на печене.

4. Литература

1. Василчина, В. За типологията на предметно-художественото производство на прехода от Средновековието към новото време, Сп. „Проблеми на изкуството“, бр. 3, 1996, 30-36. [Василчина, 1996]
2. Герасимов, Е. и колектив, Технология на керамичните изделия и материали, Издателство „Сарасвати“, София, 2007. [Герасимов, 2007]
3. Тотев, Т. К., Керамичната икона в средновековна България, Академично издателство „Проф. Марин Дринов“, 2001. [Тотев, 2001]
4. LAC Catalogue, LAC Ltd., 2012, www.lac.cz, [LAC, 2012]

*¹) Маг.художник Светлозар Георгиев Пармаков е редовен докторант в ТУ-София с ръководител проф. д.т.н., д-р инж. Николай Ангелов. За контакти: parmakovart@gmail.com, www.parmakov.com, facebook: ceramic art/parmakov .

Докладът е разработен във връзка с изпълнението на докторантски договор № 142ПД0013-05/2014 г., финансиран от НИС при ТУ-София.