

1. СОРТИРОВКА ШЕРСТИ



После того, как мы постригли овец и высушили шерсть, нужно отсортировать ее по качеству. Овечья шерсть подразделяется на шейную, спинную, область печени

и нижняя часть. Шерсть в области шеи применяется для изготовления пряжи. Шерсть в области печени и нижних частях применяется во втором слое войлока. Спинная шерсть выкладывается на лицевую часть войлока.

2. ЧИСТКА ШЕРСТИ

Высушенная отсортированная шерсть кладется на сетку от кровати и из нее выбивают пыль и мусор железными прутьями. Очищенную от пыли и мусора шерсть измельчают ножницами и прочесывают на чесальном станке.



Чесанная шерсть получается равномерной и одинаковой толщины.



3. ВЫКЛАДЫВАНИЕ ШЕРСТИ

Приготовленную шерсть ровным слоем выкладывают на циновку или на ткань, этот метод называется «Бакылоо», что в переводе означает рвать шерсть и выкладывать ровно. При этом методе ладони чувствуют, где шерсть не ровно выкладывается. Для этого нужно использовать качественную шерсть-меринос.



4. ПРЕССОВАНИЕ

Шерсть должна выкладываться на циновке или на ткани равномерно, затем сворачивается. Снаружи циновка оборачивается целлофаном и вокруг обвязывается прочным жгутом.

При этом процессе участвуют 3-и человека. Перед тем как завернуть циновку в целлофан, нужно облить свернутую циновку кипятком, очень обильно. Чтобы получить пласт в размере 1,60см необходимо 35-40 литров кипяченной воды. В горячую воду нужно положить измельченное хозяйственное мыло для того, чтобы при прессовании получилось качественное сырье и одновременно смывалась грязь.



5. ПРЕССОВАНИЕ НОГАМИ

Облив циновку кипяченной мыльной водой, ее заворачивают в плотную ткань и завязывают жгутом. Чтобы получить качественное сырье, нужно прессовать ногами 1-1,5 часа 4-5 человек.

Готовность сырья можно определить по определенному громкому звуку, этот звук почувствует каждый



присутствующий при этом процессе. С этого момента шерсть можно считать уже войлоком.



6. ПРЕССОВАНИЕ РУКАМИ

Разворачивается цинковка и начинается следующий этап – прессование руками. Ручное прессование получится тонким, то его сворачивают и связывают и перевернув начинают катать, и он получается более толще, это называется – «левое» прессование.



Если войлок получился толстым, опять же его сворачивают и не переворачивая катают вручную и он получится

более тонким – это называется «правое» прессование. И каждое прессование длится по 10-15 минут.



7. МЫТЬЕ ВОЙЛОКА

Готовый войлок сворачивается и вокруг связывается тонким шнуром, сверху со шланга спускается вода и смывает с войлока грязь.

Войлок моется до тех пор, пока с него не начнет течь чистая вода, после чего войлок развешивают для сушки.



8. КОНЕЧНОЕ ПРЕССОВАНИЕ

После того, как войлок побывал в холодной воде он становится рыхлым. Поэтому его обязательно нужно еще раз прессовать вручную,

3 человека. Сухой войлок опять обливают 15-20 литрами кипяченой воды.



Из приготовленного сырья можно делать продукцию в виде сувениров, аксессуары, головные уборы, обувь и т.д.

Мастер-класс

ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ ШЕРСТИ И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ВОЙЛОКА

Составитель: Жылдыз
Асанакунова, с.Боконбаево,
Иссык-Кульская область, 2009 г.

