

УДК 39

DOI 10.25205/1818-7919-2021-20-5-154-165

Новые данные о традиционном гончарстве Индии (город Пуна, штат Махараштра)

Ш. Шарма¹, П. Р. Холошин^{2,3}

¹ Деккан Колледж

Пуна, Махараштра, Индия

² Центр палеоэтнологических исследований

Москва, Россия

³ Институт археологии РАН

Москва, Россия

Аннотация

В 2019–2020 гг. этноархеологический отряд Российско-Индийской антропологической экспедиции проводил обследование очага традиционного гончарного производства в квартале гончаров близ г. Пуна, штат Махараштра. Работы проводились в рамках историко-культурного подхода путем анкетного опроса гончаров. Выявлено, что, несмотря на значительные экономические и социальные изменения, происходящие в современной Индии, гончарство сохраняет многие черты традиционного ремесла. К ним относятся: передача знаний и навыков по родственным каналам, стремление гончаров использовать традиционные виды глинистого сырья, приемы конструирования сосудов и традиционные теплотехнические устройства для обжига изделий. Показательно, что при переселении гончаров на новое место жительства у них возникают смешанные гончарные традиции. Наряду с сохранением многих традиционных черт гончарного производства влияние современных факторов проявляется в использовании электрических гончарных кругов, листов стекловаты при обжиге сосудов.

Ключевые слова

Индия, традиционное гончарство, гончарный круг, этноархеология, историко-культурный подход

Благодарности

Авторы выражают искреннюю благодарность канд. биол. наук Д. В. Пежемскому, директору Центра палеоэтнологических исследований, д-ру Ш. Кулькарни (Dr. Shaunaka Kulkarni), директору Департамента антропологии Университета Пуны, д-ру Г. Шете (Dr. Gurudas Shete), доц. факультета археологии Деккан Колледжа (г. Пуна), д-ру ист. наук Ю. Б. Цетлину, ведущему научному сотруднику отдела теории и методики Института археологии РАН, за неоценимую помощь в организации исследования и консультации.

Для цитирования

Шарма Ш., Холошин П. Р. Новые данные о традиционном гончарстве Индии (город Пуна, штат Махараштра) // Вестник НГУ. Серия: История, филология. 2021. Т. 20, № 5: Археология и этнография. С. 154–165. DOI 10.25205/1818-7919-2021-20-5-154-165

New Data on Traditional Pottery in India (Pune, Maharashtra)

Sh. Sharma¹, P. R. Kholoshin^{2,3}

¹ Deccan College PGRI

Pune, Maharashtra, India

² Paleoethnology Research Center

Moscow, Russian Federation

³ Institute of Archaeology RAS

Moscow, Russian Federation

Abstract

Purpose. A brief survey of the pottery community in the Mundhwa area was conducted in March 2019 and February 2020 as part of the Russian-Indian anthropological expedition organized by the Paleoethnology Research Center, State

© Ш. Шарма, П. Р. Холошин, 2021

ISSN 1818-7919

Вестник НГУ. Серия: История, филология. 2021. Т. 20, № 5: Археология и этнография

Vestnik NSU. Series: History and Philology, 2021, vol. 20, no. 5: Archaeology and Ethnography

Museum of Biology (Moscow, Russia) and Savitribai Phule Pune University (Pune, India). The purpose of the study was to provide an initial insight into how traditional pottery functions in these urbanized environments.

Results. Various forms of pottery production have been identified. The most widespread was men's pottery using a potter's wheel. Only men are engaged in the manufacture of pottery here – Hinduism forbids women from working on a potter's wheel. All craftsmen work almost all year round, reducing production during the rainy season. With the rapid urbanization and concentration of the population, the demand for pottery has increased. Potters buy practically all raw materials. The clay is brought by peasants from villages within a radius of 80 km by trucks several times a year. The preparation of raw materials, as well as kneading the clay paste, is carried out by most potters by hand. All potters use an electric potter's wheel to create the vessels. The surface treatment of products by potters is carried out by smoothing using fingers or scrapers while the wheel is rotating. Firing is carried out in square ovens made of bricks. The firing of products begins in the evening, active combustion lasts two to three hours, after which the oven is left to cool until the morning, when the finished vessels are removed. One firing requires about 150 kg of wood. Potters who migrated here from Uttar Pradesh use open firing for their vessels.

Conclusion. The authors found that: the traditional nature of the craft is preserved in the community: knowledge and skills are passed down through the family line, the potters use traditional raw materials, building techniques and firing devices; resettled potters demonstrate mixed skills in different levels of pottery production, for example using a mixture of different natural clays; under the pressure of economic conditions, the electric pottery wheel is spreading, the way firing is organized has slightly changed.

Keywords

India, traditional pottery, potter's wheel, ethnoarchaeology, historical-and-cultural approach

Acknowledgements

The authors are profoundly grateful to Dr. Denis Pezhemsky (Paleoethnology Research Center, Moscow), Dr. Shaunaka Kulkarni (Savitribai Phule Pune University, Pune), Dr. Gurudas Shete (Deccan College, Pune), and Dr. Yuri Tsetlin (Institute of Archaeology of RAS, Moscow) for the organization of the study and the helpful advice.

For citation

Sharma Sh., Kholoshin P. R. New Data on Traditional Pottery in India (Pune, Maharashtra). *Vestnik NSU. Series: History and Philology*, 2021, vol. 20, no. 5: Archaeology and Ethnography, p. 154–165. (in Russ.) DOI 10.25205/1818-7919-2021-20-5-154-165

Введение

В современной Индии рядом с крупнейшими высокотехнологичными промышленными и финансовыми мегаполисами продолжает существовать гигантский пласт традиционной культуры с присущей ей социальной структурой, образом жизни и ремеслами. Гончарство занимает важное место в занятости как сельского, так и городского населения, удовлетворяя обширный спрос на глиняную посуду для бытовых нужд и религиозных обрядов. Ее производство остается преимущественно мелкотоварным, а необходимые знания и навыки передаются в основном по родственным каналам, что составляет характерную черту традиционного ремесла. По официальным оценкам, в Индии в гончарное производство вовлечены более миллиона человек¹. Однако интенсивное изменение экономических условий и развитие индийского общества неизбежно приводит к разрушению традиционных ремесел с низкой производительностью труда, что отражается в быстром сокращении числа практикующих гончаров.

Те или иные аспекты индийского гончарства более полувека являются объектом изучения экономистов, социологов, антропологов и других специалистов. Основы целенаправленного изучения традиционного гончарства Индии с позиций культурной антропологии заложили Б. Сарасвати и Н. К. Бехура [Saraswati, Behura, 1966; Saraswati, 1978]. К настоящему времени наиболее полно и детально исследовано гончарство таких штатов, как Раджастан, Уттар-Прадеш, Орисса, Манипур. Гончарство Махараштры, одного из самых экономически развитых штатов, расположенного на западе центральной части страны, изучено существенно меньше. Основным населением штата является народ маратхов, говорящий на собственном языке маратхи из группы индоарийских. Б. Сарасвати относит гончарство этого штата к зоне

¹ Census of India Website: Office of the Register General & Census Commissioner, India. Occupational Classification of Main Workers other than Cultivators and Agricultural Labourers by Sex. 2011. URL: http://www.censusindia.gov.in/2011census/B-series/B_25A.html (дата обращения 21.12.2020).

смешения традиций Южной и Северной Индии [Saraswati, 1978. P. 25–26]. Условия жизни и навыки труда женщин – деревенских гончаров Махараштры описала Дж. Перриман [Perriman, 2000. P. 43–52]. Городское гончарство Мумбаи, столицы штата, изучалось силами сообщества архитекторов-урбанистов «Urbz» в рамках проекта «Make in Dharavi»². Однако систематического изучения гончарства с позиций этноархеологии или культурной антропологии в данном регионе до сих пор не проводилось.

Настоящая статья посвящена первым результатам исследования сообщества гончаров в районе Мундхва на окраине г. Пуна, крупного мегаполиса с населением более 7 млн человек, расположенного в 150 км к юго-востоку от г. Мумбаи. Работы проводились в марте 2019 и феврале 2020 г. этноархеологическим отрядом Российско-Индийской антропологической экспедиции, организованной Центром палеоэтнологических исследований, ГБМ им. К. А. Тимирязева (Москва, Россия) и Университетом Пуны им. Савитрибаи Фуле (Пуна, Индия).

Целью работы данного отряда являлось получение новых данных о различных аспектах функционирования системы традиционного гончарства, необходимых для выявления ее общих закономерностей и особенностей развития, являющихся ключом к пониманию аналогичных процессов в древних обществах, известных нам по археологическим источникам. В постановке задач и методике исследования авторы опирались на опыт работы в 1960–1980-х гг. Комплексного отряда по изучению гончарства Института археологии РАН под руководством А. А. Бобринского на территории Европейской России, Прибалтики, Украины, Беларуси и Молдовы [Бобринский, 1978; Цетлин, 2017. С. 101; Шарганова, 2019]. Результатом тех работ стало обследование по единой программе большого числа очагов сельского гончарного производства и разработка многих положений историко-культурного подхода к изучению древнего гончарства, который долгие годы успешно применяется в археологии (см.: [Tsetlin, 2017]).

Проведенные в Мундхве исследования имели своей первой задачей выяснить, в какой степени у местных гончаров сохранились традиционные черты этого ремесла и какие современные факторы в первую очередь влияют на их разрушение. Ответ на эти вопросы позволит более четко наметить программу дальнейшего изучения гончарства региона.

Информация о гончарном производстве собиралась путем опроса гончаров в соответствии с программой, разработанной и применявшейся в свое время А. А. Бобринским и охватывающей все основные стороны этого ремесла. Все интервью с гончарами записывались на цифровой диктофон, велась фото- и видеосъемка основных этапов производства.

В ходе изучения квартала гончаров были обнаружены различные виды производства, связанные с гончарством, самое массовое из которых – изготовление глиняной посуды на широкий рынок с применением гончарного круга – является традиционным занятием мужчин из касты гончаров. В данной статье речь пойдет преимущественно об этом ремесле. В качестве примеров детально описаны традиции двух мастерских: одна принадлежит семье местных гончаров, а другая – гончару, мигрировавшему из северного штата Уттар-Прадеш.

Кроме того, часть мастерских занята изготовлением глиняных условно-мобильных печей «тандуров», в котором зачастую участвуют женщины, обладающие более архаичными навыками конструирования без использования гончарного круга. Результаты изучения женского ремесла детально изложены в отдельной статье³.

Общие сведения о гончарном производстве в Мундхве

Квартал гончаров (*Kumbharwada*), расположен в поселке Кешав Нагар (*Keshav Nagar*) в районе Мундхва (*Mundhwa*), в 10 км к востоку от центра г. Пуна (18°32'04"N 73°56'31"E).

² См.: Bray C. Kumbharwada – a pottery village. URL: <http://www.urbz.net/articles/kumbharwada-pottery-village/>; Bray C., Shah K. Kumbharwada – incremental innovation to reduce pollution. URL: <http://www.urbz.net/articles/kumbharwada-incremental-innovation-reduce-pollution> (дата обращения 21.12.2020).

³ См.: Холошин П. Р., Шарма Ш. Женское гончарство в современном индийском городе // Вестник «История керамики». 2021. Вып. 3 (в печати).

Квартал гончаров появился в этом месте около двадцати лет назад: муниципальные власти переселили сюда всех гончаров с их семьями из традиционного места их проживания в центре города. Сейчас в квартале действуют около 15 мастерских, где изготавливают посуду, еще 6 специализируются на изготовлении тандуров – больших глиняных печей для выпечки хлеба. Изготовлением глиняной посуды здесь занимаются только мужчины – в индуизме женщинам запрещено работать на гончарном круге. Женское лепное гончарство еще можно встретить в деревнях Махараштры, но в городе женщины не могут выдержать конкуренцию с мужчинами, которые производят на круге гораздо больше посуды.

Все мастера работают практически круглогодично, уменьшая объем производства в сезон дождей. Они работают на заказ, поставляя огромные партии сосудов перекупщикам, торгующим на рынках в Пуне и других городах штата. Дальше границ штата продукция местных гончаров не расходуется, хотя на рынках города можно купить разнообразную глиняную посуду со всей Индии. Дело в том, что местная глина не очень высокого качества – сказывается близость к горным районам, и посуда из нее выходит довольно грубой. Она не пользуется спросом в регионах, расположенных вдоль крупных рек, богатых более тонкими аллювиальными глинами.

В условиях быстрой урбанизации и концентрации населения (за последние 20 лет население Пуны выросло почти в три раза) спрос на глиняную посуду вырос. В соответствии с традиционными представлениями глиняная посуда очень быстро теряет чистоту и часто требует замены, особенно по случаю религиозных праздников. После выхода из обихода глиняная посуда, по местным представлениям, должна быть разбита и возвращена обратно в землю. Большое количество посуды требуется также для подношений богам и других религиозных церемоний.

Местные гончары удовлетворяют спрос в основном на самые распространенные, ходовые категории бытовой и церемониальной посуды: округлодонные сосуды для хранения воды (*maatt*), маленькие миски (*chota handi*), стаканчики для чая (*kulhar*), цветочные горшки (*kundi*), маленькие вотивные горшочки (*bolki*), масляные церемониальные светильники (*diva*) и др. (рис. 1).

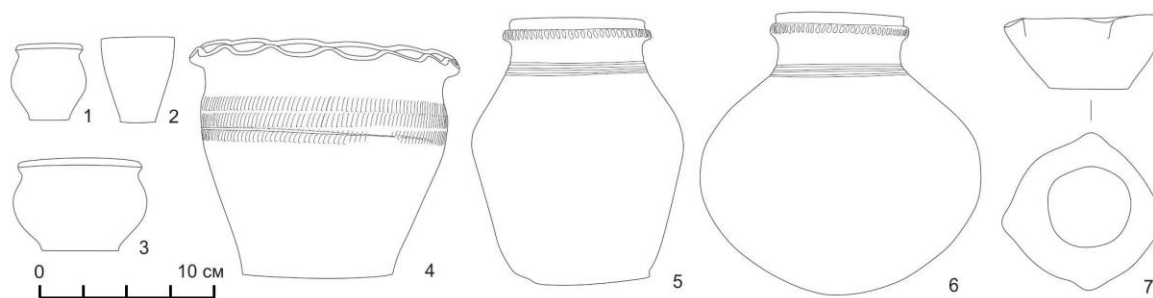


Рис. 1. Наиболее распространенные виды сосудов, изготавливаемые в обследованных мастерских:

1 – *bolki*; 2 – *kulhar*; 3 – *chota handi*; 4 – *kundi*; 5 – заготовка для *maatt*; 6 – *maatt*; 7 – *diva*

Fig. 1. The most common types of vessels manufactured in the surveyed workshops:

1 – *bolki*; 2 – *kulhar*; 3 – *chota handi*; 4 – *kundi*; 5 – semi-finished *maatt*; 6 – *maatt*; 7 – *diva*

Кроме изготовления посуды традиционным занятием касты гончаров является глиняная и гипсовая скульптура, которой часто заняты члены семей, не участвующие непосредственно в гончарстве.

Большинство местных гончаров живет и работает в двухэтажных домах, первый этаж которых является мастерской, а второй занят жилыми помещениями. Дворы, а иногда и часть

общей улицы используются для хранения запасов исходного сырья и готовых изделий. Обжиговые устройства (очаги) также расположены в непосредственной близости от домов.

Практически все исходное сырье гончары покупают. Глину привозят крестьяне из деревень в радиусе 80 км на грузовиках несколько раз в год. Конский навоз и опилки, применяющиеся в качестве примесей для составления формовочных масс, также закупаются у местных фермеров и в столярных мастерских. Наиболее затратной процедурой является обжиг, для которого в качестве топлива покупается дерево в виде отходов деревообработки и лепешки коровьего навоза, постоянно растущие в цене из-за сокращения скотоводческих хозяйств в окрестностях. До недавнего времени для обжига в качестве топлива использовались старые покрышки от скутеров, однако муниципальные власти запретили использовать их из-за жалоб жителей района на едкий дым.

Подготовку исходного сырья, как и замешивание формовочной массы, большинство гончаров осуществляют вручную: просеивают через сито, переминают ногами и руками. При составлении формовочной массы часто используется смесь двух видов глины, а в качестве примесей может добавляться конский навоз, древесные опилки и иногда зола.

При вытягивании сосудов все гончары используют простой и удобный в обращении электрический круг, который около двадцати лет назад пришел на смену традиционному тяжелому кругу, раскручивавшемуся вручную специальной палкой (рис. 2). Старый круг представлял собой металлическую крестовину с тяжелым цементным ободом по окружности. По центру крестовины сверху закреплен диск рабочей площадки, а с нижней стороны имелась массивная втулка, с помощью которой диск насаживался на неподвижную металлическую ось. Нынешнее поколение гончаров училось гончарству именно на таком ручном круге – во многих семьях он сохранился и до сих пор периодически используется для изготовления некоторых видов сосудов. Круг, как ручной, так и электрический, является объектом почитания у местных гончаров-индуистов: по понедельникам (в день поклонения Шиве. – *Ш. Ш., П. Х.*) они никогда не работают на гончарном круге и преподносят ему символические дары, часто в виде цветов (*рижа*).

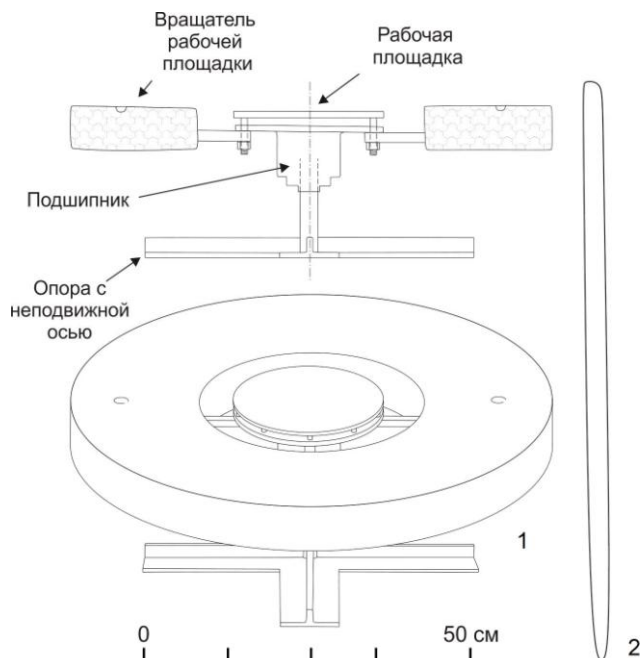


Рис. 2. Ручной гончарный круг (1) и палка для его раскручивания (2)
Fig. 2. Manual potter's wheel (1) and the spinning stick (2)

При изготовлении таких категорий посуды, как *маат*, гончары применяют выбивание для придания округлодонной формы плоскодонной заготовке, вытянутой предварительно на круге. Для выбивания используются каменная наковаленка-грибок и деревянная лопатка (рис. 3).

Обработка поверхности изделий осуществляется путем заглаживания пальцами или обтачивания на круге.

Посуда не отличается разнообразием орнаментов. Самый распространенный способ украшения сосуда – это прокатывание по его стенке широкого зубчатого колесика во время вращения сосуда на круге. В результате на поверхности остается отпечаток в виде ряда вертикальных линий. Некоторые виды сосудов могут украшаться горизонтальными валиками, выполненными на круге.

Обжиг осуществляется в очагах, сложенных из кирпичей и имеющих единообразную конструкцию (рис. 4). Квадратные в плане, они достигают размера 2,5 × 2,5 м, ок. 0,7 м высотой, и служат для обжига больших партий сосудов: от 200 крупных *маат* (см. рис. 1, б) до 5 тыс. мелких *болки* (см. рис. 1, а). Они имеют 3–4 продуха в одной или двух противоположных стенках. Внутри очага на уровне земли расположены четыре невысокие (до 0,2 м) стенки, сделанные из кирпичей или поставленных вверх дном обожженных сосудов. Эти стенки образуют продольные каналы, совмещенные с продухами, и служат, во-первых, для распределения поступающего снаружи воздуха, во-вторых, в качестве опоры для укладки сосудов и топлива. Таким образом, зона горения и обжига оказывается приподнята над уровнем земли. Сверху укладка перекрывается крупными фрагментами битой посуды. Все перечисленные признаки указывают, что это обжиговое устройство можно определить как очаг третьей стадии развития, имеющий платформу и негорючее временное перекрытие [Цетлин, 2019. С. 13]

Обжиг изделий начинается вечером, активное горение продолжается два-три часа, после чего очаг оставляют остывать до утра, когда готовые изделия вынимают. Один обжиг требует порядка 150 кг древесины. Гончары могут проводить обжиг в окислительной и в восстановительной среде. Большую часть бытовой посуды здесь принято делать светлой, но отдельные сосуды для религиозных обрядов необходимо чернить при обжиге.

В качестве примеров организации гончарного производства приведем результаты детального изучения двух мастерских.

Мастерская Нитина Д. Шинде

Нитин Д. Шинде (44 года) считается опытным гончаром, выполняет крупные заказы и даже преподаёт гончарство в детской творческой студии. Он учился профессии у своего отца, с детства участвовал в обработке глины и приготовлении формовочной массы. Начал пробо-

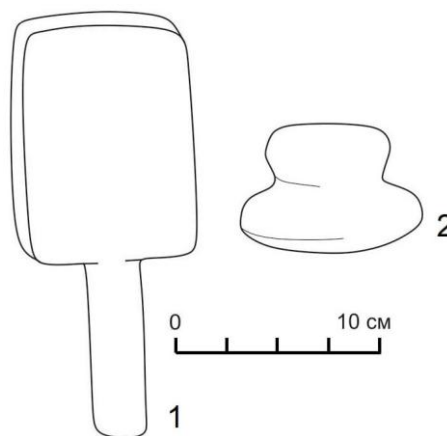


Рис. 3. Инструменты для выбивания сосудов:
1 – деревянная лопатка; 2 – каменная наковаленка-грибок

Fig. 3. Tools for beating the vessels:
1 – wooden shovel; 2 – stone anvil

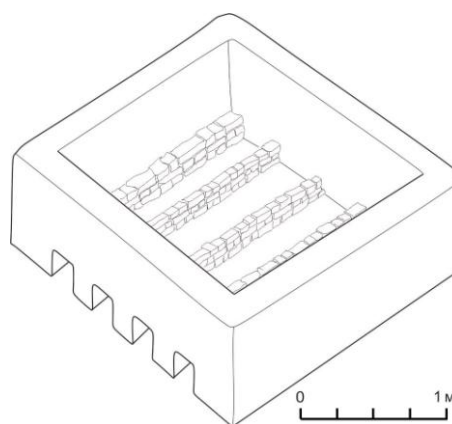


Рис. 4. Кирпичный очаг для обжига сосудов

Fig. 4. Brick kiln for firing

вать работать на круге в 11–12 лет, пытаясь подражать отцу, и постепенно освоил вытягивание разнообразных сосудов. В 1992 г., в возрасте 17 лет, начал брать собственные заказы, т. е. стал профессионалом.

В настоящее время Нитин владеет навыками изготовления большого ассортимента посуды, около десяти различных видов ее он производит регулярно на заказ многотысячными партиями. В день он может вытянуть до 100 сосудов среднего размера и до 1000 – мелких, таких как *болки* (высотой 6 см). В производстве керамики в его доме участвуют не менее пяти человек: сам Нитин, его брат и их отец непосредственно изготавливают сосуды, а женщины (жены братьев) помогают в подготовке исходного сырья и формовочной массы, а также при обжиге. Этой работой также занимается старший сын Нитина, который вдобавок учится работать на гончарном круге. Пожилой отец выполняет выбивание, но уже не вытягивает сосуды на гончарном круге из-за артрита.

Закупая сырье, Нитин предпочитает брать глину из определенных деревень, которые расположены по берегам крупных рек, так как там она чище. В деревне, откуда ему привозят глину чаще всего, в одном карьере на разной глубине добывают два вида глины: более грубую и более тонкую. Нитин закупает эти глины в большом количестве. При подготовке к работе их просеивают через крупное сито, чтобы избавиться от камней и корешков, а затем смешивают в сухом состоянии в равной пропорции. По словам мастера, сосуды из одной жирной глины будут трескаться при сушке, а из более тощей глины будут слишком грубыми.

К сухой смеси двух глин Нитин добавляет древесные опилки в пропорции 1 : 7. Для изготовления круглодонных сосудов для хранения воды (*маат*) он вместо опилок добавляет в формовочную массу просеянный конский навоз: посуда должна быть пористой, чтобы вода в жару оставалась прохладной. Иногда в массу могут добавить до 1/10 части золы, поскольку «хуже от неё не будет». Подготовкой формовочной массы обычно занимаются женщины, но перемирание ее ногами выполняют только мужчины.

Во время интервью Нитин был занят изготовлением партии цветочных горшков. Для этого типа изделий гончар использует старый ручной круг, который позволяет лучше контролировать скорость вращения. Перед началом работы он готовит четыре порции глины, рассчитанные на три горшка каждая, и формирует из них цилиндры. Один из цилиндров он ставит на рабочую площадку круга и приступает к работе. Сидя на корточках, он берет в руки палку длиной 90 см: левой рукой за верхний конец, а правой рукой чуть ниже середины, – и упирает нижний ее конец в небольшое углубление на краю диска гончарного круга (рис. 5). Работая преимущественно правой рукой, он раскручивает круг весом порядка 80 кг в течение 20 секунд против часовой стрелки. Пока круг продолжает вращение по инерции, в течение минуты гончар полностью вытягивает изделие, с помощью деревянного ножа выравнивает его поверхность (еще 20 секунд) и срезает сосуд нитью. Остановив круг рукой, он медленно вращает его в противоположном направлении, украшая венчик гофрированием с помощью двух пальцев. Затем сосуд снимается с круга и выставляется в тень для сушки. Спустя какое-то время подсохшие сосуды вновь ставятся на круг и украшаются прокатыванием вращающегося зубчатого штампа.

В другом помещении работает его брат, вытягивая на электрическом гончарном круге заготовки для *маат* из формовочной массы с конским навозом. При работе он также сидит глубоко на корточках. Заготовки для *маат* представляют собой плоскодонные слабопрофилированные банковидные сосуды (см. рис. 1, 5). Их поверхность не выравнивается и не заглаживается, так как будет полностью изменена последующим выбиванием. Без изменений остаются лишь горлышко и венчик, которые сразу на круге подлежат тщательной обработке и иногда орнаментируются штампом. Выбивание сосудов производится спустя несколько часов, когда заготовка немного подсохнет. Эту операцию выполняет отец Нитина, самый опытный гончар (рис. 6). Он обильно посыпает ее изнутри и снаружи золой, кладет на бок в большую миску, покрытую мешковиной, и правой рукой начинает выбивать заготовку деревянной лопаткой, поддерживая стенку изнутри каменным грибком, который держит в левой руке.



Рис. 5 (фото). Раскручивание ручного круга
Fig. 5 (photo). Spinning of the traditional wheel



Рис. 6 (фото). Выбивание *maat*
Fig. 6 (photo). Beating of the *maat*

Удары наносятся равномерно и сопровождаются проворачиванием заготовки вокруг ее оси. В первую очередь сильными ударами выбивается нижняя часть сосуда, в результате чего плоское дно превращается в округлое. Затем мастер переходит к верхней части, придает форму плечикам и выводит линию максимального расширения тулова. После придания сосуду основной формы он вновь посыпаем его золой и более легкими ударами лопатки устраняет грани, образовавшиеся при грубом выбивании. На обработку одного сосуда уходит около 6 минут, а за день мастер выбивает около 20 сосудов.

В семье применяют традиционный для местных гончаров очажный обжиг, причем в данный момент в мастерской имеются два очага практически одинаковой конструкции. Старый очаг, изготовленный Нитином 10 лет назад, прекратили использовать год назад из-за ветхости. Новый сложил его брат.

В целом организация производства посуды в мастерской Нитина служит хорошей иллюстрацией местных гончарных традиций, что отличает ее от второй обследованной нами мастерской, принадлежащей приезжему мастеру.

Мастерская Мусафира Праджапати

Мусафир Праджапати (41 год) приехал в Пуну в возрасте 17 лет вместе с женой из родного городка Азамгарх в штате Уттар-Прадеш, последовав примеру своего дяди. Впоследствии за ними перебралась и семья брата Мусафира, Джавахира. Причиной переезда стал снижающийся уровень жизни гончаров в деревнях северной Индии из-за сокращения заказов. Все три семьи живут в отдельных домах в разных частях квартала, но тесно общаются и сохраняют традиции своих родных мест.

Мусафир также научился гончарству, подражая работе отца, и с 17 лет начал брать заказы самостоятельно. Он изготавливает на круге большой ассортимент форм, за исключением *маат*, – его отец умел выбивать их, но Мусафир так и не смог приобрести этот навык. Переехав в Махараштру, гончару пришлось приспособиться к другим запросам – так, маленькие церемониальные *болки* в Уттар-Прадеше не используются, и эту категорию посуды он начал делать только здесь. А вот *кульхары*, стаканчики для чая, широко используют в Уттар-Прадеше и очень редко – здесь. Кроме того, отличия есть и в традиционном облике посуды: в Махараштре предпочитают красную, а не черненую посуду, в то время как на родине Мусафира посуду часто чернят при обжиге. Поэтому после переезда на новое место он редко проводит эту процедуру.

На родине Мусафира, в долине Ганга, глины отличаются превосходным качеством, поэтому работать с местными глинами он не умеет и не любит. Отмечается, прежде всего, грубый, по его мнению, внешний вид готовых изделий из местных глин, а также проблемы, возникающие при сушке и обжиге сосудов, и отсутствие навыков добавления органических примесей в формовочную массу. Для работы Мусафир закупает глину из родных мест, за 1200 км от Пуны, что выходит достаточно дорого, поэтому он смешивает ее с местной наиболее тонкой глиной в пропорции от 4 : 10 до 6 : 10. Искусственных примесей в формовочную массу он не добавляет.

Мусафир также использует электрический гончарный круг. На ручном круге работал его отец, и сам Мусафир учился именно на нем, но на новое место жительства с собой не взял. Вытягивание сосудов принципиально не отличается от описанного выше, но большее внимание уделяется обработке поверхности сосудов.

Некоторые виды изделий, требующие более качественной отделки, Мусафир обтачивает специальными металлическими резцами (*cholani*), изготовленными из листового железа. В глиняной бабке, стоящей на круге, он делает небольшое углубление и устанавливает в него немного подсохший сосуд, чтобы обточить его поверхность резцом при вращении круга. Далее также на круге с помощью небольшого гладкого камня выполняется лощение. На родине Мусафира широко распространено ангобирование посуды особой глиной, замешанной на водном настое коры мангового дерева и листьев бамбука с каустической содой. В результате

обработки этим составом поверхности высушенного изделия и последующей полировки сосуд приобретает густой вишневым цвет. Иногда, в особых случаях, Мусафир заказывает из родной деревни глину, необходимую для такого ангоба. При ангобировании и полировке сосудов Мусафиру помогает жена.

Сразу после изготовления сосуды выставляются для сушки на солнце. Маленькие сосуды полностью высыхают за один солнечный день и после этого готовы к обжигу.

Устройство обжига у Мусафира и его родственников отражает традиции их родных мест и коренным образом отличается от очажного обжига у маратхов. Мы имели возможность наблюдать подготовку к обжигу большой партии *болки* (ок. 7 тыс. сосудов) у Джавахира Праджапати, брата Мусафира (рис. 7).

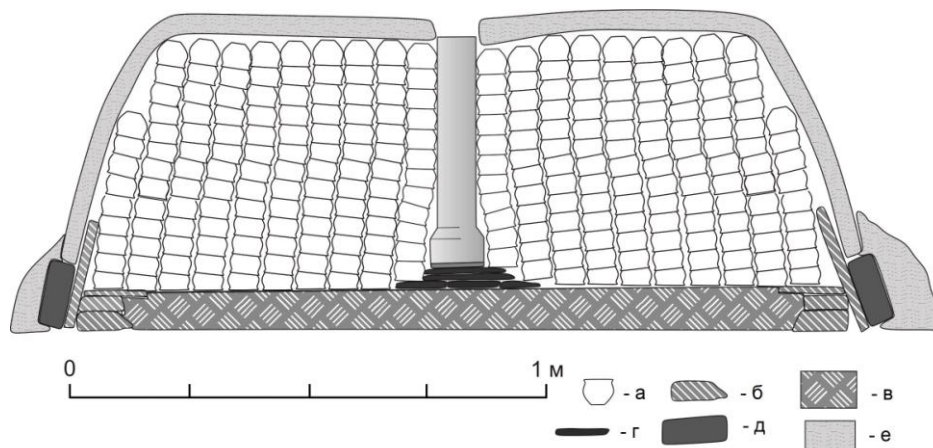


Рис. 7. Кострище для обжига, используемое гончарами из Уттар-Прадеша:
a – сосуд *bolki*; *б* – бруски дерева; *в* – мелкие деревянные обрезки; *z* – лепешки коровьего навоза;
д – кирпич; *e* – стекловата

Fig. 7. Firing construction used by potters who migrated from Uttar Pradesh:
a – vessel *bolki*; *б* – pieces of wood; *в* – small wooden pieces; *z* – cow dung cake;
д – brick; *e* – glass wool

Для обжига Джавахир с женой расчистили от мусора в двадцати метрах от дома круглую открытую площадку около 2,5 м в диаметре. Сначала из крупных деревянных обрезков они выложили на земле кольцо диаметром два метра и засыпали его внутреннюю часть более мелкими кусками дерева. В результате образовалась платформа высотой около 15 см, которая будет служить практически единственным топливом для обжига уложенных на нее глиняных сосудов. Всего на это ушло около 150 кг дерева. В центр платформы Джавахир поместил стопкой пять высушенных лепешек коровьего навоза, которые будут служить для первоначального розжига. На лепешки была установлена глиняная труба высотой полметра, через которую потом осуществляется поджиг и которая обеспечит тягу во время горения платформы.

В это время дети в тазах переносят к обжиговой площадке сосуды, и Джавахир с женой и старшим сыном начинают их укладку. Стопки сосудов по шесть штук ставят вертикально, дном кверху, сперва прислоняя их к центральной трубе, а затем друг к другу. Таким образом, заполняется первый ярус сосудов, высотой до середины трубы. Через некоторое время верх первого начинает заполняться и второй ярус, точно таким же способом, и высота укладки оказывается вровень с верхом трубы. Вперемежку с необожженными сосудами ставятся и уже обожженные, на поверхности которых в ходе предыдущего обжига образовались темные пятна. Их отправляют в повторный обжиг для достижения однородного светлого цвета. Внешний ряд укладки сосудов укрепляют от расползания, прижав его рядом поставленных

вертикально дощечек, который подпирают рядом вертикально стоящих кирпичей. Всю получившуюся конструкцию плотно укрывают листами старой стекловаты, которая служит негорючим теплоизолятором и способствует концентрации жара внутри сооружения. По словам Мусафира, стекловатой они начали пользоваться 5 лет назад. До этого сосуды засыпались слоем рисовой шелухи и покрывались жидкой глиной – этот способ является традиционным для их родных мест. Использование стекловаты менее трудоемко и более экономично, так как ее можно использовать многократно.

Укладка сосудов, приготовленных для обжига, продолжалась с десяти утра до пяти вечера, с трехчасовым перерывом на обед. Поджиг будет осуществляться ближе к полуночи, горение продолжится до утра, но доставать сосуды будут еще через сутки. Таким образом, вместе с подготовкой на обжиг уходит три дня.

Это обжиговое устройство можно квалифицировать как кострище третьей стадии развития, имеющее платформу и временное перекрытие из негорючего материала. Его отличает, однако, крайне экономное использование топлива и наличие центральной трубы для тяги.

Заключение

Проведенное исследование гончарного производства позволило прийти к следующим выводам.

Несмотря на значительные экономические и социальные изменения, происходящие в современной Индии, гончарство даже в таких крупных городских центрах, как Пуна, сохраняет многие черты традиционного ремесла. В частности, к ним относятся: передача знаний и навыков по родственным каналам, стремление гончаров использовать традиционные виды глинистого сырья, приемы конструирования сосудов и традиционные теплотехнические устройства для обжига изделий.

Показательно, что при переселении гончаров на новое место жительства у них возникают смешанные гончарные традиции, которые в данном случае представлены использованием смеси из двух разных природных глин. Это отражает общие закономерности возникновения смешанных навыков труда в результате культурных контактов между носителями разных технологических традиций.

Наряду с сохранением многих традиционных черт гончарного производства влияние современных факторов проявляется, например, в использовании электрических гончарных кругов, листов стекловаты при обжиге сосудов и т. п.

Будущие совместные исследования российских и индийских специалистов, направленные на изучение не только городского, но и сельского традиционного гончарного производства в Индии, позволят существенно дополнить современные знания об этом ремесле и его истории.

Список литературы

- Бобринский А. А.** Гончарство Восточной Европы. Источники и методы изучения. М.: Наука, 1978. 272 с.
- Цетлин Ю. Б.** Керамика. Понятия и термины историко-культурного подхода. М.: ИА РАН, 2017. 346 с.
- Цетлин Ю. Б.** Закономерности многолинейной эволюции гончарства // Уральский исторический вестник. 2019. № 4 (65). С. 6–16.
- Шарганова О. Л.** Материалы анкетного опроса населения как источник по этнографии и археологии восточноевропейского гончарства // Вестник «История керамики». 2019. Т. 1. С. 15–26.
- Perryman J.** Traditional Pottery of India. London, A & C Black, 2000, 192 p.
- Saraswati B., Behura N. K.** Pottery Techniques in Peasant India. Calcutta, Anthropological Survey of India, 1966, 208 p.
- Saraswati B.** Pottery-Making Cultures and Indian Civilization. New Delhi, Abhinav, 1978, 150 p.

Tsetlin Yu. B. Ceramic Investigations in Russia. Scientific approaches, pottery production structure, modern possibilities and some research results. *Journal of Nordic Archaeological Science*, 2017, vol. 17, p. 65–81.

References

- Bobrinsky A. A.** Goncharstvo Vostochnoi Evropy. Istochniki i metody izucheniya [Pottery-making of Eastern Europe. Sources and methods of study]. Moscow, Nauka, 1978, 272 p. (in Russ.)
- Perryman J.** Traditional Pottery of India. London, A & C Black, 2000, 192 p.
- Saraswati B.** Pottery-Making Cultures and Indian Civilization. New Delhi, Abhinav, 1978, 150 p.
- Saraswati B., Behura N. K.** Pottery Techniques in Peasant India. Calcutta, Anthropological Survey of India, 1966, 208 p.
- Sharganova O. L.** Materialy anketnogo oprosa naseleniya kak istochnik po etnografii i arkheologii vostochnoevropetskogo goncharstva [Materials of the questionnaire survey of the population as a source on ethnography and archaeology of Eastern European pottery]. *Vestnik Istorii i keramiki* [“History of Ceramics” Bulletin], 2019, vol. 1, p. 15–26. (in Russ.)
- Tsetlin Yu. B.** Ceramic Investigations in Russia. Scientific approaches, pottery production structure, modern possibilities and some research results. *Journal of Nordic Archaeological Science*, 2017, vol. 17, p. 65–81.
- Tsetlin Yu. B.** Keramika. Ponyatiya i terminy istoriko-kul’turnogo podkhoda [Ceramics. Concepts and definitions of the historical-and-cultural approach]. Moscow, IA RAS Publ., 2017, 346 p. (in Russ.)
- Tsetlin Yu. B.** Zakonomernosti mnogolineinoi evolyutsii goncharstva [Regularities of the Multi-Linear Evolution of Pottery]. *Ural’skii istoricheskii vestnik* [Ural Historical Journal], 2019, no. 4 (65), p. 6–16. (in Russ.)

Материал поступил в редколлегию
Received
25.12.2020

Сведения об авторах

Шарма Шика, аспирант Деккан Колледжа (Пуна, Махараштра, Индия)
sharma.shikha1305@gmail.com

Холошин Павел Романович, старший научный сотрудник Центра палеоэтнологических исследований (Москва, Россия); младший научный сотрудник Института археологии РАН (Москва, Россия)
Paul.R.Kho@yandex.ru
ORCID 0000-0002-5660-7827

Information about the Authors

Shikha Sharma, PhD Student at Deccan College (Yerawada, Pune, 411006, Maharashtra, India)
sharma.shikha1305@gmail.com

Pavel R. Kholoshin, Senior Researcher at the Paleoethnology Research Center (Moscow, Russian Federation); Junior Researcher at the Institute of Archaeology of RAS (Moscow, Russian Federation)
Paul.R.Kho@yandex.ru
ORCID 0000-0002-5660-7827