



PROGRAM EDUKACYJNY WARSZTATÓW GARNCARSKICH

PAVADINIMAS:
PUODŽIUS APIE PUODĄ

EDUCATIONAL PROGRAMME
OF THE POTTERY WORKSHOP



Wydawca:

Gmina Budry
Al. Wojska Polskiego 27
11-606 Budry
tel. +48 87 427 80 03

Tłumaczenie litewskie:

Birutė Burdinaitė - Ołów

Tłumaczenie angielskie:

Biuro Tłumaczeń Skrivanek

Nakład:

500 egz.

Druk:

drukarniaonline.pl

ISBN 978-83-950673-4-1

Budry 2022



Projekt „W drodze kultury i rzemiosła – Sakiai – Budry”
Współfinansowano ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego



PROGRAM EDUKACYJNY WARSZTATÓW GARNCARSKICH

Autor: Garncarnia Marta Florkowska Kamionek Wielki

Garncarz o garnku

DAWNIEJ I TERAZ

Umiejętność wytwarzania ceramiki, jest prawnym osiągnięciem ludzkości, znanym obecnie na całym świecie, w związku z tym proces ten jest dość podobny do siebie, bez względu na czas i miejsce. Glinę trzeba odszukać, uzdatnić, uformować, wysuszyć i zmienić w ceramikę, wypalając ją w odpowiedni sposób. Człowiek zawsze żył w wytworzonej przez siebie kulturze i ona różnicowała przeznaczenie, wygląd, sposób powstawania, oraz znaczenie wykonanych ceramicznych przedmiotów, a ich różnorodność, w swej oszałamiającej ilości otacza nas od ponad 25 tysięcy lat. Na początku były to kultowe figurki, potem naczynia których funkcja zmieniała się wraz z rozwojem cywilizacji. Minęło wiele tysięcy lat, i gdy pojawiły się pierwsze miasta, znane już był cegły, płytki, rury kanalizacyjne i wodociągowe. W Chinach wynaleziono porcelanę, a w Europie kamionkę, które to jakościowo zmieniły ceramikę i wprowadziły ją w nowoczesność. We współczesnym świecie ceramika stosowana jest tak powszechnie, że prawie jej nie zauważamy; naczynia kuchenne, wyposażenie łazienek, protezy chirurgiczne, łożyska w maszynach, części elektrotechniczne, okładziny do promów kosmicznych – wszystko to z gliny... a na początku był garnek, była garncarka i był garncarz. Oni to trzymając w dłoniach bryłkę gliny w najprawdziwszy, w najbardziej autentyczny i zaangażowany sposób potrafią opowiedzieć jak powstaje naczynie, które całe tysiąclecia towarzyszyło nam w życiu codziennym.

NAJWAŻNIEJSZE O GLINIE I GARNCARZACH

Garncarka i garncarz kochają swoje garnki jak żywe istoty. Stwarzają je z niebytu, pielęgnują i nie chcą się z nimi rozstać, choć wiedzą, że one będą wędrować w świat. Miłość to namiętna, do pracy dłońmi, do ognia, do piękna które tworzą, a słuchając opowieści o ich pasji, dwa razy nie otrzymamy tak samo opowiedzianej historii. Różne są pracownie i różni w nich rzemieślnicy. A wszyscy tak samo doskonali, w chwili gdy pracują z pasją. Gliny też bardzo różnią się między sobą i nie ma „złych” glin, trzeba tylko wiedzieć jak z nimi postępować, do czego mogą być użyte, aby ujawniły cały potencjał, naturalnego surowca. Współczesnym garncarzom do uprawiania rzemiosła już nie wystarcza całe bogactwo tradycji, gdyż naczynia zaczęły uzyskiwać nową wartość – to proces ich powstawania. Uczestnictwo w warsztatach ludzi z zewnątrz, to nowość ostatnich kilku dziesięciu lat. Naczynia zaś, są jak książki w których zapisane jest wszystko to, co działo się w pracowni. Do tego są potrzebne nowe umiejętności, ważniejsze niż osuszona z człowieczeństwa wiedza technologiczna i ekonomika produkcji ceramiki. Rola i bycie garncarką, czy garncarzem we współczesnej kulturze jest zupełnie inne niż jeszcze 100 lat temu i o tym musimy pamiętać, rozpoczynając opowiadanie o zwyczajnym garnku i jego stwórcach. Opowiadanie to umieścimy na początku 3-go tysiąclecia, w północnej części Mazur. Tu i teraz jest ważne, gdyż garncarstwo to wiedza o ogromnej objętości i nie sposób mówić o całości osiągnięć tego rzemiosła w tak krótkiej formie. Przekażemy tu skrócony proces powstania jednego naczynia, wytworzonego z lokalnych glin mazurskich, w niewielkiej pracowni, z zastosowaniem tradycyjnych technik, wymieszanych z dużą ilością współczesnych wątków.



CO TO JEST GLINA I SKĄD WZIĘŁA SIĘ NA MAZURACH?

Każdy z nas ubrudził kiedyś buty w rozmięklej na deszczu glinie, i wiemy jak to błoto wygląda i jakie ma cechy. Z gliną mają też do czynienia ludzie uprawiający różne zawody; geolog, rolnik, ceramik, ceglarz, zdun, garncarz, leśnik, biotechnolog, górnik, czy technik z fabryki cementu. Każdy z nich będzie trochę inaczej definiował i omawiał glinę. Współczesny garncarz z Mazur opowie o niej tak. Gлина to luźna skała osadowa, uformowana w pokładach w czasie ostatniego zlodowacenia (podobnie jak piaski i żwiry), która po odpowiednim przygotowaniu staje się plastyczna, daje się formować, a po wypale przyjmuje postać ceramiki. Gлина jest mieszaniną (różną z każdego wyrobiska), w skład której wchodzi m.in.: minerały ilaste, fragmenty skał granitowych, ziarna margli i okruszy innych skał wapiennych, tlenki metali w różnej postaci, substancje organiczne, w tym bitumy (czyli substancje smoliste dające czarne zabarwienie glinom), żywe mikroorganizmy,

tj. bakterie, grzyby, sinice i inne, gazy odpowiedzialne za zapach gliny, woda z rozpuszczonymi w niej wieloma związkami mineralnymi i organicznymi.

Każdy z tych składników ma swój udział w ogólnych fizyko-chemicznych właściwościach gliny i powstałej z niej ceramiki. Składniki te występują w różnych proporcjach i jest to cecha naturalnego, niepowtarzalnego surowca. Gliny posiadają różne zabarwienie, od czarnych po siwe, brązowe, zielonkawe, aż po ziemiste czerwienie. Różnie pachną i każda jest inna w dotyku.

Tak skomplikowany skład glin mazurskich wyjaśnia historia ich powstania. W odległych epokach geologicznych, przed milionami lat na terenie obecnej Skandynawii, powstały potężne granitowe góry, które wypiętrzyły się ze stygnącej głęboko pod ziemią, półpłynnej magmy. Współcześnie fragmenty tych gór możemy oglądać pod postacią głazów i kamienia na mazurskich polach. Większość kamieni, szczególnie na świeżych przełomach uwidacznia różnokolorową, krystaliczną strukturę – białą, czerwoną, czarną, szklistą, błyszczącą starym złotem – to glinokrzemiany i kwarcy. W wyniku erozji atmosferycznej, pod wpływem wody, dwutlenku węgla, skały rozpadały się, woda je rozmywała, a glinokrzemiany przyłączały cząsteczki wody i zmieniały się w minerały ilaste, pod postacią malusieńkich, cieniutkich blaszek. Woda unosiła je i osadzała u podnóża gór, mieszały się tam z piaskami i mniej rozdrobnionymi skałami, i w czasie ostatniego zlodowacenia, zostały przetransportowane na południe. Tu wielokrotnie przemieszczane, utworzyły dzisiejszy krajobraz północnych Mazur.



NOGAMI I GŁOWĄ. UZDATNIANIE GLINY.

Jeśli zaleźliśmy dobrą glinę, wykopaliśmy, przenieśliśmy do pracowni - co dalej? Dobrze jest, żeby ten namysł nad surowcem trwał całą zimę. Wówczas glina zamarzając i odmarzając rozkrusza się na maleńkie grudki, które ułatwiają dalsze jej przerabianie. Najstarszym i dostępnym wszystkim początkującym sposobem uzdatniania gliny jest wielokrotne rozdeptywanie na gładkiej powierzchni, odpowiednie dodawanie wody i w razie potrzeby pisaku. Na tym etapie wybieramy wyczuwalne stopami zanieczyszczenia, w postaci kamyków, grudek, itp. Gdy glina jest już jednolitą masą, odstającą od pięt, przenosimy całą bryłę na blat stołu i kroimy drutem, rozciągniętym pomiędzy dwoma drewnianymi rączkami, na cienie plasterki. Drut wybiera włókniste cienkie korzonki, a plastry zbijamy w niewielkie kule i ręcznie urabiamy, podobnie jak ciasto na pierogi. Cały proces przerabiania gliny wymaga dużej uważności i doświadczenia i jak pokazuje praktyka, ciągłego myślenia – dlatego też angażujemy głowę do tej pracy. Glina garncarska ze względu na swój specyficzny skład w miarę jak przelegiwuje, w wyrobionych bryłach (galetach), nabiera coraz lepszych właściwości formierych. Na tym etapie nie wolno jej już przemrażać ani wysuszać, w związku z tym przechowujemy ją w miejscu

ciemnym, wilgotnym i o stałej niskiej temperaturze. Przedstawiony powyżej sposób uzdatniania gliny jest jednym z wielu stosowanych przez garncarzy, wymienimy tu tylko struganie, walcowanie i szlamowanie. Wszystkie te procesy wymagają dużej wiedzy i doświadczenia, jak i odpowiedniego przygotowania stanowiska pracy, ale wówczas pracować będziemy na lokalnym oryginalnym materiale. Glinę jak wiele towarów w dzisiejszych czasach, możemy kupić gotową, zapakowaną w plastikowy worek.



O WYŻSZOŚCI TOCZENIA NAD LEPIENIEM I NA ODWRÓT.

Formowanie naczyń przeprowadzić można, podobnie jak przerabianie gliny, na wiele sposobów. Można je lepić z wałeczków, wyciskać z jednej kuli, zlepiać taśmy, używać obrotowej podstawki do wygładzania ścianek, toczyć na kole garncarskim, lub odlewać w formie z masy lejącej – jak widać jest w czym wybierać, i każdy z tych sposobów musi być dopasowany do kształtu naczynia, jego przeznaczenia i szybkości wykonania. Garnki do gotowania najlepiej jest ulepić lub wytoczyć na kole garncarskim. Metody lepienia i toczenia są trudno opisywalne, gdyż w tym przypadku technik uczą się palce, a one zdobywają mądrość wykonania przez dotyk. Znać musimy zasady, pryncypia garncarskie, a wieloletnia praktyka pracy dłońmi, czyni z garnków coraz doskonalsze przedmioty. Lepić nauczą się dłonie szybciej, ale tworzyć będą wolniej. Toczenie zaś, po wieloletniej praktyce, da wielką seryjną produkcję. Zastosowanie wytworzonych garnków, ich kształty i grubości ścianek, są bardzo podobne w obu technikach. Garnek do gotowania w piecu chlebowym powinien charakteryzować się kształtem zbliżonym do jajka, małym dnem, szerokim gardłem, i jak najcieńszymi ściankami. Wykonane naczynia suszymy bardzo powoli, w cieniu i bez przeciągów, aż uzyskają jednolity jaśniejszy odcień, w porównaniu z wilgotną gliną.



WYPAŁ CZY WYPIEK

Wypieki na twarzy towarzyszą garncarzom podczas wypału. Proces uzyskania ceramiki z gliny, owiany jest dymem tajemnicy, a emocje sięgają wysokich temperatur. Gлина jest materiałem niezwykłym, zmieniającym swe właściwości w zależności od warunków zewnętrznych. Gлина jest rozsypującą się glebą, zmieniającą się pod nogami w plastyczną masę, której dłonie nadają kształt naczynia, twardniejącą przy suszeniu a ogień zmienia ją w ceramiczny garnek. Za wszystkie te zmiany w przeważającej mierze odpowiedzialne są minerały ilaste (patrz. powstawanie gliny). Te mikroskopijne blaszki, w skład których wchodzi cząsteczki wody dają glinie plastyczność, a w wysokiej temperaturze uwalniając wodę, stapiają się i zmieniają glinę w skalistą ceramikę. Nie ma większego znaczenia dla gliny czy podgrzewana będzie podczas wypału energią uzyskaną ze spalania drewna, węgla, gazu, czy też z zastosowaniem prądu elektrycznego. Trzeba wiele ostrożności i doświadczenia, a po podgrzaniu gliny do temperatury 450-500°C otrzymamy już ceramikę. W miarę podnoszenia temperatury czerep (ścianka) naczynia będzie coraz mniej porowata, aż w końcu stopi się do półpłynnej szlaki. Dla naszego naczynia najstosowniejszym miejscem przeistoczenia będzie wnętrze pieca. Jeżeli wypał przeprowadzamy w piecu elektrycznym, tzw. krzywą programową musimy zawsze dostosować do właściwości gliny. Najistotniejsze jest, by nie przekroczyć progu temperaturowego topienia się gliny, a niuanse w sprawie parametrów wypału dostosowujemy do oczekiwań użytkownika.



WARSZTATY EDUKACYJNE OPISUJĄCE TECHNIKĘ TOCZENIA NACZYNIA NA KOLE GARNCARSKIM

Od czasów gdy ziemie obecnych Mazur zaczęli zamieszkiwać znani z nazwy Prusowie, pojawiło się koło garncarskie, które dało możliwość szybkiego wykonania przedmiotu. Poniżej zaprezentowano sposób wykonania charakterystycznej dla XIX wieku kultury Mazur miski używanej powszechnie w kuchni. Wykonana jest z gliny garncarskiej, odpowiednio uzdatnionej i przerobionej bezpośrednio przed toceniem.



Koło garncarskie nożne oraz deseczka formiercza, garotka i naturalne gąbka to podstawowe wyposażenie warsztatu garncarskiego.



Bryłę gliny mocno przylepiamy do stolika formierczego, silnym rzutem, tak aby bryła przybrała kształt półkuli.



Przystępujemy do centrowania. Para dłoni nadaje bryle formę ściętego stożka.



W następnej fazie kciukami tworzymy w ściętym stożku centralne położony otwór.



Odpowiednio ułożonymi dłońmi rozciągamy poprzednią formę, otwierając dno miski.



Utworzony dookolny pierścień, zbliżamy do środka wytaczanego naczynia, w celu utworzenia tzw. płoszki.



W przedostatniej fazie, parą dłoni podciągamy grubościenny stożkowaty kształt, formując rodzaj doniczki.



Na zakończenie dopracowujemy deseczką formierczą ścianki miski, nadając jej odpowiednie nachylenie i grubość ścianki, oraz budujemy na obrzeżu naczynia na tzw. otok.



Na następnych etapach pracy z naczyniem, suszymy je w możliwie najwolniejszy sposób, bez przeciągów, bez bezpośredniego nasłonecznienia. Wypał przeprowadzamy po całkowitym wysuszeniu naczynia, szczególną uwagę zwracając na pierwszy etap wypału tzw. wygrzewkę, w trakcie której następuje największa ilość spękań. W tym etapie temperaturę podnosimy bardzo wolno. W następnych krokach wypału szybkość podnoszenia temperatury dostosowujemy do grubości ścianek naczynia. Wypał należy skończyć przed fazą deformacji naczynia. Rozładunek pieca przeprowadzamy po całkowitym ostygnięciu pieca. Jeżeli naczynie ma być zdobione, to po pierwszym wypale naczynia szkliwimy i ewentualnie zdobimy przy pomocy angob, pigmentów lub w inny sposób. I powtórnie ładujemy do pieca pamiętając o dostosowaniu krzywej wypału do właściwości szkliw.

TRADYCJE CERAMICZNE NA LITWIE

Rzemiosło garncarskie na Litwie zaczęło się rozwijać od początku X w. wraz z pojawieniem się koła garncarskiego. W XIV-XV w. garncarze zamieszkiwali przy zamkach i w dworach, a w XVI w. zaczęli skupiać się wokół cechów rzemieślniczych. W XIX w. na południu Litwy rozpowszechniły się zamknięte piece do wypalania przedmiotów szkliwionych. Pod koniec XIX w. i XX w. we wszystkich regionach Litwy rozwinęły się unikalne techniki produkcji, kształty i tradycje ceramiki. Garncarstwo jest najbardziej rozwinięte na obszarach, gdzie wydobywano odpowiednią glinę. Na Litwie najbardziej rozpowszechnioną ceramiką były naczynia do gotowania, jedzenia i przechowywania żywności oraz zabawki.

Od końca XX w. rzemiosło garncarskie na Litwie rozwijają artyści ludowi. Organizowane są tradycyjne plenery garncarskie, odbywają się wystawy. Swoją ceramikę rzemieślnicy sprzedają na jarmarkach i targach.



Współfinansowane ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego
w ramach projektu

„W drodze kultury i rzemiosła – Sakiai – Budry”
realizowanego przez Gminę Budry i Muzeum Zanavykai”



PAVADINIMAS: PUODŽIUS APIE PUODĄ

Autorius: Garncarnia Marta Florkowska Kamionek Wielki

Puodžius apie puodą

SENIAU IR DABAR

Gebėjimas gaminti keramiką – tai senovinis žmonijos pasiekimas, dabar žinomas visame pasaulyje, dėl to šis procesas yra gana panašus, nepriklausomai nuo laiko ir vietos. Molio reikia rasti, jį paruošti, suformuoti, išdžiovinti ir paversti keramika, tinkamu būdu ją išdegti. Žmogus visada gyveno savo sukurtoje kultūroje ir nuo jos priklausė pagamintų keramikos dirbinių paskirtis, išvaizda, kūrimo būdas bei reikšmė, o jų įvairovė ir stulbinantis kiekis supa mus jau daugiau kaip 25 tūkstančius metų. Pradžioje tai buvo apeiginės figūrėlės, paskui indai, kurių paskirtis keitėsi vystantis civilizacijai. Prabėgo daug tūkstančių metų ir kai atsirado pirmieji miestai, jau buvo žinomos plytos, čerpės, nuotekų ir vandentiekio vamzdžiai. Kinijoje išrastas porcelianas, o Europoje šamotinis molis. Pakito keramikos kokybė ir jos dirbiniai tapo naujoviški. Šiuolaikiniame pasaulyje keramika naudojama taip plačiai, kad beveik jos nepastebime; virtuvės indai, vonios įranga, chirurginiai protezai, mašinų guoliai, elektrotechnikos dalys, erdvėlaivių danga – visa tai iš molio... O pradžioje buvo puodas ir buvo puodžiai. Būtent jie, laikydami rankose molio gumulą, pačiu tikriausiu, autentiškiausiu ir jausmingiausiu būdu sugeba papasakoti, kaip kuriamas indas, kuris ištisus tūkstantmečius mus lydėjo kasdienybėje.

SVARBIAUSIA APIE MOLĮ IR PUODŽIUS

Puodžiai myli savo puodus kaip gyvas būtybes. Sukuria juos iš nebūties, puoselėja ir nenori su jais skirtis, nors ir žino, jog jie keliaus į pasaulį. Tai aistringa meilė darbui rankomis, ugniai, kuriamam grožiui, o klausydamiesi pasakojimų apie jų aistrą du kartus neišgirsime vienodai papasakotos istorijos. Įvairios yra dirbtuvės ir įvairūs jų amatininkai. Tačiau visi lygiai tobuli tą akimirką, kai aistringai dirba. Moliai taip pat labai skiriasi ir nėra „blogo“ molio, reikia tik žinoti, kaip su juo elgtis, kam jis gali būti panaudotas, kad atsiskleistų visas natūralios žaliavos potencialas. Šiuolaikiniams puodžiams amatininkaujant jau nepakanka gausybės tradicijų, kadangi indai ėmė įgauti naują vertę – tai jų kūrimo procesas. Pašalinių žmonių dalyvavimas dirbtuvėse – pastarųjų keliasdešimties metų naujovė. Indai yra kaip knygos, kuriose surašyta visa, kas vyko dirbtuvėje. Tam reikia naujų gebėjimų, kurie svarbesni negu netekusios žmogiškumo technologinės žinios ir keramikos gaminimo ekonomika. Šiuolaikinėje kultūroje buvimas puodžiumi ir puodžių vaidmuo yra visiškai kitoks negu prieš 100 metų, ir tai turime atsiminti, pradėdami pasakoti apie paprastą puodą ir jo kūrėjus. Šį pasakojimą patalpinsime trečiojo tūkstantmečio pradžioje Mozūrijos šiaurinėje dalyje. Čia ir dabar yra svarbu, kadangi puodininkystė – tai didžiulės apimties žinios, ir neįmanoma trumpai papasakoti apie visus šio amato pasiekimus. Čia pristatysime sutrumpintą vieno indo kūrimo procesą. Jis pagamintas iš Mozūrijos molio nedidelėje dirbtuvėje, panaudojant tradicines technikas, susipynusias su daugybe šiuolaikinių gijų.



KAS YRA MOLIS IR IŠ KUR JIS ATSIKADO MOZŪRIJOJE?

Kiekvienas iš mūsų kada nors susitapėme batus suminkštėjusiu nuo lietaus moliu ir žinome, kaip tas purvas atrodo ir kokios jo savybės. Su moliu taip pat susiduria įvairių profesijų žmonės: geologas, ūkininkas, keramikas, plytininkas, krosnininkas, puodžius, miškininkas, biotechnologas, angliakasys ar cemento gamyklos technikas. Kiekvienas jų kiek kitaip apibūdins molį ir apie jį pasakos. Šiuolaikinis Mozūrijos puodžius papasakos apie jį taip. Molis tai palaida nuosėdinė uoliena, susiformavusi sluoksniais per paskutinį ledynmetį (panašiai kaip smėlis ir žvyras), kuri tinkamai paruošta pasidaro plastiška, ją galima formuoti, o išdegus tampa keramika. Molis yra mišinys (iš kiekvieno karjero kitoks), kurį, tarp kitko, sudaro: molio mineralai, granito uolienų fragmentai, mergelio grūdai ir kitokio kalkakmenio trupiniai, įvairūs metalų oksidai, organinės medžiagos, tarp jų bitumas (t. y. dervinė medžiaga, suteikianti molui juodą spalvą), gyvieji mikroorganizmai, t. y. bakterijos, grybai, melsvabakterės ir kt., dujos, lemiančios molio kvapą, vanduo su jame ištirpusia daugybe mineralinių ir organinių junginių.

Kiekvienas šių komponentų prisideda prie bendrųjų fizinių ir cheminių molio bei iš jo sukurtos keramikos savybių. Šių komponentų skirtingos proporcijos – tai natūralios, nepakartojamos žaliavos savybė. Molis būna įvairios spalvos: pradedant juoda, pilka, ruda, žalsva, baigiant pilkšvai raudona. Jis įvairaus kvapo ir kiekvienas molis kitoks prisilietus.

Tokią komplikotą Mozūrijos molio sudėtį galima paaiškinti jo susidarymo istorija. Tolimose geologinėse epochose, prieš milijonus metų, dabartinės Skandinavijos teritorijoje susiformavo galingi granito kalnai, kurie kilo iš giliai žemėje vėstančios pusiau skystos magmos. Šiais laikais tų kalnų fragmentus galime matyti riedulių ir akmenų pavidalu Mozūrijos laukuose. Daugumoje akmenų, ypač tose vietose, kur jie neseniai skilę, matoma įvairiaspalvė kristalinė struktūra – balta, raudona, juoda, stikliška, blizganti senu auksu. Tai aliumosilikatai ir kvarcas. Dėl atmosferinės erozijos uolienos, veikiamos vandens ir anglies dvideginio, skilo, vanduo jas plovė, o aliumosilikatai prijungdavo vandens molekules ir virsdavo molio mineralais mažų plonų plokštelių pavidalu. Vanduo juos nešė. Molio mineralai nusėdavo kalnų papėdėje, ten susimaišydavo su smėliu ir mažiau suskaidytomis uolienomis. Per paskutinį ledynmetį jie pasiekė pietus. Čia daug kartų persislinkdami sukūrė dabartinį šiaurės Mozūrijos kraštovaizdį.



KOJOMIS IR GALVA. MOLIO PARUOŠIMAS

galvotume visą žiemą. Tuomet molis užšaldamas ir atitirpdamas suyra į mažus gabalėlius, dėl ko yra lengviau toliau jį apdoroti. Seniausias ir visiems pradedantiesiems prieinamas molio apdorojimo būdas yra daug kartų jį mindžioti ant lygaus paviršiaus, tinkamai pripilti vandens ir jei reikia – įberti smėlio. Šiame etape pašaliname nešvarumus, kuriuos galime pajusti pėdomis – akmenėlius, grumstelius ir pan. Kai molis yra jau vienalytė masė, nelimpanti prie kulnų, perkeliame visą gumulą ant stalo ir tarp dviejų medinių rankenų ištempta viela pjaustome plonais griežinėliais. Viela išrenka plonas pluoštines šakneles. Griežinius sulipdome, formuodami nedidelius rutulius, ir rankomis minkome panašiai kaip tešlą koldūnams. Visas molio apdorojimo procesas reikalauja didelio atidumo ir patirties, ir – kaip rodo praktika – nuolatinio galvojimo, tad šiam darbui reikalinga ir galva. Puodžių molis dėl savo specifinės sudėties gulėdamas suformuotas gumulais įgauna vis geresnių formavimo savybių. Šiame etape jis jau negali sušalti nei išdžiūti, tad laikome molį tamsioje, drėgnoje vietoje, kur pastovi žema temperatūra.

Aprašytas molio paruošimo būdas yra vienas iš daugelio, kuriuos naudoja puodžiai (čia paminėkime tik drožimą, valcavimą ir dumblinimą). Visiems jiems reikia daug žinių ir patirties bei tinkamai paruošti darbo vietą, bet dirbsime su vietine originalia medžiaga. Molio, kaip ir daugelį prekių šiais laikais, galime nusipirkti gatavo, supakuoto į plastikinį maišelį.



KODĖL ŽIEDIMAS PRANAŠESNIS UŽ LIPDYMĄ IR ATVIRKŠČIAI?

Indus formuoti, panašiai kaip molį apdoroti, galima įvairiais būdais. Juos galima lipdyti iš ritinėlių, ištempti iš vientiso molio gabalo, lipdyti juostas, naudoti pasukamąją stalėlį sienelėms išlyginti, žiesti ant žiedimo rato arba lieti formoje iš liejimo mišinio – kaip matyti, yra iš ko rinktis. Kiekvienas tų būdų turi būti taikomas priklausomai nuo indo formos, jo paskirties ir atlikimo spartos. Puodus valgiui virti geriausia lipdyti arba žiesti ant žiedimo rato. Lipdymo ir žiedimo metodus sunku aprašyti, kadangi šiuo atveju technikų mokosi pirštai, o jie išmoksta tai daryti liesdami. Turime žinoti taisykles, puodininkystės principus. O daug metų dirbant rankomis puodai tampa vis tobulesni. Lipdyti rankos išmoks greičiau, tačiau kurs lėčiau. O žiedimas po daugelio metų praktikos virs stambia serijine gamyba. Abiem technikomis pagamintų puodų panaudojimas, jų formos ir sienelių storumas labai panašūs. Puodas maistui ruošti duonkepėje turi būti panašios kaip kiaušinio formos, su mažu dugnu, plačia viršutine dalimi ir kuo ploniausiomis sienelėmis. Pagamintus indus džioviname labai lėtai, pavėsyje, saugodami nuo skersvėjo, kol bus vienodo šviesesnio atspalvio, lyginant su drėgnu moliu.



DEGIMAS AR KEPIMAS?

Degant puodžių skruostai rausvėja. Keramikos kūrimo iš molio procesą gaubia paslapties dūmai, o emocijos būna aukštos temperatūros. Molis yra nepaprasta medžiaga, keičianti savybes priklausomai nuo išorės sąlygų. Molis yra trupantis dirvožemis, po kojomis virstantis plastiška mase, kuriai rankos suteikia indo formą, ji kietėja džiovinant, o ugnis paverčia ją keraminiu puodu. Už visus šiuos pakitimus daugiausia atsakingi yra molio mineralai (žr. molio susidarymą). Tos mikroskopinės plokštelės, kurių sudėtyje yra vandens molekulių, suteikia moliui plastiškumo, o aukštoje temperatūroje išskirdamos vandenį jos išsilydo ir molį paverčia kieta keramika. Moliui ne tiek svarbu, ar degant jis bus kaitinamas energija, gaunama deginant medieną, anglį, dujas, ar naudojant elektros srovę. Reikia būti labai atsargiems ir turėti patirties. Pakaitinę molį iki 450–500 °C temperatūros jau gausime keramiką. Didinant temperatūrą indo sienelė bus vis mažiau akyta, kol galiausiai išsilydys ir virs pusiau skysta. Mūsų indui tinkamiausia permainos vieta bus krosnies vidus. Jeigu degame elektrinėje krosnyje, vadinamąją programinę kreivę turime visada pritaikyti prie molio savybių. Svarbiausia, kad neperžengtume molio lydymosi temperatūros ribos. Degimo parametrų niuansus deriname pagal vartotojo lūkesčius.



EDUKACINĖS DIRBTUVĖS, PRISTATANČIOS INDO ŽIEDIMO ANT RATO TECHNIKĄ

Kai dabartinėje Mozūrijoje ėmė kurtis vadinamieji prūsai, atsirado žiedimo ratas, kuris suteikė galimybę greitai pagaminti daiktą. Čia pristatomas XIX a. Mozūrijos kultūrai būdingo, paprastai virtuvėje naudoto dubens pagaminimo būdas. Dubuo atliktas iš tinkamai apdoroto ir paruošto prieš pat žiedžiant puodžių molio.

Kojinis žiedimo ratas, formavimo lentelė, tarp dviejų medinių rankenų ištempta viela ir natūrali kempinė – tai pagrindinė puodžiaus dirbtuvės įranga.



Kojinis žiedimo ratas, formavimo lentelė, tarp dviejų medinių rankenų ištempta viela ir natūrali kempinė – tai pagrindinė puodžiaus dirbtuvės įranga.



Molio gabalą stipriai prilipdome prie formavimo staliuko mesdami taip, kad jis pasidarytų pusrutulio formos.



Pradedame centruoti. Rankomis suteikiame gabalui nupjauto kūgio formą.



Kitame etape nupjauto kūgio centre nykščiais darome duobutę.



Tinkamai sudėję rankas tempiame ankstesnę formą, formuodami dubens dugną.



Suformuotą žiedą artiname prie žiedžio indo vidurio.



Priešpaskutiniame etape rankomis tempiame storasienę kūginę formą, formuodami savotišką vazoną.



Pabaigoje patobuliname dubens sienelės formavimo lentele, suteikdami tinkamą nuolydį ir sienelės storumą, bei formuojame indo pakraščiuose vadinamąjį apvadą.



Kituose darbo su indu etapuose džioviname jį kuo lėčiau, saugodami nuo skersvėjo ir tiesioginių saulės spindulių. Degame, kai indas visiškai išdžiūvęs, ypatingą dėmesį skirdami pirmajam degimo etapui, vadinamajam kaitinimui, kuomet pasitaiko daugiausia įtrūkimų. Šiame etape temperatūrą didiname labai lėtai.

Toliau degdami temperatūrą didiname priklausomai nuo indo sienelių storumo. Degimą reikia baigti prieš indo deformacijos fazę. Iš krosnies išimame, kai ši jau visiškai atvėsusi. Jeigu indas turi būti puošiamas, tai po pirmojo degimo jį glazūruojame ir puošiame angobais, pigmentais arba kitu būdu. Ir dar kartą dedame į krosnį atsimindami, kad reikia degimo kreivę priderinti prie glazūros savybių.

KERAMIKOS TRADICIJOS LIETUVOJE

Nuo 10 a. Lietuvoje indų gamybai pradėjus naudoti žiedimo ratą atsirado puodžiaus amatas. 14 – 15 a. puodžiai kūrėsi prie pilių, dvaruose, 16 a. pradėjo burtis į cechus. 19 a. Pietų Lietuvoje paplito uždaros krosnys glazūruotiems dirbiniais degti. 19 a. pabaigoje–20 a. visuose Lietuvos regionuose susiklostė savitos puodininkystės gamybos technikos, dirbinių formos ir tradicijos. Puodininkystė labiausiai plėtota tose vietovėse, kur buvo iškasama tinkamo molio. Lietuvoje iš keramikos dirbinių daugiausiai buvo paplitę indai maistui ruošti, vartoti ir laikyti bei žaislai.

Nuo 20 a. pabaigos puodininkystės amatą Lietuvoje plėtoja tautodailininkai. Organizuojami tradicinės puodininkystės plenerai, vyksta parodos, amatininkai keramikos dirbiniais prekiauja įvairiuose mugėse.



Iš dalies finansuota Europos regioninės plėtros fondo
pagal Budri komunos ir Zanavykų muziejaus
vykdomą projektą
„Kultūros ir amatų keliu – Šakiai – Budry“



EDUCATIONAL PROGRAMME OF THE POTTERY WORKSHOP

Author: Garncarnia Marta Florkowska Kamionek Wielki

The potter about the pot

PAST AND PRESENT

The ability to make pottery, is an ancient achievement of mankind, now known all over the world, and therefore the process is quite similar, regardless of time and place. Clay has to be found, treated, shaped, dried and turned into ceramics by firing it in the right way. Man has always lived in his own culture and this culture has differentiated the purpose, the appearance, the making and the meaning of the ceramic objects made, and their diversity, in its staggering number, has surrounded us for over 25,000 years. At first they were cult figurines, then vessels whose function changed with the development of civilisation. Thousands of years have passed, and when the first cities appeared, bricks, tiles, sewage and water pipes were already known. Porcelain was invented in China and stoneware in Europe, which qualitatively changed ceramics and brought it into the modern age. In the modern world, ceramics are used so widely that we hardly notice them; kitchen utensils, bathroom fittings, surgical prostheses, bearings in machines, electrical engineering parts, linings for space shuttles - all made of clay...and in the beginning there was a pot, there was a female potter and there was a potter. It is they who, holding a lump of clay in their hands, are able to tell us in the most authentic and involved way how a vessel which has accompanied us in our everyday life for millennia is created.

HIGHLIGHTS ABOUT CLAY AND POTTERS

The female potter and the male potter love their pots like living beings. They create them from non-existence, cherish them and do not want to part with them, although they know that they will wander into the world. It is a passionate love, for the work with their hands, for the fire, for the beauty they create, and listening to the stories of their passion, you will not get the same story told twice. There are different studios and different craftsmen in them. And all equally excellent, the moment they work with passion. Clay is also very different and there are no “bad” clays, you just need to know how to handle them and what they can be used for, so that they reveal their full potential as a natural raw material. For contemporary potters, the wealth of tradition is no longer sufficient for their craft, as the pottery has begun to acquire a new value - the process of making it. The participation of people from outside in the workshops is a novelty of the last few decades. The dishes, on the other hand, are like books in which everything that happened in the workshop is recorded. New skills are needed for this, more important than technological knowledge drained of humanity and the economics of ceramic production. The role and being of a female potter or a potter in today’s culture is very different than it was even 100 years ago, and this is what we need to keep in mind when we start telling the story of an ordinary pot and its makers. We will place this story at the beginning of the 3rd millennium, in the northern part of Masuria. The here and now is important because pottery is a vast body of knowledge and it is impossible to talk about the totality of the achievements of this craft in such a short form. Here we will convey the abbreviated process of creating one vessel, made from local Masurian clay, in a small workshop, using traditional techniques, mixed with lots of contemporary threads.



WHAT IS CLAY AND HOW DID IT GET TO THE MASURIA REGION?

All of us have at some time or other soiled our shoes in rain-soaked clay, and we know what this mud looks like and what its characteristics are. Clay is also handled by people in various professions: geologist, farmer, ceramist, bricklayer, stove maker, potter, forester, biotechnologist, miner, or cement factory technician. Each will define and discuss clay a little differently. A contemporary potter from Masuria will describe it as follows. Clay is a loose sedimentary rock, formed in deposits during the last glaciation (like sands and gravels), which when properly prepared becomes malleable, can be moulded, and after firing takes the form of pottery. The clay is a mixture (different from each excavation) that includes: clay minerals, fragments of granite rocks, grains of marl and crumbs of other calcareous rocks, metal oxides in various forms, organic substances, including bitumen (i.e. tar substances giving the clay its black colour), living microorganisms, i.e. bacteria, fungi, cyanobacteria and others, gases responsible for the clay’s smell, water with many mineral and organic compounds dissolved in it.

Each of these components contributes to the overall physical and chemical properties of the clay and the ceramics formed from it. These ingredients occur in different proportions and this is a feature of the natural, unique raw material. The clays range in colour from black to grey, brown, greenish to earthy reds. They smell different and each is different to the touch.

Such a complicated composition of the Masurian clays is explained by the history of their formation. In distant geological epochs, millions of years ago in what is now Scandinavia, mighty granite mountains were formed from semi-liquid magma that cooled deep underground. Nowadays, fragments of these mountains can be seen in the form of boulders and stone in the Masurian fields. Most of the stones, especially on fresh gorges, show a multi-coloured crystalline structure - white, red, black, glassy, shiny with old gold - they are aluminosilicates and quartz. As a result of atmospheric erosion, under the influence of water, carbon dioxide, the rocks crumbled, the water broke them up and the aluminosilicates attached water molecules and turned into clay minerals, in the form of tiny, thin lamellae. Water carried them up and settled them at the foot of the mountains, there they mixed with sands and less fragmented rocks, and during the last glaciation, they were transported south. Here they were moved many times and formed the present-day landscape of northern Masuria.



WITH LEGS AND HEAD. CLAY CONDITIONING.

If we have found good clay, dug it up, moved it to the studio - what next? It is good to have this reflection on the raw material throughout the winter. When the clay freezes and thaws, it crumbles into tiny lumps which facilitate further processing. The oldest, and accessible to all beginners, way of treating clay is to repeatedly trample it on a smooth surface, adding water and, if necessary, marker. At this stage, we remove dirt that can be felt with the feet, in the form of pebbles, lumps, etc. Once the clay is a homogeneous mass, standing off its heels, we transfer the whole lump to the table top and cut it into thin slices with a wire stretched between two wooden handles. The wire picks out the fibrous thin roots and the slices are beaten into small balls and kneaded by hand, similar to dumpling dough. The whole process of processing clay requires a lot of attention and experience and, as practice shows, constant thinking - which is why we engage our heads in this work. Pottery clay, due to its specific composition, acquires increasingly better moulding properties as it lies in shaped lumps (galets). At this stage, it must no longer be frozen or dried out, so we store it in a dark, humid place with a constant low temperature. The method of treating clay outlined above is one of many used by potters,



to name just planing, rolling and removing silt. All these processes require a great deal of knowledge and experience, as well as the appropriate preparation of the workstation, but then we will be working with local original material. Clay, like many goods these days, can be bought ready-made, packed in a plastic bag.



ON THE SUPERIORITY OF ROLLING OVER STICKING AND VICE VERSA.

The moulding of the vessels can be carried out in a number of ways, just like the working of the clay. They can be rolled, extruded from a single ball, taped together, used on a rotating base to smooth out the walls, rolled on a potter's wheel, or cast in a mould made of pouring compound - as you can see, there is plenty to choose from, and each method must be tailored to the shape of the vessel, its purpose, and the speed of execution. Pots for cooking are best made or rolled out on a potter's wheel. The methods of pasting and rolling are difficult to describe, as in this case the techniques are learned by the fingers, and they gain the wisdom of execution through touch. We need to know the principles, the principals of pottery, and many years of practice working with our hands, makes the pots more and more perfect objects. Hands will learn to model faster, but create slower. Rolling, on the other hand, after many years of practice, will give great series production. The use of manufactured pots, their shapes and wall thicknesses, are very similar in both techniques. A pot for cooking in a bread oven should be characterised by an egg-like shape, a small bottom, a wide throat, and walls that are as thin as possible. We dry the made vessels very slowly, in the shade and without draughts, until they acquire a uniform lighter shade, compared to damp clay.



BAKING OR BAKED GOODS

The blush on their faces accompanies the potters during firing. The process of making ceramics from clay, is shrouded in a smoke of mystery and emotions run high. Clay is an unusual material, changing its properties depending on external conditions. The clay is a scattering soil, changing underfoot into a plastic mass which is shaped into a vessel by the hands, hardening when it dries and the fire turns it into a ceramic pot. Clay minerals are predominantly responsible for all these changes (see clay formation). These microscopic lamellae, which include water molecules, give the clay its plasticity, and at high temperatures, releasing the water, they fuse and turn the clay into a rocky ceramic. It makes little difference to the clay whether it is heated during baking by energy obtained from burning wood, coal, gas or by using electricity. It takes a lot of care and experience, and once the clay has been heated to 450-500 °C you will already have ceramics. As the temperature rises, the top (wall) of the vessel becomes less and less porous until it eventually melts into a semi-liquid slurry. For our vessel, the most suitable place for transformation will be inside the oven. If baking is carried out in an electric furnace, the so-called program curve must always be adjusted to the properties of the clay. The most important thing is not to exceed the temperature threshold of the clay melting, and we adjust the nuances of the firing parameters according to your expectations.



EDUCATIONAL WORKSHOP DESCRIBING THE TECHNIQUE OF POTTERY WHEEL ROLLING

From the time when the lands of the present Masuria were inhabited by the Prussians, known by their name, the potter's wheel appeared, which gave the possibility of making objects quickly. Here is a demonstration of how to make a bowl, characteristic of 19th century Masurian culture and commonly used in the kitchen. It is made of potter's clay, properly treated and processed immediately before rolling.



A foot-powered potter's wheel as well as a moulding board, a garrotte and a natural sponge are basic equipment for a potter's workshop.



Press the lump of clay firmly onto the table with a strong throw so that the lump takes on the shape of a hemisphere.



We proceed with centring. A pair of hands gives the solid the form of a truncated cone.



In the next phase, use your thumbs to create a centrally located hole in the truncated cone.



With the properly placed hands, stretch the previous form, opening the bottom of the bowl.



The circumferential ring, which has been formed, is brought closer to the centre of the vessel to be turned, in order to form the cone.



In the penultimate phase, use a pair of hands to pull up the thick-walled cone shape, forming a kind of pot.



Finally, we fine-tune the walls of the bowl with a moulding board, giving it the right slope and wall thickness, and build on the rim of the vessel the outline.





In the next stages of working with the vessel, we dry it as slowly as possible, without draughts and without direct sunlight. Baking is carried out after the vessel is completely dry, paying particular attention to the first stage of baking, the so-called warming-up during which the greatest amount of cracking occurs. Raise the temperature very slowly at this stage. In the subsequent baking steps, the rate of raising the temperature is adjusted to the thickness of the vessel's walls. Baking must be completed before the vessel's deformation phase. Unloading the cooker is carried out when the cooker has cooled down completely. If the vessel is to be decorated, after the first baking the vessel is glazed and possibly decorated with slips, pigments or in some other way. Then load the furnace again, taking care to adapt the baking curve to the characteristics of the glazes.

CERAMIC TRADITIONS IN LITHUANIA

The craft of pottery in Lithuania began to develop from the beginning of the 10th century with the emergence of the potter's wheel. In the 14th-15th centuries the potters lived near castles and in manor houses, and in the 16th century they began to gather around craft guilds. In the 19th century, enclosed ovens for baking glazed objects became widespread in southern Lithuania. In the late 19th and 20th centuries, unique production techniques, shapes and ceramic traditions developed in all regions of Lithuania. Pottery is most developed in areas where suitable clay has been extracted. In Lithuania, the most widespread ceramics were cooking, eating and food storage vessels as well as toys.

Since the end of the 20th century, folk artists have been developing the craft of pottery in Lithuania. Traditional open-air pottery workshops are organised and exhibitions are held. The craftsmen sell their ceramics at fairs and markets.

Interreg
Lietuva-Polska
European Regional Development Fund



Co-financed by the European Regional Development Fund
under the project
"On the way of culture and crafts - Sakiai - Budry"
implemented by the Budry Commune and the Znavykai Museum



GMINA BUDRY
Al. Wojska Polskiego 27
11-606 Budry
Polska
tel. +48 87 427 80 03

ZANAVYKŲ MUZIEJUS
Beržų g. 3
Lukšiai 71184
Lithuania
tel. +370 650 85035

ISBN 978-83-950673-4-1



Projekt „W drodze kultury i rzemiosła – Sakiai – Budry”
Współfinansowano ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego