

Görög fazekas tábor

A tábor augusztus 6.-án kezdődött és tartott 10.-ig. (5 napig) 23 fő vett részt benne. A tanítás a görög fazekasság hagyományait felhasználva az alapoktól kezdve, a teljes alkotásig tartott, figyelembe véve a résztvevők korát.

A foglalkozások egész naposak voltak. Délben ebédszünetet tartottak, a közeli étkezdében megebédelve. (Ez benne volt a várható költségekben) Mindenki hazavihette a kész „munkáját”

A fazekasság égetett agyagból használati tárgyak, elsősorban edények előállításával foglalkozó ősi mesterség. A fazekas mestert tájnyelven gelencsérnek (szláv) vagy gerencsérnek vagy gölöncsérnek is nevezik. Az iparművészet egyik, talán a legősibb válfaja. A középső kőkorszak, a mezolitikum vége felé a mezőgazdaság kialakulásának kezdetével egyidejűleg jelenik meg a történelemben. A növénytermesztés és állattenyésztés már biztosít ételfelesleget, amit tárolni kell. A letelepült életforma pedig helyet ad a tároláshoz. Így szükségszerű volt a fazekasság létrejötte i.e. 8000 körül.

A fazekas (gerencsér, gölöncsér) mester keze alól kikerülő tálak, korsók, fazekak stb. képlékeny állagú agyagból készülnek, amelynek anyaga a szárítást követő égetés során szilárd, időtálló anyaggá válik. Ebben az állapotában a cserép a folyadékot átengedi magán, ezért az edényeket legtöbb esetben mázzal vonják be. Az így kapott szilárd bevonat lehetővé teszi, hogy az edényben folyadékot is tárolni lehessen.

A fazekasságból fejlődött ki a kerámia, kerámia művészet. A kerámia készítő művészt egyszerűen keramikusnak vagy keramikusművésznek nevezzük.

A régészet egyes kultúrákat sok esetben az agyagedények és kerámiák formája és díszítése alapján említi. Például harangedényes kultúra, szalagkerámiás kultúra, zsinórdíszes kerámia kultúrája.

A legelterjedtebb alakítási technikák

Korongozás

A legismertebb régi, hagyományos munka a korongozás. A különböző korokban és eltérő kultúrákban kialakult, egymáshoz nagyon hasonlatos eszközöknek az a közös vonása, hogy egy kerek lapot, függőleges központi tengelyen, vízszintesen gyorsan forgatnak. Ezt a forgó mozgást sok esetben a függőleges tengely alsó végén lévő nagyobb fakorong lábbal való hajtásával érik el. A felső forgó lapra kerül a tisztított (szűrt) agyag, amit a szüntelen forgás közben vizesen formálnak. A fazekas nedves kézzel, illetve egy vizes bőrdarabbal alakítja a tészta keménységű agyagból formálódó edényt. Az így készült tárgy minden esetben "forgástest", amit később már álló helyzetben alakítanak tovább. Például kancsó készítésénél a kiöntő részt és a fület így utólag készítik el.

Felrakás

Bármilyen alakú, nem csak forgástestet formáló edény vagy tárgy készülhet ezzel a technikával. A felrakást leggyakrabban a nagyméretű edények készítése során alkalmazzák. A korongozáshoz használt nedves agyagnál kissé szilárdabb alapanyagból hurkákat formálnak, ezeket körkörösén egymásra helyezve hozzák létre a kívánt alakot. A "hurkákat" összedolgozva – ez történhet kézzel, vagy kézben tartott szerszámmal is – homogén felületet hoznak létre.

Préselés

Gipszből készült negatív formába préselik a nedves agyagot. A gipsz a nedvességet "kiszívja" az agyag felületéből, így az könnyen kivehető a formából. Az így kapott tárgyat még nedvesen végső formára alakítják.

Díszítés

Mechanikus

A legősibb díszítési eljárás, amit már az őskorból fennmaradt cserépedényeken is megtalálhatunk, a karcolt, vésett motívumok megjelenése. Ezeket a még nedves anyagú edény falába karcolták, akár egy kis fa ág segítségével. Az edény szárítása után is van lehetőség mechanikus díszítésre. Az ún. kavicsolás, esetében a még nyers, de már száradt edényt folyami kavics sima felületével megdörzsölve a nyers cserépen sima felület jön létre. Ez az égetés után fényessé válik, ami elüt a környezet homogén matt felületétől. Ezt az eljárást alkalmazzák a fekete kerámiák esetében is.

Színezett

Az edényeket egyszínű alap mázzal látják el, amelyet égetéssel szilárdítanak meg. Erre az alapra készülhet több színnel a "festett" díszítés. Az írókával felvitt színes minta készülhet a nyers edényre, vagy a nyers alap mázra, de akár égetett mázas alapra is.

Égetés

Az edényeket, egyéb használati tárgyakat kiszáritják, majd kiégetik. Az égetés mindig az adott anyagnak megfelelő hőfokon történik. A legfontosabb feltétel, hogy az égetési hőmérsékletet nagyon lassan érje el a kemence. Nem ritka, hogy ehhez 6-8 órát is várni kell. A lehűlésnek is minél hosszabb időt kell hagyni, hogy a kiégetett tárgyak feszültségmentesek legyenek. A kemencébe helyezett tárgyak a kemencével együtt hűlnek a környezeti hőmérsékletre. Nem ritka, hogy az égetés folyamata több napot is igénybe vesz. Vannak egész magas hőmérsékletet igénylő kerámia anyagok, amik már átvezetnek a porcelánkészítés területére. Maga a porcelán is egy speciális szilikátalapú anyag, ami magas égetési hőmérsékleten kapja meg végső formáját.

Redukciós technika

Az égetés történhet földbe vájt "gödörben", ahol a nyers edények, tárgyak egymásra kerülnek és a tűz táplálásához szükséges faanyagot is közé helyezik. Az így készített ideiglenes kemencében, azt felülről lefedve, lassú tűzön óvatosan áthevítik, kiégetik a tárgyakat. Az így kapott cserép felülete a fa tüzelés miatt kismértékben elszíneződik, ami által szép felületi színek jelennek meg rajta. A fekete edények égetése is hasonló alapelven történik. Ott a cseréppel közvetlenül érintkező fa égéstermékeiktől feketedik meg a tárgy.

Ilyen például a rakutechnika ez tulajdonképpen redukciós, oxigénhiányos égetési eljárás, amely során a magas égetési hőmérséklet alatt az égéstermékek a kerámiatárgyak anyagától vonják el az oxigént (redukálják), ami hatására a cserép vörös színét adó háromértékű vasoxid kétértékű fekete színű vasoxiddá redukálódik, megváltoztatva a tárgy színét. Az edényeket borító mázakban a redukciós eljárás szintén különleges színhatásokat okoz.

Fatüzelésű kemence

A hagyományos fazekas műhelyben fa tüzelésű kemencében égetik ki az edényeket. A kemencét olyan módon építik meg, hogy az többször is használható legyen, és a tüzelőanyag égéstermékeiktől ne színeződhessen el az edény.

Elektromos kemence

A különböző elektromos kemencékben a fent leírt eljárást korszerű eszközökkel és anyagokkal, de lényegét tekintve azonos eljárásnak vetik alá a nyers edényeket.

Gázkemence

A különböző gázüzemű kemencékben a fent leírt eljárást korszerű eszközökkel és anyagokkal, de lényegét tekintve azonos eljárásnak vetik alá a nyers edényeket.

Raku-kemence

A raku tárgyak égetéséhez általában - kerámia szálaspaplanból vagy szigetelő téglából készült - könnyű falazatú többnyire gázégővel fűtött kemencét használnak. Ez az eljárás általában 850-950 Celsius körüli hőmérsékletre hevítik a tárgyakat, majd hirtelen vasfogóval előkészített földágyba helyezik őket. A redukáló anyagokból képződő füst szén szemcséi behatolnak a máz repedéseibe és a massa pórusaiba.

Kihasználva a korom dekoratív hatását "ösi", a tűz és a föld kölcsönhatását, természetességét érzékeltető tárgyakat kapunk.

Hagyományos termékek

Korsó: 5-10 literes mázatlan, víz hordására és tárolására készítették

Bokály: egyfülű mázas agyagkancsó. Ebből kínálta a bort a gazda a vendégeinek

Butella: pálinkát tartottak benne

Ivóedény: a bögre volt

Főzésre szolgáló cserépedények

A legrégebbi főzésre szolgáló cserépedény az agyagbogrács. Ebből fejlődött ki a fazék, ami 5-30 literes volt. A cseréperpenyőben bő zsiradékban sült hús készült. Alakja hosszúkás tál, felhajló széllel (lábbal vagy anélkül készült). Főzőedényként szolgált még a cseréplábas, aminek fogantyúit és lábait egybedolgozta a mester az edénnyel. A fazekasok nagy találékonyságról téve bizonyosságot nemcsak kézreálló, jól használható tetszetős darabok létrehozására törekedtek, hanem a praktikumra is.

Cserépből készült játékok

Cserépsípok

cserépsíp

körtemuzsika

Tréfás kedvű mesteremberek szívesen készítettek csalikancsót, amit, ha nem ismer az ember, hamar a nyakába önti a vizet a szája helyett.

