

А К А Д Е М И Я Н А У К С С С Р
ГЕОГРАФИЧЕСКОЕ ОБЩЕСТВО СССР
ВОСТОЧНАЯ КОМИССИЯ
ИНСТИТУТ ЭТНОГРАФИИ им. Н. Н. МИКЛУХО-МАКЛЯЯ

СТРАНЫ И НАРОДЫ ВОСТОКА

Под общей редакцией
члена-корреспондента АН СССР
Д. А. ОЛЬДЕРОГГЕ

ВЫПУСК XIII

СТРАНЫ И НАРОДЫ БАССЕЙНА
ТИХОГО ОКЕАНА

Книга 2



ИЗДАТЕЛЬСТВО «НАУКА»
Главная редакция восточной литературы
Москва 1972

Р. А. Ксенофонтова

**О ХАРАКТЕРЕ КЕРАМИЧЕСКИХ ПРОИЗВОДСТВ
ЯПОНИИ ВО ВТОРОЙ ПОЛОВИНЕ XIX —
НАЧАЛЕ XX в.**

Вопрос о характерных особенностях японской керамической промышленности второй половины XIX — начала XX в. не получил должного освещения в зарубежной искусствоведческой и исторической литературе. Имеющиеся источники в лучшем случае сообщают лишь краткие, случайные и отрывочные сведения по этой в достаточной степени сложной проблеме. Более того, ее правильная разработка затруднена благодаря широко распространенной в японской исторической науке и ошибочной, по нашему мнению, точке зрения, согласно которой в Японии до 1854 г., т. е. до заключения первых неравноправных договоров, открывших дорогу иностранному капиталу, отсутствовали капиталистические предприятия мануфактурного типа [4, 48—50]. В этой работе мы попытались собрать все доступные нам сведения, имеющиеся в этнографической и искусствоведческо-исторической литературе, и на их основании выявить особенности развития керамического производства Японии интересующего нас периода.

Керамика как ремесло в Японии начинает развиваться с древности; широко известно о существовании крупных центров производства гончарных изделий в период раннего феодализма (VII—XIII вв.) в Овари, Бидзэн, Идзуми, Санка и других местах [9, 148]. Гончары были организованы в специальные объединения — хасибэ; зарубежные историки эту старейшую организацию гончаров называют гильдией или корпорацией [13, 81].

Быстро растет керамическое производство Японии в эпоху позднего феодализма, т. е. с конца XVI до середины XIX в. Объединение страны, заканчивающееся к этому времени, явилось одним из условий, способствующих этому процессу. Значительное развитие общественного разделения труда и соответственно товарно-денежных отношений привело к концентрации больших средств в руках торгового капитала и, что крайне важно, к образованию внутреннего рынка в стране.

Во многих районах Японии в деревнях получает значительное распространение гончарство в виде домашней промышленности, а в отдельных случаях — и ремесла [4, 54—55]. Известно, что с этого времени существовали селения гончаров, сообща владевших одной или несколькими печами. Изделия наиболее искусных из них поступали феодальному князю, на землях которого находилось селение и который считался их покровителем. Продукция остальных предназначалась для повседневного употребления семей самих гончаров и их соседей-крестьян [11, 39—40]. Керамическое производство такого типа можно считать

«первой формой промышленности, отрываемой от патриархального земледелия» [2, 329], о которой В. И. Ленин писал, что «в этой форме промышленности нет еще товарного производства; здесь появляется лишь товарное обращение в том случае, когда ремесленник получает плату деньгами или продает полученную за работу долю продукта, покупая себе сырые материалы и орудия производства. Продукт труда ремесленника не появляется на рынке, почти не выходя из области натурального хозяйства крестьянина» [2, 330—331].

Наряду с этим типом гончарного ремесла в Японии уже в первой половине XVII в. появляются и другие исключительно интересные керамические производства, известные в литературе под названием *хангэй гама* — «клановые печи» (вернее было бы «клановые производства»). Название печей «клановыми» нам остается не совсем ясным, но, вероятно, оно связано с тем, что печи располагались на землях крупных феодальных кланов, от которых находились в большой зависимости. Такие производственные центры существовали на островах Хонсю, в частности в провинции Овари, и Кюсю, где наиболее известные из них располагались в провинции Хидзэн. Продукция «клановых производств» в значительной степени имела товарный характер. Так, например, изделия из Сэто-Овари настолько широко были известны во всех княжествах о-ва Хонсю, что слово *сэто-моно* («изделие сэто») стало здесь синонимом слова «керамика». Главы феодальных кланов, на землях которых находились подобные производства, охотно поощряли развитие торговли [11, 40].

«Клановые производства» представляли собой селения гончаро-ремесленников, расположенные вблизи залежей керамических глин. Основной производственной единицей в них были небольшие семейные коллективы работников. Мастер-гончар, глава такого коллектива, работал с помощью всех трудоспособных членов своей семьи, а иногда и с привлечением учеников. Первый обжиг керамической продукции он обычно производил в своей собственной маленькой печи, а второй, требующий высокой температуры нагрева, — в общинной печи, являющейся собственностью всего селения. За каждым мастером-гончаром были закреплены дни в течение месяца, когда печь предоставлялась в его распоряжение. Среди мастеров селения Арита (пров. Хидзэн) уже в XVIII в. появляется разделение труда, когда некоторые из них иногда специализировались на той или иной части всего производственного цикла. И именно здесь впервые в Японии появилось отдельное селение художников по росписи фарфора, известное под названием *акаэ-мура* [11, 104—105].

Керамические производства Арита-Хидзэн с XVII в. были тесно связаны с торговым капиталом. В это время здесь было освоено изготовление фарфора, значительная часть которого шла на экспорт в Европу. Торговля носила оптовый характер и осуществлялась через специальные торговые гильдии [11, 106]. Операции с иностранцами были сосредоточены в руках десяти крупных торговцев из г. Нагасаки [10, 111]. Само производство находилось в большой зависимости от торговцев-скупщиков; формы фарфоровых изделий, их размеры, декор и количество выпускаемой продукции всегда определялись их требованиями.

Видимо, все клановые производства Японии постепенно были охвачены оптовыми операциями торгового капитала. Так, известно, что торговля керамической продукцией района Овари была сосредоточена в руках 12 крупных купцов из г. Нагоя [10, 301]. Не случайно, конечно, что в японской исторической литературе производства этого вида называются *тоясэй когё* — «промышленность оптового торговца» [3, 35].

Производства такого типа В. И. Ленин относил к разряду капиталистической мануфактуры. «Работа на скупщика,— писал он,— принадлежит большей частью к *капиталистической мануфактуре*, ибо она: 1) основана на ручном производстве и на широком базисе мелких заведений; 2) вводит между этими заведениями разделение труда, развивая его и внутри мастерской; 3) ставит во главе производства торговца, как это всегда бывает в мануфактуре, предполагающей производство в широких размерах, оптовую закупку сырья и сбыт продукта; 4) низводит трудящихся на положение наемных рабочих, занятых в мастерской хозяина или у себя на дому» [1, 398—399].

Производства нескольких иного вида сложились в Киото, который уже с конца XVII в. стал одним из трех самых крупных городов Японии (население каждого из них превышало 300 тыс. человек). Здесь мастер-гончар работал у себя дома с помощью своей семьи или немногих учеников; продукцию он обжигал в лично ему принадлежащей небольшой печи. В Киото эти индивидуальные мастера-ремесленники были тесно связаны с рыночными отношениями. И не только потому, что пускали свою продукцию на продажу. Дело в том, что в этом районе нет хороших керамических глин и многих других используемых в производстве материалов, и они привозились издалека, из провинций Ямасиро, Оми, Госю, Сассю. В результате киотоские гончары попадали в двойную зависимость от торгового капитала.

В феодальной Японии того времени кое-где получила распространение специфическая форма взаимоотношений между ремесленниками и купцами-поставщиками, называемая *дзэнтайсэйдо*. Сущность ее заключалась в том, что последний одновременно выступал и как скупщик готовой продукции. Мы не имеем прямых доказательств того, что гончары Киото были охвачены этой системой, но первая и очень важная ее составная часть — тесная зависимость от поставщика сырья — была налицо¹. Вполне возможно, что какое-то количество этих гончаров было охвачено и второй ее частью. Система же «дзэнтайсэйдо», без сомнения, была одной из форм капиталистической рассеянной мануфактуры [4, 56].

В развитии японской керамической промышленности этого времени исключительно важное значение сыграли так называемые *онива-гама* («садовые печи») и производства, близкие к ним по структуре и организации труда. Онива-гама появились в Японии не ранее конца XVII в. и принадлежали лично феодальным князьям; нередко эти мастерские находились прямо в саду княжеской усадьбы (откуда происходит и их название). Для работы в них князь приглашал кого-нибудь из знаменитых мастеров. Гончары, работавшие здесь, пользовались относительной свободой творчества, их общественное положение было сходно с положением художников. От князя они получали определенное вознаграждение [11, 14, 106—107; 10, 102]. Бывали случаи, когда особенно искусному мастеру феодальный князь жаловал звание самурая.

У нас нет сведений о количестве работников, занятых в мастерской онива-гама, хотя совершенно очевидно, что большой объем вспомогательных работ (добыча и обработка глины, заготовка топлива и т. п.) делал неизбежным использование подсобников. Обычно с мастером работали его ученики; вполне вероятно, что в процессе изготовления керамических изделий в этих мастерских было занято несколько человек.

¹ Речь идет об обычных, средних гончарах, в большом количестве работавших в Киото, а не о знаменитых по всей Японии.

Продукция онива-гама в начале их существования, как правило, выпускалась в очень ограниченном количестве. Так, например, знаменитые мастерские князя Набэсима за год изготавливали всего 500 образцов фарфора. В основном они предназначались для подарков друзьям и сторонникам князя, а также видным государственным деятелям² [11, 108—109, 111].

По типу к мастерским онива-гама примыкали и некоторые старинные керамические производства (например, на о-ве Хирадо, в пров. Бидзэн, и многие другие), в этот период работавшие только по заказам того феодального князя, на землях которого они находились. Мастера разной специализации получали от него плату, как правило в виде рисового пайка. Однако уже с конца XVIII в. княжеские мастерские стали переходить к производству изделий и для рынка.

Производства типа онива-гама явились как бы исходной формой для образования целого ряда капиталистических мануфактур. Последние, создаваемые на средства феодальных князей или торгового капитала, с конца XVIII — начала XIX в. начали возникать одна за другой в различных районах страны. Вот несколько характерных примеров. В середине XVIII в. князь Мацудайра Фумай в пров. Идзумо, в городке Мацуэ, объединив мелкие разрозненные мастерские, основал керамическую мануфактуру, наняв для работы многих известных мастеров и рабочих. В 1780 г. то же самое им было сделано в г. Фудзина [11, 84]. В 1840 г. Наосукэ Ии, князь района Хиконэ, приобрел керамическую мастерскую Кото на восточном берегу оз. Бива; для расширения производства и улучшения качества продукции он пригласил знаменитых гончаров из разных мест [11, 152]. В 1810 г. богатый торговец Ёсида Дэнъэмон создал гончарную мануфактуру на базе заглохшего было мелкого ремесленного производства Кутани в пров. Кага. В 1822 г. гончары Хаяси Хатибэй и Хонда Тэйкити на средства феодального князя Маэда основали керамическую мастерскую в местечке Вакасуги. Однако вскоре Маэда продал ее Хасимото Ясубэю, торговцу из г. Канадзава; новый хозяин, наняв многих видных гончаров, превратил ее в мануфактуру. В Номи в 1850 г. Мацуя Кикосабуро и Аода Санъэмон открыли керамическую мануфактуру, в которой работало около 200 гончаров [11, 133—134]. В 1830 г. сын антиквара Мори Юсэцу, купив рецепты глазурей, разработанные мастером XVIII в. Годзаэмоном для изделий, называемых «банко», основал большую мастерскую для выпуска изделий этого вида [11, 156].

На базе мануфактурного способа производства постепенно выросли крупные керамические центры: Сэто-Овари, Мино, Киото, Кага, Бидзэн, Арита-Хидзэн и др. Приведем некоторые цифры, характеризующие масштабы этих производств. Так, в Сэто-Овари в 30-х годах XIX в. действовало 296 гончарных печей, работало 274 мастера-гончара, 600 ремесленников и 1350 рабочих. В 50-х годах того же столетия только в местечке Навасирогава в княжестве Сацума работали сотни рабочих [10, 159, 292].

Таким образом, к середине XIX в. в японском керамическом производстве наблюдалось одновременное существование двух форм: 1) крестьянского промысла и ремесла; 2) капиталистической мануфактуры нескольких видов. Причем совершенно очевидно, что в ряде случаев последние играли уже достаточно существенную роль в экономике страны.

² В XVII—XVIII вв. обычай подношения подарков среди даймё и высшего самурайства получил очень широкое распространение.

После буржуазной революции Мэйдзи 1868 г. в Японии одна за другой стали появляться акционерные компании, строившие керамические заводы с машинным оборудованием. В 1874 г. две такие компании (общества «Коран кай» и «Сэйдзи кай») были основаны в г. Арита, две другие («Японская керамическая компания» и «Компания керамических производств. г. Нагое») — в Нагое на базе мастерских Сэто [8, 142; 11, 107; 14, 147]. В 1876 г. в г. Навасирогава преф. Кагосима (бывшее княжество Сацума) возникла компания «Таманояма кайся» [10, 159]. В 1879 г. аналогичные акционерные общества возникли в городах Ямасиро и Канадзава в преф. Исикава [15, 17]. Крупные заводы в это время выросли в г. Кокура на севере о-ва Кюсю и на о-ве Хирано [14, 147—148; 11, 112].

Японское правительство со своей стороны активно содействовало развитию керамического производства, так как было заинтересовано в расширении тех отраслей промышленности, которые, работая на экспорт, способствовали увеличению валютных фондов страны [3, 242—243]. Новые заводы этой отрасли создавались на основе последних достижений мировой науки, на них устанавливалось новейшее оборудование и привлекались к работе западные специалисты-консультанты. В Японии того времени был широко известен немецкий химик Г. Вагнер, принимавший непосредственное участие и в создании первых керамических заводов в г. Арита, и в организации специальных школ для подготовки кадров для них [11, 107].

Заводы, как правило, возникали в районах с развитым мануфактурным производством, где в достаточном количестве имелась квалифицированная рабочая сила. В свое время В. И. Ленин, изучая развитие промышленности в России, писал, что «крупная машинная индустрия не могла бы так быстро развиться в пореформенный период, если бы позади нее не стояла продолжительная эпоха подготовки рабочих мануфактуры» [2, 429]. Это в полной мере может быть отнесено к Японии второй половины XIX в. В дальнейшем в этих районах возникли целые города гончаров (Сэто, Арита и др.).

Однако появление в Японии в это время заводов с машинным оборудованием не привело к коренному перевороту в керамическом производстве. В основной массе оно по-прежнему сохраняло мануфактурный характер. И хотя в стране наблюдалась тенденция к объединению отдельных мелких производств [см. 14, 151], но этот процесс осуществлялся сравнительно медленными темпами и еще в 30-х годах XX в. керамическая промышленность в Японии была достаточно распылена. Так, в Нагое насчитывалось 223 отдельных производства [5, 406], в Токио — 418 производств [5, 382], в Киото — 73 мастерские³ [5, 416], в Осака — 727 производств⁴ [5, 423]. Небольшие мастерские были широко распространены даже в таком развитом центре керамического производства, как Арита [5, 473].

Таким образом, в интересующий нас период мастерская мануфактурного типа по-прежнему оставалась наиболее характерной производственной единицей керамической промышленности Японии. Ее ядром нередко выступала семья самого гончара — мастера. При необходимости широко использовался труд наемных рабочих. В собственности мастерской имелась керамическая печь [7, 55; 12, 144]; иногда две и более мастерских сообща владели одной общей печью. Наиболее ответственные части производственного процесса — формовка изделий, обжиг про-

³ Исключая мастерские с числом рабочих менее пяти человек.

⁴ В это число вошли мастерские, насчитывающие менее пяти человек.

дукции в печи или нанесение декора,— как правило, выполнялись мужчинами. Очень широко практиковалось разделение труда; так, например, один рабочий занимался изготовлением тулова чайничка (в день он мог изготовить около 150 шт.), другой — крышек, третий — носиков, четвертый — ручек, пятый соединял все эти части вместе [10, 160].

Весь производственный процесс в такой мастерской был основан на предельно рациональном ручном труде и на бережном сохранении многовековых традиций. В каждой местности гончары использовали только привычные местные глины и другие материалы, и только в отдельных, редких случаях их доставляли из довольно отдаленных мест [10, 288]. Знания об их свойствах были накоплены эмпирическим путем, и мастера на глаз определяли и выбирали нужные им сорта [6, 12].

Обработка исходного материала производилась несколькими методами; их сущность заключалась в том, что жидкий раствор глины переливался из одного резервуара в другой через частое сито, на котором оставались все крупные частицы. На дне резервуара из перелитого раствора постепенно оседала тонкая глиняная масса, которую, собрав и слегка просушив, затем тщательно разминали ногами и вымешивали руками [7, 50—51; 12, 144].

Гончарные станки в таких мастерских были двух видов — ножные и ручные, и оба типа изготовлялись только из дерева.

Ножной станок состоял из двух дисков, каждый толщиной 9 см, соединенных между собой по центру или высоким цилиндром, или призмой, или четырьмя стойками; диаметр верхнего диска — 33,3 см, нижнего — 42,4 см. Станок укреплялся в яме глубиной 36,3 см⁵, на краю которой сидел гончар, спустив ноги вниз. В центре ямы укреплялся стержень диаметром несколько более 5 см, на котором уравнивался станок; он проходил через сквозное отверстие в центре нижнего диска, через цилиндр, и упирался острием конуса на своем конце в гнездо под верхним диском. Гончар, сидевший перед станком, ногами придавал вращательное движение нижнему диску, игравшему роль маховика [7, 52—53], в результате станок мог двигаться непрерывно, с нужной скоростью и более или менее равномерно (рис. 1).

Ручной станок состоял из верхнего диска диаметром 54,5 см, с нижней стороны которого по центру укреплялся высокий узкий цилиндр. В яме глубиной 51,5 см врывался в землю стержень, на который надевался цилиндр с диском; острие конуса стержня упиралось в специальное гнездо в центре под диском. Инерционная сила вращения у такого станка невелика, к тому же вращался он неравномерно, поэтому мастер, сидевший перед ним, имел возможность работать с глиной только одной рукой, другая же была постоянно занята вращением этого механизма (рис. 2).

Отдельные керамические мастерские специализировались на ручной формовке изделий. Подобную работу могли выполнять лишь гончары, обладающие огромным мастерством, так как создать этим методом, дошедшим, вероятно, с древности, изделие, отвечающее и утилитарным и определенным художественным требованиям, значительно труднее, чем с применением гончарного круга [11, 44—45].

Наиболее ответственной частью всего производственного процесса являлся обжиг керамической продукции. Конструкция традиционной обжиговой печи в Японии (*ноборигама*) сложилась уже к XVII в. Печь сооружалась по склону холма, имела длину 30—45 м [7, 56—61] и состояла из нескольких камер, соединенных между собой общим дымоходом особой системы (рис. 3).

⁵ В Японии встречаются станки и других размеров, но аналогичного устройства.

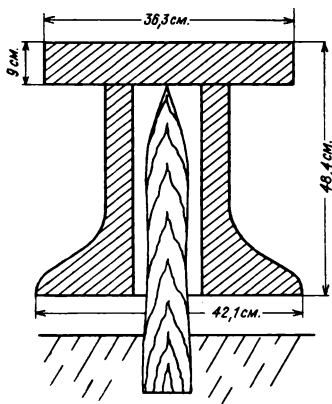


Рис. 1.

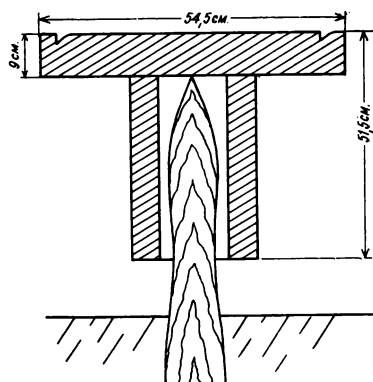


Рис. 2.

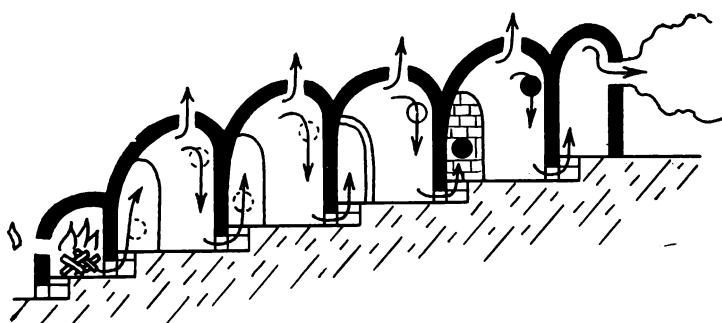


Рис. 3.

Камеры имели вертикальные стены и сводчатый потолок (рис. 4), в центре которого находилось вентиляционное отверстие (Г). Две наружные боковые стенки имели проемы для загрузки продукции (А) и смотровые отверстия (В). После загрузки каждой камеры проемы в стене закладывались кирпичом, и в них оставляли лишь отверстия для забрасывания в камеру топлива (Б). Передняя стена камеры глухая, а задняя в нижней части кирпичной кладки имела скважины-продухи, продолжавшиеся в кладке пола соседней камеры (Е, Д). Перед первой камерой складывалась топка, последняя камера играла роль регулятора тяги.

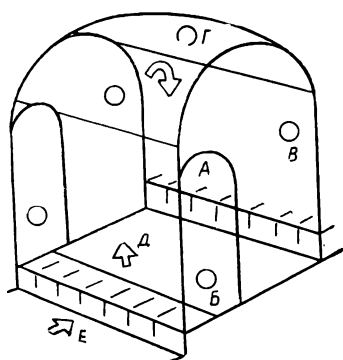


Рис. 4.

После загрузки всех камер отверстия в каждой из них, кроме топки и выходного отверстия, закрывались крышками из огнеупорной глины и в топке разжигались сосновые дрова. Тепло от сгорающего топлива, проходя через продухи в полу каждой камеры, нагревало всю печную систему, правда далеко не равномерно. В результате, когда в первой от топки камере обжиг продукции бывал уже закончен, во второй необходимый температурный режим составлял лишь одну треть нормы. Чтобы поднять жар, топливо бросали непосредственно в эту камеру

через специально сделанные отверстия (Б) в боковых ее стенках [7, 56—61].

Вентиляционные отверстия в арочном перекрытии каждой камеры позволяли регулировать внутри ее восстановительный или окислительный режим обжига и благодаря этому получать различные цветовые вариации глазури. Кроме того, неравномерность нагрева в разных частях камеры приводила к образованию в глазури непредусмотренных цветовых изменений. Подобные декоративные эффекты глазурованной керамики в Японии очень высоко ценятся, но при совершенных температурных условиях механического обжига на керамических заводах не могут быть получены.

Таковы в общих чертах особенности производственного процесса в мелких керамических мастерских.

Таким образом, имеющийся материал свидетельствует, что ко времени революции Мэйдзи 1868 г. капиталистическая мануфактура уже достаточно глубоко проникла в керамическое производство Японии. Высокий уровень ее развития в свою очередь обеспечил во второй половине XIX в. успешное и быстрое освоение машинной техники на вновь созданных фарфоро-керамических заводах. Однако в Японии второй половины XIX—начала XX в. наряду с крупной машинной индустрией в керамической промышленности продолжало существовать гончарство как в виде крестьянского ремесла, так и в виде мелких керамических мастерских, где сохранялись почти в нетронутом виде многотлетние традиционные способы производства.

ЛИТЕРАТУРА

1. Ленин В. И. Кустарная перепись 1894/95 года в Пермской губернии и общие вопросы «кустарной» промышленности,— Полное собрание сочинений, изд. 5. т. 2, стр. 317—424.
2. Ленин В. И. Развитие капитализма в России,— Полное собрание сочинений, изд. 5, т. 3, стр. 1—609.
3. Бедняк И. Я., Гальперин А. Л., Гришелева Л. Д., Подпалова Г. И., Попов В. А., Топеха П. П., Эйбус Х. Т. Очерки новой истории Японии (1640—1917), М., 1958.
4. Петров Д. В. К вопросу о мануфактуре в Японии,— сборник «Ученые записки Института востоковедения», т. XV, М., 1956, стр. 48—70.
5. Треварта Г. Япония, М., 1949.
6. Имайдзуми Юсаку, Хомпо тосэцу (Наше гончарство),— «Кокка», 1890, № 4, стр. 11—14.
7. Нихон но якимоно (Японская керамика), Токио, 1958.
8. Окуда Сэйити Кояма Фудзю, Хаясия Сэйдзо, Нихон но тодзи (Фарфор и керамика Японии), Токио, 1954.
9. Фудзюка Сакутаро, Хиraidэ Дзиро, Нихон фудзюку си (История японских нравов), т. 1, Токио, 1895.
10. Brinkley C. F. Ceramic art,— «Japan. Its History, Arts and Literature», vol. VIII, New York, 1901.
11. Gorham H. H. Japanese and Oriental pottery, Yokohama, [б. г.].
12. Hrdlička V. and Z. Travels Search of Japanese Folk pottery,— «New Orient», 1966, № 5, стр. 143—144.
13. Sanson G. B. Japan. A Short Cultural History, New York, 1943.
14. Tadanari Mitsuoka Ceramic Art of Japan, Tokyo, 1955.
15. We Japanese, Yokohama, 1949