

В. А. БАРАДУЛИН



Художественная обработка дерева



ОГЛАВЛЕНИЕ

4 Введение

9 Художественные изделия из дерева

- 9 Бесценный дар лесов
- 18 Резные ковши, ложки и игрушки
- 38 Токарные игрушки и посуда
- 54 Лубяные короба
- 61 Сундучки, шкатулки
- 86 Бочата, жбаны

99 Украшение изделий из дерева

- 99 Резной узор
- 142 Декорирование обжигом
- 148 Аппликация соломкой
- 155 Живописные росписи
- 185 Золотые цветы и травы хохломы
- 199 Городецкие кони и птицы
- 215 Полхов-Майданские пейзажи
- 225 Залог долгой жизни изделий

245 Путь в мир народного искусства

- 245 Сокровищницы народной культуры
- 250 В страну народных мастеров
- 258 Напутствие

261 Дополнения

- 261 Рекомендуемая литература
- 262 Учебно-методические материалы
- 263 Список учебных заведений РСФСР

ВВЕДЕНИЕ

Художественная обработка дерева — один из самых древних и распространенных видов русского народного искусства. Издавна народные мастера изготавливали из дерева мебель, орудия труда, посуду, всевозможную утварь и забавную игрушку. Все эти предметы, а часто и жилища украшались резьбой и росписью (рис. 1). Руки народного мастера, художественно преображая практически полезные вещи, превращали их в произведения искусства.

Современные художественные промыслы продолжают народные традиции, в их искусстве развивается богатое художественное наследие (рис. 2). Не случайно многие современные художественные изделия из дерева стали своеобразными символами нашей страны. Это завоевавшая всемирную славу хохлома: роспись мастериц Ковернинского района, воспевающая красоту сельской природы, и чеканная каллиграфия росписи мастеров города Семенова, раскрывающая прелесть садовых растений. Это яркие матрешки Загорска, Семенова и Кирова, отражающие самобытность искусства росписи каждой области. Широко известна городецкая роспись с характерными только для нее мотивами цветов, изображениями птиц, коней и всадников, а также сюжетными сценами. Это работы живописцев Полхов-Майдана. Их звучные и по-лубочному яркие растительные узоры украшают разнообразные по формам декоративные токарные изделия и игрушки. Вряд ли найдется человек, который не знает богородскую резную игрушку и скульптуру. С XVIII в. в селе Богородском существует искусство объемной резьбы. Сегодня на смену скульптурным группам, отражающим будни крестьянской жизни, и изображениям «барынь» и «гусаров» пришли сюжеты русских народных сказок, басен и современной жизни. Тонким чувством пластичности форм, четкой ритмикой резного растительного и геометрического орнамента отличаются изделия хотьковского промысла — ковши, братины, блюда, шкатулки.

Художественная обработка дерева давно интересовала исследователей русской народной культуры. Собранные любителями старины и впервые опубликованные на рубеже XIX—XX вв. иллюстрации произведений русской резьбы и росписи по дереву, образцы народной утвари и мебели, фрагменты росписи крестьянских домов поражали современников своей цельностью, самобытностью художественных решений, совершенством техники изготовления. Они стали предметом внимательного изучения исследователей искусства и художников. В первых научных трудах советских искусствоведов, основоположников теории о народном искусстве, художественная обработка дерева стала важной составной частью исследований, позволивших уже на научной основе работать с народными мастерами и развивать народные художественные промыслы. В результате многочисленных экспедиций, проводившихся музеями и научными учреждениями, были открыты неизвестные ранее разновидности русской народной резьбы и росписи по дереву. Благодаря этим находкам стало возможным восстановление многих угасших промыслов. Резьба и роспись по дереву активно возрождаются на Русском Севере, роспись — в Прикамье, на Урале, в Западной Сибири

инструментов изготов-
ляемых из дуба
и липы
и расписью
и живописью
и резьбой
и в их
и случайно
и разными
и расписью
и и че-
и пре-
и Кирова,
и извест-
и, изоб-
и работы
и стилистические
и изделия
и резную
и искусство
и будни
и сюжеты
и пласти-
и монумента
и блюда,
и русской
ианные
и расписи
и стилистических
и вни-
и науч-
и в одном
и частью
иными
и в результате
и явления-
и резьбы и
и явление
и Сибиря

Рис. 1. Ворота. Дерево, «глухая» резьба.
XIX в., Поволжье



(рис. 3). В Кировской области возобновлено производство традиционной вятской ложки, росписи шкатулок, туесов.

После постановления ЦК КПСС «О народных художественных промыслах», высоко оценившего роль мастера в современных художественных промыслах и утвердившего народное искусство как часть нашей социалистической культуры, уделяется большое внимание дальнейшему исследованию, возрождению и развитию художественных традиций, изучению и пропаганде народного искусства. Искусствоведы, археологи, историки и этнографы вместе с химиками, реставраторами, технологами всесторонне исследуют произведения народного искусства, материалы, технику их изготовления и декорирования, изучают секреты мастерства народных умельцев, стремясь на основе современного производства продолжать лучшие традиции народного искусства.

Художественное ремесло, традиционное прикладное искусство имеют большое значение в эстетическом воспитании народа, особенно велика их роль в эстетическом и трудовом воспитании подрастающего поколения. В помощь преподавателям, ведущим уроки труда в общеобразовательных школах, занятия в детских художественных школах и учебно-производственных комбинатах, издано довольно много книг. Все они ориентированы на художественное воспитание молодежи, на формирование будущего поколения мастеров и художников, а также на расширение кругозора и начальную профессиональную подготовку всех желающих познакомиться с основами народного творчества. Большинство учебно-методических публикаций по художественной обработке дерева посвящено декоративной резьбе, инкрустации, выжиганию и широко известной сейчас разновидности художественного творчества — скульптуре из корней. В то же время многие интересные способы традиционной художественной обработки дерева до сих пор остаются без внимания. Кроме того, в работах такого плана, а также в многочисленных статьях и богато иллюстрированных альбомах находит отражение преимущественно искусство декоративного оформления изделий, а технология их изготовления и особенности материалов, применяемых в прошлом и настоящем, почти не освещены. А ведь это начало любого производства и особенно такого, каким является художественный промысел, основу которого составляет ручной творческий труд.

В результате исторических изысканий, творческих и технологических экспериментов, многолетней кропотливой работы художников и мастеров становятся известными и доступными для использования в производстве художественных изделий тонкости технологических и художественных традиций обработки древесины.

Народные мастера всегда использовали доступные материалы. В рамках традиции они вырабатывали рациональные и экономические способы их обработки. Если же появлялись новые материалы, лаки, краски, инструменты, более производительное оборудование, то народные мастера осваивали их, вырабатывали соответствующие приемы обработки, сохраняя при этом традиционные формы изделий и характер их украшения. Особенности основных материалов, качество применяемых отделочных покрытий и традиционный технологический процесс влияют не только на конструкцию, размеры и форму изготавливаемых изделий, они в значительной степени определяют их художественный облик. Трудно освоить процесс изготовления городецких инкрустированных донец без знания тонкостей обработки отделочного материала — мореного дуба. Производство целого класса художественных изделий основано на способности распа-

ренной древесины и луба сохранять после высыхания приданную им форму.

Сейчас создается много новых центров производства художественных изделий. Внимательное отношение художников и мастеров молодых творческих коллективов к местным художественным и технологическим традициям поможет в формировании индивидуальных черт искусства новых промыслов, отличающих их от уже существующих и выпускающих близкую по ассортименту продукцию. Цель настоящей книги — дать основные сведения, знание которых необходимо при изготовлении и художественном оформлении довольно распространенных видов изделий из дерева, показать многообразие древесных материалов, познакомить с возможностями их применения в народных художественных промыслах, с техническими приемами их обработки и декорирования.

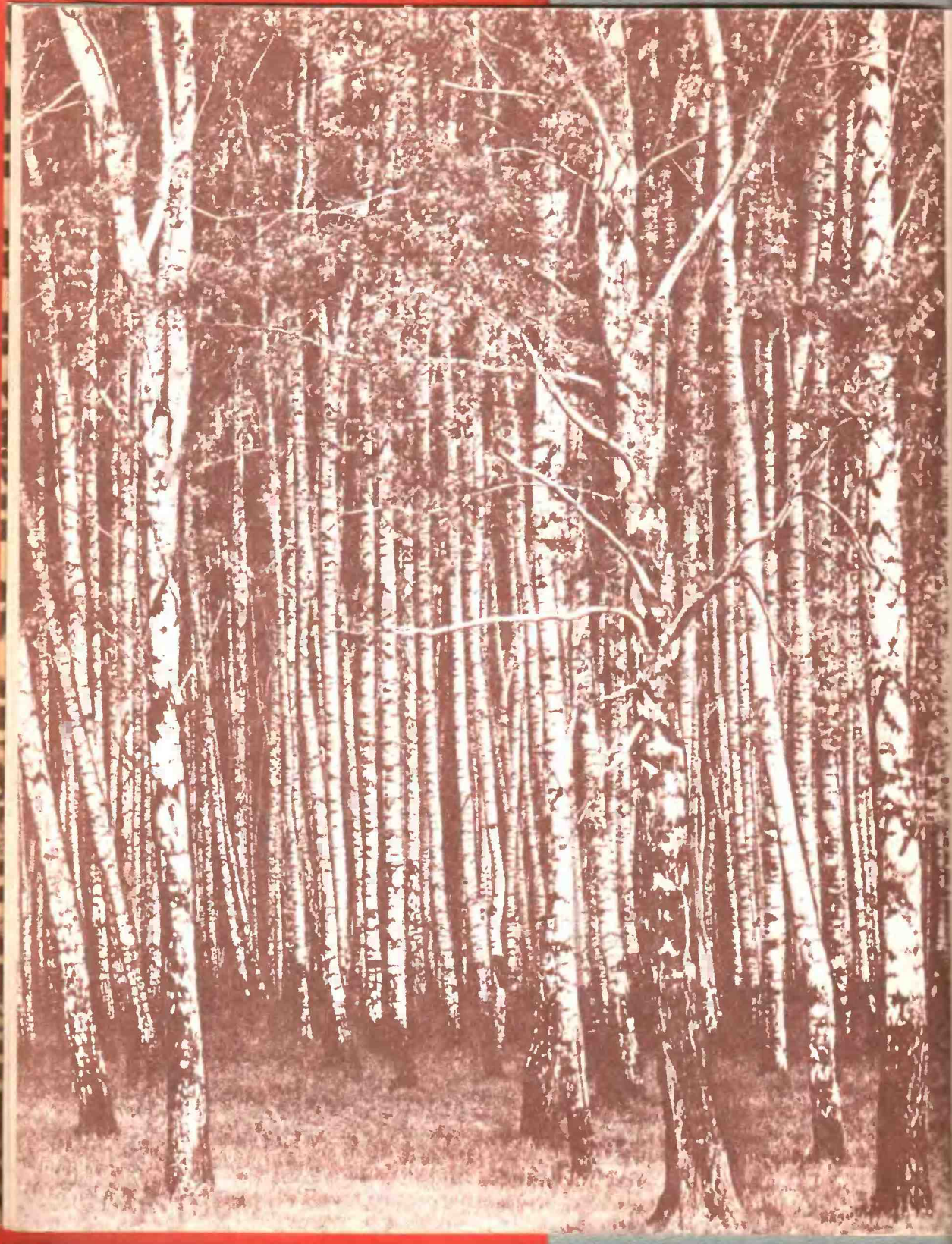
Автор выражает глубокую благодарность мастерам промыслов, щедро делившимся опытом своей работы: Г. А. Кырчанову (г. Халтурин Кировской обл.), Е. А. Окишевой (г. Киров), Е. Н. Доспаловой и Н. П. Сальниковой (г. Семенов), О. П. Лушиной (с. Семино Горьковской обл.), А. В. Соколовой (г. Городец Горьковской обл.), А. Г. Авдюкову (с. Полхов-Майдан Горьковской обл.), Т. В. Альхимович (г. Хотьково Московской обл.), Г. И. Тумановой (г. Туринск Свердловской обл.); искусствоведам Е. Г. Яковлевой, В. М. Вишневской, посвятившим свою жизнь исследованию и возрождению русских народных промыслов; художникам А. В. Бабаевой, З. А. Архиповой; резчику В. А. Ермилову; технологам С. В. Кутлинскому, А. И. Хнычкину, Н. П. Шабановой, а также Л. И. Барадулиной за содействие и помощь при подготовке рукописи.

Рис. 2. «Птицы счастья». Сосна, щепная работа. А. И. Петухов. 1972 г., Архангельская обл.



Рис. 3. Хлебница. Дерево, бондарная работа, роспись. 1983 г., Петрозаводск, комбинат «Карельские сувениры»





THE UNIVERSITY OF CHICAGO PRESS

ХУДОЖЕСТВЕННЫЕ ИЗДЕЛИЯ ИЗ ДЕРЕВА

На огромных просторах земли русской растут лиственные, хвойные и смешанные леса. Лес — неоценимое наше богатство. Деревянные архитектурные сооружения, скульптура, мебель, разнообразные бытовые вещи из дерева занимают значительное место в культурном наследии нашей страны. Древесина — это удивительное сокровище, дарованное человеку природой, она по сей день находит широкое применение в различных отраслях народного хозяйства. И, конечно, она незаменима в народных художественных промыслах, в производстве различных изделий утилитарно-декоративного назначения, органично входящих в ансамбль современного жилища.

Древесина обладает высокими физико-механическими свойствами, благодаря которым ее можно обрабатывать различными способами — точить, строгать, резать; красивым внешним видом, позволяющим использовать ее для изготовления художественных изделий и сувениров. Однако она гигроскопична, вследствие чего в зависимости от влажности окружающей среды может разбухать или усыхать, коробиться и растрескиваться; подвержена разрушению и гниению. Поэтому прежде чем приступить к работе с древесиной, необходимо познакомиться с ее свойствами, строением и пороками.

На поперечном разрезе ствола хорошо видно сердцевину, кору и древесину. Серцевина 1 (рис. 4) чаще имеет вид небольшого темного пятна диаметром 2—5 мм. Кора 4 покрывает дерево снаружи, она состоит из внешнего пробкового слоя и внут-

Бесценный дар лесов

ренного слоя — луба. Большую часть объема занимает древесина. Между корой и древесиной расположен очень тонкий слой камбия — живых клеток, благодаря которым дерево растет.

Древесина отечественных лесных пород обычно имеет светлые цвета, при этом у некоторых из них весь срез одного тона, у других центральная часть темнее. Темноокрашенная часть древесины называется ядром, а светлая — заболонью. Породы, имеющие ядро, называются *ядровыми*.

У отдельных пород центральная часть ствола отличается от периферической меньшим содержанием влаги и называется спелой древесиной. Это *спелодревесные* породы. Породы, у которых нет различия между центральной и периферической частью ствола, называются *заболонными* (безъядровыми).

Из произрастающих на территории РСФСР хвойных пород к ядровым относятся сосна, лиственница, кедр, тис, можжевельник; из лиственных — дуб, ясень, ильм, белая акация, тополь, яблоня.

Спелодревесными породами являются ель, пихта, бук и осина.

К заболонным породам относятся лиственные — береза, клен, граб, липа, самшит, груша и др. У некоторых безъядровых пород (береза, бук, осина) наблюдается потемнение центральной части ствола, которую в этом случае называют ложным ядром.

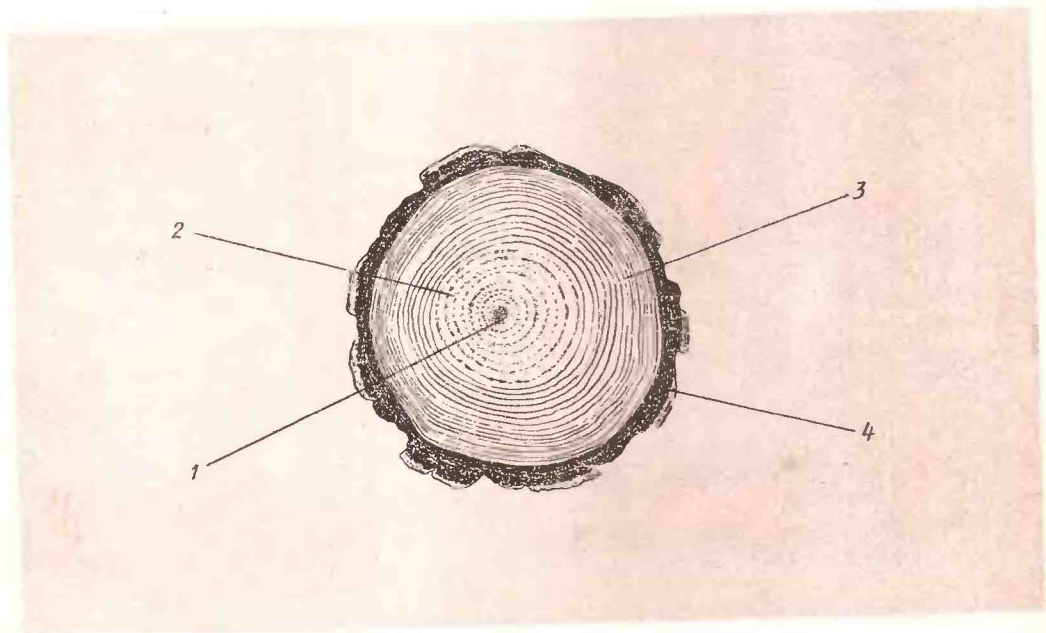
На поперечном разрезе ствола видны концентрические, расположенные вокруг сердцевины слои, называемые *годовыми слоями* и представляющие собой ежегодный прирост древесины. Ширина годовых слоев зависит от породы, условий роста и положения в стволе. В нижней части ствола годовые слои наиболее узкие, выше ширина их увеличивается. У быстро растущих пород, например ивы, тополя, годовые слои достигают 1—1,5 см. Годовые слои, или кольца, нарастают от центра. По числу годовых слоев можно определить возраст дерева. Каждое годовое кольцо состоит из двух слоев — внутреннего, расположенного ближе к сердцевине, — это *ранняя* древесина, она мягкая и более светлая, и наружного — это *поздняя* древесина, она твердая и темная. В пределах годовичного кольца плотность поздней древесины в 2—3 раза больше

ранней. Количество поздней древесины влияет на плотность и механические свойства породы.

В зависимости от места произрастания дерева его древесина может быть разной степени твердости. В строительном деле у русских древоделов и плотников особенно ценились так называемый мачтовый лес (прямые высокие стволы) и кондовая сосна, выросшая на сухом месте, с плотной и мелкослойной древесиной. Срубленная в декабре, она отличается особой прочностью (почти в 2 раза прочнее срубленной в феврале). Для изготовления бытовых изделий, например коробов, и для резьбы ценилась мягкая древесина так называемой мендовой сосны, выросшей на болотистой низине.

На поперечном разрезе некоторых пород видны направленные от сердцевины к коре линии — *сердцевинные лучи*. Они могут быть окрашены

Рис. 4. Поперечный разрез ствола сосны:
1 — сердцевина; 2 — ядро; 3 — заболонь; 4 — кора



контрастно к окружающей древесине и на тангенциальном разрезе, вдоль ствола на некотором расстоянии от сердцевины, они напоминают чечевички или имеют веретенообразную форму и на радиальном разрезе, вдоль ствола через сердцевину, имеют вид блестящих, разной ширины и длины полосок или черточек. Количество сердцевинных лучей зависит от породы дерева: у хвойных их в 2—3 раза меньше, чем у лиственных. Сердцевинные лучи на радиальном разрезе создают красивый рисунок, например у древесины дуба, бука, платана, граба, ольхи и др.

На поперечном разрезе лиственных пород видны отверстия различной величины — это сосуды, проводящие влагу в ствол. Если крупные сосуды расположены сплошным кольцом в ранней древесине, а мелкие собраны группами в поздней, то такая древесина называется *кольцесосудистой* (дуб, ясень, вяз, ильм, каштан, карагач и др.).

Рассеянно-сосудистыми называют породы, в которых крупные и мелкие сосуды распределены равномерно по всему годичному слою (липа, ольха, осина, береза, клен, самшит, бук, грецкий орех и др.). У древесины сосны, кедра, ели и лиственницы имеется неприятная для деревообработчика особенность, для них характерны смоляные ходы — каналы, наполненные смолой. Их количество и размер зависят от породы: у сосны смоляные ходы крупные и их много, у лиственницы — мелкие и немногочисленные.

Таким образом, основными признаками при определении породы являются: наличие ядра, ширина заболони и резкость перехода от ядра к заболони, различная степень видимости годичных слоев, разница между ранней и поздней древесиной, наличие и размеры сердцевинных лучей,

диаметр сосудов, наличие смоляных ходов, их размеры и количество.

У хвойных пород хорошо заметны годичные слои из-за того, что поздняя древесина темнее ранней. У них нет сосудов, сердцевинные лучи очень узкие и не видны невооруженным глазом. Некоторые хвойные породы содержат смоляные ходы. К лиственным кольцесосудистым относятся породы с хорошо заметными годичными слоями. Сердцевинные лучи у большинства таких пород видны. Это ядровые породы. К лиственным рассеянно-сосудистым относятся породы, у которых годичные слои видны плохо. У некоторых таких пород видны сердцевинные лучи.

Для определения породы древесины необходимо знать и дополнительные признаки, к которым относятся цвет, блеск, текстура, запах.

Цвет имеет большое значение при использовании древесины для изготовления художественных изделий. Цвет древесины придают дубильные, красящие вещества и находящиеся в полостях клеток смолы. Он изменяется в зависимости от породы и условий произрастания: породы умеренного климатического пояса имеют окраску светлую, породы теплых зон окрашены интенсивнее. Цвет зависит и от возраста дерева: молодая древесина окрашена светлее.

Блеск — способность древесины направленно отражать световой поток. Блеск древесины зависит от плотности, количества, размеров и расположения сердцевинных лучей. Сердцевинные лучи направленно отражают световой поток и на радиальном разрезе образуют блеск. Шелковистым блеском отличается древесина бука, ясеня, клена, ильма, платана, белой акации, дуба. Древесина осины, березы, липы, тополя, груши, яблони, самшита, тиса имеет матовую поверхность. Серебристым блеском об-

ладает орех, муаровым переливом — береза волнистая. Блеск придает древесине красивый вид и может быть усилен полированием, лакированием и вощением.

Текстура — рисунок, получаемый на поверхности среза древесины. Она зависит от строения древесной породы и направления разреза. Текстура определяется шириной годичных слоев, разницей в окраске между ранней и поздней древесиной, наличием сердцевинных лучей, крупных сосудов, беспорядочным расположением волокон. У древесины хвойных и мягких лиственных пород текстура довольно простая, у твердых лиственных пород — гораздо богаче. Красивые рисунки лиственных пород дают на радиальном и тангенциальном разрезах, хвойные — на тангенциальном. Исключительно красивые рисунки дают срезы наростов — капов, сувелей, со свилеватым (путанным) расположением волокон. Текстура древесины хорошо выявляется при полировании, лакировании, подкраске и травлении.

Запах древесине придают содержащиеся в ней эфирные масла, дубильные вещества, смолы и другие компоненты. У хвойных пород — сосны и ели — характерный запах скипидара. Приятный специфический запах имеет древесина можжевельника. У дуба терпкий запах дубильных веществ.

В практической работе необходимо учитывать *влажность* древесины. Для обозначения различной степени влажности древесины приняты следующие термины: мокрая — длительно находящаяся в воде; свежесрубленная с влажностью: хвойные породы выше 82%, мягколиственные — 60—93%, твердолиственные — 36—78%; воздушно-сухая — долго хранившаяся на открытом воздухе, влажность 15—20%; комнатно-су-

хая — влажность 8—12%; абсолютно сухая — влажность около 0%. Предназначенная для многих видов художественных работ — орнаментальной резьбы, столярных и бондарных работ, богородской резьбы и т. д. — древесина должна быть предварительно высушена до влажности 10—16%.

В народных художественных промыслах наиболее широко распространены два способа сушки древесины: атмосферный и камерный. При атмосферной сушке материалы сохнут в сарае или на открытом воздухе под навесом, при камерной — в сушильных камерах различного объема. Древесина, хорошо высушенная в щадящем режиме, мало деформируется при последующей обработке. При неравномерном распределении влаги во внешних и внутренних слоях древесины возникает внутреннее напряжение на первом этапе сушки, растягивающее древесину в поверхностных слоях и сжимающее во внутренних, на втором — наоборот. Когда растягивающее напряжение достигнет предела прочности древесины, появляются трещины: в начале сушки на поверхности ствола, а в конце — внутри. Чтобы избежать образования таких трещин, следует соблюдать общепринятые правила сушки древесины.

При усыхании или увлажнении древесины происходит изменение формы заготовки, называемое короблением. Коробление может быть продольным 1—3 (рис. 5) и поперечным 4. Поперечное выражается в изменении формы сечения заготовки. Причина поперечного коробления — разница в усушке по радиальному и тангенциальному направлениям. По длине заготовки могут изгибаться, приобретая дугообразную форму или форму винтовой поверхности, т. е. крыловатость 5. Чем ближе к сердцевине,

тем больше древесина подвержена короблению.

Для того чтобы коробление было минимальным, рекомендуется большие заготовки склеивать из нескольких узких досок с разным расположением волокон. Правильная укладка, сушка и хранение заготовок могут предупредить появление коробления.

Народные мастера умело использовали деформацию усушки для усиления пластической выразительности изделия. Классическим примером является симметрично изогнутая линия верхнего края борта бурлацкой чаши. Было замечено, что при точении заготовок, вырубленных из расколотого пополам вдоль волокон ствола, быстрее сохнут и уменьшаются в размерах части периферийных слоев. Поэтому отрезки борта, выточенные из наружного слоя, сильнее усыхали, заметно понижаясь относительно других, выточенных из сердцевинной части ствола, что в результате придавало сосуду плавную ладьевидную форму.

Механические свойства древесины — это ее способность сопротивляться воздействию внешних сил, к ним относятся:

прочность, характеризующаяся пределом прочности, предшествующим разрушению;

жесткость — способность сопротивляться деформации;

ударная вязкость — способность при ударе поглощать работу без разрушения;

твердость — способность сопротивляться проникновению другого твердого тела;

плотность — количество древесной породы в 1 м^3 .

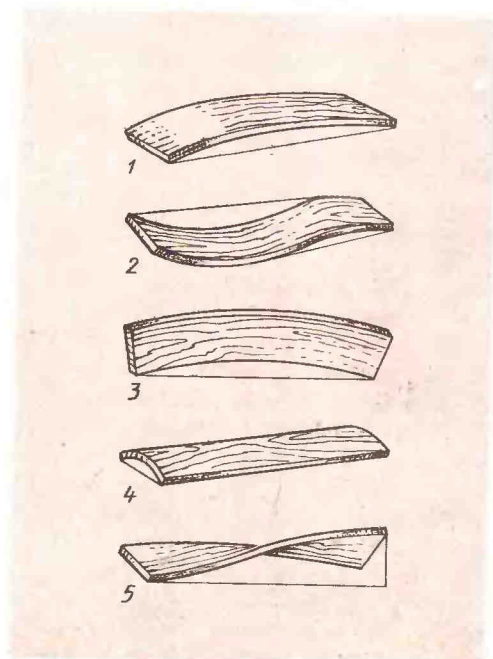
По степени твердости все древесные породы можно разделить на три группы: мягкие — сосна, ель, кедр, пихта, можжевельник, тополь, липа, осина, ольха, каштан, ива и др.; твердые — лиственница сибирская, береза, бук, вяз, дуб, ильм, карагач, платан, рябина, клен, яблоня, ясень и др.; очень твердые — акация белая,

береза железная, граб, кизил, самшит, тис и др.

Твердость нужно учитывать при обработке древесины режущими инструментами.

Плотность и твердость древесных пород зависят от содержания в годичных слоях поздней древесины. Чем больше поздней древесины, тем плотнее и соответственно выше механические свойства древесных пород. Между плотностью и прочностью древесины существует тесная связь: более тяжелая древесина оказывается, как правило, прочнее. По плотности древесину можно разделить на три группы: породы с малой плотностью (540 кг/м^3 и менее) — сосна, ель, пихта, кедр, тополь, липа, ива, ольха; породы со средней плотностью ($550\text{—}740 \text{ кг/м}^3$) — лиственница,

Рис. 5. Коробление пиломатериалов:
1 — простое продольное по пласти; 2 — сложное продольное по пласти; 3 — продольное по кромке; 4 — поперечное; 5 — крыловатость



тис, береза, бук, вяз, груша, дуб, ильм, клен, рябина, яблоня, ясень; породы с высокой плотностью (750 кг/м^3 и выше) — акация белая, береза железная, граб, самшит, кизил.

Древесина лиственных кольцесосудистых пород имеет неодинаковую плотность, поздняя древесина у нее плотная, ранняя пористая. Такая древесина хорошо гнется, но плохо поддается лакированию и полированию. Древесина хвойных пород имеет малую плотность, лиственных рассеянно-сосудистых пород — значительно высокую, поэтому хорошо обрабатывается, лакируется и полируется.

Для многих видов художественных работ пригодна только древесина без каких-либо пороков. Пороки же очень разнообразны — это сучки, трещины, глазки, наросты, свилеватость, косослой, завиток, прорость, смоляные кармашки, засмолок, грибковые поражения, червоточины, инородные включения.

Сучки — это основания ветвей. Они вызывают искривление волокон годовичных слоев. Древесина сучков имеет повышенную твердость, что затрудняет обработку. При сушке заготовок сучки иногда выпадают.

Трещины — разрывы древесины вдоль волокон. Различаются трещины, возникающие в растущем дереве, и трещины усушки.

Глазки — следы спящих почек, не развившихся в побег.

Наросты — местные утолщения ствола. Причиной образования наростов являются различного рода раздражения или повреждения. Наросты образуются на стволах березы, тополя, клена, явора, ольхи, ясеня, ильма, вишни, груши, бука, платана, грецкого ореха, карельской березы и др. Округлые наросты на стволе с гладкой поверхностью и довольно изви-

стым расположением слоев называются сувелем. Наросты на стволе или прикорневой его части с характерной щеткообразной поверхностью называются соответственно капом и капкорнем. Прикорневой кап иногда достигает массы 1 т. На срезе капы дают красивый рисунок с глазками-точками. Их древесина высоко ценится в производстве художественных изделий.

Свилеватость — извилистое или путанное расположение волокон. Свилеватость увеличивает прочность древесины на скалывание и поэтому затрудняет механическую обработку, но создает красивую текстуру. Такая древесина используется для отделочных работ.

Косослой — винтообразное расположение волокон. Косослойная древесина с трудом поддается обработке.

Завиток — искривление годовичных слоев у сучков и проростей.

Прорость — омертвевшая в результате наружных повреждений древесина или кора, заросшая в ствол.

Смоляные кармашки — полости внутри годовичного слоя, заполненные смолой.

Засмолок — участок древесины, обильно пропитанный смолой.

Грибковые поражения в одном случае изменяют лишь цвет древесины, не нарушая ее физико-механических свойств, в другом — разрушают древесину.

Червоточины — повреждения древесины насекомыми.

Инородные включения — наличие в древесине посторонних тел — камней, песка, проволоки, гвоздей, металлических осколков.

Приведем краткую характеристику древесных пород, применяемых для изготовления художественных изделий.

Сосна — легкая, мягкая, однородного строения, с крупными слоями, с

высокими физико-механическими свойствами древесина белого цвета с желтоватым или красноватым оттенком. Смоляные ходы крупные и многочисленные. Легко обрабатывается. Стойкая к растрескиванию. Выделяется стройным, прямым стволом. Благодаря красивому цвету и ясно выраженной текстуре широко применяется в производстве столярных изделий, в домовой резьбе, используется в изготовлении художественных резных и токарных изделий.

Ель — легкая, мягкая, однородного строения, с высокими физико-механическими свойствами древесина белого цвета с чуть золотистым оттенком. Смолистость малая. Стойкая к растрескиванию. Древесина ели из-за большой сучковатости обрабатывается плохо, но несмотря на это, широко применяется для изготовления небольших столярных изделий с росписью.

Листовенница — тяжелая, твердая с высокими физико-механическими свойствами древесина. Ее плотность и прочность на 30% выше плотности древесины сосны. Обладает высокой стойкостью к гниению, но растрескивается при сушке. Смоляные ходы мелкие и немногочисленные. Имеет четко выявленный рисунок годовичных слоев, серовато-бурый цвет, а в более засмоленной части ствола — красивый красновато-золотистый оттенок. Используется для изготовления мелких токарных изделий.

Пихта — легкая, мягкая древесина белого цвета. Древесина пихты сибирской по сравнению с древесиной ели имеет более низкие физико-механические свойства. Древесина пихты кавказской по физико-механическим свойствам не уступает древесине ели и используется наравне с ней. Стойкая к растрескиванию. Смоляных ходов нет.

Кедр — легкая, мягкая древесина красивого золотистого цвета. По физико-механическим свойствам занимает промежуточное место между древесиной ели сибирской и пихты сибирской. Стойкая к гниению. Смоляные ходы крупные и довольно многочисленные. Легко режется во всех направлениях. Не растрескивается при высыхании. Имеет красивую текстуру. Употребляется в резной скульптуре и для изготовления токарных художественных изделий.

Тис — тяжелая, очень твердая, прочная древесина. Имеет красивый цвет и текстуру: годовичные слои у нее извилистые, хорошо видны на всех срезах.

Можжевельник — легкая, мягкая древесина розовато-коричневого цвета. По физико-механическим свойствам превосходит древесину кедра — она тяжелее и плотность у нее в 1,5 раза больше. Смоляных ходов нет. Размеры стволов маленькие. Годовичные слои волнистые, видны на всех срезах. Обладает долго сохраняющимся приятным запахом. Кировские мастера используют распиленные стволы можжевельника для набора пластин, из которых изготавливают сувенирные шкатулки.

Дуб — тяжелая, твердая, с высокими физико-механическими свойствами, стойкая к гниению древесина желтовато-белого с сероватым или зеленоватым оттенком или желтовато-коричневого цвета. Режется с трудом. Склонна к растрескиванию. Хорошо гнется. Имеет красивую крупную текстуру. Хорошо окрашивается протравами. Из дуба делают клепку для бондарных изделий.

Ясень — тяжелая, твердая, с высокими физико-механическими свойствами древесина серого цвета с желтоватым или розоватым оттенком. Режет-

ся с трудом. Склонна к растрескиванию. Хорошо гнется. Имеет красивую текстуру. Применяется наравне с древесиной дуба.

Вяз — тяжелая, твердая, с высокими физико-механическими свойствами древесина серо-бурого цвета. Хорошо гнется.

Ильм — тяжелая, твердая, с высокими физико-механическими свойствами древесина серо-бурого цвета. Хорошо гнется. Склонна к растрескиванию. Имеет красивую текстуру, проявляющуюся при подкраске, которая особенно эффектно выглядит на токарных чашах, вазах и других художественных изделиях.

Береза — тяжелая, твердая, однородного строения, с высокими физико-механическими свойствами древесина белого цвета с желтоватым или красноватым оттенком. Нестойкая к гниению. Хорошо режется, шлифуется и отделяется. Не растрескивается при высыхании. Склонна к короблению. Со слабо выраженной текстурой, хорошо выявляющейся при морении и лакировании. Имитирует красное дерево, орех, серый клен. Широко используется для резьбы и в токарных художественных работах. Свилеватая береза имеет муаровый рисунок текстуры.

Липа — легкая, мягкая, однородного строения, с невысокими физико-механическими свойствами древесина белого цвета с легким розовым оттенком. Она одинаково легко режется вдоль и поперек волокон. Мало трескается и коробится. Хорошо окрашивается и полируется. Является основным видом древесины для производства художественных изделий, в том числе матрешек, хохломских изделий, токарной посуды, резных изделий и игрушек. Возраст липы, которую употребляют для производства художественных изделий, должен быть 80—90 лет.

Осина — легкая, мягкая, с однородным строением древесина белого цвета со слабым зеленоватым оттенком. Хорошо режется. Стойкая к растрескиванию при высыхании. Хорошо окрашивается и отделяется. Поверхность древесины гладкая со слабо выраженной текстурой. Нередко в токарных и резных работах заменяет липу, а в изготовлении массовой хохломской ложки является основным материалом. Для производства наиболее приемлема древесина в возрасте 50—60 лет.

Ольха — легкая, мягкая, однородного строения древесина светло-красного или буро-красного цвета. Хорошо режется. Не растрескивается при высыхании. Хорошо полируется и красится. Текстура слабо выражена. Подкрашенная ольха имитирует красное и черное дерево. Используется во всех видах резьбы, в токарных работах, широко применяется в ложкарном производстве. Возраст употребляемой в производстве древесины — 40—60 лет.

Ива — легкая, мягкая, с невысокой прочностью, нестойкая к гниению древесина белого цвета. Хорошо режется, плохо колется. Пригодна для изготовления резных и долбленых изделий. Лучше использовать древесину ивы в возрасте 20 лет.

Клен — тяжелая, твердая, однородного строения, прочная древесина белого цвета с красноватым и желтоватым оттенком и множеством мелких блесток. Плохо обрабатывается. Может растрескиваться при высыхании, но мало коробится. Хорошо окрашивается и полируется. Имеет красивую текстуру. Особенно ценится разновидность древесины клена под названием «птичий глаз». Клен — лучшая порода для резьбы ложек, украшенных орнаментальной резьбой. *Тополь* — легкая, мягкая древесина белого цвета. Хорошо обрабатывается.

Не растрескивается при высыхании. При распаривании хорошо гнется. Может использоваться в токарных работах и резьбе. Для резьбы хороша в возрасте 50 — 60 лет.

Рябина — тяжелая, твердая, с высокими физико-механическими свойствами древесины красновато-белого цвета. Плохо обрабатывается.

Груша — тяжелая, твердая, однородного строения, прочная, достаточно вязкая древесина розового или бурокрасного цвета. Легко и чисто режется во всех направлениях. Мало коробится и растрескивается. Хорошо полируется и окрашивается. Гладкая, со слабо выраженной текстурой. Имитирует черное и красное дерево. Лучшую древесину дает дикая груша.

Орех — тяжелая, твердая, прочная древесина от бледно-серого до бурокоричневого цвета, с красивой извилистой текстурой. Хорошо режется во всех направлениях, хорошо полируется. Используется для изготовления шпона. Наряду с капом применяется кировскими мастерами для изготовления традиционных ларцов и шкатулок с секретом.

Самшит — тяжелая, очень твердая, прочная, древесина светло-желтого цвета иногда с серым оттенком. Текстура слабо выражена. Режется с трудом. Имитирует кость. Применяется в производстве мелких токарных изделий сувенирного характера, для изготовления ажурных и горельефных вставок для шкатулок, пудрениц и т. д.

Бук — тяжелая, твердая, очень прочная, но нестойкая к гниению древесина белого цвета с красноватым или желтоватым оттенком. Режется довольно плохо. Может растрескиваться при высыхании. Пропаренная хорошо гнется. На радиальном разрезе имеет красивую текстуру. Хорошо окрашивается. Имитирует

орех и красное дерево. Применяется для изготовления шпона. В художественных промыслах используется при изготовлении шкатулок, сувенирных трубок. Возраст древесины, употребляемой в производстве, — 100 — 150 лет.

Грб — тяжелая, твердая древесина серовато-белого цвета. Хорошо гнется. Трудно обрабатывается. При высыхании коробится и растрескивается. Хорошо окрашивается. Имеет слабо выраженную текстуру.

Свойства древесины поистине удивительны. Обладая достаточной прочностью, она легко поддается механической обработке, ее можно гнуть, придавая большую эластичность пропариванием, сделать водонепроницаемой, покрывая олифой и лаками. Специальными составами можно увеличить ее стойкость к гниению и горению. Каждая порода имеет свою текстуру, свой цвет, блеск и фактуру. Рисунок текстуры древесины может быть усилен, цвет изменен различными протравами, красителями и разнообразными способами отделки. Народные мастера, хорошо знающие особенности и художественные возможности древесины, умело подбирают ее породы для определенных видов работ.

Наряду с древесиной в виде бревна, тесаных и пиленых досок, чураков, брусков и болванок разных форм народные мастера использовали для изготовления художественных изделий корни и ветви деревьев, кору и луб. Ветви черемухи, прутья тальника, сосновый корень применяли для плетения мебели, корзин и всевозможной домашней утвари, соединения или «сшивания» отдельных частей изделий, для изготовления обручей к бондарной посуде. Ствол молодой осины и сосны использовали для изготовления дроби — ленты шириной до 10 см, необходимой для

плетения хозяйственных коробов и корзин. Лубяная часть коры, очищенная от пробкового слоя и расправленная под гнетом, служила незаменимым материалом для изготовления коробов всевозможных размеров, зыбок, сеяльниц, хлебниц, мочесников. Опыт поколений народных мастеров основывается на рачительном

отношении к природным богатствам, всемерном использовании даруемых природой материалов, практически безотходном производстве. На современных художественных промыслах РСФСР для изготовления серийной продукции широко используют такие древесные материалы, как шпон и фанеру, древесностружечные плиты.

Одним из самых древних способов изготовления из древесины скульптурных частей зданий и предметов обихода является объемная резьба. Она чрезвычайно широко представлена в произведениях русских мастеров и принципиально отличается от всех видов резьбы. Само название этого способа говорит о том, что он связан с созданием объемных пластических форм, художественные особенности которых полнее выявляются при круговом обзоре, когда постепенно раскрывается образ предмета и совершенство его пластического решения.

Наиболее традиционной была техника долбления. Любой крестьянин с помощью простых орудий делал лодки-однодеревки, челны, кадки-долбенки, ступы, вытесывал корыта, ночевки, сельницы. Способом вырезания или долбления из дерева изготавливали торжественную, обрядовую посуду — ковши, скопкари, енды и некоторые виды повседневной посуды — солонки, ложки, уполовники, чаши большие, чаши ручные, совки. Долбленая утварь, как правило, массивная с толстыми для прочности стенками, но именно в ней выявляется склонность народных мастеров к пластике. Каждый предмет несет в себе черты скульптурности, которые раскрываются прежде всего в его форме. Совершенными по своей пластике

Резные ковши, ложки и игрушки

являются солоницы в виде птицы или баранчика с чрезвычайно остроумной конструкцией крышки-спинки, открывающейся при вращении штифта-оси (рис. 6).

Рабочее место. При выполнении объемной резьбы мастера народных промыслов обычно работают сидя на низеньких скамеечках высотой до 35 см, за низкими верстаками высотой до 60 см. При такой посадке колени резчика находятся выше сидения скамеечки. Мастер может прижимать заготовку к колену или к краю верстака, держать ее между коленями, оставляя больше свободы и маневренности рукам. Так работают хотьковские резчики-ковшечники, горьковские резчики-ложкари и богородские резчики.

При резьбе мелких предметов можно работать за обычным столом, только для удобства следует изготовить специальную подставку, надвигаемую на край столешницы. К ней прислоняют один край обрабатываемой заготовки.

Крупные предметы, при изготовлении которых заняты обе руки, необходимо закрепить стационарно. Их вырезают за верстаком, рассчитанным на работу стоя. Он должен быть выше обычного стола, примерно на уровне

локтей резчика. Верстак может быть обычным столярным или специальным — без зажимного винта с левой стороны (рис. 7). Главный элемент любого верстака — верстачная доска. Ее чаще делают из древесины сосны толщиной 60 — 70 мм. Ширина верстачной доски 600 — 700 мм, длина 1100 — 1500 мм. Справа верстачная доска имеет зажимную коробку, а по горизонтальной поверхности с рабочей стороны — несколько сквозных отверстий размером 20 мм и с расстоянием друг от друга 50 мм для нагелей — упорных палочек или передвижного упора-дощечки с двумя вклеенными в нее нагелями на расстоянии 50 мм друг от друга. Для укрепления заготовки в вертикальном положении применяют струбцины разных размеров. Круглые детали крепятся скобами, круглая скульптура — упорными винтами.

Стол или верстак устанавливают в достаточно светлом помещении. Рабочее место должно быть ровно и хорошо освещено, чтобы глаза не испытывали напряжения. Устанавливать его нужно с таким расчетом, чтобы направление света в дневное время было слева. Вечером пользуются общим и местным электрическим освещением.

Во время работы не следует загромождать стол или верстак ненужными предметами. Приготовленные инструменты и материалы должны быть расположены как можно удобнее, чтобы в любой момент находиться под руками. Неподалеку от стола нужно иметь небольшой шкафчик, куда можно убрать заготовки, инструменты и материалы, необходимые для отделки готовых изделий.

Инструменты. Для объемной резьбы и долбления необходимы следующие инструменты: топор, тесло, набор полукруглых стамесок, клюкарзы, резец-крючок, нож и киянка.

Топор 1 (рис. 8) плотницкий или небольшой бытовой в зависимости от размера обрабатываемой заготовки. Высота металлической части плотницкого топора 185 — 215 мм, ширина лезвия 150 — 165 мм. Лезвие топора затачивают с двух сторон.

Тесло 2 — инструмент, профилем напоминающий узкий топор, но в отличие от него имеющий поперечную широкую режущую кромку с полукруглым сечением. Ширина лезвия 35 — 70 мм. Затачивается с наружной стороны. Предназначен для черновой выборки внутренних объемов при долблении.

Полукруглые стамески 3 с длиной рабочей части до рукояти 125 — 155 мм имеют желобчатую форму. Желобок вытачивается с внутренней стороны полотна. Толщина лезвия 2 — 3 мм. Рабочий конец стамески затачивается с наружной стороны на высоту 5 — 6 мм. Угол заточки, т. е. угол между гранями, образующий режущую кромку, равен 18 — 25°. В зависимости от радиуса изгиба полотна они подразделяются на отлогие, средние и крутые: отлогие с шириной лезвия 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30, 40 мм в количестве девяти штук, средние с шириной лезвия 6, 8, 10, 12, 15, 20 мм в количестве шести штук, крутые с шириной лезвия 6, 8,

Рис. 6. Солоница XIX в., Русский Север



10, 12, 15 мм в количестве пяти штук являются основными инструментами для объемной резьбы.

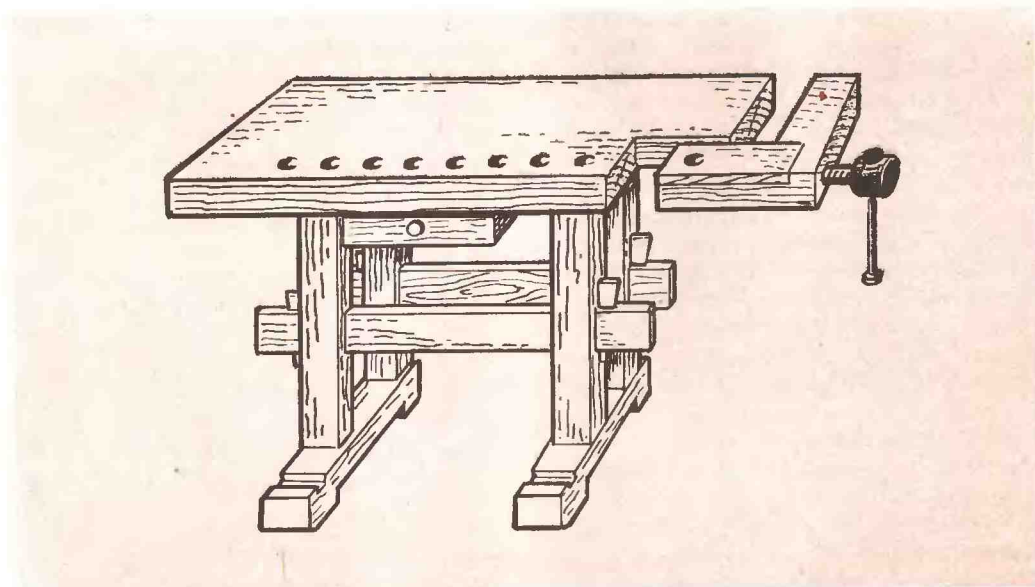
Клюкарзы 4 — полукруглые стамески со слегка изогнутой внизу ножкой. Ширина лезвия от 2 до 15 мм.

Резец-крючок 5 — полукруглый нож на коротком или длинном металлическом стержне с заточенными боковыми гранями. Фаска при заточке снимается с внутренней стороны. Ширина полотна такого ножа может быть 15 — 20 мм, диаметр изгиба лезвия 30 — 70 мм. Применяется для выборки внутренних сферических поверхностей ковшей, черпаков, ложек.

Нож богородский 6 имеет прямое полотно и вытянутый носок, заостренный под углом 30 — 40° к лезвию, заточен по длинной боковой стороне полотна. Длина полотна 80 — 150 мм, ширина 25 — 30 мм. Предназначен для завершающих операций объемной резьбы.

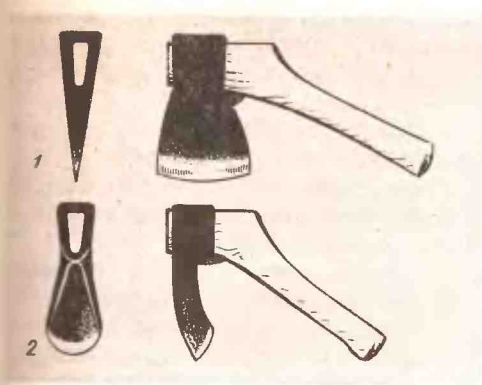
Киянка 7 — деревянный молоток, сделанный из древесины твердых лиственных пород. Им ударяют по черенку стамески. Каждый режущий инструмент должен иметь удобную ручку. Ручки для всех инструментов, используемых в объемной резьбе, делают из древесины твердых лиственных пород. Нижней части ручки придают форму усеченного конуса и насаживают на нее стальное кольцо с шаровидным дном. Наиболее удобная ручка для ножа — прямой формы с закругленными гранями и головкой, с черенком длиной 100 — 120 мм, шириной 20 — 30 мм, толщиной 12 — 15 мм. Для стамесок более удобны ручки овально-граненой формы с закругленными гранями и головкой. На головку рукояти, по которой в процессе работы ударяют киянкой, тоже надевают металлическое кольцо. Длина рукояти должна быть в пределах полторы ширины ладони, а толщина ее должна укла-

Рис. 7. Верстак резчика



молоток, твердых
ударяют по
режущий
удобную
инструментов,
резьбе,
частей ручки
конуса
кольцо
более удоб-
ной фор-
и го-
100 —
мм, толщи-
более
ной фор-
и го-
по кото-
ударяют
металличес-
должна
ширины
укла-

резчика



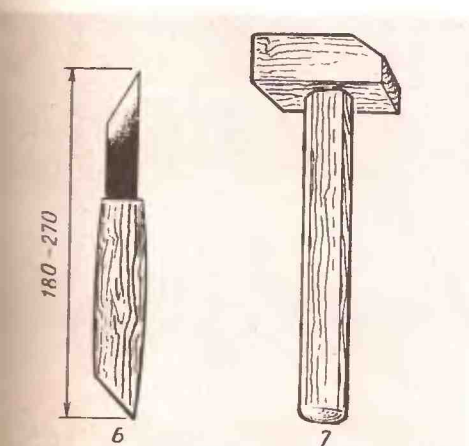
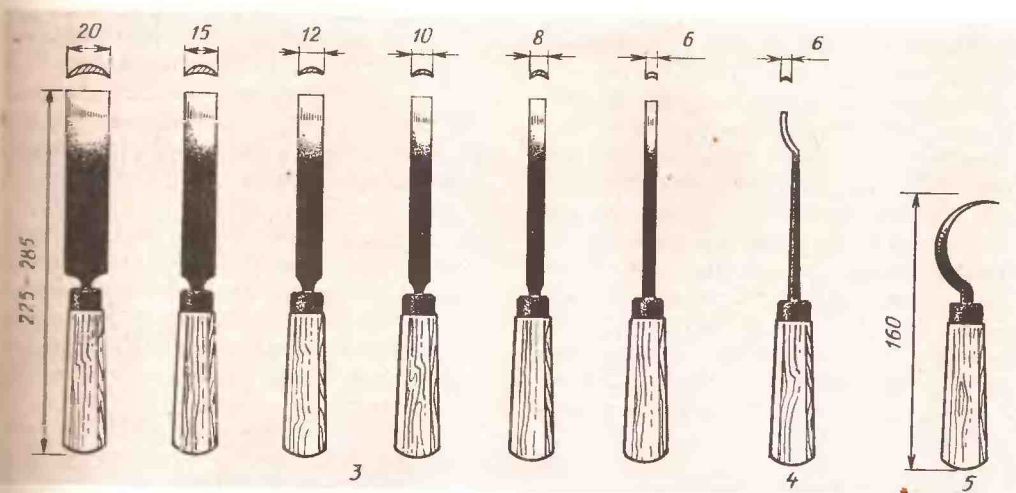
дываться в ладонь. Проверенная практикой длина ручек для полукруглых стамесок 100 — 130 мм, диаметр головки 24 — 40 мм.

Заточка и хранение инструментов.

Все режущие инструменты должны быть хорошо заточены и направлены. Рабочая часть любого инструмента, предназначенного для обработки

Рис. 8. Инструменты для объемной резьбы:

1 — топор; 2 — тесло; 3 — полукруглые стамески; 4 — клюкарза; 5 — резец-крючок; 6 — богородский нож; 7 — киянка



дерева, выполнена в виде резца. Резец, как правило, имеет форму клина, заточенного с одной или с двух сторон. Режущая кромка (лезвие) образуется пересечением граней резца. Угол заострения (заточки) резца — это угол между его гранями, образующими режущую кромку. Для инструментов, предназначенных для обработки твердых пород, этот угол должен быть 20° — 35° и больше, для мягких — соответственно меньше. Почти все режущие инструменты первоначально затачивают на наждачном тополе с ручным, механическим или электрическим приводом.

Можно грубую заточку выполнять на крупнозернистом бруске. Уже на этом этапе надо стараться выдерживать нужный угол заострения и форму лезвия и следить за тем, чтобы фаски были ровными, без следов заоваливания. Образующиеся на лезвиях заусенцы удаляют на брусках с более мелким зерном. Все бруски перед заточкой смачивают водой (рис. 9). Правят инструменты на оселках, которые изготовляют из твердых пород камней. Окончательную правку производят на гладком ремне. Полируют лезвие инструмента на войлочном круге или деревянном бруске, смазанном пастой ГОИ.

Некоторую сложность представляет заточка полукруглых и специальных стамесок. Лезвие их затачивают только на мелкозернистых брусках. При этом лезвие поворачивают с боку на бок и стараются точить по одному месту бруска. На плоскости бруска появляется небольшая канавка, в которой полукруглые лезвия затачиваются правильно. Внутреннюю сторону полукруглых лезвий лучше править на закругленном ребре бруска. Полукруглые лезвия правят, держа их в руке.

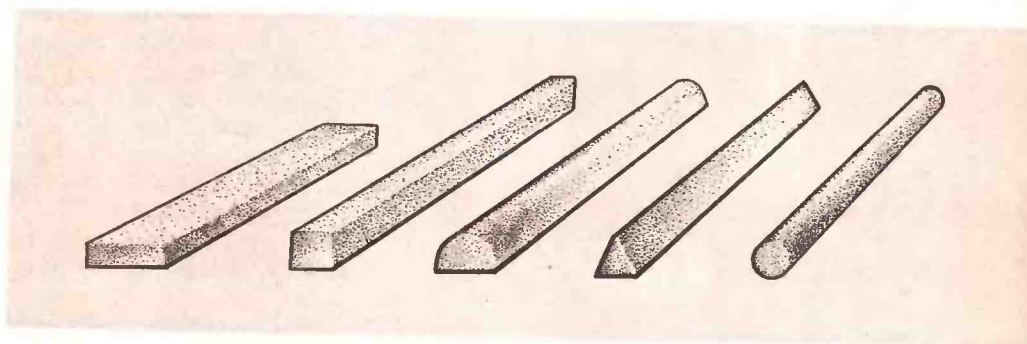
Чтобы проверить качество заточки инструмента, берут кусок древесины и делают пробный срез вдоль воло-

кон. Острое лезвие дает чистый блестящий срез, а недостаточно отточенное — матовый, возможны замины.

После заточки и правки инструменты насухо вытирают, укладывают черенками в разные стороны, чтобы не повредить острие, и заворачивают в толстый холст (рис. 10) или хранят в специальном футляре, где для каждого из них отведен отдельный кармашек. Если инструменты хранятся в шкафу, то их помещают в специальные гнезда. Для хранения и переноса инструментов удобен плоский чемоданчик с узкими отделениями для каждой стамески и ножа, под режущие части следует подкладывать поролон. Для предохранения от ржавчины полотно режущих инструментов необходимо слегка протирать маслом.

Материалы. Древесину для объемной резьбы заготавливают с октября по январь, когда приостанавливается движение соков в стволе и уменьшается опасность растрескивания. Заготовленные кряжи очищают от коры не полностью — на концах оставляют кольца шириной 20 — 25 см. Торцы замазывают специальной замазкой или закрашивают масляной краской. Кряжи выдерживают один-два года под навесом, а потом до

Рис. 9. Бруски и оселки для заточки инструментов



полного высыхания в помещении при температуре 18 — 21°C. В результате древесина высыхает до влажности 8 — 12%. Более влажная древесина режется легче, но чистота поверхности среза бывает хуже. К тому же недостаточно высушенная древесина может дать усушку и растрескаться. Слишком сухая древесина труднее режется и часто скалывается.

Для объемной резьбы пригодна древесина липы, осины, ольхи. Особенно хороша для этой цели липа, так как она очень пластична, однородна и легка в обработке. Осину обычно для большей мягкости перед резьбой запаривают в печи, а затем выдерживают в течение суток в сушильной камере. После просушки, если на торцах появятся трещины, их опиливают. Древесину ольхи употребляют реже, так как в ней чаще встречаются пороки, мешающие работе. Объемную миниатюрную скульптуру можно выполнять как из мягких, так и из твердых пород древесины.

КОВШИ. На Руси издавна резали всевозможных форм, размеров и назначений деревянную посуду: ковши, скопкари, енды и др. Сегодня известно несколько типов традиционных русских ковшей: московские, козьмодемьянские, тверские, ярославско-костромские, вологодские, северодвинские и т. д. (рис. 11).

Для *московских* ковшей, изготавливавшихся из капа с красивым рисунком текстуры, характерны чаши четкой, даже изысканной ладьевидной формы с плоским дном, заостренным носиком и короткой горизонтальной рукоятью. Благодаря плотности и прочности материала стенки подобных сосудов часто были толщиной с ореховую скорлупу. Каповую посуду нередко делали в серебряной оправе. Известны ковши XVIII в., достигающие в диаметре 60 см.

Козьмодемьянские ковши долбили из липы. Форма их ладьевидная и очень близкая к форме московских ковшей, но они значительно глубже и больше

Рис. 10. Хранение инструментов

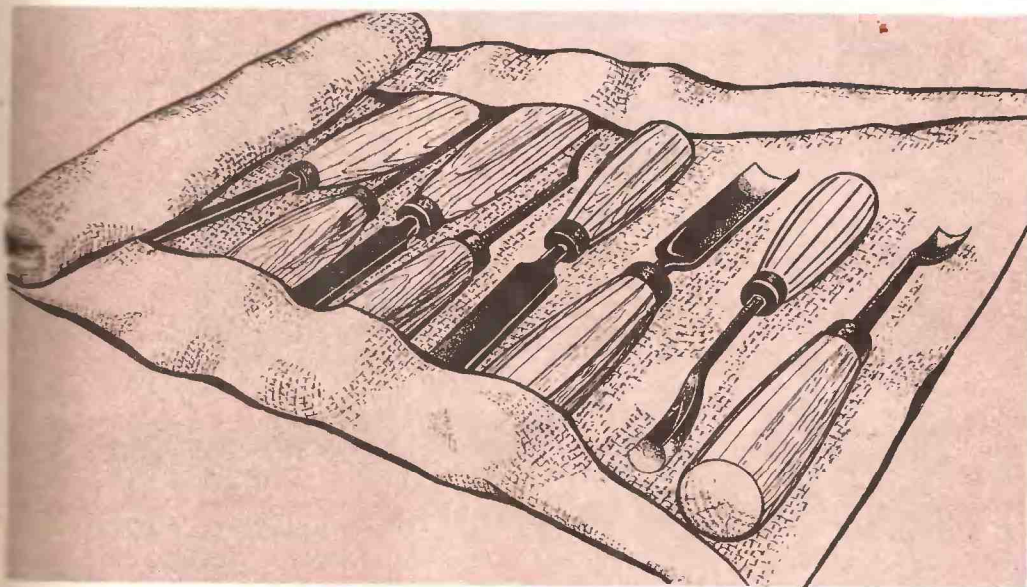
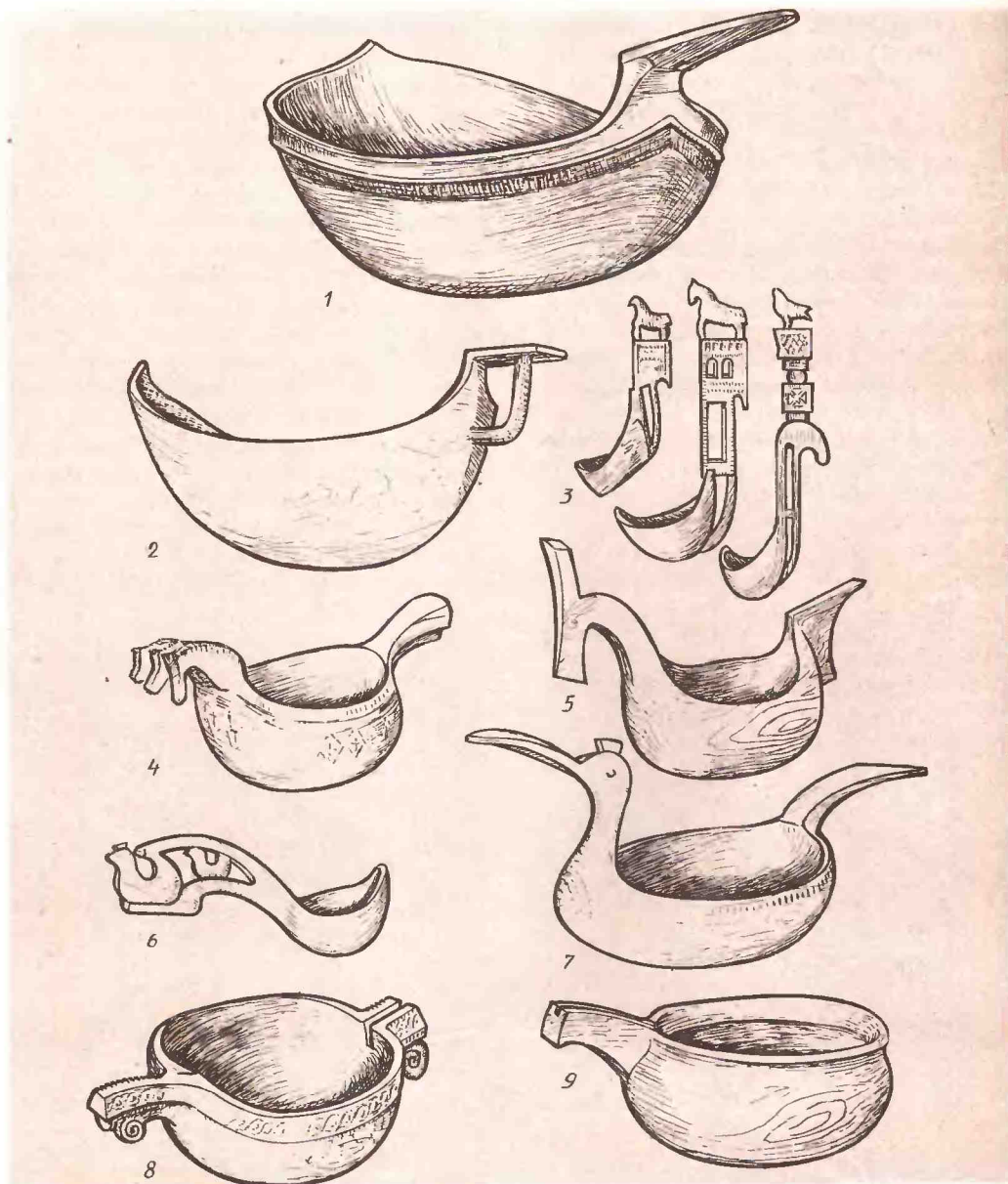


Рис. 11. Русская праздничная посуда.
XVII—XIX вв.:

1 — каповый пядьевидный московский ковш;
2 — большой козьмодемьянский ковш; 3 —
козьмодемьянские ковши-черпаки; 4 — тверской
ковш «конюх»; 5 — ковш ярославско-костромского
типа; 6 — вологодский ковш-налевка; 7 —
северодвинский скопкар; 8 — тверская ендоза;
9 — северодвинская ендоза



деревянная посуда.
XVII—XIX вв.:

1 — московский ковш; 2 — ковш; 3 — ковш; 4 — тверской ковш; 5 — костромской наливка; 6 — тверская ендова; 7 — вологодская ендова

по объему. Некоторые из них достигали вместимости двух-трех, а иногда и четырех ведер. Рукоять плоская горизонтальная с конструктивным дополнением сугубо местного характера — прорезной петлей внизу. Для Козьмодемьянска характерны и малые ковши-черпаки, которые служили для зачерпывания напитков из больших ведерных ковшей. Они преимущественно ладьевидной формы, с округлым, чуть уплощенным дном. Почти вертикально поставленная, идущая от доньшка многоярусная в виде архитектурного сооружения рукоять украшена сквозной резьбой, завершающейся изображением коня, реже птицы.

Тверские ковши заметно отличаются от московских и козьмодемьянских. Своеобразие их заключается уже в том, что они выдолблены из корня дерева. Сохраняя в основном форму ладьи, они больше вытянуты в ширину, чем в длину, из-за чего кажутся сплюснутыми. Носовая часть ковша, как обычно у ладьевидных сосудов, поднята кверху и заканчивается двумя-тремя конскими головками, за что тверские ковши и получили название «конюхи». Рукоять ковша прямая граненая, верхняя грань, как правило, украшена орнаментальной резьбой.

Ковши *ярославско-костромской* группы имеют глубокую округлую, иногда сплюснутую ладьевидную чашу, края которой немного загнуты внутрь. В более ранних ковшах чаша поднята на невысокий поддон. Рукояти их вырезаны в виде фигурной петли, носик — в виде петушиной головки с острым клювом и бородкой.

Вологодские ковши-наливки предназначены для зачерпывания напитков из больших ковшей-скопкарей. Для них характерна ладьевидная форма и круглое сферическое дно, их, как правило, подвешивали на большой

ковш. Рукояти в форме крючка украшали прорезным орнаментом в виде уток.

На Русском Севере из корня дерева вырезали ковши-скопкари. Скопкарь представляет собой ладьевидный сосуд, подобный ковшу, но имеющий две рукояти, одна из которых обязательно в виде головки птицы или коня. По бытовому назначению скопкари делятся на большие, средние и малые. Большие и средние — для подачи напитков на стол, малые — для индивидуального пользования, подобно малым чаркам.

Северодвинские скопкари также резали из корня. Они имеют четкую ладьевидную форму, рукояти, обработанные в виде головки и хвоста водоплавающей птицы, да и всем своим видом они напоминают водоплавающую птицу.

Наряду с ковшами и скопкарями украшением праздничного стола были и енды или «янды». Ендова — невысокая чаша с носком для слива. Большие енды вмещали до ведра жидкости. Известны тверские и северодвинские их варианты.

Лучшие *тверские* енды вырезаны из капа. Они представляют собой чашу на поддоне овальной или кубической формы с носком-сливом в виде желоба и рукояткой.

Ендова *северодвинского* типа имеет форму круглой чаши на низком поддоне, со слегка отогнутыми краями, с полуоткрытым носком в виде желобка, иногда фигурно вырезанного. Рукоятка встречается очень редко. Первоначальная обработка описанных предметов производилась топором, глубину сосуда выдалбливали (выбирали) теслом, затем выравнивали скобелем. Окончательную внешнюю обработку производили резцом и ножом. Образцы русской деревянной посуды демонстрируют высокое мастерство, выработанное не

одним поколением народных мастеров.

Когда на территории России началось изготовление деревянной резной посуды, сказать трудно. Самая ранняя находка ковши датируется II тысячелетием до н. э. Археологические раскопки на территории Киевской Руси и Новгорода Великого указывают на то, что производство деревянной посуды было развито уже в X — XII вв. В XVI — XVII вв. посуду из дерева делали крепостные помещичьи и монастырские крестьяне или стрельцы. Широкое развитие производство деревянной посуды и ложек получило в XVII в., когда спрос на них возрос как в городе, так и в деревне. В XIX в. с развитием промышленности и появлением металлической, фарфоровой, фаянсовой и стеклянной посуды резко сокращается необходимость в посуде деревянной. Ее производство сохраняется в основном в промысловых районах Поволжья.

В настоящее время ковши-черпаки и настольные ковши являются одним из любимых видов художественных изделий из дерева. Архангельские мастера, сохраняя традиционную

основу северорусского ковши, предпочитают не лакировать бархатистую, чуть тонированную в серебристые или светло-коричневые тона поверхность древесины.

Мастера подмосковного хотьковского промысла создали собственный образ современного ковши, ковши-чаши, ковши-вазы, украшающего праздничный стол (рис. 12). Для них характерна мощная пластика форм, необычная, поблескивающая внутренним светом, приятного тона поверхность. Традиционным для промысла стал ковши-парус с высоко поднятым расправленным парусом-ручкой, на котором, как правило, вырезают куст знаменитого кудринского орнамента.

Резьба ковши. Прежде чем приступить к вырезанию ковши, делают три шаблона: торцевой, боковой и верхний. Затем берут хорошо высушенный брусок древесины, размечают его (рис. 13) по торцам и производят топором черновую обрубку. Затем наносят на заготовку контуры бокового и верхнего шаблонов и производят вторичную черновую обрубку, придавая заготовке очертания ковши. Для того чтобы при об-

Рис. 12. Ковши. Липа, кудринская резьба. 1970-е гг., Хотьково, фабрика резных художественных изделий



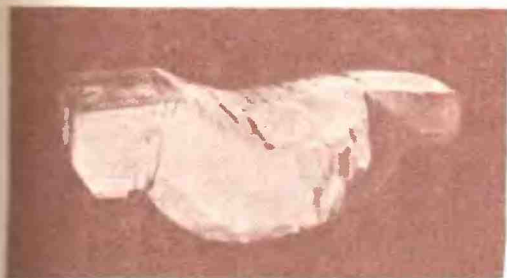
рубке рукояти случайно не сколоть нужную древесину, можно с верхней стороны на стыке ее с чашей просверлить два сквозных отверстия. Далее заготовку обрабатывают большими полукруглыми стамесками: снимают почти всю лишнюю древесину с наружной стороны чаши ковша и формируют ручку. На следующем этапе теслом и полукруглыми стамесками производят грубую выборку внутреннего объема чаши ковша. При помощи полукруглых стамесок производят уточнение размеров, проработку формы изделия и скульптур-

ных деталей. Далее ножом производят чистовую обработку наружной стороны ковша, отработку формы и скульптурных деталей — головки и хвоста, а клюкарзой обрабатывают внутреннюю поверхность ковша. Толщина стенок после этой операции должна быть минимальной.

Ковш шлифуют в два этапа: сначала обрабатывают внешнюю поверхность, затем более тщательно внутреннюю. Поверхность ковша зачищают шкуркой, за исключением тех частей, на которые будет нанесен резной орнамент, потому что попавшие в древесину мельчайшие частицы абразива шкурки быстро тупят лезвие инструмента. На ковш по эскизу переводят рисунок отделочной резьбы, по которому мелкими стамесками режут узор. Окончательная отделка включает две операции: морение и



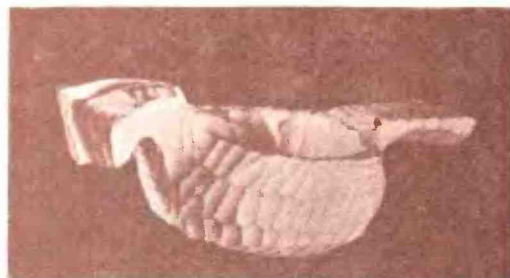
1



2



3



4



5

Рис. 13. Последовательность резьбы ковша:

1 — разметка чурака; 2 — обрубка; 3 — наружная черновая обрубка; 4 — выборка чаши, черновая резьба головки; 5 — чистовая обработка

покрытие защитным слоем лака, воска или масла.

ДЕРЕВЯННАЯ ЛОЖКА. Наиболее древняя ложка (рис. 14), видимо, имевшая ритуальное назначение, найдена в Горбуновском торфянике на Урале. У нее вытянутый, яйцевидной формы черпачек и изогнутая ручка, заканчивающаяся птичьей головкой, что придает ей образ плывущей птицы.

В Новгороде Великом существовало много разновидностей ложек (рис. 15). Особенно обращают на себя внимание ложки с небольшим, как бы приподнятым на гребешке плоским черенком. Новгородские мастера украшали их резьбой и росписью. Орнамент — плетенка, выполненный в технике контурной резьбы, поясами наносился на черенок и обрамлял лопасть.

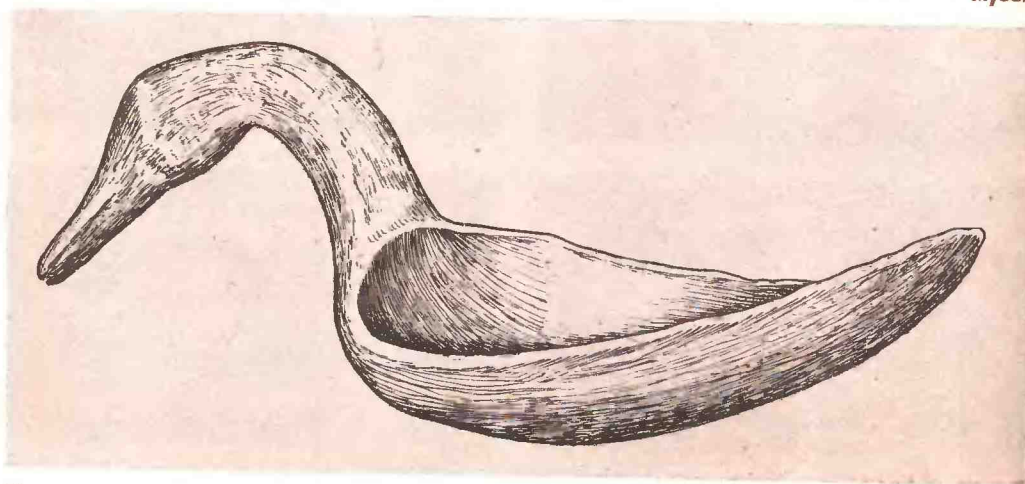
На Русском Севере в XVII в. были известны ложки репчатые вологодского дела, сделанные в Вологодском крае, а также ложки шадровые с костью, коренные с костками или ложки с присадкой морского зуба,

т. е. инкрустированные костью, моржовым клыком.

У каждой народности нашей страны существуют свои собственные формы ложек, но наиболее известны ложки, сделанные в Волго-Вятском крае (рис. 16). Их свыше сорока разновидностей, только в Горьковской области делали и делают уполовники, ложку протирку, салатную, рыбацкую, тонкую, межеумок, полубасок, сибирку, детскую, горчицную, ложку для варенья и др. Черпачок у горьковских ложек чаще сферической формы, а округлая или ограниченная ручка-черенок заканчивается коковкой — утолщением в виде срезанной пирамидки. Кировская ложка имеет яйцевидный черпачок и плоскую, чуть загнутую ручку.

Изготовление ложек уже в прошлом было хорошо налаженным, разветвленным производством. В одних селениях делали заготовки, так называемые осколки или баклуши. В небольшом обрубке с чуть отесанными краями, расширяющимися в той части, какая должна стать

Рис. 14. Ложка. Дерево, резьба. II тысячелетие до н. э., г. Нижний Тагил, Горбуновский торфяник, Исторический музей



...костью, мор-
...шей страны
...ные формы
...ные ложки,
...ском крае
...орока разно-
...ковской об-
...уполовники,
...ую, рыбац-
...полубасок,
...ую, ложку
...у горь-
...сферической
...ограниченная
...ется коков-
...срезанной
...ложка имеет
...плоскую,

...ас в прош-
...асным, раз-
...В одних
...так на-
...баклуши.
...уть отесан-
...ющимися в
...должна стать

Дерево, резьба.
...кий Тагил,
...исторический
музей

черпачком, с трудом угадывалась ложка. В других селениях ложкари теслом начерно выдалбливали углубление, которое потом резцом-крючком выбирали начисто. Уверенным движением ножа срезали лишнее с ручки, придавая ей небольшой изгиб, и ложка была готова. Русские мастера настолько отработали приемы резьбы ложки, что на ее изготовление затрачивается 15 — 20 мин.

Материалы. В современных поволжских промыслах для изготовления ложек используют большей частью древесину березы, осины, ольхи, липы. Резать ложки лучше из воздушно-сухой древесины с влажностью 15 — 20%. Сухую древесину (клен, самшит) для этих целей предварительно пропаривают 2 — 3 ч.

Резьба ложки (рис. 17). Чурак (в длину ложки с припуском) раскалывают на обрубки. Из обрубков топором вытесывают осколки. Например, для детской тонкой ложки — $170 \times 55 \times 25$ мм, для межеумка — $195 \times 80 \times 45$ мм. Отесывают осколки на деревянной колодке то-

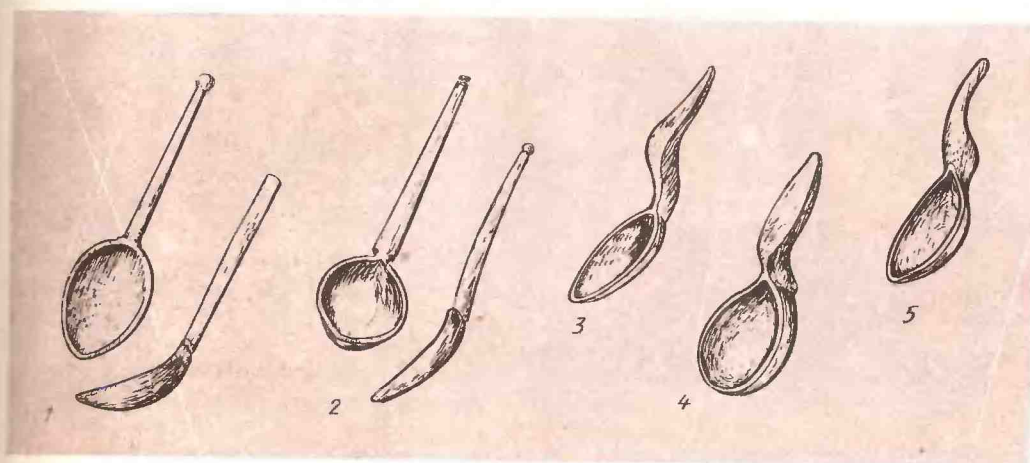
пором. Вертикально поставленный осколок, удерживая левой рукой, отесывают, придавая ему форму лопаточки, обрубленной более круто со стороны черпачка и более полого — к черенку. Приставляя отлого лезвие топора к осколку-лопаточке, приподнимая его вместе с топором, слегка пристукивают им о колодку, при этом снимается тонкая стружка.

Затылку черпачка постепенно придается яйцевидная или округлая форма, черенку плоская или круглая. Формируется гребень-мостик, переход от черпачка к черенку.

Затем производят тесление, то есть черновую выборку теслом выемки черпачка. Точными скользящими движениями от носика делают глубокие надрезы, а встречными подрезами от черенка снимают стружку. Толщина стенок черпачка после тесления должна быть не более 4—5 мм.

На следующем этапе обрабатывают верхнюю сторону черенка. Поместив заготовку ложки между грудью

Рис. 15. Ложки. Клен, резьба. Новгород Великий:
1, 2 — простые ложки, XIII в.; 3—5 — дорожные ложки, X, XI, XVI вв.



и правой ногой выше колена, защищенными плотным фартуком, ее выглаживают ножом. При обрезании черенка, имеющего круглую форму, работают ножом в двух направлениях — от середины черенка к черпачку и, начиная с того же места, к концу черенка. На стыке черенка с черпачком образуют гранку. Около гранки делают поперечный надрез, снимающий стружку. На конце черенка формируют утолщение — коковку.

Если у ложки плоский черенок, как например у салатной, то после обработки черпачка обрезают сначала нижнюю и лицевую, позднее — боковые стороны черенка, придавая им необходимую форму, как правило, расширяющуюся в нижней трети. При выравнивании внутренней поверхности черпачка резцом-крючком

на пальцы левой руки накладывают предохранительную повязку. Ложку кладут затылком в левую ладонь. Производя качательные движения резцом от одного края выемки до другого, срезают стружку в обоих направлениях поперек волокон.

Завершающая операция — скобление. Она производится ножом, снимающим тонкую стружку с затылка и черенка ложки. Удерживая правой рукой полотно ножа, поставленного ручкой на колено правой ноги, верхней частью лезвия скоблят зажатую между грудью и левой ногой ложку. При скоблении нож надо брать за полотнище ближе к ручке.

Выскобленные ложки сушат на стеллажах в помещении или в затененном месте на улице в течение 2—3 дней. За это время ложка немного коробится, поэтому после сушки ее

Рис. 16. Русские ложки XIX—XX вв. ГИМ



...двывают
ложку. Ложку
ладонь.
движения
выемки до
мау в обоих
механизм.

...скобле-
ножом, сни-
ку с затылка
правой
поставленного
ноги, верх-
зажатую
ложку.
брать за

...на стел-
затенен-
чение 2—3
немного
сушки ее

—ХХ вв. ГИМ



подравнивают, выглаживая рез-
цом-крючком внутреннюю поверх-
ность черпачка и срезая ножом не-
ровности с затылка черпачка и че-
ренка.

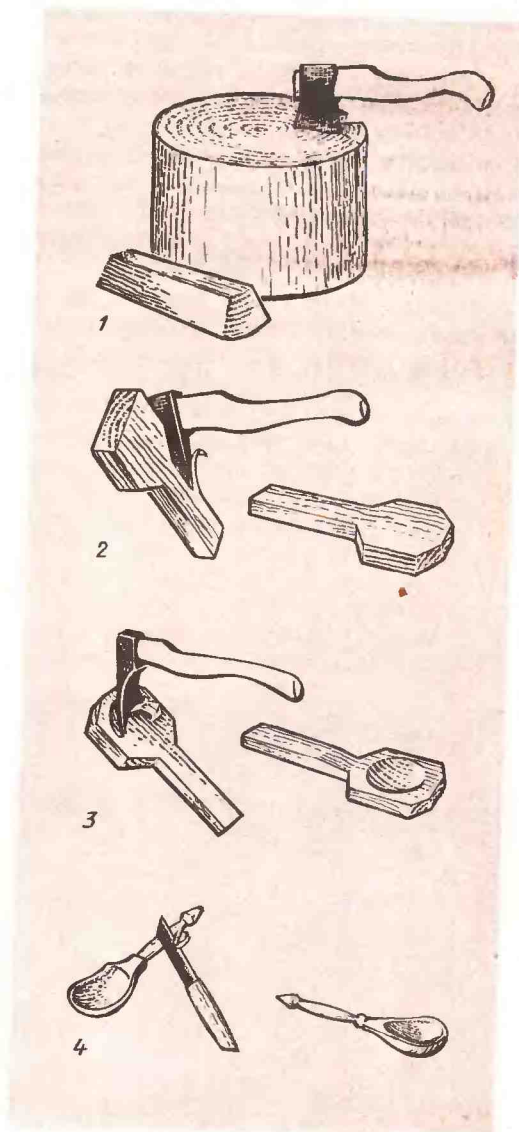
Отделка ложек бывает различной.
Иногда их украшают резьбой гео-
метрической или плоскорельефной
(хотьковские), росписью (хох-
ломские, ульяновские, новосибир-
ские, владимирские, архангельские),
выжиганием (вятские) с последу-
ющим покрытием лаком и за-
калкой.

ДЕРЕВЯННАЯ ИГРУШКА. Деревян-
ная игрушка известна на Руси с
глубокой древности. Еще в IX в.,
а может быть и раньше, у восточно-
славянских племен, живших на реке
Волхов, были в обращении деревян-
ные игрушки. Но между древнейшим
периодом в истории русской деревян-
ной игрушки и новым време-
нем — белые страницы. Игрушка
XVIII в. сохранилась до наших дней
в небольшом количестве. Более пол-
но собрана деревянная игрушка
XIX — начала XX в. Во второй
половине XIX в. в селе Лысково
Нижегородской губернии делали конь-
ки-каталки. Лысковские коньки,
выполненные из плоских дощечек и
поставленные на две пары колес,
имели очень выразительный силуэт.
В круто изогнутой шее, в энергич-
ных широких линиях, передающих
очертания корпуса, выражена норо-
зистость быстрого коня. Благодаря
яркой раскраске и геометризованной
орнаментальной разделке они очень
декоративны (рис. 18).

Наибольшую популярность необы-
чайной декоративной вырази-
тельностью форм и раскраски приобрели
игрушки Владимирской губернии и
деревень, расположенных поблизости
Городца Нижегородской губернии
(рис. 19). Здесь резали конные уп-
ряжки, поставленные на дощечки с

колесиками. Одиночные, парные,
тройками их делали запряженными
в возок, сани, карету. Фигуры коней
очень реалистичны. Изгиб передних

Рис. 17. Последовательность резьбы ложки:
1 — раскалывание чурала на обрубки; 2 — вытесывание
из обрубка осколка; 3 — тесление; 4 — обработка
черенка



ног и шеи довольно натурально передает движение.

Наиболее ранним типом деревянной игрушки, не получившим широкого развития, является игрушка Вологодской и Архангельской губерний, выполненная из корневищ. Несмотря на простоту и примитивность, она очень выразительно передает образы плывущей птицы и коня. Грубо вырубленные, несколько угловатые в своих формах, они иногда напоминают скульптуры, украшающие крыши северных изб.

Северные игрушки, вырезанные из куска дерева, связаны с наиболее древними формами народной деревянной игрушки — это куклы-панки и паны, фигурки коней и птиц.

Для изготовления северных игрушек обычно использовали кусок сухой древесины сосны, ели, березы, ольхи, осины.

Панки — объемные, схематично выполненные из целого куска дерева человеческие фигурки, напоминают круглый или огранный столбик, балясину. Деревянный чурак подходящего размера размечали (рис. 20), обрубали топором, придавая ему при-

Рис. 18. Конь-каталка. Дерево, резьба, роспись. XIX в., Поволжье



близительные очертания будущей игрушки. Затем обрабатывали фигурку ножом. Голове придавали шаровидную или конусовидную форму, округленную на затылке и плоскую в лицевой части. Голова плавно переходила в конусообразное или кубовидное туловище. Перемычка, сделанная примерно посередине туловища, означала талию. Руки едва намечали рельефом. Схематично определяли черты лица: нередко щеки слегка моделировали таким образом, чтобы рельефно выступал нос. Небольшими ямками или бороздками намечались глаза и рот. Иногда обозначали женскую грудь или косу.

Куклы-панки украшали резьбой (трехгранно-выемчатой и контурной) или выжиганием раскаленной проволокой — вертикальные или горизонтальные линии, шляпками гвоздей делали темные круги с сетчатым узором или белой точкой в центре (барочный гвоздь), винтом — желобчатые бороздки. Острием гвоздя наносили мелкие точки и углубления. Орнамент подчеркивал детали костюма и головной убор, имитировал украшения. С течением времени облик панок изменялся, на смену традиционному геометрическому орнаменту постепенно приходит реалистическое изображение одежды.

Среди северных плотницких игрушек особенно распространены были коники (рис. 21). Мезенские и печорские коники имеют могучее удлиненное туловище, массивную круто изогнутую короткую шею и маленькую обобщенно вырезанную головку. Короткие ноги часто оставались нерасчлененными и изображались выброшенными вперед, как в беге. Для этих игрушек характерна граненость форм, придающая им вид архитектурной детали. Фигурку коника изготавливали в той же последовательности, что и куклы-панки.

будущей иг-
работывали фигурку
шаровидную
форму, округлен-
плоскую в лице-
главно переходи-
или кубовидное
сделанная при-
тулова, означала
замечали рельеф-
определяли черты
слегка модели-
чтобы рельеф-
Большими ямка-
замечались глаза
замечали женскую

резьбой
и контурной)
раскаленной прово-
или горизон-
гвоздей
с сетчатым
точкой в центре
желоб-
гвоздя на-
и углубления.
детали костю-
имитировал ук-
времени облик
смену традици-
орнаменту
реалистическое

игрушек
были кони-
и печорские
удлиненное
круто изогну-
маленькую
головку. Ко-
нерас-
выбро-
в беге. Для
граненость
вид архитек-
коника из-
последователь-
ски.

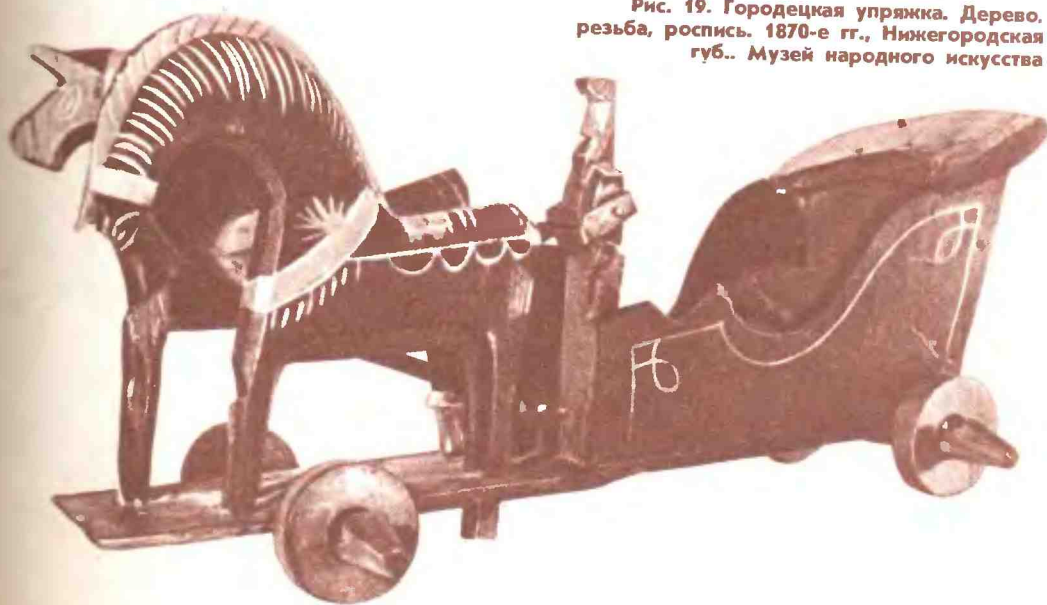
Всеобщей любовью в XIX в. пользо-
валась богородская деревянная
скульптура и игрушка, главным про-
изводящим центром которой явля-
лось село Богородское Владимирской
губернии, принадлежащее Трои-
це-Сергиевской лавре. Начало бого-
родской деревянной мелкой пластике
положил игрушечный промысел, су-
ществовавший в Сергиевом Посаде,
по предположению исследователей,
уже в XVII в. Правда, материальных
памятников того времени не сохра-
нилось, но есть упоминание о них
в литературе. Да и произведения
XVIII в. говорят о том, что масте-
рство местных резчиков в это время
было на достаточно высоком худо-
жественном уровне.

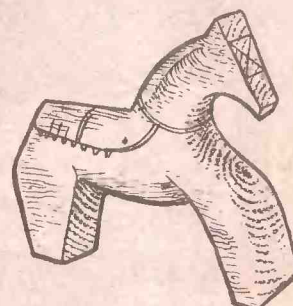
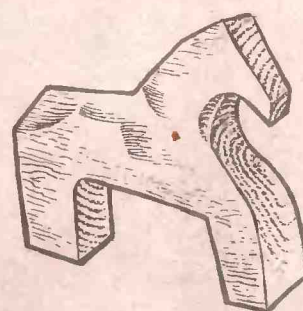
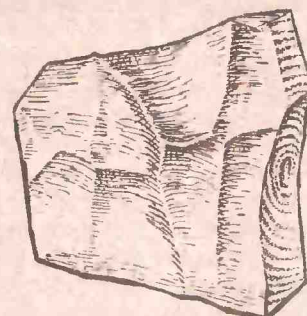
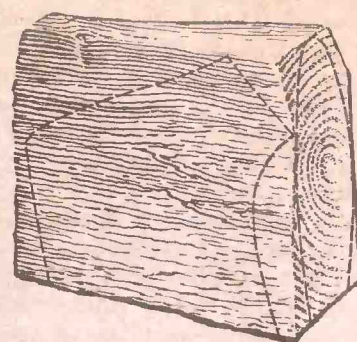
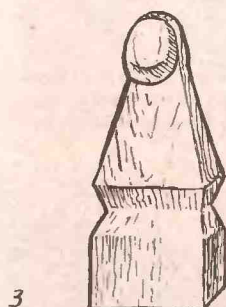
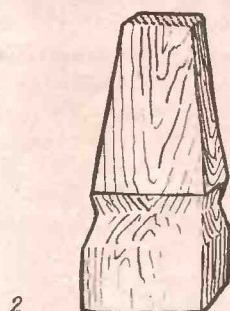
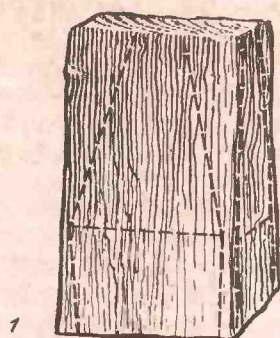
Богородская игрушка начала XIX в.
резко отличается от деревянных иг-
рушек Русского Севера и Нижегород-
ской губернии (рис. 22). Произведе-
ниям богородчан не свойственны
фантастические или условно тракто-
ванные образы, их заменяют вполне

реалистичные изображения барынь,
гусаров, сцен из крестьянской жизни,
фигурок зверей, домашних животных
и птиц. Фигурки, как правило, стояли
на подставках. Скульптура, вырезан-
ная богородскими мастерами, отлича-
лась фронтальностью, которая лишь
иногда нарушалась легким наклоном
головы. Удлиненные пропорции при-
давали ей некоторую изысканность.
Раскраска в два-три ярких цвета,
среди которых предпочитались крас-
ный, желтый, синий, реже — зеле-
ный, делали ее необычайно декора-
тивной. В белых, неокрашенных иг-
рушках по гладкой поверхности дере-
ва несколькими линиями порезок
изображали складки одежды, рису-
нок перьев птиц и шерсти живот-
ных.

Во второй половине XIX в. основ-
ную массу богородских игрушек де-
лали белыми, неокрашенными, что
заставляло мастеров разнообразить
их отделку порезками. В формах
игрушек чувствуется упрощенность.

Рис. 19. Городецкая упряжка. Дерево,
резьба, роспись. 1870-е гг., Нижегородская
губ.. Музей народного искусства





**Рис. 20. Последовательность резьбы
куклы-панки:**
1 — разметка; 2 — зарубка; 3 — черновая
обработка; 4 — чистовая обработка и выжигание
узора штампиками

**Рис. 21. Последовательность резьбы
коника**

**Рис. 22. Дамы и гусар. Дерево,
богородская резьба, роспись. XIX в.,
Подмосковье, Музей народного
искусства**

Фигурки стали приземистее, но зато их движения более свободны и естественны. Появляются скульптурные группы — жанровые сценки, передающие сюжеты сельской жизни и народных сказок.

Богородские мастера изобрели много игрушек с движением на параллельных планках, на вращающихся основаниях, на планках-разводах, игрушки-дергуны, собранные на прочных нитках и шнурах, фигурки-трясучки,



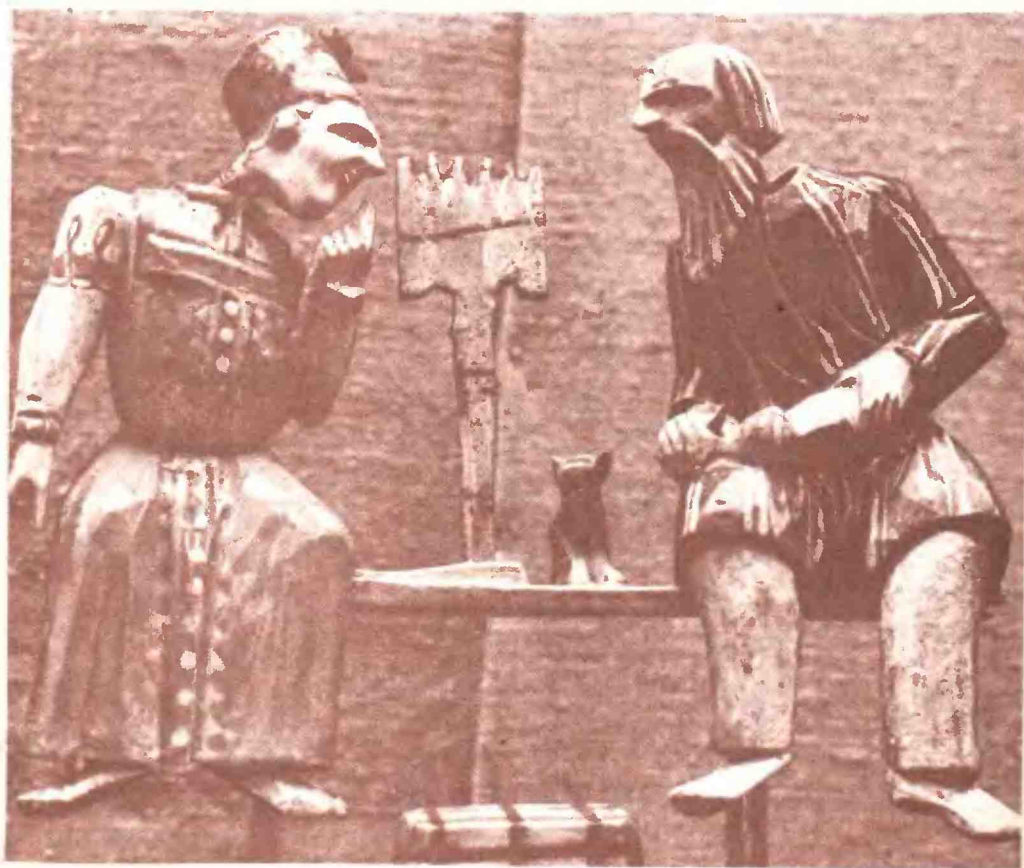
у которых головы укреплены на спиральных проволочках (рис. 23). Таким же образом прикрепляли листья к деревьям. В начале XX в. появились заводные двигающиеся, озвученные игрушки.

Остроумие и тонкий народный юмор, поэтизация образов и убедительная простота характерны для произведений богородских мастеров. Самобытная и оригинальная богородская скульптура несет в себе черты глубокой реалистичности. Художественные образы для своих произведе-

ний мастера берут из реальной жизни. В наше время темами для богородской скульптуры стали исторические события, сюжеты народных сказок и басен, а также мотивы современной жизни. Одним из любимых героев богородских мастеров стал мишка, мишка-дровосек, строитель, космонавт, спортсмен и т. д.

Изображая зверей, птиц, животных, человека, резчики очень точно передают их характерные черты в необычайно выразительной пластической

Рис. 23. Старик со старухой. Дерево, богородская резьба, роспись. XIX в., Подмосковье, Музей народного искусства



реальной жизни
темизи для
стали исто-
народных
мотивы
Одним из лю-
масте-
дровосек,
спортсмен

животных,
точно пере-
варты в необы-
пластической

Дерево,
роспись. XIX в.,
искусства



форме. Богородские мастера, великолепно знающие пластические свойства древесины, умело используют их в создании скульптурных форм. В своих работах они избегают излишней детализации, внося тем самым некоторую условность и достигая большей декоративности произведений. Виртуозно владея своим ремеслом, они выработали особые приемы чашовой резьбы, орнаментальной обработки и порезки поверхности.

Резьба богородской скульптуры. Для резьбы богородской скульптуры требуются полукруглые стамески, богородский нож и заготовки из сухой древесины мягких лиственных пород — липы, осины, ольхи. В промысле издавна сложились традиционные приемы экономного использования материала. Мастер строит форму в трехграннике или «горбушке» — полукруглом куске дерева. Для фигурки человека предпочитается форма заготовки в виде треугольника, лошадь же лучше вписывается в «горбушку».

Одним из неперемных правил работы художника-резчика является предварительное выполнение задуманной композиции в пластилине или глине. Потом на брусок соответствующего размера наносят контуры скульптуры, по которым делают черновую обрубку, благодаря чему заготовка приобретает приблизительные очертания будущей фигурки. Затем широкими полукруглыми стамесками (шириной 30, 40 мм) прорабатывают основные объемы скульптуры. Для мелких деталей используют стамески с шириной лезвия 6—25 мм. Снимать лишнюю древесину нужно постепенно со всех сторон заготовки. Богородским ножом отделывают поверхность скульптуры, как бы оглаживая ее, мягкими округлыми движениями состругивают тончайшую стружку.

Для начала лучше выполнить несколько статичных фигурок человека, постепенно усложняя и увеличивая их размер. Для первых упражнений не следует брать фигуру в сложном повороте. Работая над скульптурой, надо стараться передать характер образа.

Освоив резьбу фигурок человека, можно приступить к резьбе изображений животных (рис. 24). Особое внимание нужно уделить выявлению силуэта, передаче форм и объемов, обработке поверхности. Необходимо, чтобы скульптура была пластичной во всех поворотах. Прорезать сквозные отверстия, например проемы между основанием скульптуры, ногами и туловищем животного, нужно после обработки крупными стамесками основных форм. В противном случае можно допустить ошибку в распределении масс. При выполнении многофигурной композиции нужно сначала решить ее в целом и только потом приступить к проработке отдельных фигур и предметов.

На последнем этапе резьбы с помощью мелких полукруглых стамесок и ножа наносят орнаментальные порезки, воспроизводящие рисунок кожи животного, костюма человека, прожилок листьев деревьев, фактуры травы и т. д. В некоторых случаях

Рис. 24. Последовательность резьбы фигурки медведя



поверхность скульптуры шлифуют мелкой шкуркой. Современная богородская игрушка и скульптура,

как правило, остаются неокрашенными, сохраняющими естественный цвет древесины.

Токарные игрушки и посуда

Токарная работа, или токарное дело, — один из распространенных видов народного художественного ремесла (рис. 25). Народные мастера издавна изготавливали точеную посуду, прялки-точенки и самопрялки, веретена, детали мебели, игрушки и т. д. У многих токарных изделий были

предшественники. Так, точеным мискам, братинам, чашкам предшествовала резно-долбленая посуда; токарная деревянная игрушка, столь популярная в наше время, является

Рис. 25. Столовый набор «Хмель». Дерево, масло, точение, резьба, роспись. О. Н. Веселова. 1980 г., с. Семино, фабрика «Хохломской художник»



неокрашен-
естественный

игрушки и посуда

Так, точеным мис-
предшество-
посуда; токар-
игрушка, столь
время, является

«Хмель». Дерево,
резьба, роспись.
1970 г., с. Сёмино,
художник»



непосредственным продолжателем
резных игрушек, таких, как северные

Точение — довольно распространен-
ный вид механической обработки
древесины. При точении заготовка
на режущий инструмент враща-

Токарные изделия просто и быстро
изготавливать. Для них характерны
идеальность форм, красота и иде-
альная гладкость поверхности. Прос-
тейшим является токарный сувенир —
мисская фигурка с четко выделенными
объемами головы, груди, колоколооб-
разной юбки (рис. 26). Она прямо
продолжает линию народной игруш-
ки. Конечно, такие фигурки очень
редки, но именно это придает им
образную декоративную вырази-
тельность. Большой простор творче-
ской фантазии дают скульптурные
приемы создания токарного сувени-
ра, когда художник использует точе-
ные и резные детали. В сущности,
форму любого предмета можно раз-
ложить на геометрические объемные
элементы: куб, параллелепипед, пирамиду,
шар, цилиндр, конус, тор, четыре
из которых — точеные.

Рабочее место. Для занятий токар-
ным делом нужно просторное поме-
щение, чтобы в нем можно было
расположить токарный станок, не-
большое запасы древесины и другие
необходимые материалы. Чтобы свет
был постоянно ровным и рассеян-
ным, токарный станок лучше всего
ставить ближе к восточному или
западному окну. Но при этом надо
помнить, что станок должен быть
защитен от источника тепла.

При изготовлении токарных изделий
из дерева используются различные
по конструкции и степени механиза-
ции токарные станки. Широкое при-
менение в художественной промыш-
ленности имеет токарный станок
ТП-40. Он универсален, на нем мож-

но производить различные токарные
работы с наружной обточкой и внут-
ренней выточкой. Вытачивать дере-
вянные токарные изделия в принципе
можно на самом простом, изготов-
ленном своими руками токарном
станке, применяя самодельные прис-
пособления и инструменты. Токар-
ный станок прочно привертывают к
полу и выверяют его горизонталь-
ность. Если крепление станка к полу
невозможно, то к его ножкам сле-
дует приделать широкие подкладки,
которые не позволят ему сдвигаться
с места во время работы. Станок
необходимо смазывать специальным
маслом, но не очень обильно. После
смазки его включают на холостой
ход на 30 с, а затем обтирают сухой
тряпкой и накрывают чехлом.

Приспособления и инструменты.
Точность и чистота работы, разнооб-
разие форм поделок зависят от раз-
личных приспособлений к токарному
станку. Основным приспособлением
при вытачивании изделий является
патрон. Всякий патрон одной сторо-
ной удерживает обрабатываемую де-

Рис. 26. Токарные фигурки-сувениры. Липа,
гуашь, точение, роспись. И. Кудрявцева.
1970-е гг. Москва, 4-я галантерейная
фабрика



таль, а с другой имеет внутреннюю нарезку, с помощью которой навинчивается на шпиндель станка. Патрон делают из чугуна или стали. Универсального патрона нет. Наиболее часто употребляются десять следующих приспособлений:

патрон с конической резьбой для обточки простых и мелких поделок; трехкулачковый патрон для быстрого и надежного закрепления обрабатываемой детали (очень удобен);

трубчатый патрон для обточки изделий с обоих концов, для небольших изделий применяют трубчатый патрон с зажимным кольцом;

чашечный патрон для закрепления тех изделий, у которых нужно выбрать глубокие внутренние полости; патрон-цапфа для обтачивания колец, трубок и различных мелких деталей с длинными внутренними полостями; патрон-трезубец используется при работе с длинной деталью, которая дополнительно укрепляется в задней бабке;

патрон-планшайба для обработки больших заготовок и плоских дисков (для точения тарелок и блюд); планшайбу навинчивают на шпиндель после закрепления заготовки;

опорная стойка — приспособление, применяемое при работе с длинными и тонкими деталями для предохранения их от прогиба;

тисочный патрон для обработки деталей с гранеными поверхностями; суппорт применяется при точении очень больших деревянных изделий и при фигурном точении.

При выполнении токарных работ иногда бывает достаточно нескольких полукруглых и плоских стамесок, остальные инструменты служат для облегчения и увеличения скорости работы. Инструменты для токарных работ делятся на *ручные стамески* — для работы на станках с подручником и *суппортные резцы* — для рабо-

ты на станках с механической подачей. Размер стамесок и резцов подбирается каждый раз и зависит от размера обрабатываемой поверхности (рис. 27).

Полукруглые стамески-трубки 1 имеют желобчатую форму. Лезвия их заточены по дуге с наружной стороны. Ширина режущей кромки может быть от 6 до 50 мм, толщина 2 — 3 мм, угол заточки, т. е. угол между гранями, образующими режущую кромку, 25 — 30°. Общая длина стамески 350 — 380 мм, длина рукояти 160 — 180 мм. Применяют их для грубой обточки.

Стамеска-косяк 2 — плоская стамеска с прямым полотном и режущей кромкой, сточенной под углом 70 — 75° к оси, что позволяет во время работы держать ее под углом 45 — 60° к болванке. Для обточки древесины мягких пород угол заострения, т. е. угол между гранями, образующими режущую кромку, 20 — 30°, а для обработки твердых пород — 30 — 40°. Лезвие образуется путем снятия фасок с двух сторон. Режущая кромка стамески всегда должна быть гранью двух прямых поверхностей. Косяк используется для чистовой отделки поверхности изделия. Скос полотна дает возможность работать серединой режущей части инструмента, если необходимо обточить прямые или выпуклые поверхности. Острым углом удобно подрезать торцы и отрезать изделие; тупым углом или пяткой — обтачивать с образованием углублений. Следует иметь набор косяков с шириной полотна от 6 до 50 мм. Общая длина стамески с рукоятью 360 — 800 мм, длина рукояти 160 — 350 мм.

Двухугловой резак 3 — плоская стамеска с двумя скосами, имеющими общую вершину; угол при вершине 70 — 130°. Ширина полотна такой стамески может быть от 6 до 50 мм.

с механической
стамесок и резцов
раз и зависит
вытачиваемой поверх-

стамески-трубки 1 име-
форму. Лезвия их
с наружной сторо-
кромки может
толщина 2 —
е. е. угол между
режущую
Общая длина ста-
длина рукояти
применяют их для

— плоская стамес-
и режущей
под углом 70° —
во время
под углом 45° —
обточке древе-
угол заострения,
образую-
20° — 30°,
твердых пород —
образуется путем
сторон. Режу-
всегда должна
поверхнос-
для чистовой
изделия. Ско-
работать
инструмен-
обточить прямые
ности. Острым
торцы и
углом или
с образованием
иметь набор
полотна от 6
стамески с
мм, длина руко-

— плоская ста-
и имеющими
при вершине
полотна такой
от 6 до 50 мм.

Заточка лезвия производится с двух
сторон, как у косяка, с тем же углом
заострения. Этими стамесками вы-
тачивают выступы, впадины и угловые
переходы.

Штихель 4 по форме напоминает
отделочную стамеску-косяк, но лез-
вие у него расположено перпендику-
лярно к оси и затачивается только
с одной стороны. Употребляется при
вытачивании узких прямоугольных
бороздок.

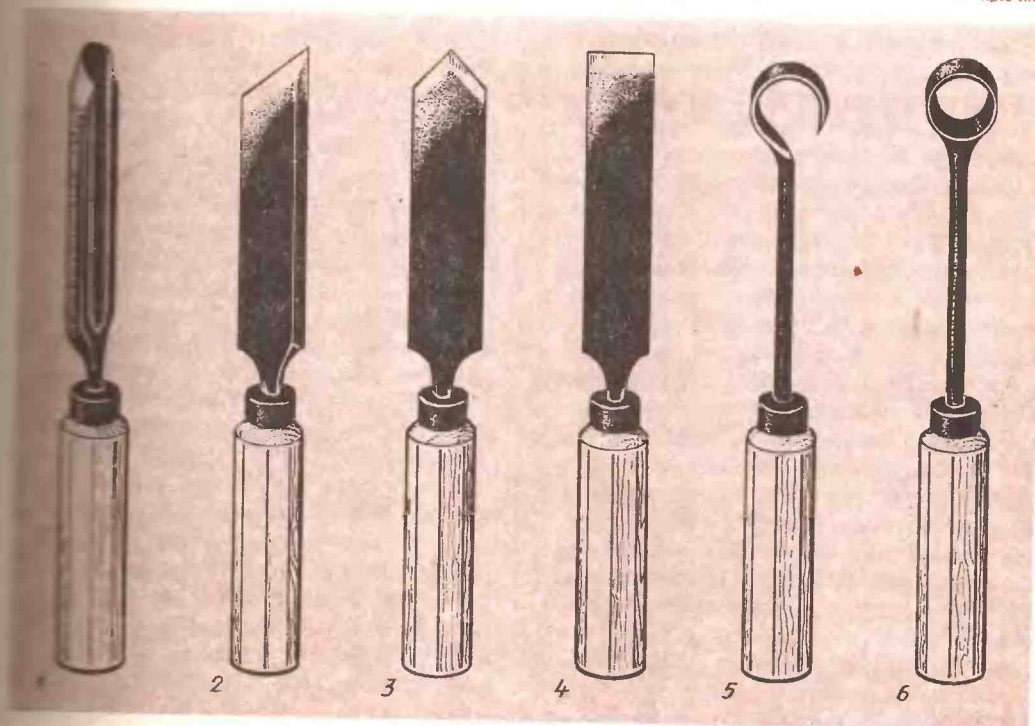
Плоская прямоугольная стамеска с
заточенными боковыми гранями слу-
жит для вытачивания узких углубле-
ний. Остроугольный резец исполь-
зуется для выборки остроугольных
высмков с наружной стороны изделия.

Крючки 5 и 6 разных размеров и
форм применяются при вытачивании
углублений и внутренних полостей у
изделий разных объемов. Крючки с
двумя режущими лезвиями исполь-
зуются для сглаживания шерохова-
тостей дна и стенок внутренней по-
лости. При обточке крючок опирают
на подручник в горизонтальном по-
ложении. Угол заострения на разных
участках крючка изменяется от 30 до
45° в зависимости от условий реза-
ния. Большой угол заострения дол-
жен быть у крючка для торцевого
резания.

Выточки применяются для обтачи-
вания с наружной стороны изделий
из твердых пород древесины, для

Рис. 27. Набор инструментов для токарных работ:

1 — полукруглая стамеска-трубка; 2 — плоская
стамеска-косяк; 3 — двухугловой резак;
4 — штихель; 5 — крючок; 6 — разновидности
крючка



внутренней выборки и обтачивания больших плоских предметов. Ложечные и винтовые сверла применяются для сверления на токарном станке отверстий.

У всех токарных инструментов должны быть удобные овальной или овально-граненой формы ручки, которые лучше изготавливать из древесины твердых лиственных пород. Длина ручки должна быть примерно равна длине рабочей части инструмента. Общая длина токарных инструментов значительно больше длины инструментов, применяемых в столярных работах и резьбе по дереву. Наиболее часто встречающиеся диаметры головки ручек 30—45 мм. Для подготовки древесины к токарным работам могут понадобиться следующие столярные инструменты: складной метр, пила, топор, шерхебель, рубанок. В процессе работы нужны будут молоток, дрель, рашпили, столярная плоская стамеска и основные контрольно-измерительные инструменты — масштабная линейка, угольник, циркуль, кронциркуль, нутромер, штангенциркуль и шаблоны.

Заточка инструментов. Для заточки почти всех режущих инструментов пользуются наждачным точилом, брусками и оселками. На наждачном точиле точат вчерне новые или сильно зазубренные инструменты. Правят инструмент на брусках. В процессе выполнения этого этапа заточки инструменту придается возвратно-поступательное движение. Чтобы брусок во время заточки не двигался, его прикрепляют к столу. Перед правкой брусок смачивают водой.

Дополнительная правка производится на оселке. Инструменту при этом придают самые неправильные круговые движения. Перед использованием оселок смазывают машинным маслом, которое удаляют с инструмента по окончании правки.

Материалы. На токарном станке можно обрабатывать практически все древесные породы. Однако замечено, что хорошо обрабатывается древесина березы, клена, ореха, груши, бука, граба, липы; хуже — сосны, ели, дуба и ясеня. При выборе древесных пород для точения того или иного изделия необходимо учитывать их свойства и назначение изделия. Игрушки и сувениры хорошо точить из липы, осины, березы. Эти же породы могут пойти на изготовление токарной посуды и небольших декоративных изделий. Особенно красивы изделия из карельской березы и ильма. Груша может быть использована для многих декоративных поделок. Из вяза вытачивают детали для мебели. Из древесины ореха — шкатулки, пудреницы и другие небольшие изделия. Из древесных пород, имеющих красивую текстуру (дуба, грецкого ореха, можжевельника, красного дерева, сосны, кедра), точат декоративные изделия.

Древесину для токарных работ следует брать без трещин, сучков, косося и гнили. Заготавливают ее в виде цилиндрических болванок. Для крупных токарных изделий заготовки склеивают в так называемые блоки или щитки. Токарную поделку можно вытачивать и из доски. Для токарных работ применяется древесина, выдержанная в течение года на воздухе, т. е. воздушно-сухая с влажностью 15—20%. При такой влажности вода выполняет функцию смазки.

ТОКАРНАЯ ИГРУШКА. Прежде чем приступить к вытачиванию деталей для токарной игрушки, надо создать ее эскиз, продумать конструкцию, составить чертеж с указанием размеров. Так как в основе конструкции большинства токарных игрушек имеются цилиндр, шар, конус или тор, необходимо научиться их вытачивать.

станке практически все замечено, древесина, груши, бука, сосны, ели, древесных или иного учитывать их изделия. Иг- точно точить из. Эти же породы токар- декоратив- красивы из- березы и ильма. использована для поделок. Из для мебели. — шкатулки, большие изде- имеющих греческого красного де- декоратив- работ сле- сучков, косо- нализуют ее в болванок. Для заготовки блоки можно Для токарных древесина, выдержи- на воздухе, с влажностью влажности вода

КА. Прежде точению дета- ки, надо соз- нать конструк- с указанием констру- карных игрушек шар, конус или чаться их выта-

Точение цилиндра. Для вытачивания цилиндра берут липовую, осиновую или березовую болванку округлого сечения с припусками по толщине и ширине 5 мм, по длине 40—50 мм. На торцах болванки проводят две пересекающиеся линии и находят центр вращения. Мастера художественных промыслов болванку для токарных работ вытесывают топором из расколото по радиусу чурака. Болванку, если она длинная, закрепляют на станке трезубцем и центром задней бабки так, чтобы она была установлена строго горизонтально, или трубчатым патроном, если она короткая. Почти вплотную к болванке подводят подручник и крепят его параллельно к ней на уровне линии оси или немного выше. Для первоначальной обработки цилиндра берут полукруглую стамеску. Правой рукой держат рукоятку, а левой — плотно прижимают металлическую часть стамески к подручнику. Режущая кромка стамески должна быть направлена под углом 15—30° к оси вращения. При обточке нужно стараться держать инструмент твердо. Резец проводят несколько раз вдоль всей болванки до тех пор, пока она не приобретет строго цилиндрическую форму. Снимаемая стружка по всей длине болванки должна быть не толще 0,5—1 мм. Первую стружку снимают серединой лезвия стамески, а последующую для более чистой обработки — его боковыми частями. После первой обточки выключают станок, обмеряют полученный цилиндр и выясняют запас материала для дальнейшей обточки. Он должен быть не более 1—2 мм. Чистовую обточку выполняют косяком. Его держат так же, как и полукруглую стамеску, но с большим углом наклона, угол между лезвием стамески и обрабатываемой поверхностью должен быть около 45°. Тупой угол косяка

должен быть обращен при этом в сторону движения стамески. Лезвие не должно скользить по поверхности, его надо слегка углублять в древесину и снимать тонкую стружку. Доведя работу до нужных размеров и еще раз проверив прямолинейность поверхности, цилиндр шлифуют. Затем подрезают правый торец, карандашом или стамеской отмечают нужную длину цилиндра и, отступив от проведенной линии немного влево, острым углом косяка подрезают левый торец. При этом косяк держат наклонно к горизонтальной плоскости, отчего вытачиваемая бороздка приобретает треугольное сечение. Это дает возможность продолжать торцевание до минимально остаточного диаметра (12—14 мм). Дальше торцевать нельзя, потому что цилиндр может сорваться и работа может быть испорчена. Станок останавливают и цилиндр срезают косяком или спиливают ножовкой.

Точение конуса. Точение конуса мало отличается от точения цилиндра. Конусообразную болванку закрепляют на станке таким образом, чтобы меньший торец был обращен к передней бабке и точение происходило бы вдоль волокон. Подручник устанавливают параллельно плоскости конуса. Сначала поверхность обрабатывают полукруглой стамеской, а затем косяком. Точить косяком нужно очень осторожно, так как конус у вершины может легко сломаться. Конус торцуют так же, как и цилиндр.

Точение шара. Точить шар намного сложнее двух первых фигур. Болванку цилиндрической формы закрепляют на станке и обрабатывают сначала полукруглой стамеской, а потом косяком. При точении шара необходимо чаще проверять размеры обрабатываемой поверхности кронциркулем

или шаблонами. Убедившись в правильности размера заданного диаметра и идеальности поверхности шара, косяком перерезают шейки, соединяющие его с оставшейся частью болванки, и выглаживают места среза. Шлифуют шар мелкой шкуркой. *Точение круглых колец.* Вытачивают цилиндр заданного диаметра, размечают его на нужное количество колец. Резцом-крючком выбирают необходимый внутренний объем и выравнивают внутреннюю поверхность получившегося цилиндрического стакана. При этом подручник разворачивают в сторону торцевой поверхности цилиндра, а резец-крючок прижимают к нему в строго горизонтальном положении. Затем по разметке обрезают кольца. Эти кольца требуют дополнительной обработки, для чего их сначала одной, потом другой стороной надевают поочередно на патрон-цапфу, обтачивают, придавая нужное сечение — круглое и овальное — и шлифуют.

Готовые детали игрушек соединяют штырьками, смазанными клеем, которые вставляют в предварительно высверленные отверстия. Клей для этой цели лучше брать столярный. Декоративность собранной фигурки зависит от фантазии мастера, от его способности подобрать нужные по форме и размерам детали и цвета для раскраски.

Выжигать и раскрашивать детали можно до сборки. Для раскраски используют акварель и гуашь. Собранные фигурки покрывают два-три раза бесцветным лаком.

МАТРЕШКА. Русская матрешка, выточенная из древесины и ярко раскрашенная, покорила весь мир. Старейшая русская матрешка — загорская (рис. 28). В начале XX в. учебно-показательная мастерская в Сергиевом Посаде (ныне г. Загорск) начала выпускать расписанную гуашью

и покрытую лаком деревянную матрешку. Загорская матрешка плотная, приземистая с плавным переходом головки в тулово. В образах первых загорских матрешек мастера воплощали персонажи, взятые из жизни, изображая крестьянских девушек, пастушков со свирелью, стариков, жениха с невестой, а также героев сказок, басен и даже исторических событий.

В начале XX в. производство матрешек началось также в Семеновском уезде Нижегородской губернии (Горьковская обл.). Семеновские матрешки стройнее, с маленькой головкой и более округлой формой тулова, а также ярче раскрашены. Мастерицы придавали им образ бойкой нарядной девушки в цветастой шали и красивом переднике. Расписывали их анилиновыми красителями, которые, к сожалению, быстро выцветают.

Вслед за ними появились матрешки в Полхов-Майдане (Горьковской обл.), в промыслах г. Калинина, Кирова, Наро-Фоминска и Бабенка (Московской обл.), Краснокамска (Пермской обл.).

Матрешки Полхов-Майдана очень разнообразны по формам. Есть среди них вытянутые одноместные матрешки — столбики, матрешки — кубышки, плотные и приземистые, но преобладают несколько вытянутые формы с узкой, как бы срезанной сверху головкой с покатыми плечиками. Расписаны они, как и семеновские, анилиновыми красителями.

Своеобразна форма калининских матрешек. Они более вытянуты, чем загорские, в них не столь четко выявлены переходы от нижней части фигурки к верхней. Калининской матрешке придает своеобразие роспись, техника которой была тоже заимствована в Загорске, однако благодаря небольшим размерам фигурок

деревянную матрешку плотная, с плавным переходом. В образах первых мастеров воплощены образы из жизни, крестьянских девушек, стариков, а также героев и исторических

производство матрешек в Семеновском Московской губернии. Семеновские матрешки с маленькой го- ловкой и округлой формой раскрашены. Им образ бой- цов в цветастой одежде. Расписаны красителями, быстро

матрешки (Горьковской, Калинина, Кирова, Бабенок (Московская, Перм-

Матрешка очень раз- ных. Есть среди матрешек - кубышки, матрешки, но преобладают формы с длинной шеей и плечиками. Рас- писаны, ани-

калинских матрешек вытянуты, чем матрешки столь четко вы- ражены в нижней части. Калининской матрешки своеобразие рос- писи было тоже матрешке, однако бла- горазмерам фигурок

четкие линии рисунка, нанесенные выжигательной иглой и углубленные в древесину, приобрели дополнительное декоративное звучание, обогащая цветовую гамму росписи.

Современные кировские матрешки выпускаются двух видов — расписные и дополнительно украшенные соломкой (рис. 29), традиционной формы — с выявлением очертаний головки, плечиков и с туловом конусовидного типа.

Точение матрешки. Матрешка — это деревянная кукла, состоящая из двух выточенных частей, поэтому и вытачивают ее в два приема. Как любое токарное изделие, имеющее внутреннюю полость, ее изготавливают из цилиндрической болванки. Пустотелые изделия вытачивают на токарных станках с чашечным, кулачковым или дисковым патроном. Для надежного закрепления болванки на токарном станке ее торец затесывают на конус, если патрон чашечный, и в виде цилиндра, если патрон кулачковый. Болванки, обрабатываемые в чашечных и кулачковых патронах, должны

иметь припуск на обработку по длине 40—50 мм, по толщине и ширине 4—5 мм. Изделия, состоящие из двух частей, должны иметь дополнительный припуск по длине болванки. Болванку укрепляют на станке, центруют и зачищают торец. Затем в соответствии с эскизом производят черновую обточку головки. Далее полукруглой стамеской делают в тор-



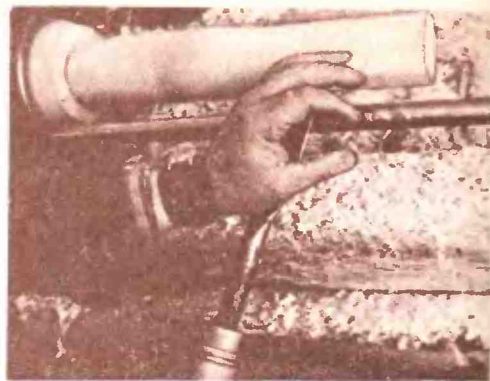
Рис. 28. Загорские матрешки. Дерево, гуашь, точение, роспись. Начало XX в., Москва, ассортиментный кабинет института игрушки

Рис. 29. Кировские матрешки. Липа, синтетические красители, тушь, соломка, точение, роспись, аппликация. 1970-е гг., г. Киров, объединение «Вятка»





1



2



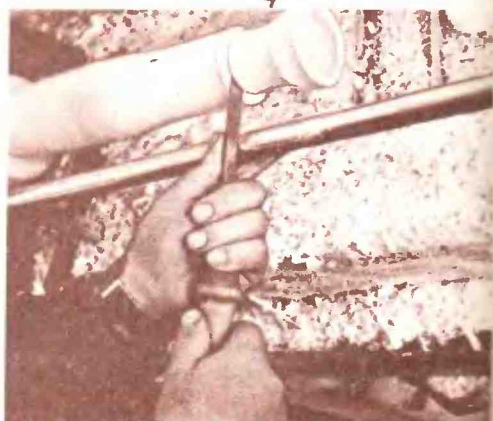
3



4



5

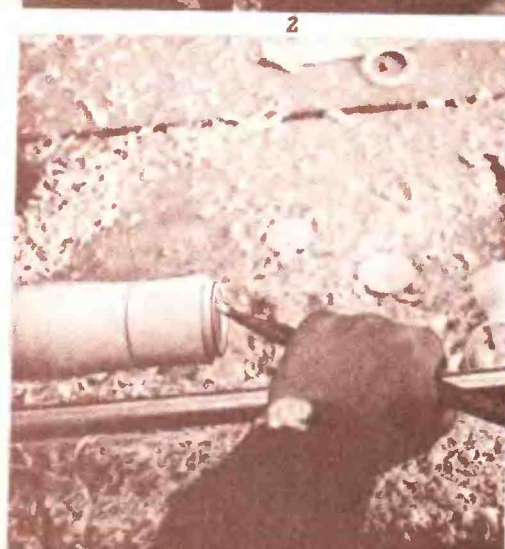


6

Рис. 30. Последовательность точения головки матрешки:
 1 — закатывание болванки в патрон станка;
 2 — черновая обточка; 3 — зачистка торца;
 4 — черновая обработка головки; 5 — положение
 руки с инструментом на подручнике; 6 — подрезка
 головки

Рис. 31. Последовательность точения нижней части матрешки:
 1 — выборка фальца; 2 — подравнивание
 фальца; 3 — разметка нижней части матрешки;
 4 — выборка полости

це выемку и резцом-крючком нужного радиуса изгиба выбирают и зачищают внутреннюю полость. Острым концом косяка срезают головку (рис. 30). При вытачивании внутренних объемов нужно следить, чтобы болванка была устойчиво укреплена. Зачищают торец оставшейся части болванки. По торцу с наружной





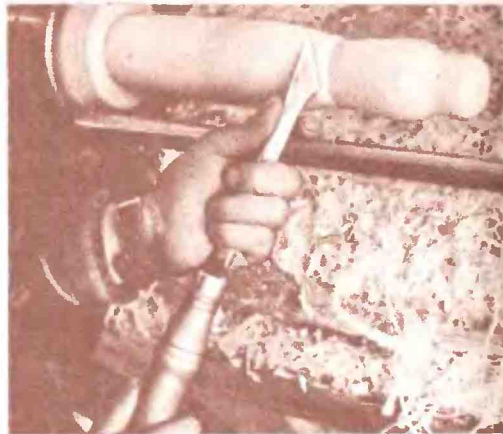
1



2



3



4



5



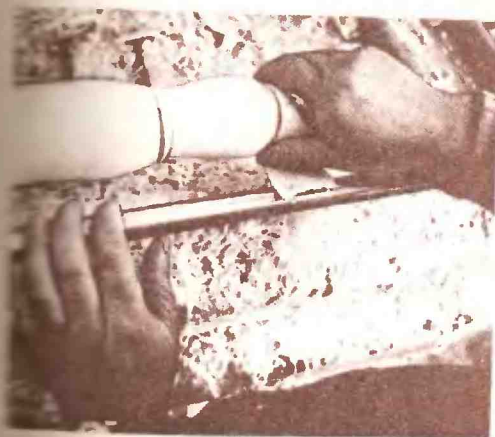
6



стороны вытачивают фальц, наружный диаметр которого должен быть на 0,5 мм меньше внутреннего диаметра головки. Фальц — это кромка, обработанная в виде входящего прямого угла с неравными сторонами. Кромку остова для лучшего надевания головки срезают под углом к выступу. Затем отмечают высоту нижней части матрешки. Полукруглой стамеской вытачивают внутренний объем и крючком нужного радиуса изгиба зачищают его. Плоское донышко выточки зачищают плоской столярной стамеской (рис. 31). На выточенную нижнюю часть надевают головку и обтачивают обе части напильником, подгоняя их друг к другу (рис. 32). Затем формируют выступающее кольцо основания матрешки. Зачищают поверхность шкуркой. Острым углом косяка обрезают торец и матрешка готова. В процессе точения матрешек токарь периодически пользуется шаблонами,

Рис. 32. Подгонка и наружная обработка матрешки:

- 1 — подгонка головки и донышку; 2 — обточка головки и корпуса; 3 — черновое точение ножки-поддона; 4 — чистовая обточка ножки; 5 — подрезание края ножки; 6 — чистовая обточка матрешки; 7 — шлифование; 8 — подрезка выточенной матрешки



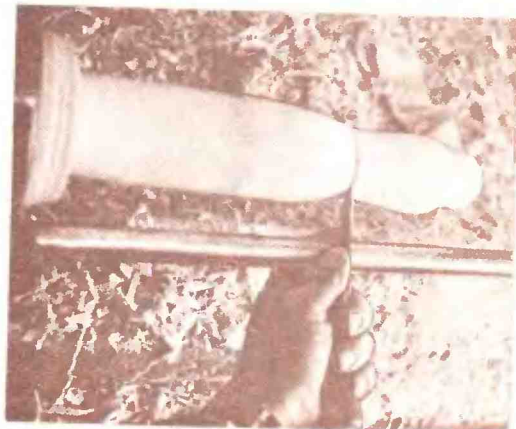
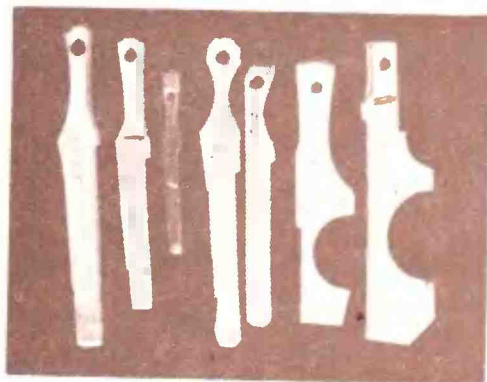
7

размечая болванки по длине и проверяя диаметр выточенных фигурок (рис. 33). Это особенно необходимо при изготовлении многоместных (многокукольных) матрешек, точное соблюдение размеров которых обеспечивает свободное вхождение одной в другую.

РУССКАЯ ТОКАРНАЯ ПОСУДА.

Трудно сказать, с каких времен началось на Руси изготовление точеной деревянной посуды. Археологические находки на территории Новгорода и на месте болгарских поселений в Поволжье говорят о том, что

Рис. 33. Шаблоны для вытачивания матрешек, 1980 г., с. Вознесенское, Горьковская обл.



8

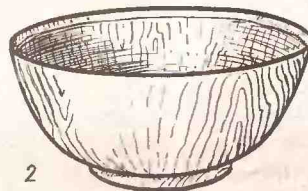
Рис. 34. Распространенные формы
русской токарной посуды.

XV—XVIII вв.:

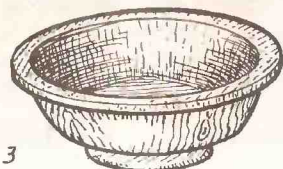
1 — братина; 2 — чаша; 3, 4 — блюда; 5, 6 — кубки;
7 — стакан; 8 — чарка;
9 — ставчик; 10 — ставец



1



2



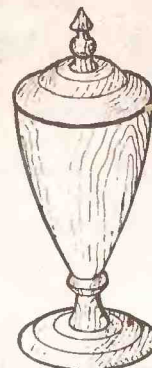
3



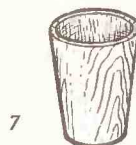
4



5



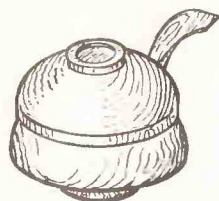
6



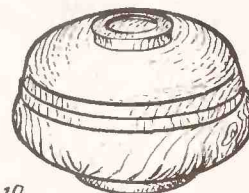
7



8



9



10

токарный станок был известен еще в XII в. В Киеве, в тайниках десятичной церкви, при раскопках была найдена точеная миска.

В XVI—XVII вв. установка простейшего, так называемого лучкового, токарного станка была доступна каждому рядовому ремесленнику. О местах производства и рынках сбыта деревянной точеной посуды в XVI — начале XVII в. дают большой материал приходно-расходные книги, таможенные книги, акты и описи имущества монастырей. Из них видно, что выработкой деревянной токарной посуды занимались оброчные крестьяне Волоколамского, Троице-Сергиевского, Кирило-Белозерского монастырей, ремесленники Калужской и Тверской губерний, посадские люди Нижнего Новгорода и Арзамаса.

К концу XVIII в. производство деревянной токарной посуды стало массовым. Русские ремесленники создали поистине совершенные формы: ставцы, ставчики, братины, блюда, чаши, кубки, чарки, стаканы (рис. 34). Мастерство, передаваемое по наследству, совершенствовалось творчеством каждого поколения.

Из индивидуальной посуды самым распространенным был ставец — глубокий сосуд наподобие чаши с плоским поддоном и объемной крышкой. Некоторые из них имели фигурные рукоятки. Ставцы были разной величины: ставы, ставцы и ставчики. Ставцы и ставчики применялись как обеденная посуда. Ставы большие служили хранилищем для посуды меньшего размера и хлебных изделий.

Праздничный стол украшали братины, блюда, тарели, кубки, чарки, стопы. Братину — сосуд шарообразной формы среднего размера с небольшой шейкой сверху и немного отогнутым наружу венчиком всегда делали на поддоне. Братина служила для подачи на стол напитков. На блюдах и

тарелях с широкими краями, плоскими бортиками и круглыми поддонами или рельефами подавали на стол пироги, мясо, рыбу, сладости. Диаметр блюд достигал 45 см.

Самым распространенным в крестьянской среде типом посуды была чаша — сосуд полусферической формы с прямым венчиком, плоским низким поддоном или небольшим круглым рельефом. У этих чаш отношение высоты к диаметру часто равнялось 1:3. Для устойчивости диаметр поддона делали равным высоте чаши. Диаметр ходовых чаш — 14 — 19 см. Крупные чаши достигали в диаметре 30 см, а бурлацкие — даже 50 см.

Непременной принадлежностью каждого стола была солонка. Точеные солонки представляют собой небольшие вместительные сосуды с низким устойчивым поддоном, с крышкой или без нее.

Большой популярностью с XIX в. стала пользоваться хохломская посуда, которую изготавливали в большом количестве в Семеновском уезде Нижегородской губернии (Горьковская обл.). Ее можно было встретить не только в России, но и в странах Востока.

Популярности хохломской посуды способствовали промышленные выставки: в 1853 г. она впервые демонстрировалась на отечественной выставке, а в 1857 г. — на зарубежной. В конце прошлого века ее экспортировали во Францию, Германию, Англию, Северную Америку.

На протяжении столетий в этом промысле складывались и совершенствовались определенные типы деревянной посуды, отличающиеся благородной простотой силуэта, строгостью пропорций, отсутствием вычурных, дробящих форму деталей. Современные мастера, используя лучшие традиции прошлого, продол-

жают выделку деревянной посуды, являющейся одновременно предметами быта и великолепным украшением жилища.

В Горьковской области существует два исторически сложившихся очага промысла — в селе Семине Ковернинского района и в городе Семенове. Семинские изделия — массивные чаши и ковши — выполнены в традициях крестьянской деревянной посуды. Семеновская посуда отличается большей утонченностью, для нее свойственны усовершенствованные формы, затейливые крышки и ручки. Поиски новых видов изделий привели к созданию неизвестных раньше наборов и комплектов посуды. Широкое признание получили столовые и рыбацкие наборы, наборы для кофе (рис. 35) и чая, наборы для салата, ягод и варенья, специй. В наборы, а также сервизы обычно входит

несколько предметов — до шести чашек, стопок, стаканов, блюдец, большая братина или супница с крышкой, кофейник или квасник, сахарница, сливочник, солонка и перчик. Часто наборы дополняют большие тарелы — подносы. В каждый набор обязательно входят ложки — столовые или чайные, для салата, уполовники. Утилитарная в своей основе хохломская посуда отличается пластической выразительностью форм, выгодно подчеркивающей художественные достоинства украшающей ее росписи.

Точение миски. Традиционные чаши, солонки, поставки, бочонки, вазы, миски вытачивают из древесины липы, березы, осины. Точение миски — процесс, настолько отработанный поколениями мастеров, что выполнение его на предприятиях народных художественных промыслов

Рис. 35. Набор для кофе. Липа, масло, точение, резьба, роспись «кудрина». Н. И. Иванова, Н. П. Сальникова, 1970-е гг., Семенов, объединение «Хохломская роспись»



— до шести
платов, блюдец,
или супница с
или квасник,
солонка и
доборы дополняют
наборы. В каж-
ую входят лож-
ки, для салата,
тарелка в своей
посуда отличается
красотой и ху-
дожественностью
украшаю-
щих элементов.
Важнейшие чаши,
блюдечки, вазы,
из древесины.
Точение мис-
ки отработано
мастерами, что вы-
ражается в народ-
ных промыслах

и кофе. Липа, масло,
роспись «кудрина».
Хохломская роспись,
1970-е гг.,
«Хохломская
роспись»



отличается гармонией, своеобразной
пластикой движений мастера-токаря.
Миску токарным способом изготов-
ляют из цилиндрической болванки.
Маленькие миски обычно вытачивают
из длинного цилиндра, рассчитанного
на несколько изделий. Такой цилиндр
дополнительно закрепляют в задней
бабке. Небольшие цилиндры закреп-
ляют в трубчатый патрон. Тарелки и
чаши с большим диаметром закреп-
ляют на передней бабке с помощью
планшайбы. Болванку закрепляют
на станке и полукруглой стамеской
обрабатывают начерно наружную
часть миски. Ориентируясь на нее,
сначала полукруглой стамеской на-
чисто, потом резцом-крючком начисто
выбирают внутренний объем. Если
доннышко внутри миски плоское, его
дополнительно зачищают плоской
стамеской. При вытачива-
нии внутренней выемки нужно ста-
раться, чтобы она была гладкой и
стенки миски были равномерной
толщины.

Затем косяком производят наружную
обработку миски, плавно выводя пере-
ход от стенок к доннышку. После
этого вытачивают невысокий поддон.
Наконец зачищают поверхность
шкуркой и острым углом косяка под-
резают торец. Если болванка закреп-
лена в задней бабке, то при точении
до конца сохраняют цилиндрическую
болванку, удерживающую миску.
Обрезают ее в последний момент, а
оставшийся от нее конусовидный
выступ внутри миски выравнивают
резцом. Следует обратить внимание
на то, чтобы поддон миски был не-
много углублен к середине, это необ-
ходимый припуск на деформацию
при сушке.

Получившийся полуфабрикат — белее
хорошо высушивают. В настоящее
время известно несколько способов
сушки токарного полуфабриката
в зависимости от влажности древесины

до точения. Изделия, выточенные из
выдержанной воздушно-сухой древе-
сины, сушат на стеллажах при тем-
пературе 20 — 25°C в течение 12 —
15 суток или в сушильных камерах
7 — 8 суток. Изделия, выточенные
из влажной древесины, лучше сушить,
предварительно выварив в течение
2 — 3 ч или выдержав сутки в пере-
насыщенном соляном растворе. В этом
случае уменьшается растрескивание
полуфабриката при дальнейшей суш-
ке. Следует знать, что на поверхнос-
ти полуфабриката изделия после
пребывания в соляном растворе появ-
ляются темные и цветные полосы
и пятна, поэтому его можно приме-
нять только для глухой отделки,
полностью закрывающей поверхность
древесины.

Точение поставка. Поставок с крыш-
кой, как и все изделия, состоящие
из двух разъемных частей, изготов-
ляют из одной болванки. Болванку
цилиндрической формы закрепляют
на станке. Производят черновую
обточку полукруглой стамеской и
косяком зачищают торец. Полукруг-
лой стамеской делают в торце выемку
внутренней полости крышки и плос-
кой столярной стамеской зачищают
доннышко выемки. Косяком начисто
обтачивают наружную поверхность
крышки, формируя согласно эскизу
коковку, и острым углом косяка
отрезают ее.

Зачищают торец оставшейся части
болванки. По торцу с наружной сто-
роны поставка косяком вытачивают
фальц, его диаметр должен быть на
0,5 мм меньше внутренней выемки
крышки. Высота фальца на 2 — 3 мм
меньше высоты внутренней выемки
крышки. Наружную кромку остова
срезают под углом к выступу для
лучшего надевания крышки. Отмеча-
ют высоту поставка. Выбирают внут-
ренний объем сначала полукруглой
стамеской, затем крючком нужного

радиуса изгиба. Плоское доньшко внутри поставка зачищают плоской столярной стамеской. Крышку надевают на остов и производят дополнительную чистовую обточку всего поставка косяком, подгоняя остов и крышку друг к другу. Шлифуют поверхность поставка шкуркой. Шлифование производят всегда вдоль волокон древесины. Острым концом лезвия косяка подрезают торец. Приведенные сведения о токарной обработке древесины в народных художественных промыслах, о некоторых основных операциях по изготовлению наиболее типичных изделий — матрешки, миски, поставка — это только основа в постижении

токарного дела. Работа мастера-токаря в промыслах сродни деятельности скульптора. Отсекая все лишнее, он вытачивает из деревянной болванки совершенное по пропорциям, красивое по текстуре изделие. Тонко чувствуя форму, великолепно зная возможности материала, токарь, даже изготавливая серийную продукцию, всегда создает новое изделие, хотя бы чуть-чуть, но отличающееся от предыдущего. Не случайно, даже в технической документации учитывается творческий характер работы мастера-токаря народного промысла и поэтому допускаются отклонения от заданных размеров изделия.

На поперечном разрезе ствола любого дерева можно видеть сердцевину, древесину и кору. Кора в свою очередь состоит из внешнего темноокрашенного пробкового слоя, который называется коркой, и тонкого слоя — луба. Слой коры увеличивается ежегодно. Однако больших размеров она не достигает, так как прирост ее почти в десять раз меньше, чем древесины, и, кроме того, она отпадает в виде чешуек. Самая толстая кора в нижней (комлевой) части ствола. По отношению к объему ствола кора занимает у наших лесных пород от 6 до 25% в зависимости от породы, возраста дерева, климатических и почвенных условий.

Луб — лубяная часть коры дерева — после того как его снимут со ствола и расправят, представляет собой довольно длинные и широкие полотнища. Во многих художественных и краеведческих музеях нашей страны хранятся лубяные изделия, которые поражают совершенством пропорций, простотой конструкции,

Лубяные короба

лаконичностью приемов изготовления. На Руси лубом крыли крыши, из него изготавливали разных размеров короба, лукошки, мочесники, сеяльницы, хлебницы и т. д.

В раскопках Новгорода найдены лубяные колыбели XIII — XV вв. Они представляли собой лубяную, обтянутую берестой коробку высотой 20 — 30 см и длиной 68 — 83 см, ширина у изголовья и у ног была разной: у изголовья 36 — 42 см, у ног 31 — 36 см. Каркас дна колыбели гнули из деревянной рейки или из толстого прута. На каркас поперек натягивали веревки и покрывали их слоями луба и бересты. Затем к краям дна пришивали стенки. Все шивные работы выполняли сосновым корнем или лозой. Колыбель в избе привязывали к оцепу — толстой гибкой жерди, верхний конец которой крепили к потолку. К X — XV вв. исследователи относят происхождение

мастера-
деятель-
все лишнее,
болван-
корциям, кра-
елые. Тонко
налепно зная
ала, токарь,
ую продук-
ое изделие,
отличающееся
чайню, даже
тации учиты-
актер работы
ого промысла
отклонения
изделия.

е короба

изготовления.
крыши, из него
меров короба,
сеяльницы,

найлены
III — XV вв.
бой лубяную,
коробку высотой
68 — 83 см,
у ног была
36 — 42 см, у
дна колыбе-
ной рейки или
каркас поперек
покрывали их
Затем к кра-
еки. Все сшив-
или сосновым
дыбель в избе
— толстой гиб-
конец которой
X — XV вв.
происхожде-

ние и других предметов быта, сделан-
ных из луба. На новгородской
земле были найдены большие короба
для хранения одежды и другой до-
машней утвари. Они довольно разно-
образны по форме — прямоугольные,
овальные и круглые (рис. 36).
Прямоугольные — с прямыми со
всех четырех сторон стенками и
плавно закругленными уголками,
овальные — с прямыми длинными
и полукруглыми низкими стенками,
круглые — в горизонтальной плос-
кости имеют форму круга. Наиболее
распространенные размеры прямоу-
гольных и овальных новгородских
коробов — 20×34 ; 30×40 см. Диа-
метр круглых варьировался в пределах
23 — 42 см, реже встречались коробки
диаметром 45 — 60 см. Удивляли
своими размерами уникальные ко-
робы-великаны, достигающие в
длинении 1 м. Высота стенок большин-
ства из них составляла 30, 34 и
даже 45 см.

Новгородские лукошки — низкие
сосуды без крышек преимущественно
цилиндрической формы с диаметром
дна 40 — 45 см. Конструкция новго-
родских коробов и лукошек прочна
и надежна. Основу стенок составляет
луб. Лубяные стенки с наружной и
внутренней сторон обтягивали берес-
той. Швы, сделанные встык или
внахлест, сшивали лыком. Днище для
прочности делали многослойным —
из луба и нескольких слоев бересты.
Готовые коробки с крышками и лу-
кошки еще раз обтягивали (обшива-
ли или оклеивали) слоем бересты,
которую богато украшали тиснением,
резным или расписным узором. Рас-
писной геометрический орнамент из
треугольников, волнистых линий, плетенок
и других мотивов раскрашивали
красками. Композиция орнамента
по вертикали слагалась из трех пояс-
ов, отличающихся друг от друга
цветом и рисунком заполняющих

их узоров. По длине полос рисунок
повторяется.

Из документов XVII в. известно, что
лубяные коробки изготавливали не
только в Новгородчине. К тому вре-
мени сложились крупные центры их
производства и в других губерниях
России: Вологодской, Вятской, Туль-
ской, Тверской, Ярославской, Ниже-
городской; коробьями также слави-
лись Холмогоры и Великий Устюг.
В Москве на торговой площади для
продажи лубяных коробов было вы-
делено специальное место — коро-
бейный ряд. В XVII — XIX вв.
предметы, выгнутые из луба, уже не
обтягивали берестой. Наружные
стенки коробов часто оставляли
белыми, а иногда окрашивали красной
или желтой краской. В Великом
Устюге их оковывали для прочности
железом, крышку навешивали на
металлические петли, а на передней
стенке врезали замок с красивой
секировидной металлической личиной.
Лубяные коробки — принадлежность
приданого, щедро украшали цветной
жестью, резьбой, росписью. Гладкая
блестящая поверхность луба очень
удобна для росписи. Свадебные ко-
робы украшали не только снару-
жи, но и внутри.

На вологодских коробьях роспись
была плоскостная, так называемого
графического типа, для которого ха-
рактерен черный контурный рисунок,
частично закрываемый цветом. В рос-
писи встречались изображения ска-
зочных птиц, сцены с фигурками
людей, сложные переплетения из
растительных форм, геометрические
фигуры: ромбы, звездочки, городки,
зубчики и т. д. На северных свадеб-
ных коробьях, наружная поверхность
стенок которых делилась широкими
декоративными полосами на ряд пря-
моугольников, можно было увидеть
изображение нарядно одетых моло-
дых людей с поднятыми кубками.

Рис. 36. Новгородские короба.
Реконструкция. XII—XVI вв.



Рядом с ними, в соседних прямоугольниках, изображались всадники в подчеркнуто праздничных позах, герои древних легенд. Вся свободная поверхность стенок заполнялась растительным орнаментом.

Дубяные коробы Ярославской губернии украшали живописной бесконтурной росписью. Местные красильщики на голубом или светло-желтом фоне писали букеты из ярких цветов.

На Русском Севере нередко из луба делали расписные венцы для жениха и невесты, используемые в обряде бракосочетания.

Кроме уже названных предметов из луба широкое распространение имели хлебницы, мочесники, набирухи.

Хлебницы Русского Севера — это лубяные коробы круглой или овальной формы в размер каравая с плоской крышкой. Хлебницы Архангельской губернии конца XIX в. Котласского и Красноборского районов сделаны по одному конструктивному принципу и отличаются друг от друга только формой.

В научной литературе нет описания последовательности изготовления лубяных изделий. Однако, анализируя сохранившиеся памятники этого вида народного художественного ремесла, можно восстановить в общих чертах ход работы с некоторыми ее технологическими тонкостями. Стенки хлебниц, например, гнули из луба и сшивали внахлест сосновым корнем. По размеру и форме корпуса из деревянной тонкой дощечки вырезали дно, которое прикрепляли к стенкам деревянным обручем. Крышку хлебницы вырезали чуть большего размера с расчетом на то, чтобы она ложилась на обруч, согнутый по форме корпуса и надетый на него. Прикрепляли крышку к первому обручу с помощью второго наружного обруча.

Чтобы обручи хорошо сгибались, на них изнутри делали вертикальные надсечки на половину толщины. В кольцо все обручи сшивали внахлест сосновым корнем. Наружные закрепляющие обручи надевали в распаренном состоянии на дно и крышку, высыхая, обручи плотно удерживали их. К корпусу хлебницы и к первому обручу крышки закрепляющие обручи пришивали в нескольких местах сосновым корнем. Принцип изготовления хлебной коробейки начала XX в. Лешуконского района Архангельской области (рис. 37) совсем другой. Лешуконская хлебница изготовлялась в такой последовательности. Из луба гнули корпус коробейки, делая широкий нахлест стенок. Затем его сшивали сосновым корнем двумя швами. Из тонкой дощечки вырезали одинаковые по форме и размеру доньшко и крышку, которые прикрепляли к корпусу обручами, соединенными замком. Чтобы обручи хорошо сгибались, их довольно часто надсекали по всей длине. Обручи распаривали и надевали на корпус, после высыхания они довольно плотно прижимали доньшко и крышку. Для большей прочности обручи дополнительно прикрепляли к корпусу деревянными шпильками. На хлебной коробейке намечали высоту крышки и отпиливали ее по кругу. Затем к нижней части коробейки изнутри прикрепляли лубяной обруч с выступом вверх примерно на половину его ширины. В результате получалось хорошее и плотное соединение стенок с крышкой, что так необходимо для тары, в которой хранят хлеб. Украшению хлебниц уделялось особое внимание, видимо, потому, что они были своего рода ритуальными предметами. В хлебных коробейках подносили хлеб к столу во время ежедневных семейных трапез. Хлебница обычно



Рис. 37. Хлебница. Луб, сосна, темпера, гнутые, сшивание, роспись. Конец XIX в., Архангельская губ., г. Яранск, музей

Рис. 38. Набируха. Луб, левкас, темпера, пермогорская роспись. XIX в., Архангельская губ.

входила в состав приданого. В Мезе-
н хлебницы украшали графической
росписью по золотистому тону есте-
ственного цвета древесины, в Пермо-
горье на белых стенках писали
сюжетные композиции. Общий смысл
этих росписей сводился к пожела-
нию благополучия.

Для Нижегородской губернии харак-
терны мочесники — лубяные кузовки
для складывания веретен с напря-
женными нитями — «мычками», или
«мочками». Мочесники, как правило,
были прямоугольными с сильно за-
кругленными углами. Корпус сгиба-
ли из полосы луба и сшивали
внахлест лыком. В распаренные края
корпуса вставляли деревянное до-
нышко примерно на 1,5 см выше
нижнего края. Высыхая, луб плотно
обхватывал донышко и удержи-
вал его. Для большей прочности по
каждому краю корпуса изнутри,
над донышком вставляли обруч из
узкой полосы луба. Обруч сшивали
и прикрепляли в нескольких местах
к корпусу. Стенки мочесника распи-
сывали жанровыми сценками, тема-
тически связанными с процессом
прядения.

В Пермогорье Архангельской обла-
сти в XIX в. делали *набирухи* для
ягод, похожие по форме на новго-
родские лукошки, но в отличие от
них имеющие ручку, привязанную
к верхней кромке корпуса (рис. 38).
Корпус набирухи гнули из луба и
сшивали внахлест сосновым корнем,
а донышко делали из нескольких
слоев бересты и пришивали к нижней
кромке корпуса. Писали на таких
набирухах на счастье птицу-сирина,

рядом с ней деревенских петухов,
коней в окружении гибких побегов
сказочных растений.

Самые сложные по конструкции и
процессу сборки из лубяных изде-
лий — *короба*. Некоторые из них,
например вятские и поволжские, для
прочности укрепляли со стороны
дна жесткой каркасной сеткой. Один
из таких коробов высотой 46 см,
длиной 52 см, шириной 42 см хра-
нится в краеведческом музее города
Советска Кировской области. По-
скольку этот короб, судя по разме-
рам, предназначен для хранения и
перевозки сравнительно большого
количества вещей, дно его укреплено
каркасной сосновой решеткой из че-
тырех пересекающихся под прямым
углом брусков шириной 3 — 3,5 см.
Длина двух брусков равна длине
корпуса, двух других — его ширине
с припусками на крепительные шипы.
Бруски соединены накрест в паз.
Концы всех брусков вставлены ши-
пами в гнезда деревянного обруча
шириной 5,5 см, толщиной 1 см. Что-
бы обруч лучше сгибался, по углам
его сделаны высежки. Обруч, как
обычно, сшит внахлест. На каркас
положено прямоугольное с закруг-
ленными углами дно из сосновой
доски, размеры дна $50 \times 40 \times 1,5$ см.
Пластины луба, предназначенной для
корпуса короба, придавали прямо-
угольную форму, соответствующую
форме и размерам дна. Для того
чтобы луб легче сгибался, его над-
секали по углам. При формирова-
нии корпуса следили за тем, чтобы
соединительные швы приходились на
середину передней стенки. Стенки
корпуса сшивали двумя швами вна-
хлест с большим заходом, достаточ-
ным для того, чтобы между швами
можно было укрепить врезной замок.
Корпус короба вставляли в обруч
дна и пришивали к нему в несколь-
ких местах.

Крышку, вернее верхнее донышко, вырезали по форме и размеру корпуса из сосновой доски. Прикрепляли верхнее донышко к корпусу короба деревянным Г-образным в сечении обручем. По углам обруча делали высечки. Обруч распаривали и надевали на корпус и крышку; высыхая, он сжимался и плотно обхватывал их. Сшивали верхний обруч внахлест. Все сшивные работы в процессе изготовления короба выполняли сосновым корнем. Затем определяли высоту крышки и по намеченной линии отпиливали ее. Для более плотного закрывания короба к верхней кромке корпуса изнутри пришивали полоску луба шириной 7 см так, чтобы приблизительно половина ее выступала над корпусом. Крышку навешивали к задней стенке короба с помощью металлических петель. В качестве сырья для производства гнутых изделий на севере нашей страны применяли луб сосны, в Вятской и Нижегородской губерниях — луб липы, осины, реже ясеня. Луб можно снимать только с деревьев на лесосеках. Снятую кору расправляли и очищали от верхнего пробкового слоя, оставляя чистый луб. При изготовлении лубяных изделий ту сторону луба, которая была обращена к древесине, гладкую и глянецкую, ставили на лицевую сторону, а ту, с которой счищали пробковый слой, со следами инструмента — внутрь.

Деревянные обручи для коробов и хлебниц изготавливали из древесины дуба, ясеня, вяза, клена (они хорошо гнутся) или из древесины березы, осины, сосны, ели и лиственницы с пропариванием их для большей эластичности. Но народные мастера, бережно относящиеся к природному материалу, как правило, для обручей использовали древесину той же породы, с которой снимали

луб. Заготовки для обручей представляли собой бруски прямоугольного сечения, полученные путем раскалывания или распиливания древесины вдоль ствола через сердцевину и оструганные с четырех сторон.

Сосновый корень для сшивания лубяных изделий добывали на лесосеках в теплое время года. Брали корни не толще 4 — 6 см. Непосредственно перед употреблением с них снимали кору и расщепляли торец толщиной в 1 — 2 см ножом, а более толстые — с помощью колунков на нужное количество частей. Свежевыкопанные корни сохраняют эластичность два-три дня, поэтому перед работой их нужно распаривать.

Заготовленные материалы хранят в сухом проветриваемом помещении. Луб в зависимости от размера снятых с дерева пластин держат либо распластанным на приподнятых над землей щитах под гнетом, либо, когда заготовки небольшие, на стеллажах. Корни хранят в мотках.

Несмотря на сложность конструкции и дефицитность материала, лубяные короба были широко распространены вплоть до середины прошлого века, позднее на смену им пришли сундуки и шкатулки столярной работы. Мелкие лубяные изделия, такие, как хлебницы и мочесники, в селениях Поволжья и Севера делали до 30-х гг. XX в.

На Русском Севере по сей день работают народные мастера, изготавливающие и украшающие короба росписью и тиснением. Некоторые производства с успехом заменяют луб более доступным материалом — строганым шпоном. Гнутоклееные изделия из шпона близки по образу к традиционным лубяным изделиям и постепенно приобретают свои особенности, основанные на новой технологии и новом понимании художественного изделия из дерева.

бручей представ-
лял прямоугольного
в поперечном сече-
нии. Внутреннюю
часть древесины
обработывали и ост-
рогами.

В сшивании лубя-
ны на лесосеках
использовали
Брали корни
Непосредственно
из них снимали
полосу толщиной
около 1 см, а более тол-
стые — на нуж-
ды. Свежевыко-
панные обладают
эластичностью
перед работой

Материалы хранят в
сухом помещении.
В зависимости от
размера сня-
тия держат либо
приподнятых над
землей, либо
в гнетом, либо
в больших, на стел-
лах, в мотках.

Важность констру-
ктивной матери-
ала, чтобы широко рас-
пространены до середины
века, позднее на смену
пришли и шкатулки
и шкатулки
Мелкие лубяные
изделия и мо-
делей Поволжья и
30-х гг. XX в.

Еще по сей день
мастера, изгото-
вляющие корба-
жины. Некоторые
спешом заменяют
материалом —
гнотоклеевые
близки по образу
лубяным изделиям
обладают свои осо-
бенности на новой тех-
нологии худо-
жественной из дерева.

Благодаря летописям, сказаниям, бы-
линам, многочисленным свидетельст-
вам современников, разнообразным
изобразительным источникам мы
знаем, что города Древней Руси бы-
ли обнесены дубовыми стенами с
башнями, красовались деревянными
церквями и высокими теремами.
Бревенчатые жилища украшались
снаружи резными крыльцами, узор-
чатыми причелинами, наличниками,
подзорами, курицами и коньками из
лиственницы ели и сосны. В богатых
домах вдоль стен стояли широкие
лавки из дуба и клена с орнаменти-
рованными подзорами и резными
ножками, скамьи разных конструк-
ций из сосны, липы, дуба, иногда
украшенные резными спинками, очаг
украшали фигурные кронштейны.
Все это говорит о высоком мастерст-
ве, совершенном умении владеть ма-
териалом и инструментом. Древне-
русские мастера обладали богатей-
шим арсеналом строительных прие-
мов, благодаря которым добивались
исключительной прочности и большо-
го разнообразия построек. Венцом
искусства в жилом строительстве
был Коломенский теремной дво-
рец (XVII в.).

Приемы плотницкой рубки определя-
ли важнейшие особенности русской
народной мебели, которая обычно
сочеталась одновременно с пост-
ройкой здания тем же самым мас-
тером. Отсюда единство не только
в материале и технике исполнения,
но и в пропорциях, ритме, принци-
пах построения формы и декора.
Предметы русской мебели XVII в.
имели ясно выраженную конструк-
цию из точеных брусьев и досок,
соединенных под прямым углом. Та-
кие лавки, столы, полки и шкафы
для хранения посуды и всевозмож-
ной домашней утвари.

Сундучки, шкатулки

Ни одна постройка не обходилась
без широких пристенных лавок:
на лавках работали, спали, стряпали.
Конец лавки около двери или печи
часто врубали в специальную верти-
кальную стенку, служившую опорой.
Верхняя часть ее обычно оформля-
лась в виде спирального завитка или
стилизованного изображения головы
коня. Кроме лавок и скамей су-
ществовали табуреты с квадратными
или круглыми сиденьями, которые
носили название столицы или сту-
лицы. Стулья и кресла встречались
реже. Массивные и устойчивые сто-
лы, сделанные из дуба, сосны, ели,
были похожи на теремки, стоящие
на четырех ножках. Украшение ча-
ще сосредоточивалось на подстолье
с выдвижными ящиками. Для хране-
ния посуды кроме открытых полок
делали закрытые шкафчики, висячие
на стенах, или шкафы-поставцы, ко-
торые ставили на лавки. Для бога-
тых домов были обычными двухъ-
ярусные поставцы с выдвижными
ящичками, украшенными резьбой или
росписью дверками, иногда стоящие
на точеных ножках.

Вся русская народная мебель изго-
тавливалась по неписаным канонам,
в ней соблюдались пропорции, выра-
ботанные поколениями мастеров. Во
всем, что мастера делали из дерева,
они стремились к практичности и
красоте. Труд их украшал жизнь
и приносил радость, и потому его
безошибочно можно назвать творчес-
ким, а многие предметы, выполнен-
ные ими, — произведениями искус-
ства.

Предметы обстановки крестьянского
жилища сохранили свои формы поч-
ти без изменения вплоть до XIX в.

Рис. 39. Сундук. Дерево, темпера,
столярная работа, роспись. XIX в.,
Вологодская губ., Музей народного
искусства



Рис. 40. Сундук. Дерево, клеевые краски,
столярная работа, роспись. Начало XX в.,
Вятская губ., г. Пермь, гаперия



Дерево, темпера,
роспись. XIX в.,
народного
искусства

Мебель для знати и зажиточной прослойки населения — столы по западноевропейскому образцу, обитые дорогим материалом или кожей скамьи, точеные и резные стулья и кресла — изготавливали русские мебельщики, работавшие в городах. Отделка сусальным золотом, медью, золоченой тесьмой, ярким бархатом придавала этой мебели особую нарядность и торжественность.

Для хранения «мягкой рухляди», праздничной одежды и более ценных вещей во всех слоях русского народа использовались различной величины сундуки, укладки, погребцы, ларцы и шкатулки, которые для прочности часто оковывали железными полосками. Украшали их также неглубокой резьбой или росписью (рис. 39).

В XVI — XVII вв. самыми известными центрами производства сундуков были Великий Устюг и Холмогоры — крупные торговые города России на Северной Двине. В районе Борка делали сундуки для приданого. Это прямоугольные сундуки в виде ящика, сделанные из сосны и окаймленные гладкими полосами железа, разделяющими стенки и крышку на отдельные прямоугольники, которые потом расписывали. Роспись украшала и внутреннюю сторону крышки. Большие сундуки, распространенные в конце XVIII в. в Западном, оковывали блестящим луженым железом или жостью с красочной росписью.

В начале XIX в. появился сундучный промысел в Вятской губернии. Для вятских сундуков характерна выгнутая крышка. Изготавливали их комплектами до 10 штук в виде ставней или складней и подобно матрешкам вставляли один в другой. Вятские кустари украшали свои сундуки росписью: оранжево-красной, реже зеленый или сине-голубой

фон, разделенный темными полосами на квадраты и прямоугольники, покрывали рябеньким орнаментом из точек, штрихов, кружков, крестиков, соединяющихся в ромбы, треугольники и круги (рис. 40). Некоторые из столяров Безсолинской и Рыбинской волостей обивали сундуки узорчато-прорезным железом, а также обивали железом и раскрашивали на макарьевский манер.

Макарьевские сундуки, сделанные из ольхи или дуба, окрашивали красной или зеленой краской и обивали полосами железа с печатными узорами или морозкой и фигурными угольниками и личинами. На передней стенке по сплошным листам железа писали красками вазы с цветами или букеты цветов с плодами и птицами. Роспись носила в основном живописный характер с разделкой белильными оживками, лишь золотистая рамка была расписана мелким графическим узором. Украшение этих сундуков было очень похоже на декор подносов, за что их называли подносными.

Более близкие к нам по времени сундучные промыслы Урала. Расцвет этих промыслов можно отнести к середине XIX в. Кустарной переписью 1894 — 1895 гг. только в Пермской губернии было зарегистрировано 25 сундучных заведений. Наивысшего развития как в качественном, так и в количественном отношении, сундучный промысел достиг в Невьянском и Быньговском заводах Екатеринбургского уезда (ныне Свердловская обл.). На этих промыслах существовало широкое разделение труда. Сосновые и кедровые ящики делали большей частью крестьяне Краснопольской волости Верхотурского уезда. Остальные детали изготавливали кустари Невьянского и Быньговского заводов. Особый интерес представляет заготовка для

отделки сундуков железа и жести разных сортов: черной жести, покрытой олифой; вороненой черной жести; черной жести, крашенной синей, красной или желтой красками; белой жести; бронзированной белой жести; белой жести с морозкой; белой жести с мраморной морозкой; жести желтой с морозкой; жести желтого цвета с темной морозкой; печатной жести; жести чеканенной для зеркальных сундуков; жести чеканенной полосами; жести бронзированной и чеканенной: сундучного железа, печатанного красками; железа полированного, носящего название зеркала.

На Всероссийской кустарно-промышленной выставке в Санкт-Петербурге в 1902 г. были представлены типичные изделия уральских сундучников: шкатулки, погребцы и сундучки мастерской О. А. Лаптева Нижне-Тагильского завода; шкатулки кустарей Невьянского завода; образцы сундуков различных размеров от 4 до 8 вершков длиной, изготавливаемых невянскими сундучниками — сундук с передней стенкой, обитой жестью; сундук, кругом обитый жестью; сундук, обитый жестью с морозкой; сундук с передней стенкой, отделанной чеканкой; горка из пяти невянских сундуков. Самыми богатыми были расписные сундуки Нижнего Тагила. На их стенках и крышке рисовали до восьми картинок с сюжетами, списанными с гравюр и литографий.

В середине XIX в. в ходу были павловские сундуки двух видов: обитые полосами железа и подносные, похожие на макарьевские. Делали их укладками по шесть штук.

В Великом Устюге вплоть до середины XIX в. делали подголовки со скошенной верхней крышкой, ларцы с теремком наверху, сундучки с покатым верхом, квадратные ящич-

ки небольших размеров. Особой популярностью пользовались изделия Холмогор, обтянутые кожей тюленя, в том числе нерпы, или красной юфтью, иногда богато окрашенные и окованные железом.

Ларцы-теремки Великого Устюга и Холмогор повторяют форму архитектурных теремов Древней Руси. Как и у построек этого типа, в их основе лежит куб, завершающийся четырехскатной кровлей-крышкой. Сравнительно большая по объему крышка имела потайное отделение для особо ценных вещей, доступ в которое открывала прямоугольная плоская дверка — верхняя грань крышки. Делали такие ларцы из дуба. Крышку навешивали на железные петли. Оба отделения закрывались на врезные замки. Для большей прочности ларцы оковывали железными полосами, которые часто просекались кружевным узором. Для того чтобы этот узор был лучше виден, под железные полосы подкладывали красную и зеленую бумагу или слюду. Когда ларец хотели сделать еще более нарядным, его расписывали, а стенки внутри обивали узорной тканью (рис. 41).

Наряду с ларцами-теремками большим спросом пользовались сундучки-подголовки. Само название говорит о том, что его можно было положить под голову — самое надежное место для сохранения. В подголовке хранили деньги, драгоценности, важные документы. Сундучок этот делался невысоким, а верхняя крышка — покатой. Подголовки тоже делали из дуба, а снаружи оковывали железом — иногда полосами, иногда сплошным полотном с просечными узорами и цветной подкладкой из слюды. Внутреннюю сторону крышки часто расписывали сюжетной росписью с заполнением свободного поля растительным орнаментом.

Особой по-
пулярностью
пользовались
изделия из
кожи тюленя,
или красной
окрашенные и

Устюга и
в форме архитек-
туры Руси. Как и
в их основе
лежало четырех-
угольной. Срав-
нению крышка
была для особо
в которое от-
крытая плоская
крышки. Де-
лалась из дуба. Крыш-
ные петли.
были на врез-
ке для прочности
соединения поло-
сами. Иногда кру-
жились чтобы этот
под железные
красную и зе-
леную. Когда ла-
ты были более на-
мечены, а стенки
окрашены тканью

ремками боль-
ше сундучки-
вание говорит
было положить
надежное место
на головке хра-
ности, важные
этот делался
крышка — по-
же делали из
высокой желе-
зными, иногда
с просечными
подкладкой из
сторону крышки
сложной рос-
свободного по-
мента.

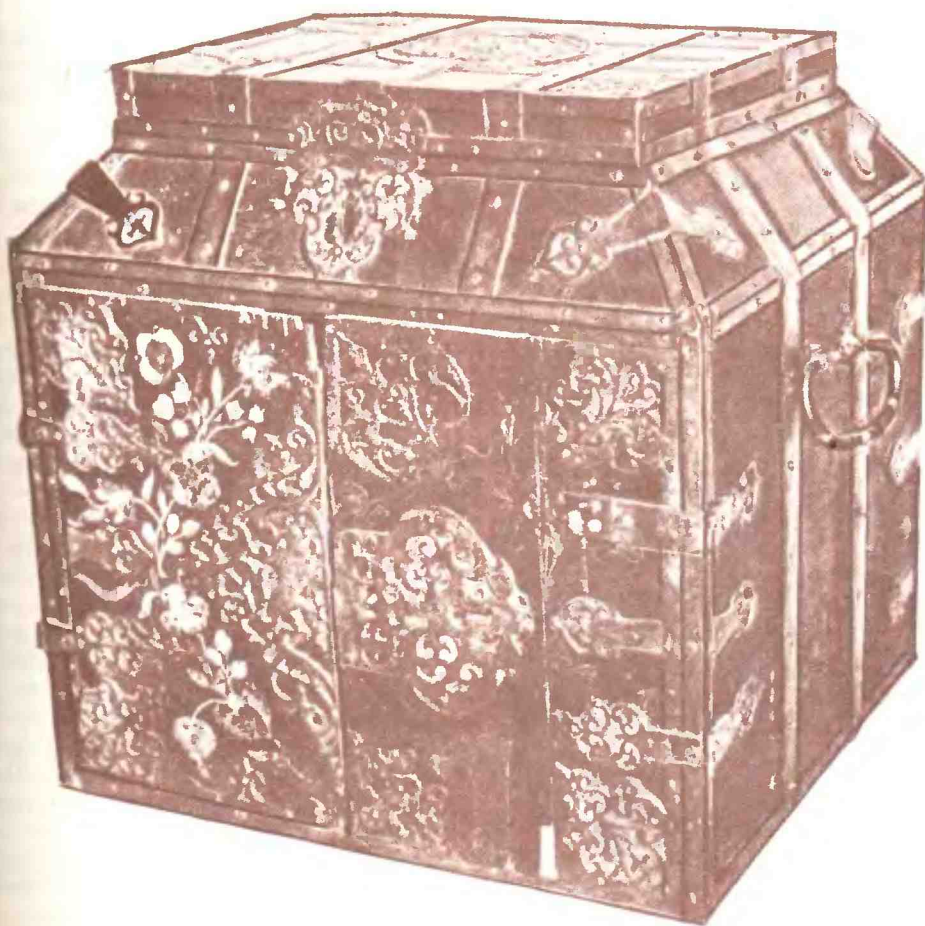
В начале XIX в. получили довольно
широкое распространение небольшие
ларцы для хранения принадлежностей
туалета с полукруглой крышкой. Ук-
рашенные резьбой, покрытые левка-
сом и густо вызолоченные, они посте-
пенно уступают место более простым
по форме и украшению шкатулкам,
инкрустированным металлом или цвет-
ным деревом.

В Государственном историческом
музее и Музее народного искусства в

Москве сохранились бытовавшие
вплоть до начала XX в. во Влади-
мирской губернии небольшие свечные
ящички с выдвигающимися крышками,
вроде пеналов. Одни из них покры-
ты мелкой резьбой растительного
характера, напоминающие резьбу
XVII в., другие заполнены мотивами
плоской геометрической резьбы.

В 90-е гг. XIX в. мастерская по
изготовлению небольших столярных
изделий — шкафчиков, шкатулок раз-

Рис. 41. Ларец-теремок. Дерево, железо,
темпера, столярная работа, роспись.
XVII в., Русский Север, Исторический
музей



ного назначения, которые обильно украшались резьбой, была создана в селе Ахтырка Московской губернии. Замечательны хранящиеся в музеях страны шкатулки, выполненные В. П. Ворносковым, выпускником Абрамцевской художественной мастерской и организатором Абрамцево-Кудринского промысла. Среди созданных им вещей трудно встретить две одинаковые. Это круглые, прямоугольные, овальные, высокие и низкие с различными отделениями ларцы, коробочки, пеналы, сундучки. Мастер каждый раз находил новое решение не только в пластике и пропорциях, но и в декорировке и отделке. В шкатулках, ларцах часто сопоставляется замысловатый узор, составленный из простейших элементов, с гладью лакированного дерева. За высокие художественные достоинства работы мастер и его мастерская постоянно удостоивались наград на русских и зарубежных выставках. Почти сто лет существует начатый В. П. Ворносковым промысел. В его творческом коллективе выросло не-

сколько поколений самобытных художников, развивающих искусство абрамцево-кудринской резьбы по дереву. Современные мастера наряду с работами, выполненными в технике объемной резьбы и долбления, изготавливают разнообразные по формам и размерам столярные изделия — шкатулки, настенные шкафчики, аптечки, декорированные геометрическим и растительным резным узором, отделанные темными политурами и морилками, делающими простую светлую древесину похожей на драгоценную.

Довольно распространенной стала столярная техника изготовления полуфабриката художественных изделий из дерева. В городецком промысле изготавливают детскую мебель, крупногабаритные игрушки, инвентарь для кухни. Одним из наиболее интересных изделий промысла стала хлебница со знаменитой городецкой цветочной росписью.

Мастера загорского промысла Московской области делают ларцы, коробочки и шкатулки, украшенные пейзажами, выполненными в технике росписи с выжиганием. Яркие и веселые, как лубочные картинки, пейзажи на шкатулках-сувенирах передают запоминающийся образ города-памятника Загорска (рис. 42).

В Кировской области на фабрике художественных изделий «Идеал» сосредоточено производство шкатулок и сувенирных сундучков, украшенных соломкой, накладками прорезной бересты или геометрической резьбой — сияниями. Покрывая цветными морилками фон, кировчане тем самым подчеркивают золотистый или серебристый цвет соломки, бархатистую поверхность бересты, четкие линии резных геометрических фигур.

Более чем полтора века всему миру известны вятские капо-корешковые сундучки, ларцы, шкатулки, шкатул-

Рис. 42. Шкатулка. Липа, гуашь, столярная работа, выжигание, роспись. 1980-е гг., г. Загорск, Фабрика игрушек



самобытных художников искусство резьбы по дереву мастера наряду с другими в технике долбления, изготовления по формам и изделия — шкафы, аптечки, симметрическим и другим узором, отделками и могут простую светлую на драгоценной стала

изготовления по дереву изделий из дерева в промысле мебели, крупноформатный инвентарь для более интересной стала хлебной, цветочной

промысла Москвы, ларцы, короны, окрашенные пейзажами в технике. Яркие и веселые картины, пейзажи, передающие образ города (рис. 42).

на фабрике художников «Идеал» создано множество украшенных изделий, прорезной бесшовной резьбой — цветными мозаиками, тем самым стилизованный или серебряный, бархатистую, четкие линии их фигур.

для всего миру, корешковые, шкапулки,

ки с секретами, музыкальные шкапулки, всевозможные сигаретницы. Эти изделия привлекают медовым цветом поверхности и замысловатым глазковым узором естественного рисунка.

В Вологде существует небольшое производство, расписная продукция которого — кухонные наборы, полочки с поставками, рамы для зеркал — не имеет себе равной в РСФСР. Мастера и художники промысла, используя местные разновидности декоративной росписи по дереву, создали современную по облику продукцию. Мягкие тона растительного орнамента на светлых — золотистых, розовых, зеленоватых — фонах в сочетании со светлой древесиной создают нежную цветовую гамму.

Предприятие художественных промыслов в Иркутске специализируется на выпуске разнообразных кухонных наборов, в которых хорошо продуман состав и количество входящих в них предметов. Разделочные доски и поставцы, толкушки и скалки органично соединяются с небольшой компактной полкой или шкапчиком. Используя традиции местной декоративной росписи, мастера создали четкую и вместе с тем живописную роспись нитрокрасками. Ее мотивы — местные цветы, среди которых излюбленным является цветок купавки или по-сибирски жарки.

Совсем недавно получил известность промысел по обработке древесины в Тарусе Калужской области. Он выпускает скамеечки-сундучки, шкапулки для рукоделия, декоративные панно, расписанные растительным узором, сундучки и шкапулки, украшенные геометрической резьбой. Мастера этого промысла много внимания уделяют созданию нового ассортимента столярных изделий, таких, как наборы поставцов, которые подобно матрешкам или вятским сундукам

вставляются друг в друга. Недавно на столярной основе ими была изготовлена прялка с лопастью и донцем, украшенными геометрической резьбой.

Рабочее место. Рабочее место столяра — верстак. Столярные верстаки бывают разных конструкций. Работают за ними, как правило, стоя. Чтобы подобрать верстак по росту, нужно подойти к нему вплотную и положить обе ладони на верстачную доску. Локти при этом не должны быть согнуты, а корпус должен находиться в строго вертикальном положении. Столярные верстаки, которыми обычно оборудуют учебные мастерские, стоят на устойчивом подверстаке 1 (рис. 43) сложной конструкции. С левой стороны верстачной доски, на передней кромке, располагается зажимной винт 2, с правой стороны — зажимная коробка 6. На горизонтальной поверхности верстачной доски на небольшом расстоянии от передней кромки и на зажимной коробке сделаны гнезда 4 для клиньев и гребенок. Ближе к задней кромке находится углубление — лоток 5 для инструментов.

Верстак для домашней мастерской можно сделать своими руками. Вот одна из конструкций верстачной доски (рис. 44). Делается такая доска из древесины сосны. Ее ширина должна быть 600—700 мм, толщина 60—70 мм и длина 1400—1500 мм. Лицевую сторону верстачной доски гладко остругивают. Снизу к боковым сторонам для прочности на всю ширину доски прибивают по два бруска толщиной 40 мм, шириной 400 мм и длиной 600—700 мм. На левый конец верстачной доски прикрепляют два упора из дерева — верхний 1 недалеко от кромки и торца, а боковой 2 на кромке. Эти упоры необходимы для того, чтобы в них упирать деталь при строгании. На правом конце вер-

Рис. 43. Столярный верстак:
 1 — подвешивающее; 2 — передний зажимной винт;
 3 — крышка; 4 — гнезда для нагелей; 5 — лоток
 для инструментов; 6 — задняя зажимная коробка

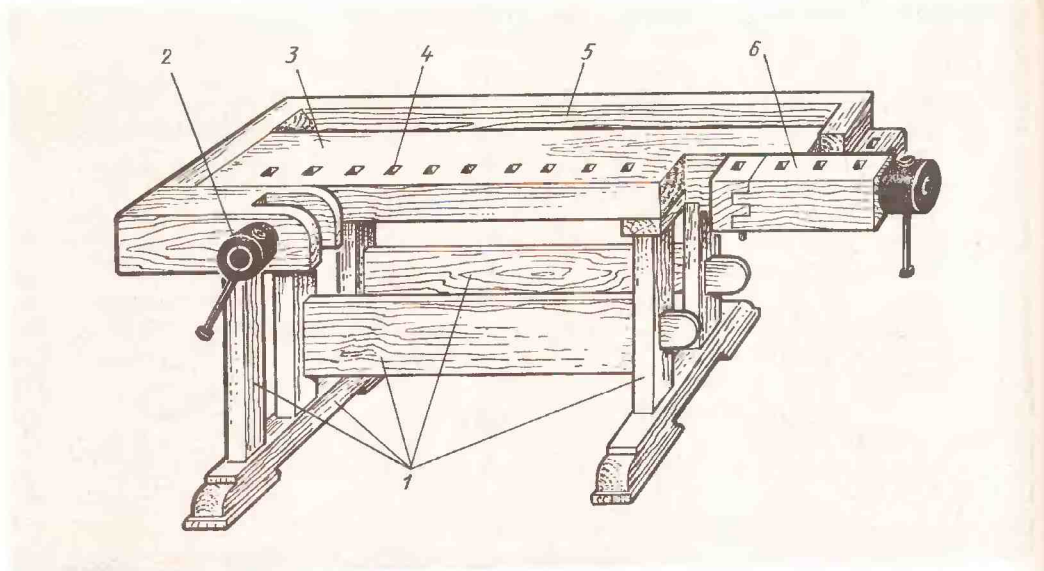
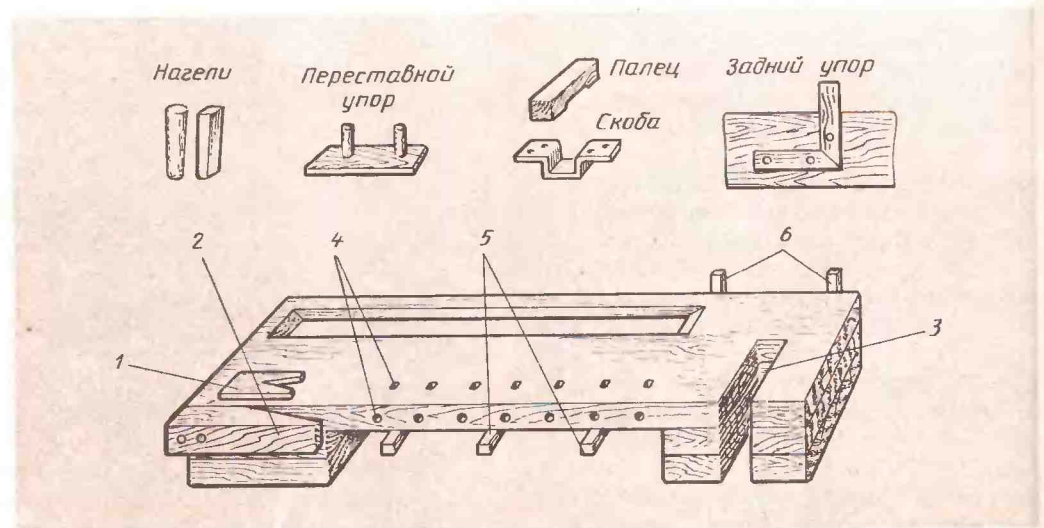


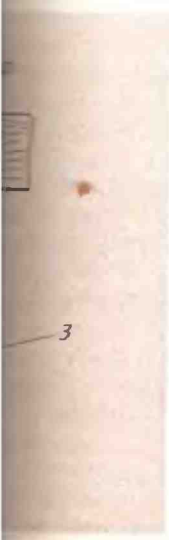
Рис. 44. Верстачная доска:
 1 — верхний упор; 2 — боковой упор; 3 — паз;
 4 — гнезда для нагелей; 5 — пальцы; 6 — вертикальные
 упоры



Верстак:
1 — зажимной винт;
2 — нагель; 5 — лоток
для зажимной коробки



Верстачная доска:
1 — упор; 3 — паз;
4 — вертикальные
упоры



стачной доски делают паз 3 шириной 100 мм и глубиной 200 мм. В паз закрепляют деталь для обработки торца. С рабочей стороны верстачной доски по горизонтальной поверхности и по кромке сверлят на расстоянии 50 мм друг от друга отверстия — гнезда 4 диаметром 20 мм. По горизонтальной поверхности отверстия делают сквозными, по кромке — глубиной 50 мм. Отверстия нужны для закрепления обрабатываемой детали на верстачной доске с помощью круглых палочек — нагелей. Чтобы обрабатываемая деталь крепко держалась на верстачной доске, ее нужно вставить в упор, поставить позади нее нагель и, если это необходимо, вбить между ним и деталью клин. Вместо одного нагеля для большей прочности закрепления детали можно воспользоваться передвижным упором — дощечкой с двумя вклеенными в нее нагельми, расстояние между которыми соответствует расстоянию между отверстиями на вер-

стачной доске и равно 50 мм. Снизу верстачной доски прикрепляют три-четыре выдвижных или поворотных пальца 5. Пальцы удерживают деталь в горизонтальном положении, когда она закрепляется в боковом упоре. Выдвижные пальцы крепятся скобами, а поворотные — шурупами. Если пальцы крепятся шурупами, нужно следить за тем, чтобы они не находились против отверстий для нагелей. Пальцы в нерабочем состоянии не должны выступать из-под доски. Против паза, на задней кромке верстачной доски, делают один-два вертикальных упора 6. Они нужны для того, чтобы упирать в них материал при распиливании поперек. У задней кромки верстачной доски выбирают углубление — лоток для инструментов.

Сверлить, долбить и резать древесину нужно на подкладной доске во избежание повреждения крышки верстака. На верстак нельзя ставить горячие и класть сырые предметы. Он должен

Рис. 45. Стусло (отпиливание бруска под прямым углом)

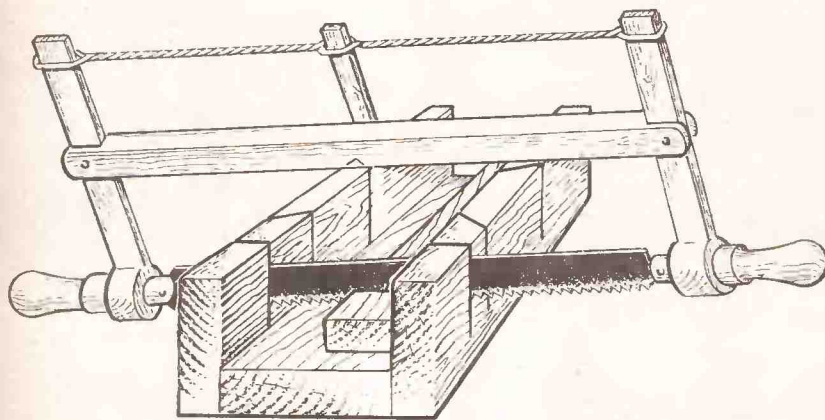


Рис. 46. Донце:
1 — конструкция; 2 — строгание под прямым углом;
3 — строгание под наклоном

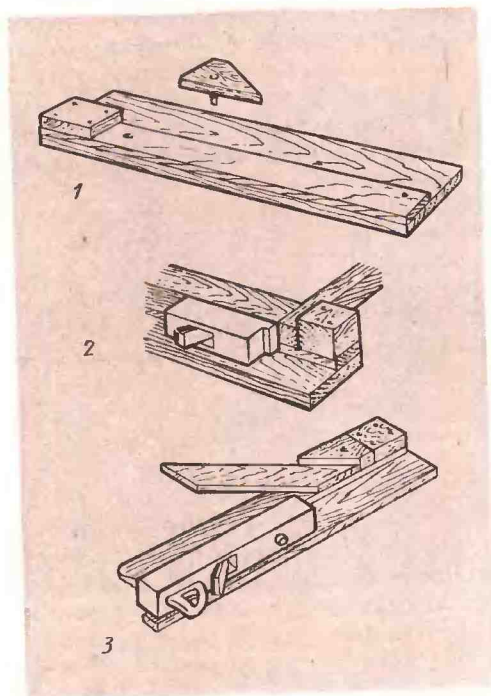
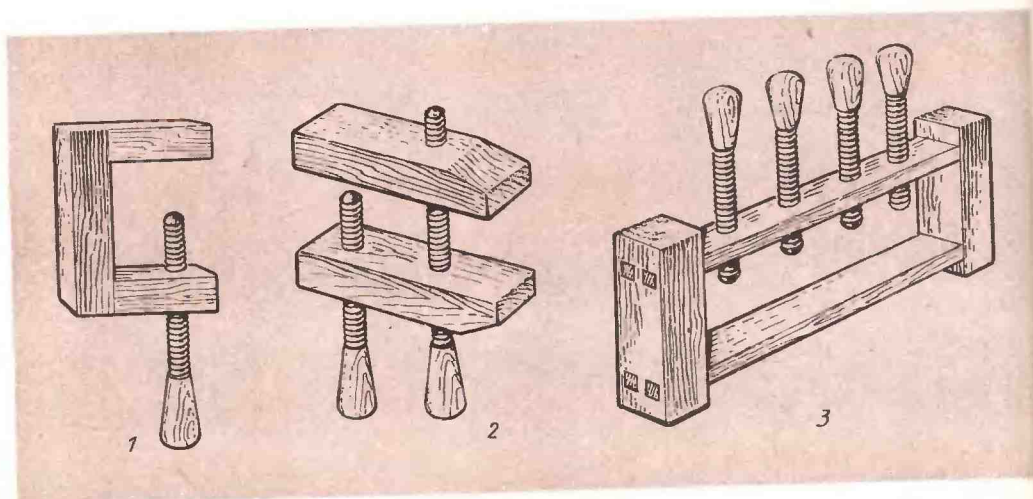


Рис. 47. Струбцины:
1 — обычная; 2 — параллельная; 3 — хомутовая



находиться в хорошо освещенном с выкрашенными в светлые тона стенами помещении. На верстаке не должно быть ничего лишнего. Перед началом работы нужно подобрать необходимые приспособления, измерительные и режущие инструменты, и расположить их с учетом последовательности выполнения операций. Все, что берут левой рукой, нужно расположить слева, и наоборот.

Приспособления и инструменты.

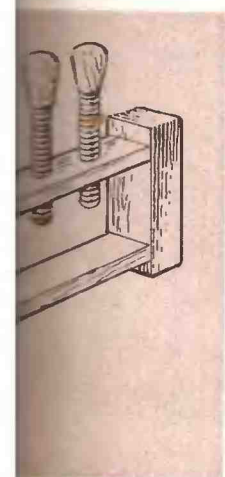
Стусло состоит из дна и боковых стенок, прибитых под прямым углом. На стенках до самого дна под заданным углом пропиливают риски, с помощью которых нужный угол воспроизводится на детали. Чтобы деталь не передвигалась в процессе работы, на дне с одной стороны устанавливают упор (рис. 45).

Донце (рис. 46) применяют при точном строгании под прямым углом и под наклоном. Донце представляет собой приспособление, нижняя плоскость которого имеет длину от 1 до 2 м, ширину 200 мм, толщину 40—50 мм. На нижнюю плоскость приклеивают направляющую рейку той же длины, шириной 120 мм и толщиной от 10 до 15 мм. На направляю-

во освещенном с
ветом тоне сте-
на верстаке не
лишнего. Перед
работой нужно подобрать
инструменты, изме-
няющие последо-
вательность операций.
рукой, нужно
наоборот.

Инструменты.
дла и боковых
и прямым углом.
дла под задан-
ными рисками, с по-
мощью уголка вос-
станавливают. Чтобы де-
лать в процессе
работы стороны ус-
ловия (рис. 45).

используют при точ-
ном прямом углом и
не представляет
ни, нижняя плос-
кость длину от 1 до
м, толщину 40—
и плоскость при-
крепляющую рейку той
120 мм и толщи-
ны. На направляю-



щей рейке во всю ее ширину крепят
упор толщиной 25—50 мм. Около не-
го сверлят отверстие для съемных
упоров, с помощью которых можно
строгать торцы под разными уг-
лами.

Струбцины применяются для прижа-
тия детали к верстаку сверху и сжа-
тия деталей при склеивании. Струб-
цины бывают деревянные и метал-
лические, обычные 1 (рис. 47), па-
раллельные 2 и хомутовые 3.

Рейсмус 1 (рис. 48) — приспособ-
ление для разметки. Рейсмус состоит
из колодки, через отверстия в кото-
рой проходит два бруска. На одном
конце каждого бруска имеются ост-
рые шпильки, которыми наносят рис-
ки на деталях. Регулируя длину кон-
цов бруска со шпилькой относительно
колодки, устанавливают нужное рас-
стояние от кромки детали до наноси-
мой риски. Рейсмусом наносят ли-
нии, параллельные граням заго-
товки.

Ерунок 2 предназначен для проведе-
ния параллельных линий под углом
45°, разметки углов 45 и 135°. Пред-
ставляет собой основание-колодку, в
которую под углом 45° вставлена
деревянная или металлическая ли-
нейка. Им пользуются для размет-
ки крепления деталей «на ус».

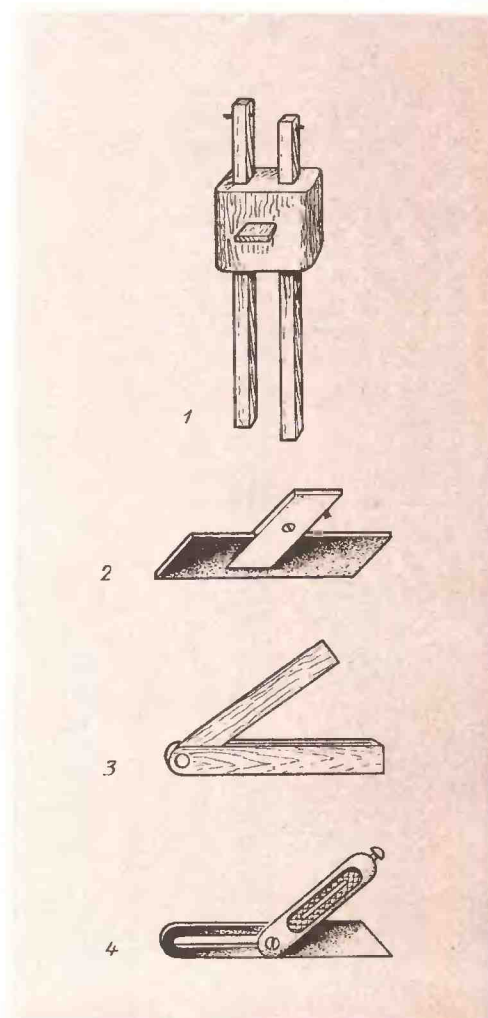
Малки 3 и 4 служат для проведения
наклонных параллельных линий под
разными углами и перенесения углов
с образца на обрабатываемую деталь.
При помощи малки можно перене-
сти углы любой величины. Состоит
она из основания-колодки и линейки,
присоединенной к ней шарнирно.

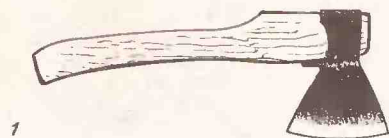
Топор 1 (рис. 49) столярный отли-
чается от плотницкого формой, зна-
чительно расширенным и острым лез-
вием и тонкой пластиной, плавно
утолщающейся к обойме.

Ножовки или **ножевые пилы** под-
разделяются на широкие 2, узкие 3
и с обушком 4. Для поперечного

раскроя брусков, широких досок и
плит применяют широкую ножовку с
толщиной полотна 1,2 мм. Для рас-
пиливания тонких материалов, выпи-
ливания криволинейных заготовок и
для выполнения сквозных пропилов
лучше пользоваться узкой ножовкой,
толщина полотна которой 1,5 мм.
Для неглубоких пропилов используют

Рис. 48. Разметочные инструменты:
1 — рейсмус; 2 — ерунок; 3 — деревянная малка;
4 — металлическая малка





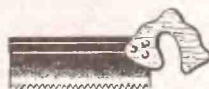
1



2



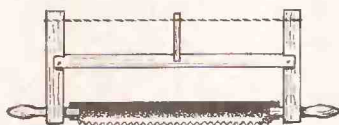
3



4



5



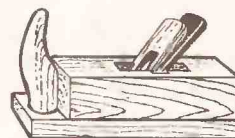
6



7



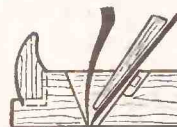
8



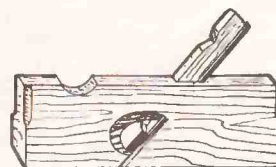
9



10



11



12



13

Рис. 49. Столярные инструменты:

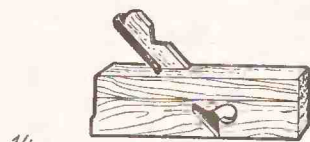
- 1 — топор столярный; 2 — ножовка широкая;
3 — ножовка узкая; 4 — ножовка с обушком;
5 — ножовка-наградка; 6 — пучковая пила;
7 — шерхебель; 8 — рубанок с одиночным ножом;
9 — рубанок с двойным ножом; 10 — фуганок;
11 — шлифтик; 12 — зензубель; 13 — галтель;
14 — калевка; 15 — горбач; 16 — цкнубель; 17 — штап;
18 — цикли

ножовку с обушком, толщина полотна которой 0,8 мм. Для несеквозного пропиливания пазов предназначена ножовка-наградка 5 с толщиной полотна 0,4—0,7 мм.

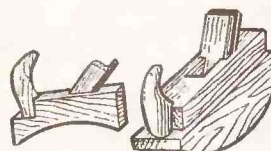
Лучковые пилы 6 применяются для продольного и поперечного распиливания древесины. Для продольного распиливания предназначена распашная лучковая пила с шириной полотна 45—55 мм и толщиной 1,5 мм. Поперечные пилы имеют ширину полотна 20—25 мм. Лучковые пилы представляют собой станок-лучок, сделанный из древесины твердых пород. Он состоит из двух стоек, средника, двух ручек, в которых крепится полотно пилы, тетивы из крученого льняного или пенькового шнура и закрутки.

Шерхебель 7 нужен для первоначальной грубой обработки поверхности древесины. Им можно строгать вдоль и поперек волокон, а также под углом к ним. Нож шерхебеля снимает толстую стружку, оставляя на поверхности довольно глубокие ложбинки. Лезвие ножа имеет овальную форму с радиусом скругления 35 мм.

Рубанок 8 — деревянный станочек с одним или двумя прямолинейными ножами, сточенными по краям во избежание задигов, вставляемыми в специальное гнездо под углом 45° и закрепленными деревянным клином. Рубанок с одним ножом нужен для первичной обработки материала и для обработки после шерхебеля. Рубанок 9 с двойным ножом применяется для вторичной обработки материала.



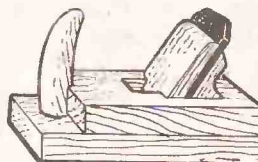
14



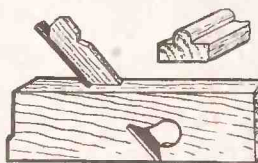
15



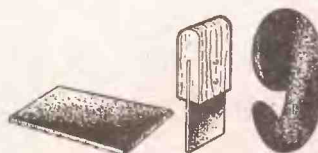
16



17



18



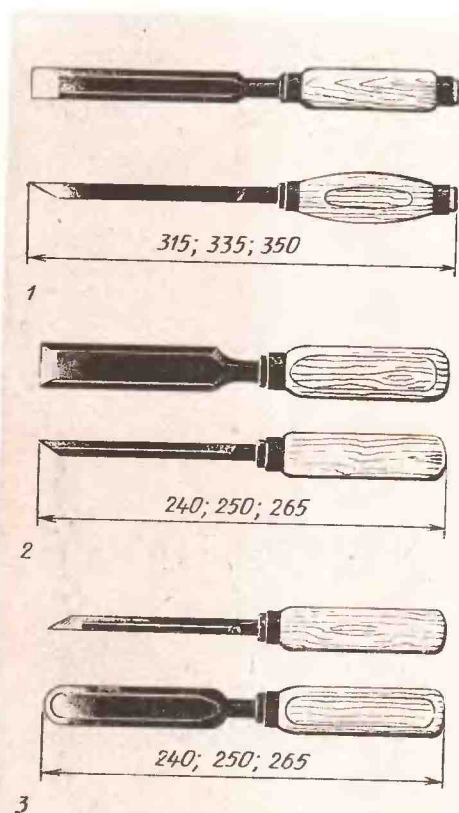
Фуганок 10 нужен для заключительной обработки деталей. Он длиннее рубанка почти в 3 раза, поэтому удобен при обработке длинных поверхностей. Короткие детали лучше обрабатывать полужуганком.

Шлифтик 11 — короткий рубанок с двойным ножом, поставленным под углом 60° . Используется для удаления незначительных неровностей, снимает очень тонкую стружку и дает самую малую шероховатость поверхности.

Зензубель 12 нужен для выборки четвертей и фальцев или их зачистки,

Рис. 50. Инструменты для долбления:

1 — долото; 2 — стамеска плоская;
3 — стамеска полукруглая



если они выбраны стамеской, топором. Нож его имеет заточку сбоку и снизу.

Галтель 13 выбирает желобки разных глубины, радиуса закругления и ширины. Подошва и нож галтеля имеют закругленную форму.

Калевка 14 — рубанок, необходимый для профильной обработки кромок деталей. В зависимости от формы заданного профиля подбирается калевка соответствующего поперечного сечения.

Горбач 15 — рубанок, используемый для обработки вогнутых и выпуклых поверхностей. Существуют горбачи с деревянной и металлической колодкой. Кривизну подошвы металлического горбача регулируют установочными винтами. Нож у него имеет прямое лезвие.

Цинубель 16 — рубанок, лезвие которого имеет много мелких зубчиков. Предназначен для обработки поверхности деталей перед склеиванием. **Штан 17** предназначен для образования закруглений на кромках деталей. Подошва корпуса и нож имеют вогнутую форму.

Для всех видов рубанков корпус-станочек делается из древесины твердых лиственных пород, а режущие ножи — из высококачественной инструментальной стали.

Цикли 18 — стальные тонкие пластины, необходимые для зачистки поверхности. Длина циклей 100—150 мм, ширина 60 мм, толщина до 1 мм. Обрабатывать поверхности деталей строгальным инструментом нужно всегда по направлению волокон.

Долото 1 (рис. 50) применяется для выборки прямоугольных гнезд, пазов, шипов, необходимых при соединении деталей. Лезвия долот имеют одностороннюю заточку под углом 25° — 35° . Ширина долота может быть 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20 мм. Длина инструмента колеблется от 315 до 350 мм.

стамеской, топо-
заточку сбоку и

желобки разных
ругления и ши-
галтеля имеют

необходимый
работки кромок
от формы за-
бирается калев-
поперечного се-

используемый
рых и выпуклых
ствуют горбачи с
ической колод-
металличе-
уют установоч-
у него имеет

лезвие кото-
мелких зубчиков.
работки поверх-
ед склеиванием.
для образова-
кромках деталей.
имеют вогну-

банков корпус-
из древесины
пород, а режу-
скокачественной
али.

тонкие пласти-
зачистки по-
100—150 мм,
шина до 1 мм.
ности деталей
ментом нужно
волокон.

применяется для
ых гнезд, пазов,
при соединении
имеют одно-
под углом 25—
может быть 6, 8.

Длина инстру-
315 до 350 мм.

Стамески в зависимости от формы лезвия подразделяются на плоские 2 и полукруглые 3. Ширина плоских толстых стамесок — 4, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40 и 50 мм, а плоских тонких — 12, 15, 18, 20, 30 и 40 мм. Плоские стамески затачиваются с одной стороны под углом 20—25°. Плоские стамески нужны для снятия фасок, зачистки шипов, гнезд, пазов, проушин, снятия кромок. Ширина полукруглых стамесок 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30 и 40 мм, угол заострения, т. е. угол между гранями, образующими режущую кромку, 18—25°. Полукруглые стамески нужны для обработки криволинейных поверхностей и выборки отверстий криволинейных форм. Длина плоских и полукруглых стамесок с рукоятью 255—285 мм.

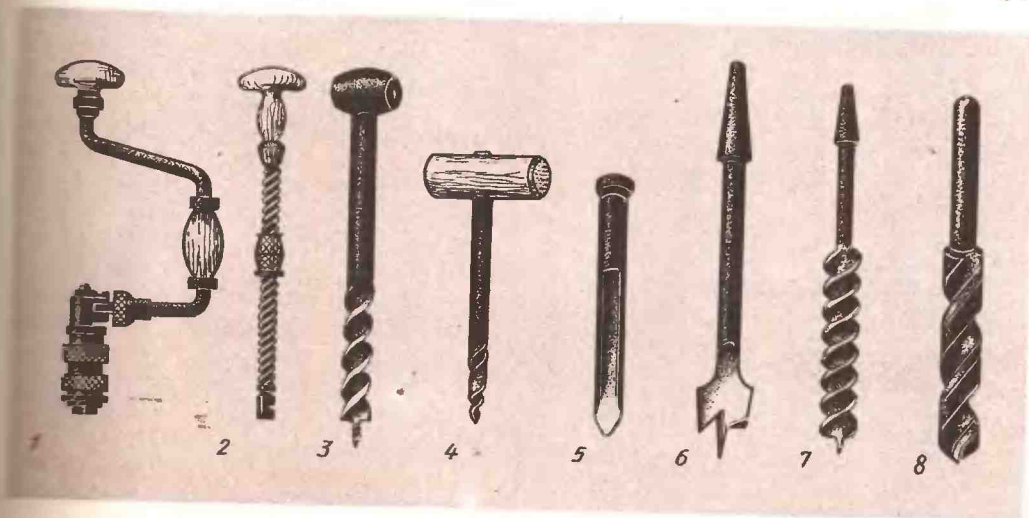
Долота и стамески изготавливают из углеродистой инструментальной стали, а рукояти — из древесины твердых лиственных пород. Рукояти для долот и стамесок могут быть

овальной и овально-граненой формы. Нижней части рукояти придают форму усеченного конуса и насаживают на нее стальное кольцо с шаровидным дном. На головку рукояти, по которой в процессе работы ударяют киянкой, тоже надевают металлическое кольцо. Длина рукояти стамесок и долот должна быть 120—140 мм, ширина — 25—40 мм.

Для соблюдения техники безопасности следует запомнить следующие правила: нельзя долота и стамески класть на край верстака и тем более лезвием к себе, резать стамесками с упором в грудь, на коленях, на весу и в направлении руки, поддерживающей деталь.

Сверла применяют для образования в деталях цилиндрических и конических отверстий. Неглубокие отверстия под шурупы сверлят буравчиком 4 (рис. 51) диаметром 2—10 мм. Отверстия для нагелей, болтов выбирают сверлами. Сверла бывают диаметром 3—16 мм. Перовыми сверлами выбирают отверстия разной глубины вдоль и поперек волокон. Цент-

Рис. 51. Инструменты для сверления:
1 — коловорот; 2 — сверлилка; 3 — бурав; 4 — буравчик; 5 — ложечное сверло; 6 — центровое сверло; 7 — винтовое сверло; 8 — спиральное сверло



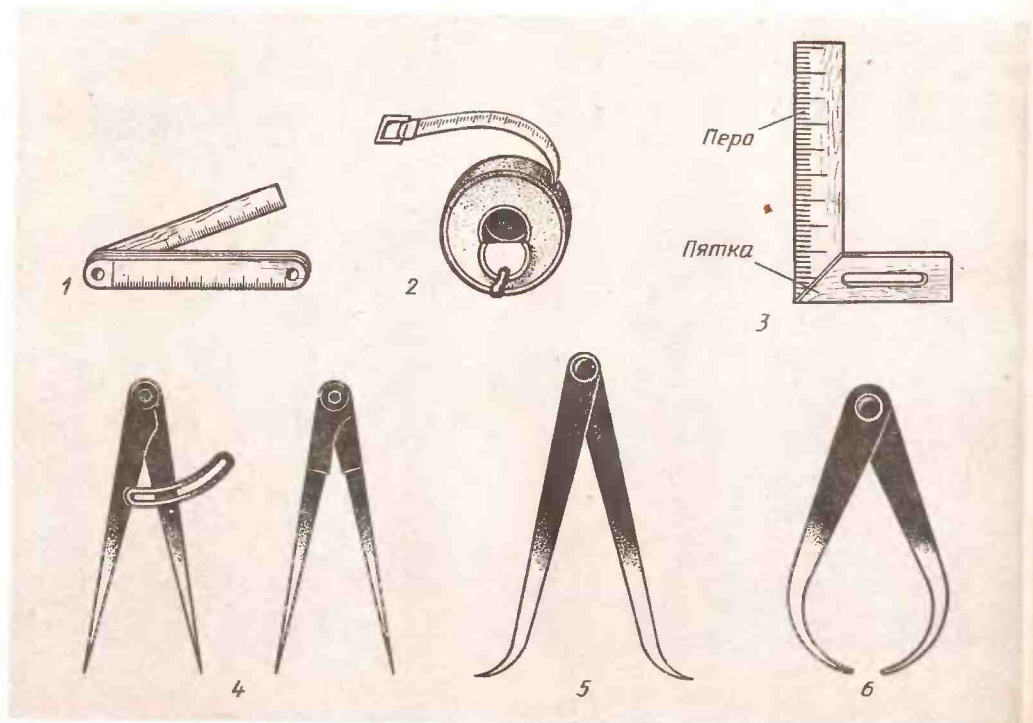
ровыми сверлами 6 сверлят сквозные и неглубокие отверстия поперек волокон. Ложечным сверлом 5 сверлят древесину вдоль волокон. Винтовые сверла 7 применяют для сверления глубоких отверстий поперек волокон. Спиральные сверла 8 применяют там, где необходима более чистая выборка гнезд. Универсальные сверла позволяют сверлить отверстия с постепенным увеличением их диаметра. При сверлении глубоких отверстий в древесине твердых пород нужно периодически выводить сверло из отверстия и удалять стружку. Перками сверлят сквозные отверстия с двух противоположных сторон (встречное сверление). При ручном сверлении сверла вставляют в коловорот 1,

сверлилку 2, дрель. В коловорот можно крепить сверла с диаметром хвостовика до 10 мм.

Кроме того, для выполнения столярных работ требуются следующие вспомогательные измерительные инструменты: линейка с делениями деревянная или металлическая, складной метр 1 (рис. 52), рулетка 2 — круглый футляр с заключенной в него измерительной лентой, длиной от 2 до 50 м, угольник 3 для проверки прямоугольности соединения элементов конструкций; угольник-угломер для прочерчивания прямых углов, перпендикулярных и параллельных линий; циркуль 4 для перенесения размеров на заготовки деталей и для очерчивания окружностей, нутромер

Рис. 52. Вспомогательные инструменты:

1 — складной метр; 2 — рулетка; 3 — угольник;
4 — циркуль; 5 — нутромер; 6 — кронциркуль



5 для измерения внутренних диаметров; кронциркуль 6 — для измерения наружных диаметров.

Заточка столярных инструментов.

Правильная заточка столярного инструмента обеспечивает высокое качество обработки, малую утомляемость и безопасность труда.

Ножи строгального инструмента с прямыми и овальными режущими кромками затачивают поочередно на круглых смоченных водой точилах и на мелкозернистых брусках, а правят и шлифуют фаски на оселках.

Ножи рубанков, фуганков и шерхебелей затачивают на точиле, удерживая их с помощью специального приспособления под постоянным углом к поверхности камня, и легким нажимом левой руки, перемещая слева направо и обратно поперек камня по одной линии. Когда на противоположной стороне ножа образуется тонкий слой заусенцев, заточку заканчивают. Заусенцы удаляют, вдавливая лезвие ножа в чисто выструганный торец бруска из древесины твердой породы. Лезвие и фаска ножей рубанков должны быть прямолинейны и заточены под углом 90° к боковым кромкам ножа.

Угол заострения ножа строгального инструмента зависит от твердости обрабатываемой древесины: для мягкой — $20-25^\circ$, для твердой — $30-35^\circ$, для очень твердой — 45° . Углы у лезвия ножа следует немного притупить, чтобы они не оставляли царапин на обрабатываемой поверхности.

Точильные бруски с ровной поверхностью крепят в гнезде деревянной колодки. Крепко держа нож в правой руке, фаской прислоняют его к бруску, а пальцами левой руки на безопасном расстоянии плотно прижимают фаску и придают ножу поступательно-возвратное движение. Для удаления с бруска грязи и метал-

лических опилок его время от времени обмывают водой.

Оселки перед правкой ножей тоже смачивают водой. Нож по закрепленному оселку перемещают по кругу, стараясь выдерживать при этом постоянный угол наклона. Отшлифовав фаску ножа, правят и противоположную ее сторону, придавая таким образом лезвию необходимую остроту. Проведя с нажимом лезвием ножа по бруску твердой древесины, удаляют ослабленную часть, так называемое ложное жало, которое может привести к затуплению лезвия в самом начале работы. Затем снова лезвие доводят на оселке.

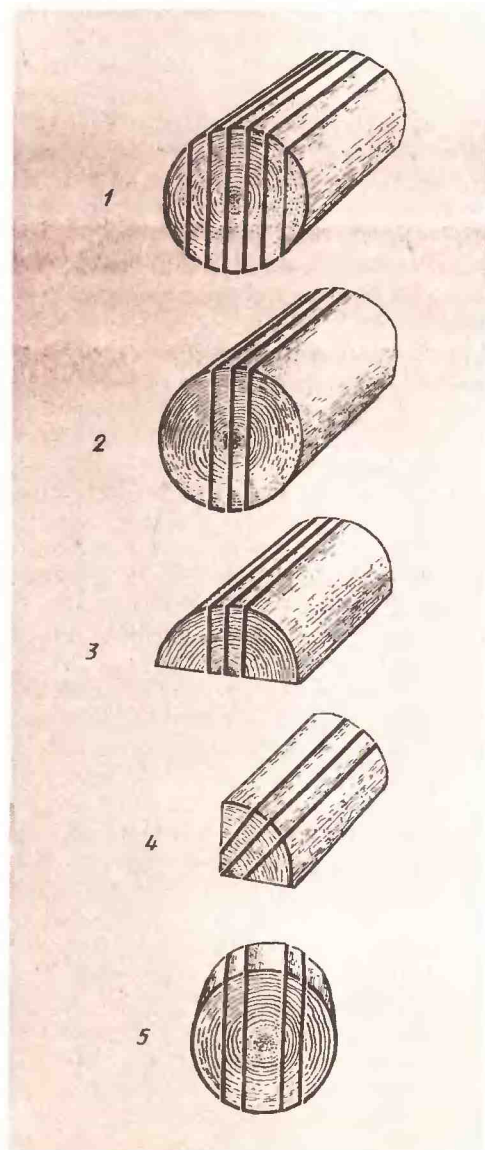
Долота и стамески затачивают так же, как и ножи строгального инструмента.

Циклю для получения прямого угла сначала затачивают напильником с мелкой насечкой. Затем неровности от напильника удаляют на бруске и выравнивают на оселке. Заточенная кромка цикли должна быть ровной и под прямым углом к пласти. Потом в несколько этапов наводят режущую кромку куском стали (которая в 1,5—2 раза тверже цикли) с полукруглой чисто обработанной кромкой.

Сверла затачивают на бруске и доводят на оселке. Если форма режущей кромки не позволяет применять брусок или оселок, то затачивают напильником с мелкой насечкой. При заточке нужно следить, чтобы не уменьшались диаметры и не изменялась геометрическая форма сверла. Пилы для продольного пиления с зубьями в виде косоугольных треугольников затачивают с одной стороны (переднюю кромку) перпендикулярно полотну. Пилы для поперечного пиления с формой зуба в виде равнобедренного треугольника затачивают, ставя напильник под углом $60-70^\circ$ к полотну. Зубья затачивают

через один — сначала с одной стороны, потом с другой пропущенные.
Подготовка материала. Для изготовления мелких столярных изделий —

Рис. 53. Распиловка бревна:
 1 — групповая; 2, 3, 4 — радиальная; 5 — тангенциальная



полочек, шкатулок, кухонных наборов — пригодны обрезные доски и бруски липы, осины, березы, ольхи. Доски — это пиломатериалы толщиной до 100 мм и шириной более 200 мм. В зависимости от распиловки (рис. 53) бревна получают сердцевинные доски, т. е. такие, у которых сердцевина ствола находится в середине; центральные, которые получают, когда распил проходит по сердцевине, и боковые — из боковой части ствола. Сердцевинные доски всегда должны быть толще, чем сердцевинная трубка.

Чтобы получить обрезные доски, нужно бревно опилить с двух сторон, т. е. снять два горбыля, и, перевернув его на 90°, распилить в продольном направлении. Из опиленного бревна получается несколько обрезных досок (рис. 54). Обрезные доски имеют ровные кромки и одинаковую ширину с обеих сторон.

Продольная широкая сторона доски называется пластью. Пласть, отличающаяся лучшим качеством поверхности — лицевая, а ей противоположная — оборотная. Пласть, обращенная к заболонной части бревна — наружная, а к сердцевине — внутренняя. Продольная узкая сторона — кромка. Линия пересечения пласти и кромки — ребро. Поперечная узкая сторона доски называется торцом.

Бруски для мелких работ нарезают из досок. Бруски бывают разной формы — квадратные и прямоугольные. Толщина их должна быть до 100 мм и ширина до 200 мм, т. е. не более двойной толщины.

Для художественных столярных работ используют древесину без дефектов. Сучки, встречающиеся в досках, удаляют специальными сверлами, а отверстия заделывают пробками из той же древесины. Древесину нужно хорошо высушить, влажность ее не должна превышать 8—12%. Сушить

доски и бруски рекомендуется в течение года в сарае или под навесом. Воздушно-сухая древесина имеет влажность 15—20%. Укладывать доски или бруски нужно в несколько рядов на расстоянии 20—25 мм друг от друга. На первый слой досок кладут прокладки одинаковой толщины, примерно через каждый метр длины, на них — второй слой досок и т. д. Чтобы верхние доски меньше коробились, на них рекомендуется положить какой-нибудь груз. Досушивают материал при комнатной температуре до влажности 8—12%. Хорошо высушенная древесина чисто строгается и прочно склеивается.

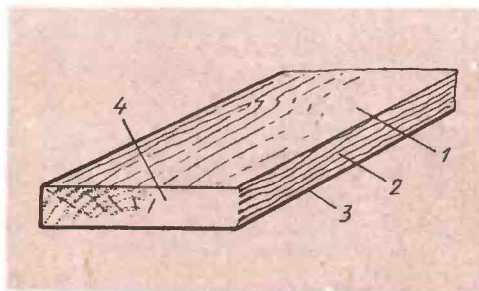
Часто для столярных работ используют *фанеру*. Фанера изготавливается путем склеивания нескольких слоев лущеного шпона. Влажность шпона не должна превышать $8 \pm 2\%$. Лучший шпон строгают на специальных станках из древесины березы, ольхи, липы, осины, тополя, ясеня, бука, альма, лиственницы, сосны, кедра, ели, пихты и т. д. При склеивании фанеры листы шпона укладывают так, чтобы волокна их были взаимно перпендикулярны. С одной или с двух сторон клееная фанера может быть облицована строганым шпоном ценных пород. Толщина фанеры, применяемой в производстве художественных изделий, — 2—12 мм. По числу слоев шпона различают: трехслойную, пятислойную и многослойную фанеру. Число слоев в большинстве случаев нечетное. При четном числе слоев шпона два средних должны иметь параллельное направление волокон.

По сравнению с другими видами материалов фанера имеет ряд преимуществ: почти равную прочность во всех направлениях; она мало коробится и растрескивается, сквозных трещин в ней не бывает; она относительно легко гнется.

Для изготовления сравнительно крупных изделий в столярной работе используются *дощатые щиты*. Существует несколько способов изготовления щитов: на клею с гладкой кромкой, в четверть, в паз и гребень, в паз на рейку, на шипы, со шпонкой, в наконечник (рис. 55). Для сборки щитов лучше использовать узкие доски, они меньше коробятся. Чтобы коробление было минимальным, нужно при сборке чередовать доски с разным направлением годовичных слоев. Столярные щиты склеивают также из узких реек и оклеивают с двух сторон фанерой или шпоном. Рейки — это тонкие узкие доски или плоские бруски. Короткие и тонкие пиломатериалы с прямоугольным сечением называются дощечками и планками.

Для изготовления художественных изделий используют также наросты на прикорневой части дерева — *капо-корень* и на стволах — *кап*, *сувель*. *Капо-корень* — округлый нарост на прикорневой части дерева, имеет поверхность в виде щетки — многочисленных конусовидных выступов, представляющих собой неразвившиеся побеги со спящими почками на конце, расходящиеся радиально в разные стороны. Поперечный разрез этих побегов наиболее эффективно выяв-

Рис. 54. Доска:
1 — наружная пласт; 2 — кромка; 3 — ребро;
4 — торец



ляет характерный крапчатый, в темных точках, рисунок.

Стволовой кап — это наплыв на стволе или сучьях, представляющий собой скопление спящих почек. Под корой он имеет множество тонких, наподобие иголок, выступов, поэтому иногда называется игольчатым. Так как размеры его, как правило, невелики и встречается он в наших лесах гораздо реже, поэтому и в художественных работах используется мало.

Сувель — нарост на стволах лиственных, а иногда и хвойных пород, расположенный обычно на небольшой высоте от земли. Наросты су-

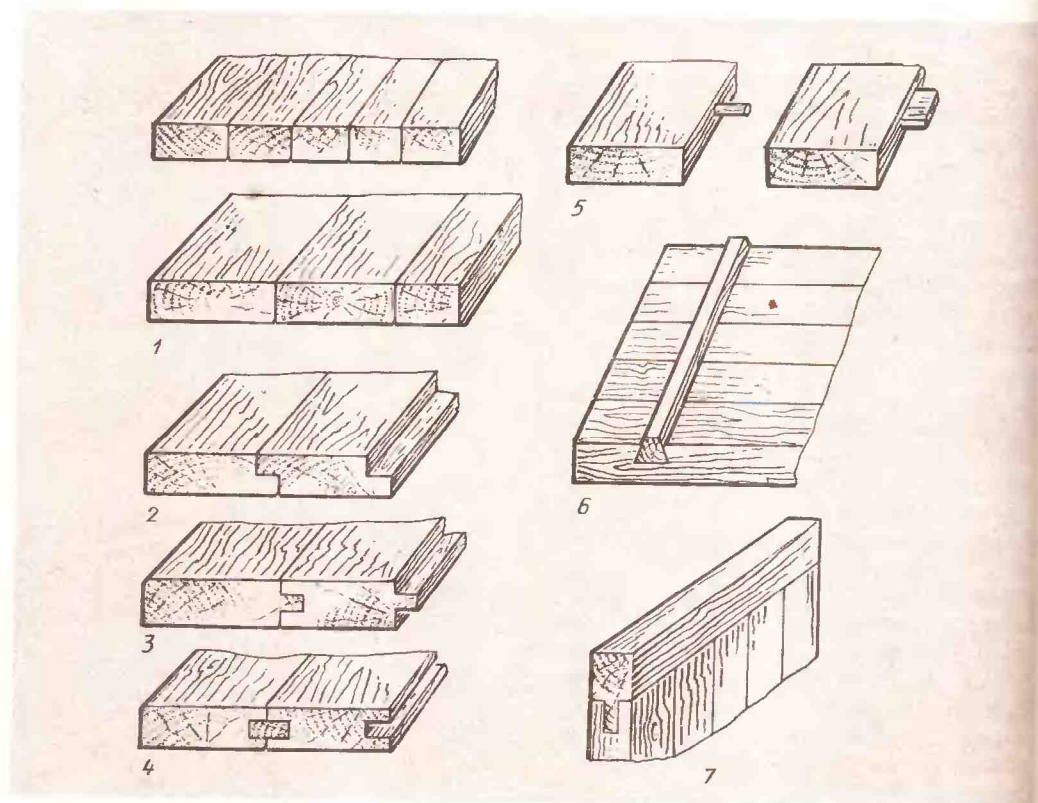
вель имеют гладкую поверхность и свилеватую древесину. В художественных работах используются редко.

Из всех разновидностей наростов больше других ценится кап березы, обладающий высокой прочностью и красивой текстурой.

Хранить заготовки капо-корня нужно в затененном сухом месте, желательно под навесом и на подстилке из хвойных веток так, чтобы изолировать их от солнца, ветра и дождя, под воздействием которых они могут растрескаться. Капо-корень распиливают на пластины толщиной 40 мм.

Рис. 55. Сплачивание щитов:

1 — на клею с гладкой кромкой; 2 — в четверть; 3 — в паз и гребень; 4 — в паз на рейку; 5 — на шипы; 6 — со шпилькой; 7 — в наконечник



поверхность и
жу. В художест-
используются

стей наростов
кап березы,
прочностью и

капо-корня нужно
месте, жела-
на подстилке
чтобы изоли-
ветра и дождя,
корень распили-
толщиной 40 мм,

Слаживание щитов:
1 — в край; 2 — в четверть;
3 — в паз на рейку; 4 — на
рейку; 5 — на рейку;
6 — в паз на рейку; 7 — в наконечник



из которых 10 мм уходит обычно на уварку и усушку. Эта толщина принята в практике промыслов. Распиловка лучковой пилой или на ленточнопильном станке массивного капо-корня, масса которого достигает иногда нескольких центнеров, требует особой сноровки и профессиональных навыков. От умения распиловщика зависит в конечном счете красота получаемого рисунка знаменитого капового узора. Так как каповые наросты имеют округлую форму, а почки, создающие рисунок, расходятся от центра во все стороны, то практически со всех сторон можно делать поперечные срезы. Но лучше, сделав первый срез с одной стороны, второй делать с прямо ему противоположной, так же и все остальные. Опытные распиловщики делают с поверхности капо-корня несколько таких срезов.

После распиловки на пластины капо-корень пропаривают, чтобы придать ему золотисто-коричневый цвет. В зависимости от размера пластин и температуры подаваемого в котел пара процесс парки длится трое-четыре суток. Пропаренные пластины остывают около суток. Затем пластины капо-корня просушивают в сушильно-паровой камере в течение 35—40 дней. Загрузка камеры производится при комнатной температуре. Первые пять суток пластины выдерживают при этой температуре и каждые сутки подают в камеру сырой пар. Затем, повышая ежесуточно температуру в камере на 5°C, доводят ее до 90°C, после чего понижают температуру в камере каждые сутки на 5°C, доводя ее до первоначальной. Влажность высушенных пластин должна составлять $10 \pm 2\%$. Затем пластины выдерживают в течение суток. Представляет интерес традиционный способ подготовки капо-корня, который можно использовать в неболь-

шой мастерской. Нашли его вятские кустари еще в прошлом веке. Пластины кипятили в воде в течение 5—6 ч в обычном чугуне. Затем воду выливали, а пластины снова укладывали в чугунок, обкладывая со всех сторон слоем березовых опилок таким образом, чтобы пластины не прикасались к стенкам посуды и друг к другу. Для увлажнения наливали немного воды из расчета 1 — 1,5 л на 7 кг пластин. Посуду закрывали и ставили на сутки в жарко протопленную русскую печь. На следующий день остывшую печь протопливали и опять ставили в нее чугунок, так повторяли 3 — 4 раза, точнее, до тех пор, пока пластины не приобретали необходимого коричнево-золотистого цвета. Сушили выпаренные пластины несколько суток, для чего складывали их небольшим слоем на русскую печь, первые пять-шесть суток накрывали плотной тканью для того, чтобы пластины не очень быстро высыхали и во время этого процесса не покоробились и не растрескались. Затем ткань снимали и сушили пластины на печи.

В Кировской области на Халтуринской фабрике культиоваров делают шкатулки с крышками и боковыми стенками, набранными из пластин можжевельника. Можжевельник — это мелкоствольный кустарник с красивым поперечным срезом древесины. Заготавливают сухие стволы можжевельника. Перед применением в производстве их запаривают в горячей воде в деревянных бочках в течение 4 — 5 ч. Стволы очищают от коры, подшкуривают, подрезают и высушивают. Ствол распиливают на тонкие кружки, которые после обрезки боковин подбирают по рисунку и склеивают в пластины. После сушки заготовки шлифуют и при необходимости обрабатывают раствором морилки.

В декорировании шкатулок некоторые производства применяют *бересту* — кору березы, заготовленную в весенне-летний период, когда она отличается мягкостью, пластичностью и имеет чуть зеленоватый оттенок. Лучшая береста — ровная, с небольшими полосками естественного рисунка — у одной из наиболее распространенных разновидностей березы — березы пушистой. Своеобразная особенность березы пушистой, позволяющая отличить ее от другого вида — березы бородавчатой, — это мелкий густой пушок, покрывающий молодые побеги и листья. Встречается береза пушистая чаще в местах низких, пойменных, заливаемых в весеннюю пору водой.

Для декоративных работ необходима береста ровная, без болезненных утолщений, наплывов и порезов.

Хранят заготовки в прохладном, затененном помещении. Укладывают бересту в пачки таким образом, чтобы внутренняя часть одной заготовки, не скручиваясь, ложилась на наружную часть другой. На пачки сверху и снизу накладывают деревянные бруски и стягивают их веревками. При таком хранении береста распрямляется.

Перед употреблением заготовки сортируют. Раскраивают бересту по шаблонам ножницами. После раскройки детали зачищают ножом.

Изготовление шкатулки. Основной вид художественного столярного изделия в промыслах — шкатулка. Мастера предприятий выработали своеобразные приемы ее изготовления. Лучшими в этой области считаются кировчане. Они делают шкатулки разных размеров, форм и назначения из древесины твердых лиственных пород и капо-корня — это шкатулки-сундучки, шкатулки с секретами, музыкальные шкатулки, разнообразные коробочки, чайницы, таба-

керки и др. Опишем процесс изготовления одной из них — шкатулки из капо-корня, который включает основные операции, характерные для выполнения столярного полуфабриката этого типа.

Первый этап — *подготовка материала*. После проварки и сушки пластины капо-корня несколько деформируются, поэтому все их стороны выравнивают рубанком. Затем, разровняв пластины угольником и расчертив по кромке рейсмусом, их распиливают при помощи лучковой пилы на дощечки нужной толщины.

На современных предприятиях народных художественных промыслов многие операции механизированы. Так, например, распиливают капо-корень на плахи, плахи — на пластины, а пластины — на дощечки на ленточнопильном станке. Выравнивают поверхность пластин тоже на станке, снимая с них тонкий слой древесины.

При распиловке пластин нужно помнить, что дощечки для передней и задней стенок должны быть примерно на одну треть толще боковых в тех случаях, когда в переднюю стенку предполагают врезать замочек, а в задней сделать деревянный шарнир. Толще должна быть и дощечка, предназначенная для крышки сундучка. Крышку и переднюю стенку, как правило, делают из лучших по рисунку пластин. Толщина боковых стенок для небольшой шкатулки-сундучка должна быть 6 мм, передней и задней — 8 мм, крышки — 9 мм.

Дощечки, предназначенные для изготовления одного изделия, подбирают по цвету и текстуре. На них намечают с помощью угольника контуры нужных деталей. Опиливать детали можно ручным способом и на круглопильном станке. Круглопильный станок предназначен для продольного и

процесс изгото-
в — шкатулки
который включает
характерные для
этого полуфабри-

готовки материа-
ла сушки плас-
тика, деформи-
рования стенов вы-
сокой. Затем, разме-
ром и расчер-
ченным, их распи-
ливают пилой

толщины.
всприятиях на-
ших промыслов
механизированы.
заготавливают капо-
ны — на плас-
тике дощечки на
мехе. Выравни-
вают стенок тоже на
тонкий слой

стенки нужно пом-
нить передней и
стенки быть при-
толще боковых
стенки в переднюю
стенку врезать замо-
чек деревянный
стенки быть и до-
стенки для крышки
переднюю стен-
ки из лучших
Толщина боко-
вой шкатулки-
стенки 6 мм, перед-
стенки, крышки —

стенки для изго-
товления, подбирают
На них наме-
чают контуры
наклеивают детали
и на кругло-
пильный ста-
н продольного и

поперечного распиливания досок, бру-
сков и щитов. Кроме того, исполь-
зуя различные приспособления и рас-
положив линейку под нужным углом
к поверхности стола, на нем можно
срезать фаски. Устанавливая направ-
ляющую линейку на заданном рас-
стоянии от пильного диска и регули-
руя высоту стола, можно выбирать
четверти, шпунты, гребни, запиливать
проушины и шипы. Детали опи-
ливают по торцам и кромкам в со-
ответствии с заданными размерами.
В будущих стенках шкатулки-сун-
дучка по нижней кромке отбирают
четверти в том случае, если конст-
рукция предусматривает незаметное
соединение стенок с донышком.
Глубина нижних четвертей равна
толщине донышка — 3 — 4 мм, ши-
рина 2 — 3 мм.

Если в шкатулку не предполагают
врезать замок, то для более плот-
ного закрывания крышки по верхним
кромкам передней и боковых стенок
тоже вынимаются четверти глубиной
10 — 15 мм и шириной 3 — 4 мм.
Эти операции можно выполнить зен-
зубелем или на круглопильном стан-
ке, для чего его столешницу подни-
мают так, чтобы выступающая часть
пилы равнялась глубине отбираемой
четверти. Направляющую линейку
при этом закрепляют на расстоянии,
равном оставшейся толщине кромки
детали.

Для склеивания стенок шкатулки
под прямым углом все торцы снима-
ют на ус (рис. 56). Если толщина
стенок одинаковая, направляющую
линейку устанавливают под углом
45° к плоскости резания. При разной
толщине стенок у более тонких угол
должен быть 37 — 40°, а у толстых
63 — 60°. Обработав торцы тонких
стенок, опиляют более толстые.
При ручной обработке торцов на ус
нужно пользоваться специальными
приспособлениями — стуслом или

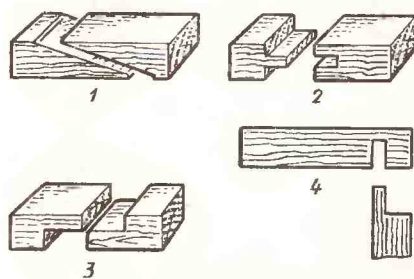
ерунком и малкой, которые облег-
чают процесс формирования нужного
угла. Во время отборки торцов на ус
нужно следить за тем, чтобы длина
наружной стороны оторцованной де-
тали точно равнялась заданной длине
стенки изделия.

Чтобы соединить углы деталей в
шпунт, следует на всю высоту перед-
ней и задней стенок выбрать паз,
параллельный торцам, на расстоянии,
равном толщине боковой стенки.
Глубина паза должна быть 5 — 6 мм,
ширина 2 — 2,5 мм. На боковых
стенках по торцам вырезают шипы,
соответствующие пазу. Важно знать,
что у квадратной шкатулки боковые
стенки при соединении в шпунт
делают короче передней и задней
на 4 — 5 мм.

На подготовленных деталях заделы-
вают крупные дефекты древесины
вставками, сушат их 4 — 6 ч, затем
шлифуют с внутренней стороны
шкуркой, шпаклюют, сушат 4 — 6 ч,
шлифуют, грунтуют, пропитывают
спиртовым лаком, сушат, крышку
полируют спиртовым лаком и поли-
турой с пемзой, сушат 24 ч и только
потом приступают к сборке изделия.
Корпус шкатулки склеивают столяр-
ным клеем. Устранив перекосы сте-

Рис. 56. Соединение деталей:

1 — на ус; 2 — в паз и гребень; 3 — в четверть;
4 — угловое соединение в шпунт



нок, корпус закладывают в струбцину для просушки в течение 6 — 8 ч. Для выравнивания верхних и нижних кромок их зачищают рубанком. Затем к корпусу шкапулки по размеру выбранных в нижней части четвертей подгоняют дно, т. е. состругивают рубанком лишнюю древесину с кромок и торцов подготовленной для этой цели детали. Дно должно плотно прилегать к выбранным четвертям, между ним и стенками не должно быть щелей. Грани выбранных четвертей для лучшего соединения шлифуют.

К верхней части корпуса подгоняют крышку. Для этого, положив крышку на верстак внутренней стороной вверх, на нее верхней частью стенок накладывают склеенный корпус. Если крышка выступает за корпус, снаружи вдоль стенок проводят шилом линию, этим же шилом очерчивают внутренние стороны стенок. Кромки и торцы крышки зачищают рубанком. С полосы между двумя прочерченными линиями циклей удаляют полировку, так как последняя препятствует склеиванию.

После подгонки дно и крышку приклеивают столярным клеем. Для того чтобы они крепче приклеились, внутри, по углам, временно вбивают гвоздики, не позволяющие им сдвигаться с места. Клеить нужно аккуратно, чтобы не было затеков снаружи и внутри шкапулки. Выступивший клей надо быстро снять чистой тряпкой. Шкапулку до полного высыхания на 6 — 8 ч ставят под груз массой 10 — 12 кг.

После того как склеенные детали достаточно хорошо высохнут, шлифтиком зачищают стыки стенок, доннышка и крышки. Крышку шкапулки-сундучка делают покатою. Наружную сторону крышки формируют рубанком-горбачом с приставкой для обработки выпуклых поверхностей.

Далее шлифуют заднюю стенку шкапулки с наружной стороны. Со всех четырех сторон намечают высоту крышки и по этой линии отрезают ее. Срезы корпуса и крышки шлифуют. Высота крышки может быть больше или меньше в зависимости от размеров шкапулки. Если по верхним кромкам передней и боковых стенок шкапулки выбирали четверти, то отрезают крышку на всю глубину этих четвертей. В этом случае с наружной стороны передней и боковых стенок оставшейся части корпуса выбирают четверти глубиной 5 мм, а по толщине равные стенкам крышки с припуском 0,5 мм для свободного ее надевания.

В столярных шкапулках без замочков среднего размера из более дешевой древесины четверти верхних кромок не отбирают. В таких случаях после отпиливания крышки к внутренним сторонам стенок — передней и боковым, если крышка прикрепляется к задней стенке корпуса, или ко всем четырем, если крышка не прикрепляется, — приклеивают планочки так, чтобы они выступали над стенками на 5 — 7 мм.

В маленьких шкапулках до приклеивания крышки к корпусу в кромках боковых стенок на расстоянии 2 — 2,5 мм от переднего торца сверлят отверстия глубиной 2 — 2,5 мм. После отпиливания крышки в отверстия корпуса вклеивают круглые шкантики, которые при входе в отверстия крышки будут служить замочком.

Если крышка крепится к корпусу с помощью шарнира, то с внутренней стороны задних стенок крышки и корпуса отбирают четверти шириной 3 мм, глубиной 2,5 мм. Переднюю и боковые стенки крышки укорачивают по высоте на 5 мм. С помощью циркуля на внешней сто-

стенку шка-
пной. Со всех
высоту
отрезают
шли-
крышки
может быть
зависимости
Если по верх-
и боковых
четверти,
всю глубину
случае с на-
и боко-
части кор-
глубиной
равные стен-
0,5 мм
зависимости.

без замоч-
более де-
верти верхних
В таких слу-
крышки
стенки —
если крышка
стенке кор-
четырем, если
плетается, — при-
та, чтобы они
на 5 —

до при-
корпусу в кром-
на расстоянии
переднего торца
глубиной 2 —
крышки
клеивают круг-
при входе
будут служить

к корпусу
то с внут-
стенки крыш-
четверти ши-
2,5 мм.
стенки крышки
на 5 мм.
внешней сто-

роне задних стенок корпуса и крыш-
ки намечают углубления и высту-
пы — петли шарнира. Высота наруж-
ной части выступа 5 мм. Высота
выступов и углубления внутренней
стороны 2,5 мм, если считать от
уровня отобранных четвертей. Уг-
лубления лучше делать в два приема.
Сначала стамеской по намеченным
линиям вырезают углубления, кото-
рые в боковых сечениях представля-
ют собой квадрат размером 5×5 мм.
Если на углах коробки делают
выступы, то на углах крышки —
углубления, и наоборот. Затем, чтобы
шарниры свободно вращались, а
крышка могла откинуться на 90°,
с внутренней стороны корпуса и
крышки напильником закругляют уг-
лы выступов и дополнительно выб-
ранные для шарнира углубления ска-
шивают с наклоном внутрь на
1,5 мм. Все взаимозависимые участ-
ки корпуса и крышки подчищают
для того, чтобы последняя плотно,
без щелей, но достаточно легко
закрывалась.

Если в шкатулке предусмотрен врез-
ной замок, с внутренней стороны
передней стенки корпуса выбирают
паз в размер замочка, намечают и
вырезают отверстие для ключа и за-
мочек крепят в паз. По кромке
передней стенки крышки соответст-
венно пазу для замочка выдалбли-
вают паз в размер его личинки.
Личинка крепится к крышке. Затем
в шарнире сверлят отверстие диамет-
ром 0,8 мм для соединительной
проволочки. Сначала на каждой бо-
ковой грани выступов шарнира ши-
лом намечают точку — центр оси
вращения. Затем заправленным в
дрель тонким сверлышком, сделан-
ным из стальной проволоки, рас-
хлупанной и заточенной в виде
копья, сверлят отверстия в выступах
корпуса, выступы шарнира крышки
вставляют в углубления корпуса и

сверлят все вместе. Так легче достиг-
нуть совпадения отверстий. Шарнир
в местах соединения смазывают мы-
лом. В просверленное отверстие
вставляют проволочку, конец которой
предварительно немного заостряют.
Длина проволочки должна быть чуть
меньше длины отверстия. Концы
отверстий заделывают вставками. Су-
шат изделие 6—8 ч и шлифуют
поочередно крупнозернистой и мел-
козернистой шкурками.

Кроме шарнира, выполненного непо-
средственно на стенках шкатулки,
в производстве применяют клеенные
шарниры. Чаще же крышку прикреп-
ляют к корпусу с помощью металли-
ческих навесок. Клеенный шарнир
имеет форму цилиндра. Для него в
задней стенке по месту распила вы-
бирают галтель. Цилиндр распилива-
ют на три части, две из которых
меньшего размера приклеивают по
краям стенок корпуса, а одну боль-
шего размера к средней части крыш-
ки. Шарнир приклеивают столяр-
ным клеем и сушат 6—8 ч.

Если крышка будет соединяться с
корпусом с помощью металлических
навесок, то после ее отпиливания
по кромкам задних стенок крышки и
корпуса снимают фаски в 2 мм. При-
мерно на половине толщины стенок
выбирают гнезда для пластин на-
весок. По вставленным пластинам на-
мечают и просверливают сквозные
отверстия, в которые вклеивают за-
крепляющие деревянные шканты.
Собранную шкатулку еще раз прове-
ряют снаружи на качество соедине-
ний и ровность стенок, при необхо-
димости отдельные места зачищают
шлифтиком.

Изготовление капо-корешкового сто-
лярного изделия сродни работе
скульптора. Мастер должен тонко
чувствовать форму. У изделия, как
будто очерченного ровными прямыми
плоскостями, могут быть небольшие

валики основания, ножки, козырек-крышка. Сама крышка редко бывает ровной — она равномерно возвышается к середине, как в шкатулках-ларчиках, или круглится, как в шкатулках-сундучках. Оглаживая со всех сторон стенки шкатулки маленьким рубанчиком, мастер может не только добиться правильной формы и идеально ровной поверхности, но и немного заovalить, смягчить резкие грани.

Для более плотного прилегания крышки к корпусу шкатулки на ее передней и боковых стенках, а иногда и на задней в месте соединения их со стенками корпуса снимают фаску под углом 45° . Срез шлифуют шкуркой.

После окончательной подгонки крышки к корпусу и формирования поверхности шкатулки иногда обнаруживаются небольшие участки выкрошенной древесины, скрытые в толще материала дефекты, пустотелые сучки, гниль, которые трудно бывает заранее предугадать. Все изъяны зачищают кончиком ножа, где необходимо, сажают на клей кусочки древесины, подобранные по цвету, текстуре и подогнанные по размеру. Выступающие части после высыхания клея срезают стамеской и шли-

фуют. После этого шкатулку шпаклюют, благодаря чему устраняют небольшие неровности и выбоинки. К составу шпаклевки предъявляются специфические требования — после высыхания зашпаклеванные участки не должны выделяться по цвету, поэтому ее основу составляет мельчайшая пыль, тончайшие измельченные опилки каповой древесины, которые заливают разогретым столярным клеем и размешивают, доводя состав до густоты теста. Шпаклеванное изделие сушат 4—6 ч, шлифуют шкуркой, надетой на заovalенный деревянный брусок. После шлифовки изделие грунтуют три раза лаком и после высыхания шлифуют мелкой шкуркой, бывшей в употреблении. В результате поверхность будет ровной, матовой, без царапин и выбоин. Затем изделие в три захода полируют политурой разной концентрации. Полировку ведут до придания поверхности зеркального блеска. Внимательно изучив все тонкости изготовления шкатулки, нетрудно заметить, что в этом процессе существует немалая доля ручного, творческого труда, благодаря которому каждое изделие приобретает индивидуальность и становится произведением искусства.

Бочата, жбаны

Бондарной посудой называют деревянные сосуды, собранные из отдельных планок-клепок, которые скреплены в обхват обручами. Бондарная посуда — удивительное творение человеческих рук. В ней самым органичным способом соединены тонкий художественный вкус с точным, поистине инженерным расчетом, основанном на великолепном знании возможностей материала. Поражает совершенство форм бондарных сосудов,

их четкие пропорции, смелое соединение больших гладких поверхностей с ритмически повторяющимися линиями тонких обручей, очерчивающих объем концентрическими окружностями.

В Древней Руси бондарное дело было развитым ремеслом. Археологические исследования в Старой Ладоге

шпак-
устраивают не-
выбоинки.
являются
— после
участки
по цвету, по-
мельчай-
мельченные
которые
кленным кле-
состав
клеванное
шлифуют
денный де-
шлифовки
лаком и
мелкой
использовании.
будет ров-
и выбоин.
полюди поли-
концентра-
придания
блеска.
тонкости из-
трудно заме-
сущест-
ного, творчес-
торому каж-
индивиду-
произведением

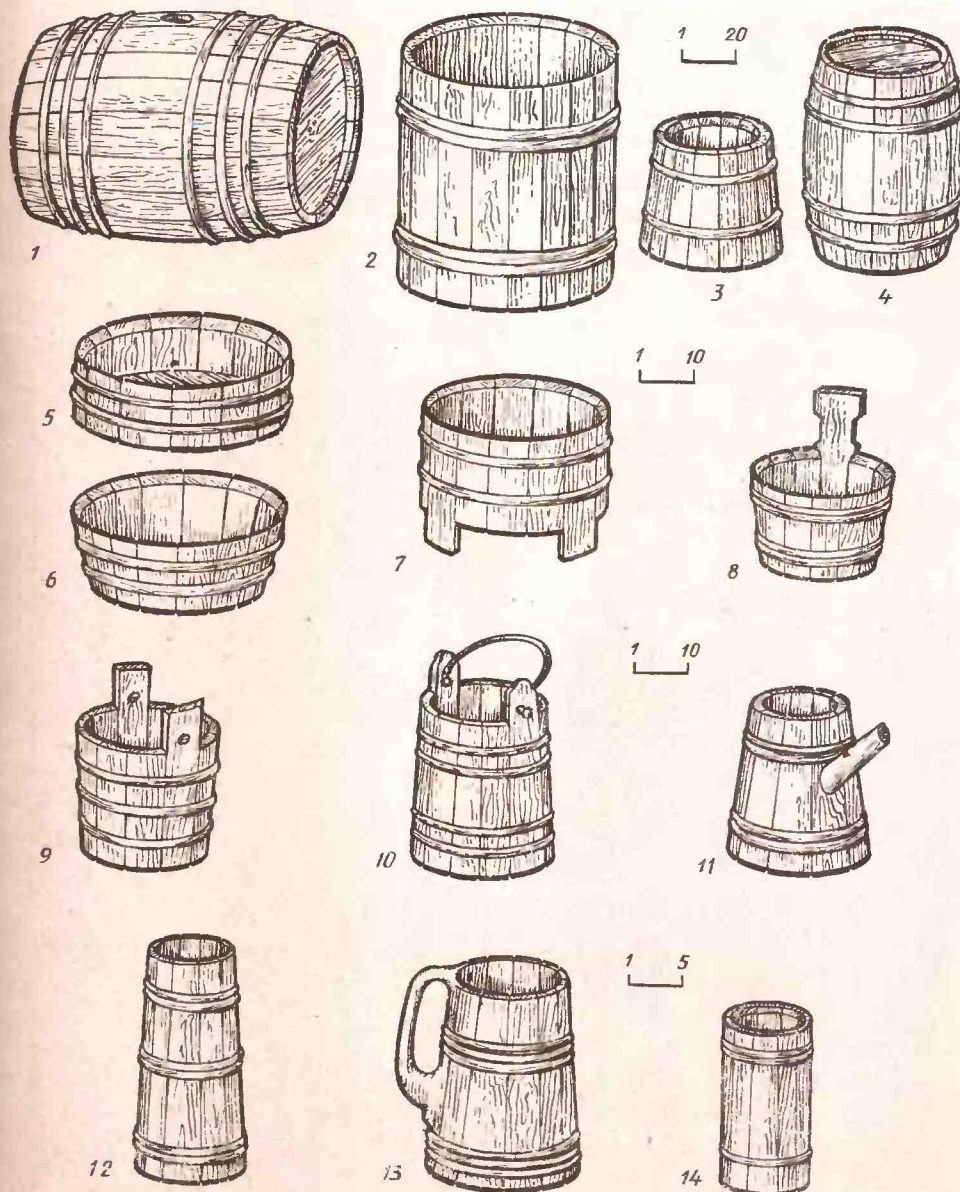
а, жбаны

мелое соеди-
поверхностей
ощимися ли-
очерчиваю-
скими окруж-

ое дело было
геологические
рой Ладоге

Рис. 57. Древнерусская бондарная посуда.
XIII—XVI вв., Новгород Великий:

1 — водовозная бочка; 2, 3 — кадки; 4 —
десятиведерная бочка; 5, 6, 7 — лоханки; 8 —
шайка; 9 — ушат; 10 — ведро; 11 — подойник;
12 — маслбояка; 13 — пивная кружка; 14 —
стакан



(VIII—X вв.) и Новгороде Великом (X—XVI вв.) доказывают, что русские бочары изготавливали до двух

Рис. 58. Светец-лохань. Дерево, бондарная работа, резьба. Начало XX в., г. Советск, музей



десятков различных видов бондарных изделий, среди которых известны большие водовозные бочки, кадки, пивоваренные кадки и кадки для хранения зерна, воды, мерные десятиведерные бочки, лохани, шайки, ушата, ведра, подойники, маслбойки, пивные кружки, стаканы, жбаны и т. д. (рис. 57).

Наиболее древние новгородские бондарные изделия — сосуды небольшого размера, диаметром до 28 см. В конце XII в. появляется посуда диаметром до 50 см, а с начала XIII в. количество бондарной посуды в обиходе новгородцев быстро увеличивается.

Изготовление бондарно-щепной утвари, выработка бочек, кадок, шаек, ушат, часто с художественной отделкой, было распространено в Холмогорах, в Романовском уезде Ярославской губернии. Русским бондарным сосудам, как правило, присущи приземистые, широкие, устойчивые формы. В пределах небольших, ограниченных конструктивными особенностями возможностей бондари создавали разнообразную по размерам и назначению посуду. В доказательство своего мастерства русские бондари делали довольно сложные, необычные по формам и применению вещи. Небольшая коллекция таких предметов хранится в музее города Советска Кировской области. Необычен светец-лохань на трех ножках с высокой резной подставкой для четырехрожного железного светца (рис. 58). Яйцевидное в плане тулово, пластичная линия верхнего обреза клепок, с одной стороны плавно переходящих в стройную шейку-подставку, с другой — в подобие хвостика, как бы одухотворяют лохань-светец, придают ему сходство с живым существом.

Интересен жбан-шутиха, состоящий из нескольких соединенных между

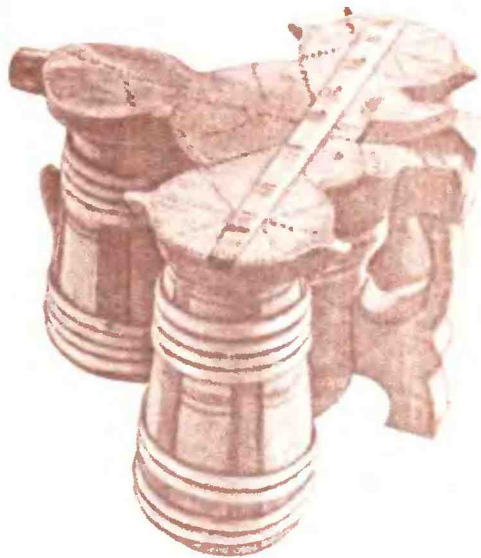
собой жбанов (рис. 59). Он удивляет точной и ладной работой, в нем настолько хорошо подогнаны все детали, что, хотя сделан он в начале XX в., до сих пор еще очень прочен. А ведь хорошо известно, что бондарные изделия, долгое время хранившиеся без употребления, рассыхаются и рассыпаются на отдельные клепки. Virtuозность исполнения, красота пропорций, со вкусом подобранная древесина говорят о том, что сделал это изделие мастер-художник. Он нашел такое соотношение объемов отдельных частей, которое позволяет воспринимать всю конструкцию как единое художественно законченное целое.

По конструктивным признакам различаются следующие группы бондарных изделий: закрытые сосуды с двумя днищами, выпуклыми или прямыми боками, к которым относятся бочки, бочата, бураки, баклагы; открытые сосуды с одним дном — лохани, чаны, кадки, стаканы, маслобойки; сосуды с выступающими клепками-ушами — ведра, ушаты, бадейки, шайки; полуоткрытые сосуды с днищем, крышкой, резной рукоятью, иногда с носиком-сливом — подойники, лагуны, жбаны, жбаны-кружки. Бочка — самый распространенный вид бондарного изделия, она собирается из выгнутых клепок, благодаря которым бока получают выпуклыми (рис. 60). В просверленное в одном из днищ или сбоку отверстие вставляется кран либо деревянная пробка-гвоздь. В боковой стенке водовозной бочки прорезали сравнительно большое квадратное или продолговатое отверстие-налив. Уже в древности делали небольшие бочонки высотой в 30 см, диаметром в 20 см, плоские баклагы высотой до 15 см, диаметром 30 см. Широко распространены были десятиведерные бочки, сделанные из дуба.

Кадка (латинское *cadus*) — открытая посуда с одним днищем. В древности преобладали цилиндрические кадки. В больших кадках мылись. Кадки среднего размера высотой до 60 см, диаметром до полуметра использовались для хранения зерна, муки, крупы. Кадки для воды нередко делали на невысоких ножках. Существовали мерные кади, с определенным объемом в 2, 3, 4 четверика (1 четверик равен 20 л). Большие кади высотой и диаметром до 1 м применялись для варки пива. Современная кадушка — конусовидной формы.

Лохань, лоханка — неглубокая посуда круглой, овальной или конусовидной формы. Лохани и лоханки бывают разных размеров — от 0,5 до 2 м в диаметре. Для удобства пользования лохани делали на ножках, иногда с ушками, в которые вставлялись переносные ручки. Использовали их для мытья посуды и стирки белья.

Рис. 59. Жбан-шутиха. Дерево, бондарная работа, выжигание. Начало XX в., Вятская губ., г. Советск, музей



Чан, по-диалектному *чван*, *дшан*, *досчан*, — это лохань больших размеров. Чаны нередко врывали в землю, используя как небольшие водоемы. *Ведро*, *ведерце*, *ведрышко* представляет собой открытую посудину с ушками и деревянной или металлической дужкой. Ведро было основной единицей измерения жидкости. Древнерусское ведро Новгорода Великого вмещало 11,75 л. Ведра разных районов имели различную форму. Древненовгородское ведро отличается стройными пропорциями, немного суживающейся кверху формой и заостренными ушками. В горнозаводском Урале в прошлом веке были распространены низкие, приземистые ведра с прямыми клепками, охваченными толстыми выпуклыми обручами,

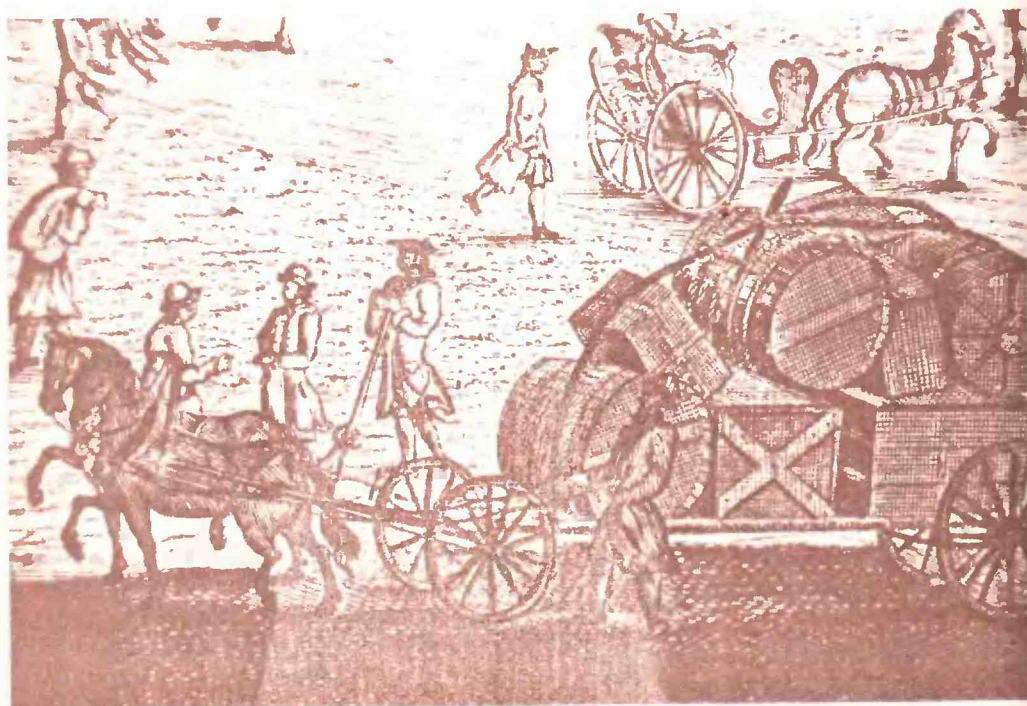
и с полукруглыми по очертаниям ушами.

Ушат — цилиндрический сосуд, по вместимости обычно больше ведра, с ручками-ушками, находящимися напротив друг друга, за что он и получил свое название. Использовали такой ушат для переноски и хранения воды. Ушат носили на жерди, продев в просверленные в ушках отверстия.

Бадья — разновидность ушата или большого ведра. ее делали из толстых клепок и плотно опоясывали металлическими обручами. В прошлом использовали в рудниках для подъема породы, руды, воды.

Шайка, *шачка* — своего рода небольшой черпак вместимостью в половину или четверть ведра. Его

Рис. 60. Бочки для хранения клад. Фрагмент гравюры. XVIII в., Санкт-Петербург



чертаниям

сосуд, по
больше ведра,
закладывающимися
что он и
использовали
и хранения
жарди, проде-
ручках отвер-

ушата или
из тол-
опоясывали
В прошлом
для подье-

рода не-
стимостью в
ведра. Его

хранения кладн.
XVIII в., Санкт-
Петербург



отличительной особенностью является ручка с перехватом, вырезанная из выступающей клепки.

Подойник — конусовидный сосуд в размер ведра с носиком-сливом, для выполнения которого часто использовали кусок ствола с толстой веткой, в которой просверливали отверстие. **Лагуном** в Прикамье называют полуведерный жбан с носиком, ручкой и крышкой, в Сибири — бочонок для кваса и пива с отверстием у дна. Лагуны, лагушки, жбаны и маленькие ушаты чаще других бондарных изделий украшали резьбой, росписью, выжиганием.

Жбан — конусовидный сосуд вроде кувшина или чайника с навешенной крышкой, резной ручкой, носиком или рыльцем. Применяли жбан для подачи на стол кваса и браги (рис. 61).

Пивная кружка — конусовидный или цилиндрический сосуд с широким дном, резной ручкой и несколькими обручами. Такая кружка вмещала до 1 л жидкости.

Маслобойка — высокий узкий сосуд конусовидной формы, высота которо-

го примерно в 2,5—3 раза больше диаметра доньшка.

Инструменты и приспособления. Русские мастера обрабатывали клепки для бондарных изделий на специальной бондарной лавке — «кобылке». Это длинная лавка, в трети от одного конца которой располагалось деревянное приспособление для упора края обрабатываемой клепки (рис. 62).

Инструментами для изготовления бондарных изделий служили рубанки, струги, бондарный скобелек, уторник (рис. 63).

Струг 1 представляет собой тонкое стальное полотно с насаженными двумя ручками, хорошо заточенное.

Бондарный скобелек 2 — небольшой одноручный скобель с полукруглым лезвием. Применяется для выравнивания боковых стыков клепок собранного бондарного изделия.

Уторник 6 — инструмент, необходимый для выборки в стенках бондарной посуды желобка, уторного паза, предназначенного для вставки дна.

Рис. 61. Жбаны:

1 — вятский жбан с выжженным узором. Начало XX в., г. Советск, музей; 2 — пермский жбан с обвинской росписью. Начало XX в., г. Пермь, музей



2

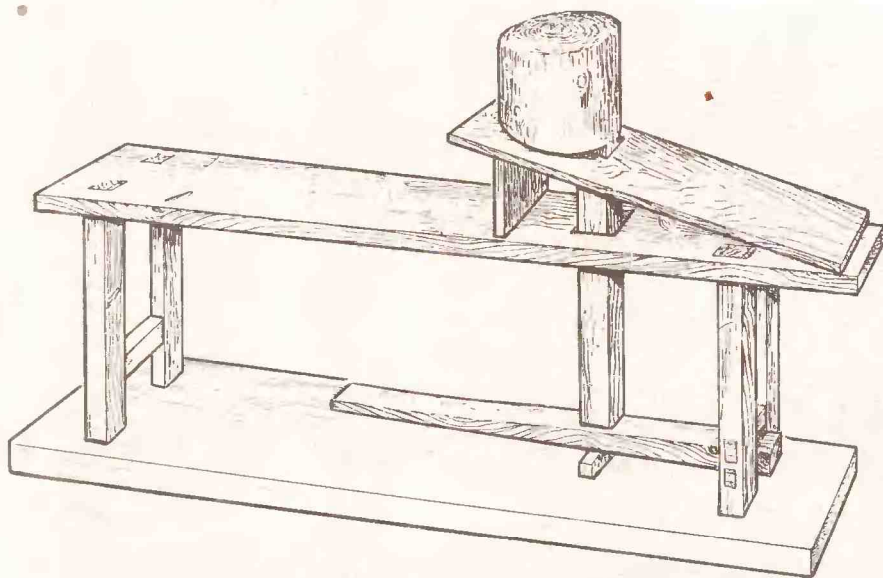
Материалы. Бондарное дело относится к тем видам традиционных ремесел, которые все больше механизуются. Производство больших бочек и кадок, предназначенных для хранения и перевозки продуктов, теперь почти полностью сосредоточено на специализированных предприятиях. Только небольшие сувенирные изделия — кружки, жбаны, шаечки, ушатики, украшенные резьбой, росписью, выжиганием, — продолжают изготавливать традиционным ручным способом мастера предприятий художественных промыслов.

Для изготовления бондарных изделий используется древесина самых разных пород. Практически в каждой географической зоне имеются породы, пригодные для бондарного дела. В Прикамье, в северных районах Среднего Урала для изготовле-

ния бондарной посуды используют древесину лиственницы и кедра, в северных районах Кировской области — древесину ели, березы, в южных — липы, дуба. Но предпочтение знающие мастера отдают сосне. Лучшая клепка получается из ее прямо-слойной несучковатой древесины.

Древесину для изготовления бондарной посуды часто подбирают с учетом того, что будет в ней храниться. Для так называемых сухих продуктов широко использовали древесину ольхи. Неограниченно для изготовления клепки применялась древесина тополя и осины. Благодаря способности древесины липы сохранять консервированные продукты, не придавая им посторонних запаха и привкуса, ее широко использовали для изготовления бочек, предназначенных для хранения масла, меда, рыбы.

Рис. 62. Бондарная лавка «кобылка». Дерево. XX в., г. Астрахань, музей



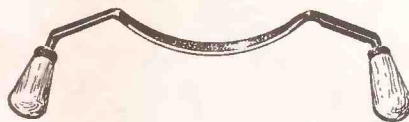
используют
кедра, в
облас-
ты, в юж-
предпочтение
осне. Луч-
из ее прямо-
древесины.
бондар-
бирают с уче-
храняться.
сухих продук-
древесину
изготовле-
древесина
даря способ-
сохранять
фты, не при-
лаха и прив-
зовали для
предназначен-
меда, рыбы

«кобылка».
Астрахань, музей

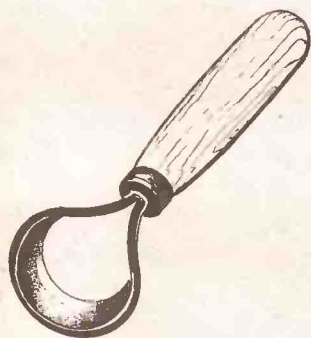
Рис. 63. Бондарные инструменты:
1 — прямой струг; 2 — бондарный скобелек; 3, 4 —
полукруглые струги; 5 — рубанки; 6 — уторник



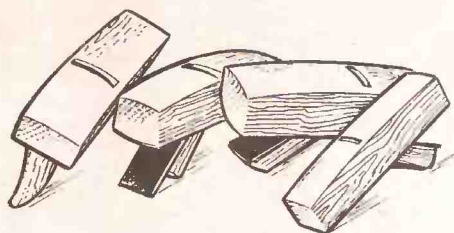
1



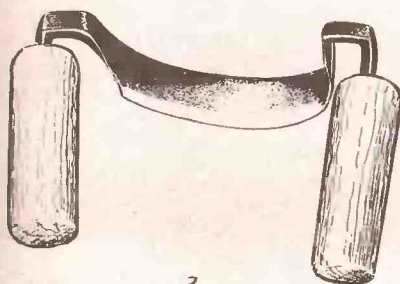
4



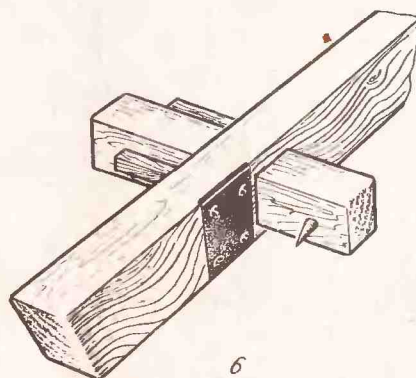
2



5



3

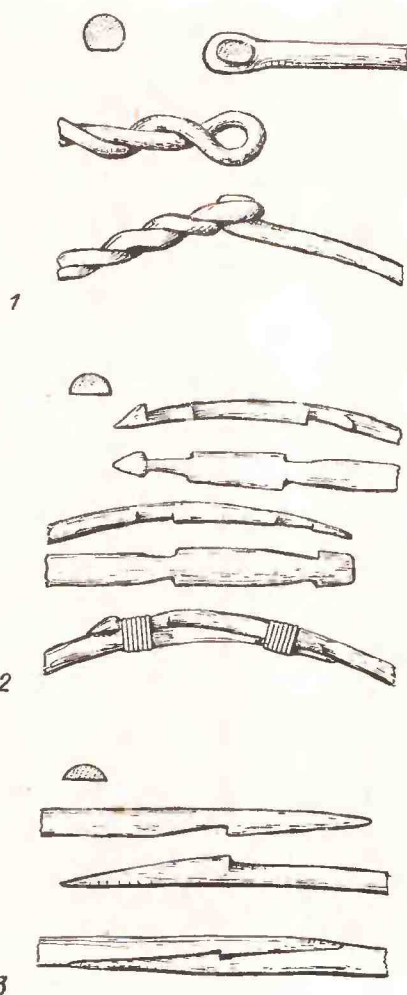


6

и других продуктов. Известно, что в посуде из древесины кедра молочные продукты долго сохраняются в свежем виде. Древесина дуба незаменима для винных и пивных бочек, так как наличие в ней дубильных веществ придает особый привкус хранящимся в них напиткам. Масло-

Рис. 64. Замки, связывающие обручи:

1 — жгутовый узел; 2 — связывание концов обруча лозой; 3 — замковое крепление шипами на заостренных концах обруча



дельное оборудование делают преимущественно из древесины можжевельника, который считается для этих целей наиболее ценным материалом. Бочки для засолки огурцов и капусты предпочитают изготавливать из древесины дуба и бука. Если для этих целей используют древесину сосны, то выбирают ее из середины ствола, там она плотнее, либо оббивают бочку изнутри для водонепроницаемости кипящим парафином. Отдельные клепки бондарного сосуда связывали друг с другом в обхват обручами. Чаще использовали обручи из прутьев и ветвей ивы и тальника, черемухи, березы, ели, дуба, ореха (лещины), несмотря на то, что железные обручи были известны еще мастерам древнего Новгорода. Деревянные обручи делали полукруглыми, в три четверти или в половину толщины прута. Существует несколько способов крепления деревянных об-

Рис. 65. Строгание бондарных клепок

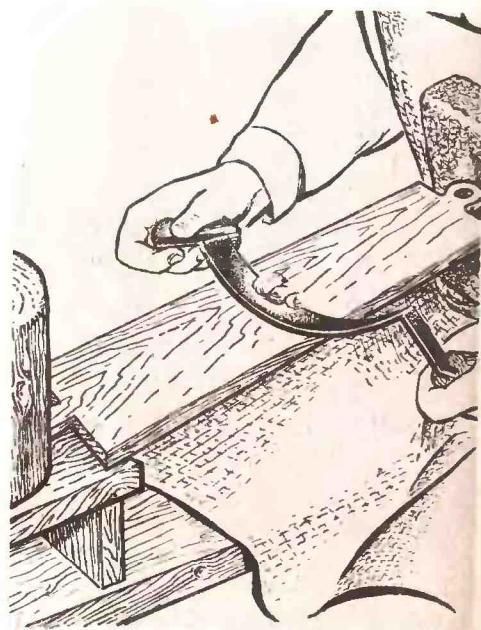


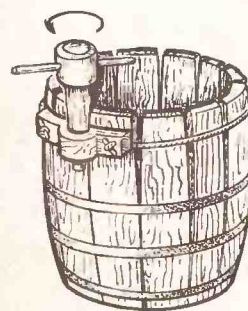
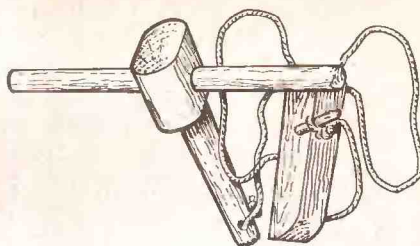
Рис. 66. Стягивание клепок и надевание обручей

Рис. 67. Прорезание уторной канавки для дна

ручей: жгутовый узел, связывание концов лозой, замок, замок-петля с шипом, двойной обруч с закладыванием концов друг под друга (рис. 64).

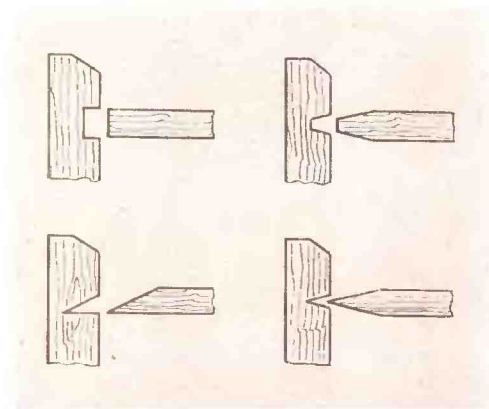
Изготовление кадки, кадочки. Из высушенной и частично обработанной древесины изготавливают днище и клепки, которые выстругивают стругами на бондарной лавке — «кобылке». Мастер сидит на «кобылке» верхом, клепка упирается в стояк на лавке и в деревянную дощечку-нагрудник на груди мастера. Держа обеими руками рукоятки струга, он обрабатывает внутреннюю и наружную поверхности клепки (рис. 65). В зависимости от размера и вида изделия толщина клепки колеблется от 0,8 см до 2 см, у самых крупных бондарных изделий толщина клепок иногда достигает 2,5 см. Ширина клепки может быть в пределах 5—10 см. Количество клепок рассчитывается соответственно длине наружной окружности сосуда. У десятиведерной бочки чаще всего бывает 12—13 клепок.

Затем большим рубанком мастер фугует клепки, выстругивает кромки и снимает с них с двух сторон под углом фаски так, чтобы при сборке объемного сосуда клепки плотно, без щелей, прилегали друг к другу. На следующем этапе несколько клепок устанавливают внутрь вспомогательного обруча, расположенного в верхней части будущего изделия. Стягивают их винтом, деревянной или металлической пряжкой-скобой и вставляют внутрь обруча оставшиеся клепки, после чего выравнивают верхний край. Железным клином с помощью молотка набивают снаружи



на середину посуды второй вспомогательный обруч (рис. 66). Затем подготавливают основные обручи, для чего от длинной железной ленты отрубают на наковальне куски необходимой длины и склепывают их. Для художественных изделий применяют обручи исключительно из прутьев и ветвей деревьев. Порядок замены временных обручей на постоянные следующий: сначала набивают постоянный обруч на нижнюю часть посуды, затем заменяют верхний

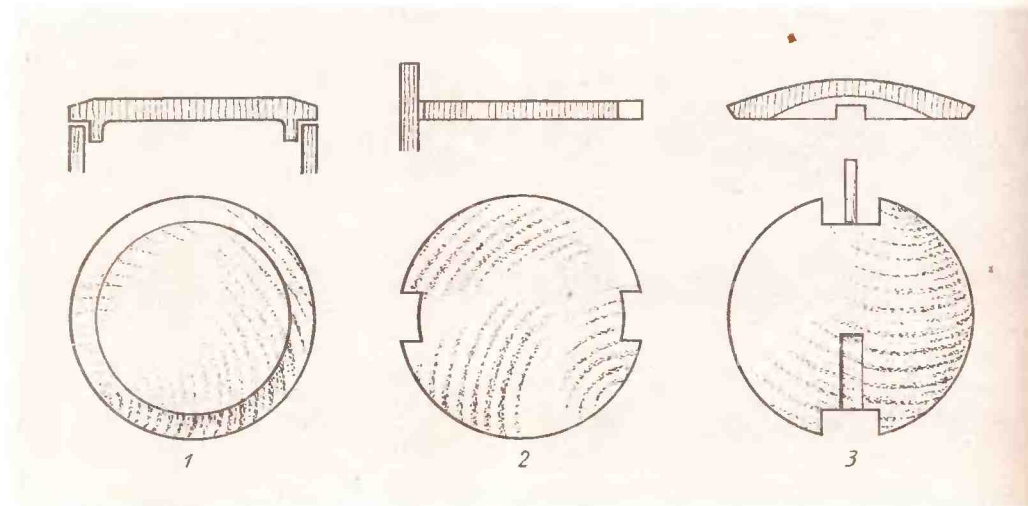
Рис. 68. Уторные соединения



временный обруч. Выравнивают снаружи стыки клепок и торцы посуды. Простым стругом изнутри подрезают отлого кромку торца, после чего кривым стругом и рубанком выравнивают изнутри стенки посуды. Теперь делают утор, канавку-углубление в стенках, куда должно вставляться дно. Для этой цели острием уторника на некотором расстоянии от нижнего края кадки, перемещая инструмент по кругу, вырезают канавку-утор (рис. 67). Уторные соединения могут быть четырех видов (рис. 68). Во всех случаях конфигурация канавки-утора должна соответствовать обработке края дна. Дно вставляют, сняв временно нижний обруч и немного раздвинув клепки. После установки дна в канавку-утор снова надевают обруч. В заключение удаляют вспомогательный обруч со средней части посуды и, если это необходимо, поправляют постоянные обручи. Выглаживают внутреннюю сторону кадки при помощи стругов и рубанков.

Рис. 69. Виды крышек:

1 — для сосудов с ровным краем; 2 — для сосудов с ушками; 3 — для сосудов с замками



...нивают сна-
...торцы посу-
...изнутри под-
...торца, после
...и рубанком
...стенки посу-
...утор, канавку-
...куда должно
...этой цели ост-
...втором рассто-
...кадки, пере-
...кругу, выре-
...рис. 67). Утор-
...быть четырех
...всех случаях
...утора должна
...края дни-
...временно
...раздвинув
...дна в ка-
...обруч.
...вспомогатель-
...части посуде-
...можно, поправ-
...чи. Выглажи-
...ну кадки при
...ков.

44. Виды крышек:
рис. 1 — для сосудов с
рис. 2 — для сосудов с замками



Изготовление бочки, бочонка. Мон-
тировка бочки с выпуклыми боками
гораздо сложнее, нежели сборка бон-
дарной посуды из прямых клепок.
Бочкарная клепка сужается кверху
и книзу, расширяется в средней
части и имеет выпуклость средней
части в 1,5—7 см в зависимости от
размера сосуда.

После сборки всех клепок в первый
вспомогательный обруч снизу на се-
редину бочки набивают второй. От
этого верхний обруч ослабевает, по-
этому необходимо его сдвинуть по-
ниже. На его место насаживают тре-
тий, вспомогательный, обруч. Старые
бондари образно называли обручи в
зависимости от места, занимаемого
ими на бочке: верхний, поясной, под-
пузный и обруч для дна.

Благодаря предыдущим операциям
верхняя часть клепок сомкнута обру-
чами, а нижняя немного раздвинута.
Чтобы сделать нижнюю часть клепок
более податливой, бочку подогревают
изнутри. Для этой цели ее нижней
частью ставят на землю, внутрь по-
мещают горелку, своего рода желез-
ный каганец, либо кладут маленький
обод с дровами внутри и разводят
огонь. Некоторые бондари во время
нагревания увлажняют клепки водой.
Распаренные клепки стягивают шну-
ром или толстым тросом при помо-
щи деревянного или железного вин-
та. Затем на нижнюю часть бочки
надевают вспомогательный обруч.
Далее изготавливают канавки-узоры с
обеих концов бочки для закрепления
дна и крышки.

Когда клепки нижней части бочки
высохнут, нижний вспомогательный
обруч снимают, клепки немного раз-
водят, устанавливают в канавки дно
и стягивают клепки временным обру-
чем. Потом поочередно заменяют

средние вспомогательные обручи на
постоянные, вслед за ними заменяют
нижний и верхний.

Количество обручей на бондарных
изделиях зависит от их величины и
вида. Часто для большей декоратив-
ности бондарной посуды на нее на-
девают по несколько рядов деревян-
ных обручей и окрашивают их конт-
растной к цвету корпуса краской.
На основе знания конструкции и
процесса сборки этих двух бондар-
ных сосудов можно изготавливать и
другие изделия из клепок. Если у
бондарного изделия должны быть
ушки, то две клепки делают выше
остальных и верхней части их при-
дают фигурные очертания. Когда
сосуд будет собран, в ушках просвер-
ливают отверстия. Ведром приделы-
вают подвижные железные дужки,
присоединенные к ушкам металли-
ческими штырьками.

Крышки у бондарной посуды бывают
трех видов (рис. 69): для сосудов
без ушек крышка представляет собой
круг с выступом внизу, который дол-
жен войти внутрь сосуда; для со-
судов с ушками крышку делают с
выемками по краю, соответствующи-
ми расположению и размеру ушек;
у жбанов и лагунов крышки наве-
шивают на петли. Чтобы лагун при
переноске не открывался, на его
крышке делают остроумный и прост-
ой по конструкции замок.

Трудоемкость техники изготовления
бондарной посуды привела к угаса-
нию промыслов. Однако красота ее
привлекает современного человека.
Благодаря возрастающему интересу
к ручным традиционным техникам
увеличивается количество разнооб-
разных бондарных изделий, изго-
товляемых народными мастерами-
умельцами.



УКРАШЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ ДЕРЕВА

Резной узор



Художественная резьба по дереву — один из древних и наиболее распространенных видов русского народного искусства. Исследования советских археологов раскрыли неизвестную ранее новгородскую утварь IX—XV вв., украшенную резьбой. Подкрашенной резьбой щедро украшали дворцы, палаты и терема Древней Руси. В XVII—XVIII вв. искусство художественной резьбы по дереву получило развитие в оформлении иконостасов, дворцовых интерьеров, мебели. Резьбой наряжали грузовые парусники, в частности, борта и надстройки волжских белян и расшив, а также боевые морские корабли — галиоты и корветы, под бушпритами которых красовались золоченые и раскрашенные скульптуры птиц, зверей и морских божеств. До наших дней на Русском Севере, в Центре и Поволжье, на Урале и в Сибири сохранились крестьянские и городские дома — произведения народных ваятелей и резчиков (рис. 70). Резные элементы, украшающие жилые постройки, в значительной степени определяли архитектурный стиль, придавали однотипным в плане домам и крестьянским избам индивидуальные черты, раскрывая своеобразие строительных традиций каждого района (рис. 71).

Северные плотники ограничивались разработкой художественной формы оконного проема, оформлением подкарнизных досок, основными мотивами резьбы на которых были круг и полукружие со сходящимися к центру лучами, или украшением досок наличника простым геометричес-

ким орнаментом. Рога барана или быка, гребень петуха, силуэт птицы, голова коня, иногда изображения рыбы встречаются в резном украшении наличников крестьянских построек Севера.

Украшение фасада дома Заонежья шло по линии развития фронтона: на смену почти прямолинейному скату, завершающемуся волютами, приходит сложная многоярусная композиция. Двустворчатые филенчатые ставни и широкая с мягким полуовальным контуром подкарнизная доска при этом мало изменяются. Здесь в резьбе встречаются изображения кроны можжевельника, ветвей ели, листьев и плодов рябины.

Мастера Сибири разработали свои, почти не встречающиеся на европейской части России варианты оформления наличников. Они ввели в композицию верхней части круг, розетку, вазон и широко использовали в резьбе мотивы местного прикладного искусства (рис. 72).

Художники Поволжья всю свою фантазию направили на то, чтобы придать окну богатую оправу. Для периода расцвета искусства поволжской резьбы характерны: глубокий рельеф с сильной светотенью, мягкими, пластичными формами, изображением полевых и садовых цветов, листьев папоротника, плодов хмеля и кедра, гроздьев винограда, фантастических зверей и птиц. Вершины мастерства местные резчики достигли в украшении слухового окна.

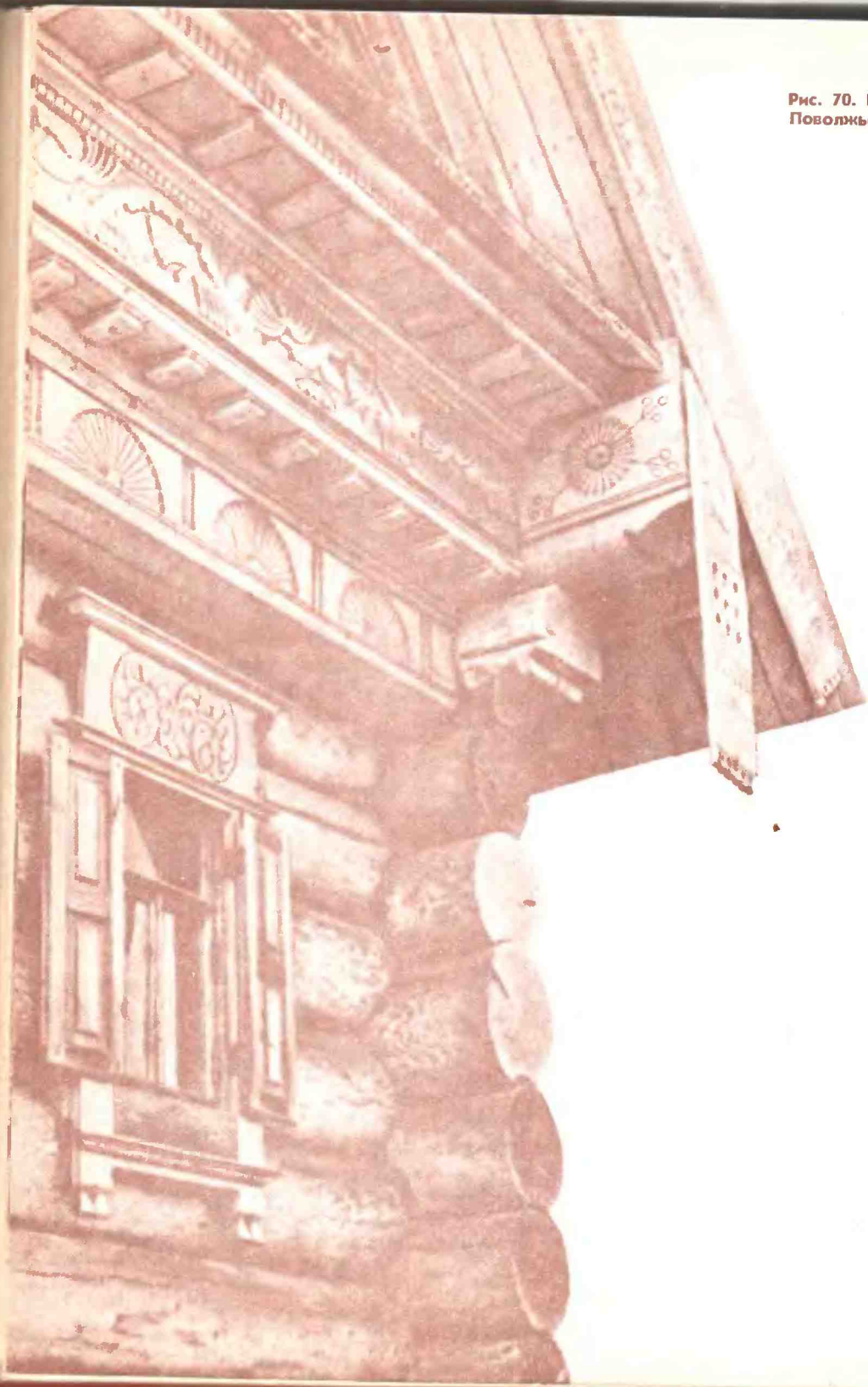


Рис. 70. Крестьянский дом.
Поволжье XIX в., Суздаль,
музей-заповедник

Крестьянский дом.
XIX в., Суздаль,
музей-заповедник

Здесь в композициях резного орнамента часто встречаются изображения сидящих птиц и зверей. Иногда в растительный узор вводили имя и фамилию мастера, а также дату выполнения резьбы.

В оформлении кровли: балкона — центра архитектурной композиции фронтона, подзоров — наиболее выступающих частей кровли, потолков, поддерживаемых курицами — главными декоративными элементами бокового фасада, охлупня, венчающего кровлю и придающего всей постройке законченный облик, и дымника — одного из самых декоративных элементов кровли — фантазия народных резчиков была неисчислима.

Большой художественной выразительностью архитектурной композиции, отражающей устойчивые строительные традиции, отличается оформление главного входа в северорусский крестьянский дом — одностолбного крыльца, привлекающего своей изысканной формой и разнообразной орнаментацией резных столбиков. Если для архитектурной резьбы характерны крупные монументальные

формы, то в резьбе предметов обихода их масштаб соответственно уменьшается. Тацкие станы и прялки, вальки для выколачивания белья при стирке, трепала для льна, рубели — крестьянские утюги, праздничные сани-кошовки и выездные телеги, дуги, жбаны, мелкая домашняя утварь, люльки, игрушки — все щедро покрывалось узором простого геометрического орнамента: квадратами, треугольниками, розетками и ромбами в самых различных сочетаниях (рис. 73). Большое разнообразие композиционных решений, техническая отработанность приемов геометрической резьбы на старинных предметах быта всегда восхищала наших современников.

В крестьянском искусстве XVIII—XIX вв. декоративная резьба была не только красивым узором, в ее элементы вкладывался глубокий смысл, связанный с миром поэтических представлений. Например, круги, изображения коней и птиц были неразделимы с символом солнца, вихревые розетки были знаком грома, узор плетенки — символом воды.

Рис. 71. Подкарнизная доска. Сосна, «глухая» резьба. Поволжье XIX в. Суздаль, музей-заповедник



Рис. 72. Резное украшение дома:
 Наличник. Дерево, масло, рельефная резьба,
 точение, монтировка, окраска. Конец XIX в., г. Томск;
 Наличник. Дерево, рельефная и сквозная резьба,
 Рубеж XIX—XX вв., Поволжье



украшение дома:
рельефная резьба,
XIX в., г. Томск;
сквозная резьба,
XX в., Поволжье



Веками на земле русской создавались и отрабатывались приемы декоративной резьбы по дереву. Многообразие применения некоторых из них привело к тому, что специалисты различных отраслей дают им свои названия. Так, домовая, корабельная, нижегородская, глухая и долбленая резьба — одно и то же яркое явление русского искусства

Поволжья — подкрашенная резьба, выполненная в технике рельефной резьбы с глухим фоном. Отсутствие единой научно обоснованной классификации резьбы по дереву нередко приводит к значительным неточностям и подмене понятий. Различать резьбу по дереву нужно прежде всего в зависимости от техники исполнения, вида орнамента, а также от истории

Рис. 73. Рубели и вальки:

1 — рубели и валец. Дерево, геометрическая резьба, XVIII—XIX вв., Русский Север, Исторический музей; 2 — валец. Береза, геометрическая резьба XIX в., Поволжье. Суздаль, музей-заповедник



...ная резьба,
... рельефной
... Отсутствие
... классической
... дереву нередко
... неточнос-
... Различать
... прежде всего
... исполнения,
... от истори-

13. Рубели и вальки:
... Дрова, геометрическая
... Север, Исторический
... геометрическая резьба.
... музей-заповедник



2

чески сложившихся комплексов, свойственных определенным народным художественным промыслам, в которых составными частями стали техника и орнамент. В предлагаемой классификации резьбы по дереву учтены все составляющие ее характеристики, а именно: техника исполнения, тип орнамента и мотивов, вид украшаемого предмета.

По технике исполнения резьба делится на следующие виды:

углубленная — геометрическая, скобчатая (ногтевидная), контурная; плоскорельефная — с заovalенным контуром, с подушечным фоном, с подобранным фоном; рельефная — барельефная, горельефная; прорезная (пропильная) — с плоским и рельефным (ажурным) орнаментом, накладная; контррельефная — резьба всевозможных форм; объемная или скульптура.

По типу орнамента резьба подразделяется на геометрическую и растительную, изображение птиц, зверей, животных, человека, сказочных и мифологических персонажей; изображение архитектуры, интерьеров, предметов мебели; изображение сюжетных сцен.

Резьба в народном искусстве используется для украшения дома снаружи (домовая), украшения интерьера, мебели, утвари и орудий труда.

Домовая резьба выполняется в технике углубленной резьбы с геометрическим орнаментом, в технике плоскорельефной и рельефной резьбы, в технике прорезной резьбы с плоским орнаментом и рельефным орнаментом (ажурная), в технике накладной резьбы и в технике объемной резьбы. В технике плоскорельефной и рельефной прорезной резьбы всех видов изображали геометрический орнамент, растительные

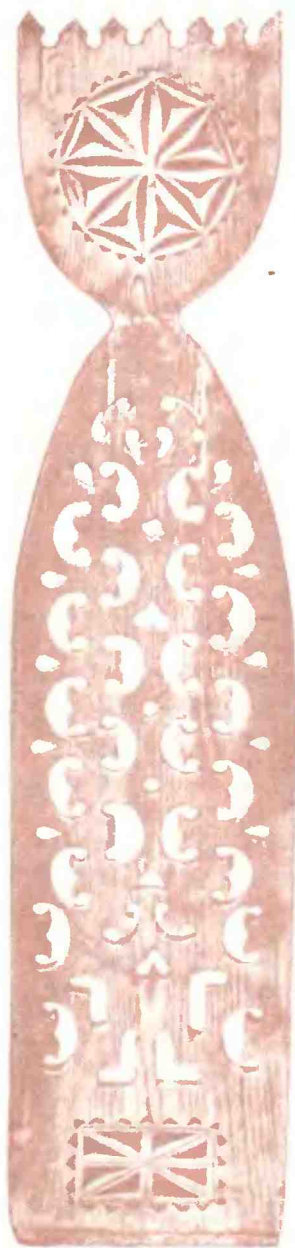
узоры, птиц, животных, зверей, человека, сказочных и мифологических персонажей. В технике объемной резьбы делали элементы зданий — выполняли охлупни в виде головы коня, птицы, украшающей гребень кровли, а также курицы, балясины, опорные столбы и кронштейны.

В украшении интерьера и мебели использовали плоскорельефную и рельефную резьбу в двух ее разновидностях — барельефную с низким рельефом и горельефную с высоким рельефом; прорезную или пропильную (в зависимости от того, каким инструментом выбирался фон — долотом или пилой) с плоским орнаментом и рельефным орнаментом (ажурная); накладную — прорезную резьбу, наклеенную на деревянную основу. Во всех этих случаях вырезали геометрический орнамент, растительные узоры, птиц, зверей, сказочных и мифологических персонажей.

Утварь и орудия труда украшали углубленной резьбой — геометрической, скобчатой, контурной; плоскорельефной — с заovalенным контуром, с подушечным фоном, с подобранным фоном; контррельефной (резьба пряничных досок, форм для изразцов и т. д.); прорезной или пропильной с плоским и рельефным (ажурным) орнаментом.

В технике геометрической резьбы на орудиях труда, предметах быта и посуде исполняли преимущественно геометрический орнамент. В технике скобчатой резьбы — геометрический орнамент, растительные узоры, сюжетные сцены. В технике контурной резьбы — растительный узор, зверей, птиц, животных, человека, мотивы архитектуры, интерьеров, предметы мебели, сюжетные сцены. В технике плоскорельефной и рельефной резьбы — растительные узоры, птиц, зверей, животных, человека,

Рис. 74. Грязовецкая прялка. Дерево, геометрическая и сквозная резьба. XIX в., Вологодская губ., г. Вологда, краеведческий музей



архитектуру, мифологических персонажей. В технике контррельефной резьбы — геометрический орнамент, растительные узоры, изображения птиц, зверей, животных, человека, архитектуру, сказочных и мифологических персонажей. В технике прорезной или пропиленной резьбы с плоским и рельефным орнаментом (ажурной) и накладной — геометрический орнамент, растительные узоры, птиц, зверей, человека, сказочных и мифологических персонажей. В технике объемной резьбы исполняли на утвари ручки, на посуде носики-сливы, скульптурные детали на посуде и предметах мебели. Синонимами отдельных видов резьбы, неразрывно связанных с определенной техникой исполнения и отделки, характерными мотивами и сюжетами стали названия многих традиционных народных художественных промыслов. Так, например, богородский промысел резной деревянной игрушки и нераскрашенной скульптуры более известен под кратким названием богородская резьба. В настоящее время из украшенных декоративной резьбой предметов наиболее изученными являются орудия женского труда — прялки. На примере прялок Севера и Поволжья можно представить все виды резьбы и свойственного ей орнамента. По конструктивному принципу прялки этих районов разделяются на корневые, т. е. вырезанные из ствола дерева, составляющего единое целое с куском корня, и составные с гребнем или лопастью, которые вырезались отдельно от донца. Корневые прялки бытовали на севере европейской части России вплоть до Волги, крупным центром составных прялок была Ярославская губерния. В Верхнем Поволжье наряду с прялкой в виде донца с гребнем бытовала изящная столбчатая прялка, у которой

ических персон-
трельефной
орнамент,
изображения
человека,
и мифологи-
технике про-
резьбы с
орнаментом
— геометри-
ательные узо-
сказоч-
персонажей.
резьбы испол-
на посуде
атурные дета-
метлах мебели.
видов резь-
с опре-
и от-
мотивами и сю-
многих тра-
художествен-
например, бо-
резной дере-
раскрашенной
стен под крат-
ская резьба.
украшенных
предметов наи-
ются орудия
ски. На приме-
Поволжья мож-
резьбы и
орнамента. По
прямому
на корне-
из ствола
единое целое
ставные с греб-
которые выреза-
ща. Корневые
севере европей-
до Волги,
танных прялок
ерния. В Верх-
с прялкой в
ывала изящ-
а, у которой

вместо гребня в донце вставлялся
стройный столбик с маленькой ло-
пастью, напоминающей по форме и
размерам гребень. Прялки, близкие
по конструктивному принципу, от-
личаются размерами и формой дон-
ца, ножки и лопасти. В разнообра-
зии форм, в богатстве способов и
сюжетов декорации выражается вы-
сокая пластическая культуры рус-
ского народа указанных районов.
Характерным примером могут слу-
жить резные прялки Вологодчины.
Ножки поздних прялок Грязовецкого
района Вологодской области пред-
ставляют собой массивные доски,
широкие у основания, немного за-
уженные в верхней части и закан-
чивающиеся небольшими лопастями
с городками, украшены они про-
резной резьбой, тогда как лопасти —
геометрической (рис. 74). Мотивы
резьбы очень разнообразны. По ха-
рактеру украшения грязовецкие
прялки разделяют на три группы:
прялки центральной части района,
восточной и западной.
В центральной части района делали
прялки с широкими ножками, с ров-
но отесанными боковыми срезами и
украшали мелкой сквозной резьбой.
Из простейших элементов — квадра-
тов, ромбов, овалов, подковок и сле-
зок — создавали богатейшие компо-
зиции. В центре лопасти обычно в
технике геометрической резьбы ре-
зали розетки и полурозетки, а по
верху пускали прямые полосы из
треугольников. Мелкие зубчики-го-
родки в виде треугольников и три-
листников завершали лопасть.
Ножки ранних прялок восточной
части района, также имеющие глад-
кие боковые срезы, украшали гео-
метрической резьбой, на поздних в
центре в технике пропиленной резь-
бы вырезали фигуру, напоминающую
самовар. В центре лопасти в техни-
ке геометрической резьбы резали

вписанное в круг изображение дву-
главого орла. Завершалась лопасть
тремя ромбическими выступами с
двумя полуовальными сквозными про-
резами между ними.

Ножки прялок западной части
района представляют собой доски
сложной конфигурации, основу рез-
ной композиции которых составляют
столбики с полурозеткой над ними.
В ранних прялках ведущее положен-
ие в декоре ножки занимала геомет-
рическая резьба, которой была ук-
рашена и лопасть, а в поздних —
пропиленная. Завершались лопасти
этих прялок ромбическими город-
ками.

Фасадную часть вологодских прялок
с огромной прямоугольной лопастью
и невысокой ножкой покрывали гео-
метрической резьбой, четкой, сочной
и очень строгой по своим компози-
циям. Иногда орнамент из кругов,
полурозеток, квадратов и треуголь-
ников очень свободно располагался
на лопасти, а иногда не оставалось
поверхности, не тронутой резьбой.
Часто резьба по всем четырем гра-
ням покрывала ножку.

Настоящим шедевром резного ис-
кусства Вологодской области яв-
ляются прялки Печенги. Их строи-
ные, чуть суженныеверху ножки
переходят в прямоугольные, силь-
но вытянутые лопасти, нижняя часть
которых имеет по два симметрично
закругленных выреза, а верх укра-
шает плотный ряд поставленных на
острый угол треугольных город-
ков. Всю лопасть такой прялки от
городков до ножки покрывает тон-
чайшая геометрическая резьба, а под
городками и в нижней части лопасти
располагается по ряду круглых с кре-
стообразными переплетами отвер-
стий. В сохранившихся произведе-
ниях этого самобытного центра не
встречается ни одной одинаковой
композиции, ни одного повтора в за-



Рис. 75. Теремковая прялка. Дерево, контурная и скобчатая резьба. 1858 г., Ярославская губ., г. Загорск, музей-заповедник

мысловатом, тончайшем по исполнению узоре.

Чуть расширенные в нижней части лопасти коневских прялок Архангельской области обильно украшали очень мелкой геометрической резьбой, состоящей из простых и однообразных элементов. Особенно густо резной орнамент покрывал верхнюю и нижнюю части лопасти. В центре вместо привычной розетки коневские мастера резали большой квадрат, заполненный все тем же мелким орнаментом. По верхнему срезу лопасти шли круглые или ромбической формы, плотно поставленные городки. Нижний край лопасти украшал ряд подвесок той же формы. Невысокая с фигурными краями ножка тоже сплошь покрывалась резьбой. Большим своеобразием отличается декор прялок Кенозера. Верх большой вытянутой лопасти на короткой ножке срезан под углом и два его ската украшены пятью плотно поставленными, большими круглыми городками. Внизу лопасть имеет плавный переход от ножки и украшена двумя сережками. Лицевая сторона прялки, включая ножку, городки и сережки, покрыта мелкой геометрической резьбой. В центре лопасти, как правило, расположена композиция из кругов, заполненных мелким узором, сверху и внизу — орнаментальные полосы из квадратов, с веерообразно раскинутыми лучами. Такой же узор украшает сережки, городки и ножку. Для украшения этих прялок типичны многоцветная раскраска резьбы и кистевая роспись.

Богатством форм и разнообразием орнаментального узора отличаются лопатообразные прялки Вологодской,

Дерево, кон-
ная резьба. 1858 г.,
Загорск, музей-
заповедник

по исполне-

нижней части
прялок Архан-
гельской украшали
геометрической резь-
бой и однооб-
разно густо
украшали верхнюю
часть. В центре
розетки коневские
или квадрат,
а также мелким
узору срезу ло-
пастей ромбической
или узкие город-
чатые украшал
геометрические
формы. Не-
редко концы ножки
украшались резьбой.
Прялки отличаются
от других. Верх боль-
ше, на короткой
ножке и два его
конца плотно по-
крыты круглыми
лопастями. Лопать
имеет
ножки и украше-
ния. Лицевая сто-
на ножку, город-
чатая мелкой гео-
метрической. В центре ло-
пастей расположена
заполненная
розетка и внизу —
узору из квадра-
тов раскинутыми
узору украшает
ножку. Для
прялок типичны
геометрическая резьба и

разнообразием
украшения отличаются
прялки Вологодской,

Архангельской и Костромской об-
ластей. Это прялки с высокими
стройными, иногда с фигурными
краями, ножками, почти квадратны-
ми, большего или меньшего размера
лопастями, часто украшенными вни-
зу двумя крупными сережками. Вен-
чал лопать, как правило, плотный
ряд мелких городков ромбической,
треугольной или зубчатой формы,
иногда напоминающих по силуэту
купола церквей XVII в., реже из
трех или пяти крупных городков
в виде теремов. Украшались такие
прялки геометрической резьбой, ор-
наментальные композиции которой
были разнообразны, но обычно очень
просты. Иногда на лопасти вырезали
только несколько крупных мотивов,
иногда густым узором геометри-
ческого орнамента покрывали всю
лицевую сторону, боковые грани, не-
рабочую верхнюю часть внутренней
стороны лопасти и ножку. Нередко
верхнюю часть лопасти выделяли
узенькой, в один ряд отверстий, или
широкой декоративной полосой, вы-
полненной в технике сквозной резь-
бы.

Дошедшие до нас произведения по-
морской резьбы отличаются изыскан-
ностью форм, тонкостью красочных
сочетаний, композиционной цель-
ностью и удивительной сочностью
резного орнамента. Из многочислен-
ных вариантов форм поморских пря-
лок наиболее распространенными
были прялки с вытянутой лопастью
на фигурной ножке. Насыщенный
резной орнамент составлял единое
целое с формой, дополняя образную
выразительность изделия. Его деко-
ративность усиливалась включением
в геометрический узор фигурок лю-
дей, птиц, животных и рыб, чаще
помещенных на свободной от орна-
мента плоскости, реже вписанных
в круг, квадрат или розетку. Прялку
венчал резное на проем ажурное

навершие, иногда имеющее вид слож-
ного архитектурного сооружения.
В конце XIX — начале XX в. резьба
на проем применялась и в декоре
всей плоскости лопасти.

Ярославские теремковые прялки де-
лали из ствола березы, составляю-
щего единое целое с куском корня
(рис. 75). Они выглядят стройными
благодаря постепенно сужающимся,
широким у основания ножкам, неко-
торому их наклону от донца, а также
маленьким лопастям с богатым ост-
роконечным навершием, выполнен-
ным в технике пропиленной резьбы.
Изображение на ножке, мастерски
сработанное в технике контурной
резьбы, разделено на ярусы. В ниж-
ней части располагали сцены ката-
ния, танцев, чаепития и др., выше —
изображение сказочного терема с
часами, поэтому ярославские прялки
и назывались теремковыми. В цент-
ре лопасти часто резали розетки и
ее доли. В ажурную резьбу навер-
шие включали изображения коней
и птиц.

В районах, прилегающих к Вол-
ге и ее притокам: Ярославской,
Костромской, отчасти Калининской
областях на границе бытования кор-
невых прялок можно встретить
столбчатые прялки, основой конст-
рукции которых является донце с мас-
сивным основанием и вставляющийся
в него стояк с маленькой лопастью.
Делали столбчатые прялки из твердых
пород дерева. Ножки этих прялок
представляют собой токарные или че-
тырехгранные столбики. Токарные
столбики очень традиционны. В XIX в.
полированные, покрытые лаком, кра-
шенные в один цвет или многоцвет-
ные с раскрашенными в разные цве-
та выступами, они были весьма
популярными в районах Ярославля и
Углича. Четырехгранные столбики
иногда бывали совсем гладкими,
иногда на них резали сквозные прое-

Рис. 76. Тверская прялка. Дерево, геометрическая резьба. XIX в., Тверская губ., г. Загорск, музей-заповедник



мы с колонками по углам, что делало их похожими на колокольни. Часто резьба на столбиках располагалась в несколько ярусов, отчего они казались легкими и хрупкими. На четырехгранной ножке ярославской столбчатой прялки вырезали с каждой стороны больше 20 рядов нарядных сквозных окошечек. Лопасть (основание стояка) в виде усеченной пирамидки, а иногда и донце столбчатой прялки украшали геометрической резьбой, основным мотивом которой была круговая розетка, символ солнца.

На территории Тверской губернии кроме столбчатых существовало несколько разновидностей прялок, основу конструкции которых составлял стояк из сплошной широкой доски (рис. 76). Наибольшее количество вариантов этого типа насчитывалось в южной части области. Эти прялки, монументальные по форме, украшались плоскорельефной, контурной, объемной, но чаще всего геометрической резьбой. Наиболее яркими и выразительными по формам и распределению орнамента были старицкие прялки. Они богато украшены резьбой с обеих сторон. Основные элементы орнамента — птицы и солярные знаки, позднее — шестилепестковые розетки.

Второй тип русского прядельного орудия — донце с гребнем — был широко распространен в районах Поволжья и южнее Волги. Среди донца с гребнями Московской, Владимирской, отчасти Рязанской и Симбирской губерний прослеживаются две формы. Первая монументальна и проста, для нее характерно массивное, сильно вытянутое и узкое донце, на одном конце которого выступает гнездо для крепления гребня, а другой оформляется прямой или полуовальной линией среза, с зубцами или дуговидными выре-

углам, что
колокольни.
распола-
сов, отчего
крупными. На
ярославской
с каж-
рядов наряд-
Лопасть
виде усе-
и донце
красили гео-
основным мо-
крутовая ро-

ой губернии
ествовало не-
прялок, ос-
состав-
широкой
меньшее коли-
типа нас-
ласти области.
метальные по-
скоре рельефной,
чаще всего
Наиболее
по фор-
орнамента бы-
Они богато
обеих сторон.
орнамента —
позднее —
ти.

пряильного
ребнем — был
в районах
Волги. Среди
жовской, Вла-
Рязанской и
прослеживают
монументаль-
характерно
нотое и узкое
е которого
крепления
мляется пря-
линией среза,
идными выре-

зами. На некоторых донцах для удобства переноски около гнезда делали ручку. У второй разновидности — более короткое и широкое донце с плавным округлым переходом плечиков к головке-гнезду. Этот тип очень похож на городецкие донца. Возможно, что городецкие донца оказали влияние на форму донца Владимирской и Симбирской губерний.

При всем разнообразии резных донца центральных и южнорусских районов, можно определить основные направления в их орнаментальном оформлении. В одних районах орнамент, выполненный в технике геометрической резьбы, обильно покрывал концы донца, переходя даже на выступ гнезда, средняя часть при этом оставалась гладкой. Из мотивов резьбы в таких донцах преобладала крупная розетка, которой сопутствовали пояски простого трехгранно-выемчатого орнамента. В другой типичной композиции орнамент располагали по продольной оси донца. Узором украшали сплошь всю поверхность или верхнюю его половину. Основные мотивы резьбы — круги и розетки, пространство между ними заполнялось геометрическим или растительным узором. В резьбе иногда встречалось условное изображение женской фигуры.

Промысел по изготовлению и инкрустации донца в Городец относится к самым оригинальным промыслам Поволжья. Для городецких донца характерно украшение лицевой поверхности и головки контурной и скобчатой резьбой со вставками из мореного дуба (рис. 77). Мореный дуб в инкрустации употреблялся обычно для изображения коня и костюмов главных персонажей. Гвоздиками из мореного дуба обрамляли донце по закругленной его части или по всей контуру, ими украшали разделитель-

ные ленты, а иногда даже создавали контур изображаемого предмета. Тематика резьбы на городецких донцах была ограничена тремя сюжетами в большом количестве вариантов. Самой распространенной была композиция, изображающая двух всад-

Рис. 77. Донце. Липа, мореный дуб, инкрустация, скобчатая резьба. XIX в., г. Городец. Музей народного искусства



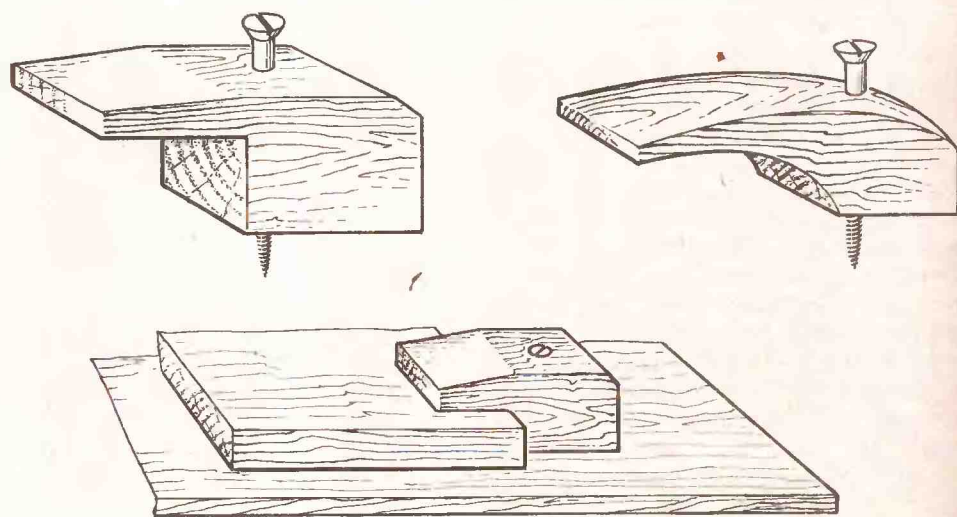
ников, расположившихся по обе стороны дерева-цветка, с вершины которого взлетает большая птица-лебедь. В основе этой композиции лежит сцена поклонения богине. Возможно, она играла роль оберега. Но со временем в нее было вложено новое содержание, объяснение которому можно найти в свадебных песнях, где жених гарцует на вороном коне и выступает в роли охотника на птицу-невесту; невеста сравнивается с «белой лебедью», попавшей в стадо серых гусей, а гусыня — со злой свекровью. Позднее и это прочтение было забыто, а резное изображение объяснялось как сцена охоты. Вторым, не менее популярным, было изображение кареты. Этот сюжет является иллюстрацией свадебного обряда. Он по-разному трактовался: то невеста одна сидит в карете, то с подругой, то с лакеем на запятках, то без него; то карета

отличается необычайной пышностью, а то походит на простую повозку. Третий сюжет отражает события 1812 г. Здесь изображены солдаты в киверах, резе в треуголках, в коротких кафтанах, в панталонах, с саблями или с пиками в руках. Кроме этих трех распространенных сюжетов попадаются композиции с изображением птиц, схожих с павлинами или орлами, скачущих коней. Донца победнее украшали орнаментом из перевитых лент и небольшими вставками из мореного дуба.

Таким образом, даже по столь небольшому экскурсу в декоративную резьбу по дереву можно судить о значительном ее разнообразии и богатстве традиций.

Рабочее место. Для установки рабочего места резчика нужно светлое со стабильными температурой и влажностью помещение. Последнее очень важно для древесины, особенно

Рис. 78. Приспособления для крепления детали к верстаку



березы и липы. Рабочее место должно быть в любое время дня равномерно освещено. Выполнять декоративную резьбу на мелких изделиях можно сидя за обычным столом. При этом нужно строго следить за правильностью посадки: грудь резчика должна слегка касаться края стола, а локти — свободно располагаться на нем. Голову не следует наклонять слишком низко: расстояние от глаз до детали должно быть не меньше 30 см.

Для хранения инструмента под верстачной доской делают ящик или

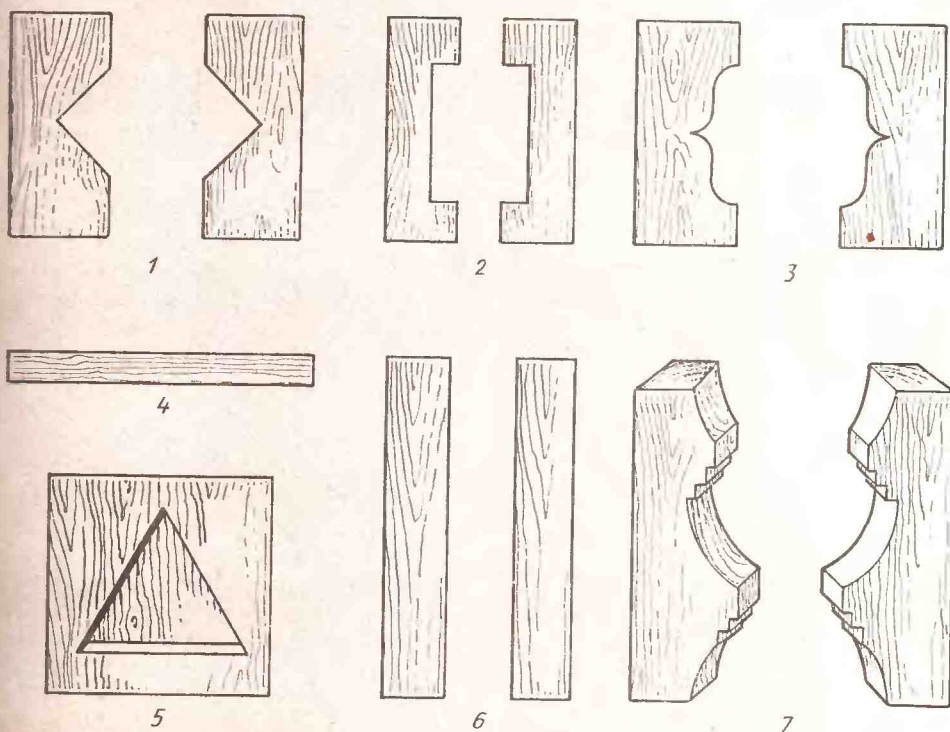
недалеко от верстака оборудуют специальные полку или шкафчик. Крупные изделия украшают орнаментальной резьбой, работая стоя за верстаком, высота которого должна быть на уровне локтей мастера.

Приспособления и инструменты.

Верстак может быть обычным столярным или специальным — без зажимного винта с левой стороны. Главный элемент любого верстака — верстачная доска. Ее чаще делают из полотна сосны толщиной 60—70 мм. Ширина верстачной доски 600—700 мм. Длина

Рис. 79. Державки для закрепления деталей:

1 — угловые; 2 — торцевые; 3 — фигурные;
4 — упорная; 5 — гнездовые; 6 — выжимные; 7 — гибкие



1100—1500 мм. Справа верстачная доска имеет зажимную коробку, а по горизонтальной поверхности с рабочей стороны несколько круглых сквозных отверстий диаметром 20 мм на расстоянии друг от друга 50 мм для нагелей или передвижного упора — дощечки с двумя вклеенными в нее нагелями. Эти приспособления нужны для закрепления декорируемой детали в горизонтальном положении с торцов.

Для закрепления детали сверху служат *струбцинки* разных размеров и накладные деревянные державки, которые прибиваются к верстачной доске (рис. 78).

Помимо названных широко используются *державки-зажимы*, позволяющие закреплять деталь в любом месте верстачной доски и при необходимости легко повернуть или передвинуть ее. Среди них различаются упорные державки для выполнения

геометрической резьбы на мелких деталях и изделиях, торцевые для закрепления узких длинных деталей; угловые для закрепления больших прямоугольных деталей; фигурные для закрепления фигурных деталей; гнездовые для закрепления мелких деталей; скобы для закрепления круглых изделий разного диаметра (рис. 79).

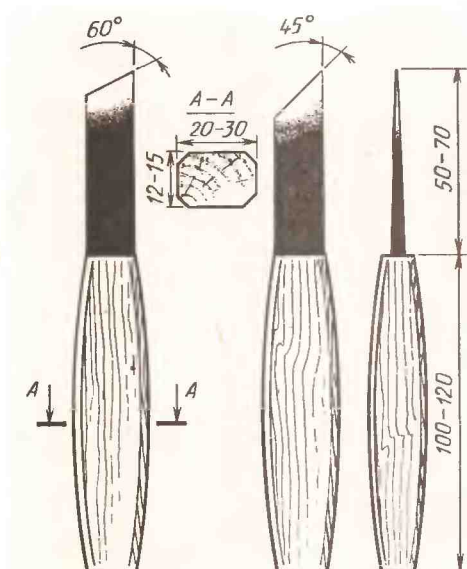
Толщина державок всегда должна быть меньше толщины закрепляемой детали. Делают их, как правило, из древесины липы. К верстачной доске на время работы их прикрепляют мелкими тонкими гвоздиками. Для работ, связанных с подготовкой плоскости под художественную резьбу, могут понадобиться столярные инструменты: пила, шерхебель, рубанок с одинарным и двойным лезвием, фуганок, цикли.

Для выполнения орнаментальной резьбы необходимы разметочные и специальный режущий инструменты, набор которых зависит от вида выполняемой техники. При переводе рисунка на поверхность орнаментируемой детали необходимо иметь кальку для перевода рисунка с оригинала, старую копировальную бумагу, карандаш, шаблоны из тонкой фанеры и других материалов, таблицы для припороха синькой, кнопки для закрепления их на детали.

Разметочные инструменты — это деревянные линейки с делениями длиной в 300—400 мм и в 1 м, угольник-угломер, ерунок, малка, рейсмус, циркуль. Со всеми этими инструментами мы уже знакомы.

Режущие инструменты — это ножи и стамески разного размера и профиля. Ножи-косяки бывают с разной шириной полотна и разным углом скоса. Полотно ножа-косяка, изготовленное из инструментальной стали и хорошо отполированное, имеет длину 50—70 мм, ширину 10—25

Рис. 80. Разновидности ножа-косяка



на мелких
торцевые для
мелких деталей;
больших
фигурные
мелких
для круг-
диаметра

ссегда должна
закрепляемой
как правило,
верстачной
их прикреп-
гвоздиками.
с подготовкой
резь-
столярные
рубаный лезви-

орнаментальной
разметочные и
инструменты,
от вида ис-
При переводе
орнаменти-
нужно иметь:
рисунка с ори-
ровальную бу-
из тонкой
материалов, таб-
личкой, кнопки
детали.

инты — это де-
делениями дли-
1 м, угольник-
рейсмус, цир-
инструментами

— это ножи и
профиля.
с разной ши-
рым углом ско-
сяка, изготов-
стали
ванное, имеет
диину 10—25,

толщину — 2 мм. Лучше для резьбы
иметь несколько ножей: узкие — ши-
риной до 10 мм с углом скоса
относительно верхней кромки полот-
на $30-45^\circ$ — для резьбы полукруг-
лых и крутых линий, и широкие до
20—25 мм с углом скоса полотна
 60° — для прочей резьбы. Лезвие
ножа должно быть идеально острым.
Фаска при заточке косяка снимает-
ся с двух сторон узкой скошенной
границы под одинаковым углом. Наи-
более удобная ручка для этого ножа
плоская с закругленными углами
граней длиной 100—120 мм, шириной
20—30, толщиной 12—15 мм (рис. 80).
Нож-резак, применяемый при выпол-
нении прорезной резьбы и профиль-
ных работ, похож на обыкновенный
нож, а ручка у него такая же как у
косяка.

Стамески используются практически
во всех видах резьбы, кроме геоме-
трической. Как и стамески для дру-

гих видов работ, они подразделяются
по профилю на плоские и полукруг-
лые, а по ширине полотна — на
широкие и узкие.

Плоские стамески имеют прямое
правильной формы полотно. В набо-
ре резчика их должно быть пример-
но 19 штук. Плоские стамески под-
разделяются на толстые с толщиной
лезвия 3—4 мм и с шириной лезвия
4, 6, 8, 10, 12, 15, 18, 20, 25, 30, 40 и
50 мм; тонкие с толщиной лезвия до
3 мм и с шириной лезвия 12, 15, 18,
20, 25, 30 и 40 мм. Длина рабочей
части стамески до рукоятки 105—
120 мм. Нужны они в основном для
зачистки фона в плоскорельефной и
рельефной резьбе, но можно их
использовать и в других работах,
например, в контурной резьбе.

Полукруглые стамески с длиной ра-
бочей части до рукоятки 125—155 мм
имеют желобчатую форму. Желобок
вытачивается с внутренней стороны

Рис. 81. Стамески для орнаментальной
резьбы:

1 — полукруглая отлогая; 2 — полукруглая средняя;
3 — полукруглая крутая; 4, 5 — клюкарзы, 6 — уголок

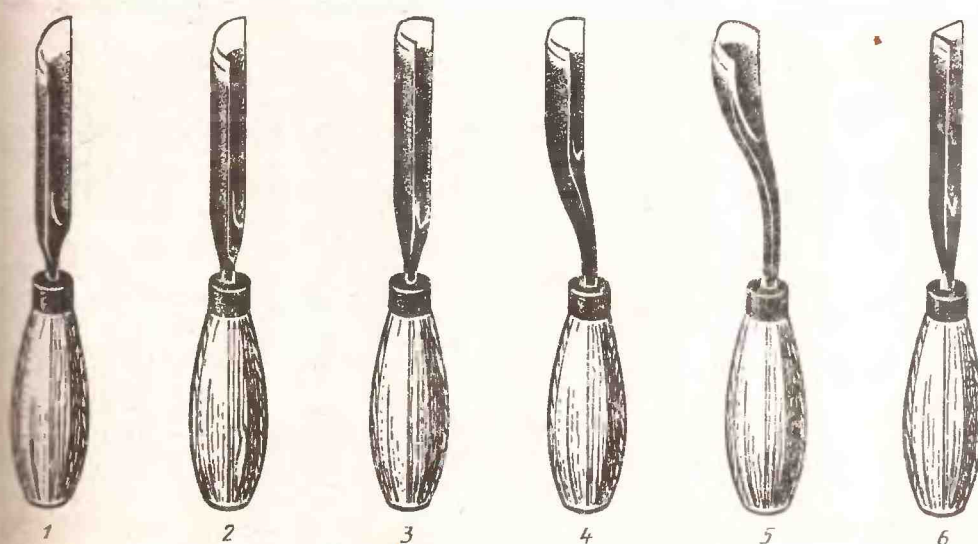


Рис. 82. Чеканы, или пуансоны, для разделки фона

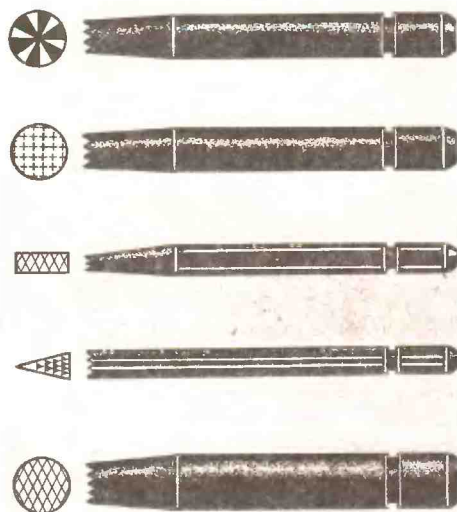
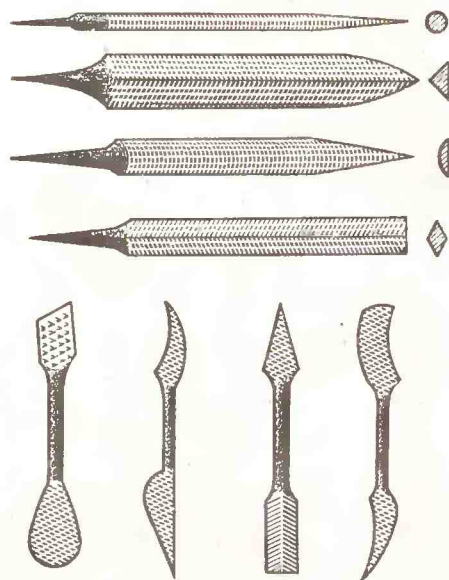


Рис. 83. Рашипы для зачистки плоскорельефной и рельефной резьбы



полотна. Толщина лезвия полукруглых стамесок 2—3 мм. Рабочий конец стамески для резьбы затачивается с наружной стороны на высоту 5—6 мм. Угол заточки, т. е. угол между гранями, образующими режущую кромку, равен 18—25°. Лезвие должно быть идеально острым и хорошо отполированным. Полукруглые стамески в зависимости от радиуса изгиба полотна подразделяются на отлогие, средние и крутые: отлогие с шириной лезвия 6, 8, 10, 12, 15, 20, 25, 30 и 40 мм в количестве девяти штук, средние — с шириной лезвия 6, 8, 10, 12, 15, 20 мм в количестве шести штук, крутые с шириной лезвия 6, 8, 10, 12, 15 мм в количестве пяти штук. Они являются основными инструментами для всех видов резьбы, кроме геометрической (рис. 81). Наряду с этим для орнаментальной резьбы необходимы церазики, уголки, клюкарзы.

Стамески-церазики похожи на крутые полукруглые стамески, но имеют ближе к режущей части изогнутое полотно шириной 2, 3, 4, 5 мм. Всего их четыре. Применяются они для прорезания узких линий.

Уголки представляют собой узкие стамески, стороны которых шириной 5—15 мм образуют угол в 50—70°. Применяются также для прорезания узких линий.

Клюкарзы — стамески, имеющие вид согнутой в нижней части ножки, с полукруглым в сечении полотном, с шириной полотна от 2 до 15 мм, в количестве семи штук. Они нужны для зачистки углубленного фона в плоскорельефной и рельефной резьбе.

Существуют и другие фигурные стамески самых разнообразных форм и профилей — от 10 до 15 штук. Таким образом, полный рабочий набор резчика составляет 65—70 штук инструментов.

полукруг-
Рабочий ко-
затачивает-
на высоту
т. е. угол
режу-
25°. Лезвие
острым и хо-
Полукруглые
от радиуса
деляются на
отлогие
10, 12, 15, 20,
в девяти
лезвия
в количестве
шириной лез-
в количестве
основными
видов резь-
ской (рис. 81).
фрагментальной
язычки, уголки,

ножи на крутые
но имеют
изогнутое
4, 5 мм. Всего
они для

собой узкие
шириной
в 50—70°.
для прорезания

имеющие вид
части ножи,
полотном,
2 до 15 мм,
Они нужны
янного фона в
ельефной резь-

фигурные ста-
разных форм и
15 штук. Таким
набор резь-
10 штук инстру-

Ручки для всех применяемых в резь-
бе инструментов делают из древеси-
ны твердых лиственных пород. Наи-
более удобные для стамесок ручки
овальной или овально-граненой фор-
мы с закругленной головкой. Ручки
без граней могут прокручиваться в
ладони, отчего рука будет быстро
уставать. Нижней части ручки при-
дается форма усеченного конуса и на
нее насаживается стальное кольцо с
шаровидным дном. На головку ру-
коятки, по которой в процессе работы
ударяют киянкой, тоже надевают
металлическое кольцо. Проверенная
практикой длина ручек для полукруг-
лых стамесок 100—130 мм, для плос-
ких 150—165 мм, диаметр головки
25—40 мм. Форму ручки для других
инструментов легко определить с
помощью пластилина, зажатого в
руке при работе с ними.

Как дополнительные инструменты
при выполнении плоскорельефной
и рельефной резьбы применяются
чеканы, или пуансоны, цикли, раш-
пили, киянка. *Чеканы* — металличе-
ские стержни длиной до 150 мм с
наконечниками различных форм и
разнообразной насечкой — использу-
ют для разделки фона с шерохова-
той поверхностью (рис. 82). *Рашпи-
ли* разных форм и размеров приме-
няют для зачистки резьбы (рис. 83).
Циклями зачищают плоскости фона.
Киянкой — деревянным молотком —
ударяют по рукояти стамески при
выполнении резьбы с большим релье-
фом.

В качестве вспомогательных инстру-
ментов при выполнении пропильной
резьбы используют *сверла* — спи-
ральные, центровые, вставляемые в
коловорот или дрель, *лобзик*, *лучко-
вую выкружную пилу* для выпилива-
ния рисунка на детали толще 5 мм.

Заточка инструментов. Все режущие
инструменты должны быть хорошо
заточены и направлены. Порядок

заточки ножа-косяка тот же, что и
для всех режущих инструментов.
Грубую заточку производят на круп-
нозернистом бруске. При этом нож
держат так, чтобы фаска плотно
прилегала к бруску, и придают ему
возвратно-поступательные движения
большой амплитуды. Как только на
режущей кромке появится тонкий
заусенец, нож переворачивают.
Доводят заточку на тонкозернистом
бруске, правят на оселке, придавая
ножу такие же движения, как при
заточке на бруске.

Процесс заточки и правки плоских
стамесок почти не отличается от за-
точки и правки ножа-косяка, но пло-
ские стамески затачивают с одной
стороны, поэтому их не переворачи-
вают.

Несколько иначе точат и правят уз-
кие плоские стамески: держат их
наискосок и передвигают в разные
места бруска. Правят, держа оселок
в руке.

Порядок и правила заточки полу-
круглых и специальных стамесок
даны выше. Здесь следует обратить
внимание только на то, что полу-
круглые стамески, применяемые в
плоскорельефной резьбе, затачивают
несколько иначе, так как лезвие их
не прямое, а овальное с закруглен-
ными углами.

Уголки затачивают, как все инстру-
менты с прямым полотном. Правят
уголок изнутри на остром ребре
оселка.

Материалы. Для декоративной резь-
бы по дереву пригодны самые раз-
нообразные породы древесины, но
предпочтение отдается лишь некото-
рым из них. На первых этапах
работы лучше пользоваться мягкими
породами, к которым относятся
древесина липы, осины, тополя, сос-
ны, кедра. Древесина мягких лист-
венных пород почти одинаково легко
режется и при хорошо заточенном

инструменте дает чистый срез. В процессе усыхания она мало подвержена растрескиванию и короблению. Так как эти породы являются незаменимым материалом в резьбе посуды, в токарных и столярных работах, на них чаще выполняют геометрическую и плоскорельефную резьбу. Древесина сосны благодаря мягкости, малой плотности и однородному строению легко режется, но в процессе работы может давать сколы по слою. Из-за большой смолистости применяется чаще в домовой рельефной и пропильной резьбе, для которой характерны крупные элементы орнамента. Благодаря тому что эта древесина не склонна к растрескиванию, архитектурная резьба живет долгое время. Для мелких художественных работ предпочтительней древесина кедра. Она чисто и без затруднений режется во всех направлениях, не склонна к растрескиванию при высыхании. Хорошо отделывается. Хорошим материалом для резьбы является древесина березы. Хотя она значительно тверже и режется труднее, но дает чистые, четкие срезы, хорошо шлифуется, окрашивается и отделывается. Склонность к короблению не позволяет выполнять из единого массива древесины березы большие по размерам изделия, поэтому чаще ее используют для выполнения небольших резных накладок, а для крупных изделий применяют клееные щиты.

Набив руку на мягких, однородного строения и цвета породах древесины, можно перейти к работе на более твердых цветных породах, таких, как клен, дуб, бук, груша, орех и др. Лучшим материалом из твердых пород для резьбы является древесина ореха. Она с успехом применяется как для резьбы на массиве, так и для резьбы накладных деталей. Благодаря тому что она редко скалы-

вается, из нее можно выполнять самую тонкую работу. Красивая текстура и темный цвет, не требующий подкраски, позволяет использовать ее для изготовления высокохудожественных резных изделий малых форм.

Древесина клена трудна в работе, но очень прочна. Нежный цвет и красивая текстура с множеством мелких блесков делают резные изделия из него очень привлекательными.

Дуб еще в Древней Руси применялся для изготовления резной мебели как с рельефными, так и с прорезными узорами. Так как он стоек к гниению, многие произведения древнерусских резчиков сохранились до наших дней. Режется дуб с трудом, в процессе работы может давать сколы. Но резные украшения из дуба ценятся за четкий рисунок и красивую игру светотени.

Древесина бука режется довольно трудно, но сколов почти не дает. В художественной резьбе особенно выигрывает в изготовлении мелких форм. Красивая текстура и хорошая окрашиваемость позволяют имитировать древесину ореха и красного дерева.

Древесина груши средней плотности и однородного строения, поэтому режется хорошо во всех направлениях и дает чистые срезы. Изделия из древесины дикорастущей груши почти не коробятся и долгие годы сохраняют свою первоначальную форму. Приятный красновато-бурый цвет позволяет использовать ее для изготовления художественных изделий без дополнительной окраски. На древесине груши хорошо выполнять рельефную резьбу.

Гораздо реже в художественных работах используется древесина самшита. Очень плотная и прочная, она применяется в резьбе ажурных

выполнять
Красивая
не требую-
использо-
высоко-
изделий ма-

в работе,
цвет и
множеством
резные изде-
привлекатель-

применялся
мебели как
прорезными
стоек к гние-
древне-
ранились до
дуб с трудом,
может давать
из дуба
уток и краси-

довольно
нети не дает.
особенно
мелких
ра и хорошая
имити-
и красного

плотности
поэтому ре-
направлениях
Изделия из
груши поч-
гие годы со-
начальную фор-
то-бурый цвет
ее для изго-
нных изделий
окраски. На
шо выполнять

естественных ра-
древесина сам-
и прочная,
резьбе ажурных

и рельефных накладок для неболь-
ших шкатулок и коробочек типа
пудрениц.

Для художественной резьбы нужно
выбирать чистую древесину, без по-
роков, затрудняющих обработку и
портящих внешний вид. Доски, пред-
назначенные для резьбы, должны
быть хорошо высушены. Влажность
всех без исключения пород должна
составлять 8—12%. Древесина с
большой влажностью легче режется,
но поверхность среза получается вор-
систой, к тому же недостаточно
хорошо высушенная древесина со
временем может растрескаться. Од-
нако излишне сухие материалы
труднее режутся и часто скалывают-
ся. В процессе сушки материала
нужно следить за тем, чтобы доски
не растрескивались и не коробились.
При заготовке крупных деталей
следует помнить, что меньше коро-
бятся доски радиальной распиловки.
К тому же они легче режутся. На
досках с тангенциальным срезом
резать труднее, но резьба в резуль-
тате выходит четче и эффектнее. Ка-
чественно высушенные доски раз-
резают на заготовки нужного разме-
ра, выстругивают до необходимой
толщины и идеальной чистоты по-
верхности.

Большие щиты для резьбы склеи-
вают из узких досок, они меньше
коробятся. При этом нужно про-
следить, чтобы влажность их не пре-
вышала $8 \pm 2\%$, при такой влажно-
сти они прочнее склеиваются. Доски
для склеивания щитов нужно в дан-
ном случае подбирать с одним на-
правлением годичных слоев. Разное
направление в рядом расположенных
досках очень затрудняет работу рез-
чика, а при окрашивании дает раз-
ную тональность цвета.

Рабочую поверхность сборных щитов
выверяют и зачищают двойным ру-
банком. До начала резьбы рабочую

поверхность зачищают циклей. При-
менение абразивных шкурок при
обработке поверхности, предназна-
ченной для резьбы, противопоказано,
потому что зерна от шкурки, попадая
в древесину, тупят инструмент.

Следует знать, что резать легче на
отдельных деталях, еще не собран-
ных в изделие.

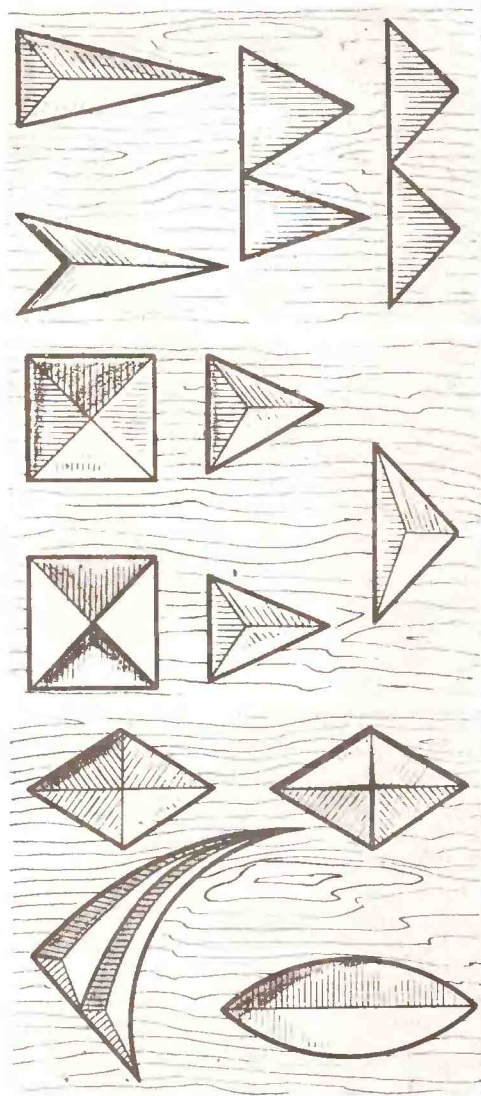
Геометрическая резьба. Наиболее
простая для освоения геометрическая
резьба. Основу ее составляют дву-
и трехгранные выемки (рис. 84). Из
этих простейших фигур, выполнен-
ных неглубокой порезкой, в свою
очередь komponуют разнообразные
по формам и ритмам узоры. Для
выполнения геометрической резьбы
не требуется большого набора ин-
струментов. Здесь нужен только нож-
косяк. При разметке несложного ри-
сунка геометрической резьбы на-
носят лишь главные линии его чле-
нения, мелкоузорчатые детали вы-
резают на глаз. Сложные рисунки
переносят на деталь с помощью
кальки с проколами для прицела,
копировальной бумаги и шаблонов.
Для начала, чтобы освоить элемен-
тарные приемы резьбы, выполняют
прорезку параллельных линий вдоль
и поперек волокон.

**Резьба параллельных линий в тех-
нике двугранной выемки.** Берут за-
ранее подготовленную дощечку из
древесины мягких лиственных пород,
гладко выструганную, выровненную
по торцам и кромкам, выверенную
на ровность срезов и поверхности,
размером $100 \times 200 \times 20$ мм. По тор-
цевым сторонам дощечки отклады-
вают по 10 мм от края и проводят
две вертикальные линии, ограничи-
вающие рабочую поверхность. Затем
между ними вдоль кромки на равном
расстоянии друг от друга проводят
параллельные линии (рис. 85).

Дощечку закрепляют в горизон-
тальной плоскости, упирая одним

торцом в державку, и придерживают ее левой рукой. Параллельные линии при этом расположены вертикально. В правую руку берут нож-косяк, как в кулак, плотно прижимая тремя средними пальцами его рукоятку к ладони. Мизинец должен касаться

Рис. 84. Элементы геометрической резьбы



шейки ножа, а большой палец — упираться в головку рукоятки (рис. 86). Положение большого пальца обеспечивает равномерный ход ножа при резьбе. Тупой конец косяка (пятка) обращен к ладони. Косяк ставят носком на начало первой линии и наклоняют его вправо от себя под углом $45-60^\circ$ и вперед по движению так, чтобы при погруженном в древесину лезвии расстояние между дощечкой и пяткой ножа было около 3 мм (рис. 87). Слегка нажимая на рукоятку и углубляя лезвие в древесину на 2—3 мм, медленно ведут косяк вдоль линии вниз. В конце линии замедляют движение, пятку погружают в дощечку или дорезают конец линии носком лезвия, стараясь не перерезать ограничивающую черту. Так делают надрез. Затем отрывают косяк от дощечки и заносят его снова к началу той же линии. Отступив 2 мм от линии надреза, ставят его с наклоном влево (на себя) под углом $45-60^\circ$ и вперед, как в первый раз. Делают подрез, параллельный надрезу. При выполнении подреза нужно следить за тем, чтобы расстояние между линиями надреза и подреза было на всем протяжении одинаковым. В результате образуется двугранная выемка. Подобные выемки, как правило, не делают глубже 3 мм (рис. 88). Подрезав поперек по линии окантовки концы канавки, острым углом ножа вынимают стружку. Если где-то стружка не вынимается, не нужно вырывать ее с силой, достаточно с той и другой стороны повторить подрез.

При резьбе вдоль волокон руку держите твердо и удерживайте нож на линии. Если нож все-таки сошел с линии и пошел по направлению волокон, то нужно перевернуть дощечку на 180° и дорезать эту линию встречным движением.

Можно попробовать резать параллельные линии вдоль волокон, закрепив дощечку так, чтобы они располагались параллельно кромке верстака. При этом косяк держат двумя руками — правой ручку инструмента почти так же, как в первом случае, только большой палец не упирается в нее, левой рукой придерживают косяк за полотно и направляют его. Для резьбы параллельных линий поперек волокон берут такую же дощечку. От кромок с каждой стороны с помощью циркуля откладывают по 10 мм и проводят линии окантовки, ограничивающие рабочую поверхность. Затем между ними вдоль торцов на равном расстоянии друг от друга проводят параллельные линии (рис. 89). Дощечку закрепляют

на верстаке в горизонтальной плоскости с помощью нагелей или державок так, чтобы направление волокон древесины было параллельно краю верстака, а линии — перпендикулярны к нему. Нож-косяк держат так же, как и в первом случае. Выполнение резьбы поперек волокон требует затраты больших усилий при ведении косяка. Нож будет идти легче, если его пятку поднять чуть выше.

При резьбе параллельных линий поперек волокон концы их, для того чтобы они были ровными, следует подрезать до начала порезки самих линий.

Резьба сетки. Для резьбы сетки берут такую же дощечку и откладывают от края каждой стороны

Рис. 85. Выполнение горизонтальных линий

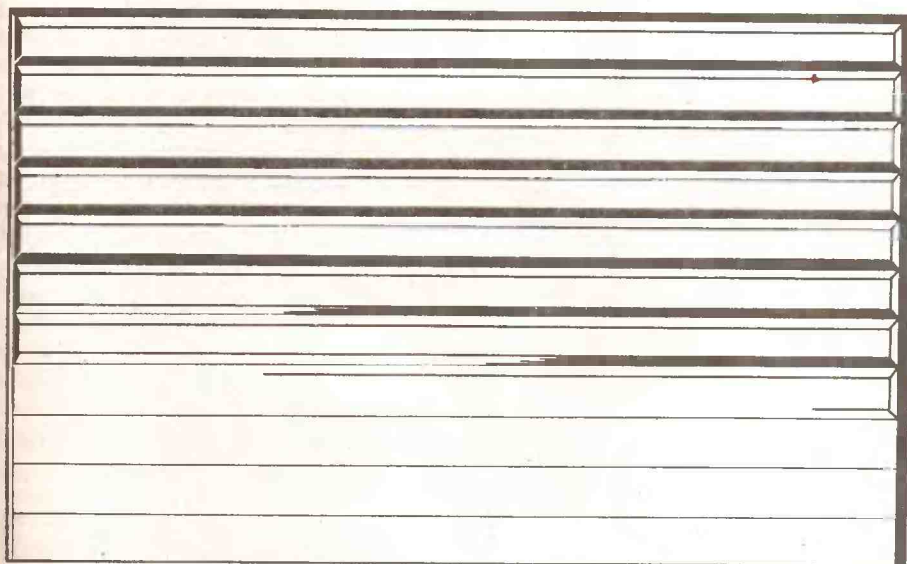


Рис. 86. Правильное положение руки при работе резак

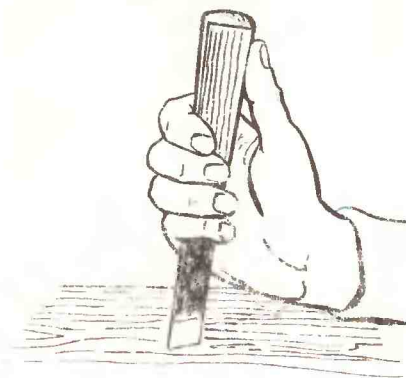
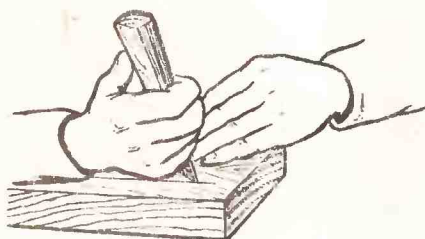
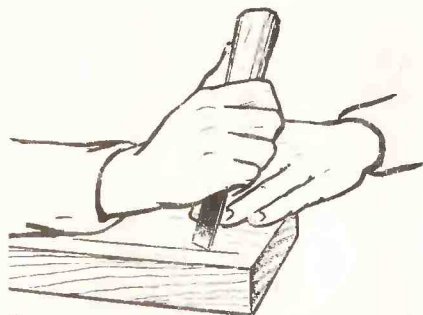


Рис. 87. Положение руки при резьбе:
1 — положение резака от себя; 2 — положение резака на себя



1



2

циркулем по 10 мм. Намеченные точки соединяют прямыми линиями и получают окантовку рабочей поверхности. Стороны окантовки разбивают на участки, равные 10 мм, и соединяют полученные точки. Пересечение долевых и поперечных линий образует сетку. Сначала для получения более чистых концов линий прорезают окантовку, затем с двух сторон все долевые и поперечные линии (рис. 90). При резьбе сетки нужно стараться выдерживать одинаковый наклон ножа вправо и влево.

Для приобретения навыков резьбы по всем направлениям полезно выполнить сетку из параллельных линий, расположенных под углом к волокнам древесины. В этом случае, если выемка наклонена вправо, то правую грань режут движением косяка к себе, а левую — от себя. Косяк при прорезании левой грани берут в правую руку носком к себе. Ставят его на ближний конец линии с наклоном влево и легким нажимом большого пальца левой руки на кромку направляют нож. Повторением прямых двугранных выемок, расположенных вертикально или наклонно, можно создать узор, получивший название «лесенка».

Выполнение элементов в технике трехгранной выемки. Трехгранные выемки образуются из трех треугольников, соединенных вершинами. Наиболее часто в промыслах используются две разновидности — резьба трехгранных выемок с углублением в вершине (кулички, сколышки, уголки) и в точке пересечения медиан (треугольники). Из трехгранных выемок с углублением в вершине, вырезанных на основе равносторонних или равнобедренных треугольников, можно построить узоры — соты, бусы, чешуйки, шишки. Различные комбинации из трехгранных выемок

Намеченные
линиями
рабочей по-
сметки раз-
ные 10 мм,
точки. Пе-
перечных ли-
Сначала для
концов ли-
ровку, затем с
и попереч-
При резьбе
выдерживать
сраво и

ков резьбы по
лезно выпол-
ельных линий,
углом к волок-
случае, если
сраво, то правую
ем косяка к се-
бя. Косяк при
ни берут в пра-
ебе. Ставят его
ни с наклоном
мом большого
кромку направ-
нием прямых
расположенных
клонно, можно
вший название

ов в технике
Трехгранные
трех треуголь-
ринами. Наи-
слах использу-
ности — резьба
углублением в
колышки, угол-
ечения медиан
трехгранных вые-
в вершине, вы-
равносторонних
треугольников,
ры — соты, бу-
ки. Различные
ранних выемок

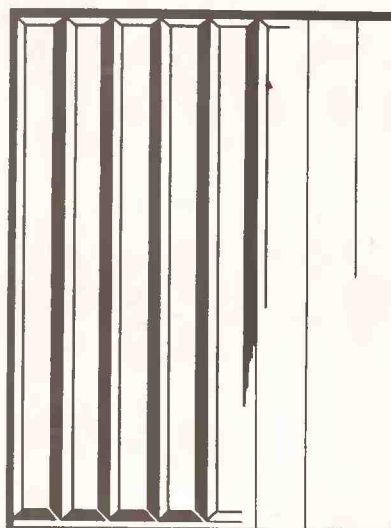
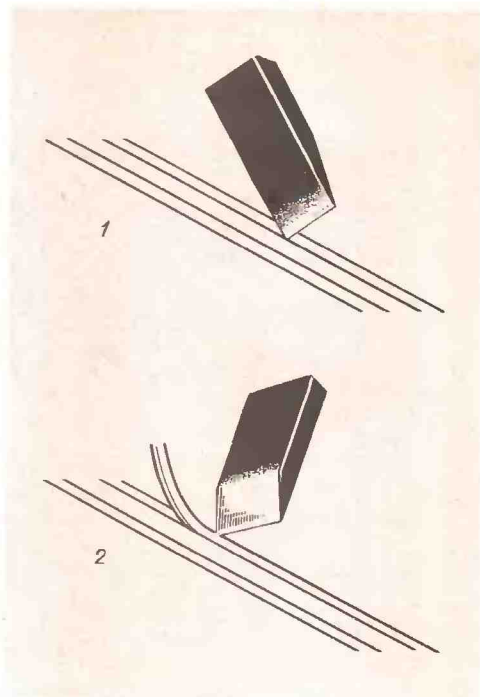
Рис. 88. Положение лезвия резака при
резьбе двугранной выемки:

1 — надрез выемки; 2 — подрез выемки

Рис. 89. Выполнение вертикальных линий

с углублением в точке пересечения
медиан, вырезанных на основе равно-
сторонних, равнобедренных и остро-
угольных треугольников, позволяют
создать узоры, называемые в про-
мыслах цепочки, ромбы, витейки,
змейки, розетки, звездочки, крестики,
сияния.

Резьба трехгранных выемок с уг-
лублением в вершине. На дощечке
проводят две параллельные горизон-
тальные линии на расстоянии 15 мм
друг от друга. Разбивают их через
5 мм на равные отрезки. Намечен-
ные точки соединяют через одну
зигзагом и получают равнобедрен-
ные треугольники (рис. 91). Резьбу
начинают с надколки боковых сто-
рон. Поставив нож вертикально нос-
ком на вершину треугольника так,
чтобы лезвие было расположено
вдоль одной из боковых сторон, и
углубив носок в древесину, делают
надкол. Глубина надкола у вершины
может быть максимальной, а у осно-
вания должна быть нулевой. Надко-
лы с обеих сторон нужно делать
на одинаковую глубину. Они не
должны пересекать линию основания
треугольника. Сделав надколы обеих
боковых сторон, нож ставят носком
в левый угол основания, пяткой к
себе. Наклоняют его от треугольника
и, постепенно углубляя носок в дре-
весину по направлению линии надко-
ла левой боковой стороны, подре-
зают нижнюю грань. Угол реза-
ния, образуемый верхней гранью
ножа и плоскостью дощечки, увели-
чивается с увеличением глубины
выемки. Так подрезают выемки,
расположенные вдоль и поперек во-
локна. Если они расположены под
углом к волокнам, нужно стараться,



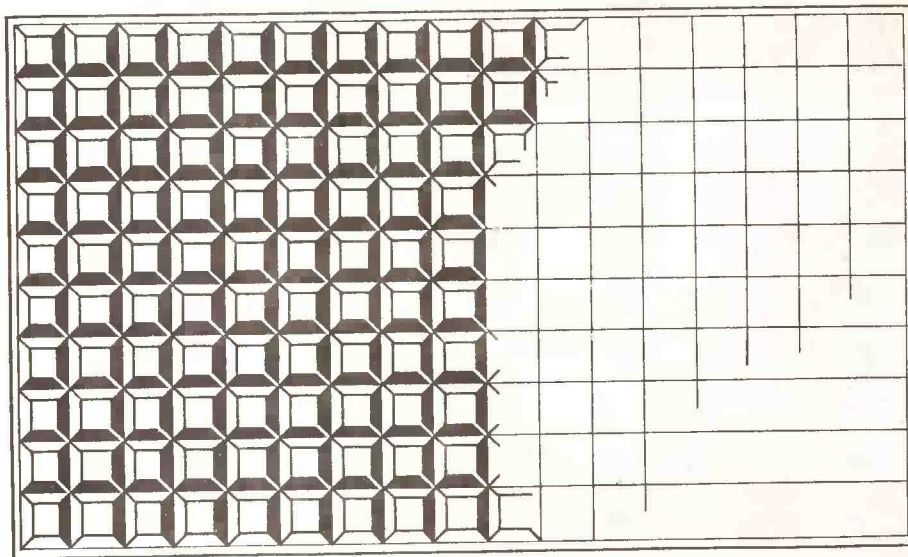
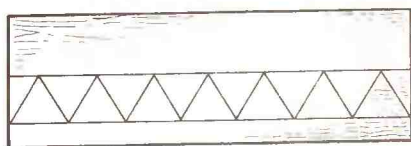
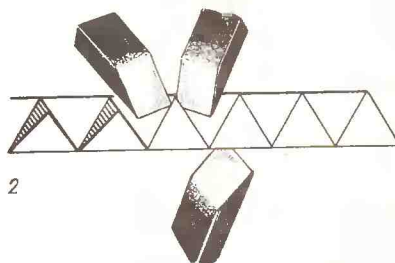


Рис. 91. Резьба трехгранных выемок с углублением на вершине:
1 — разметка; 2 — выполнение резьбы



1



2

чтобы направление движения реза при подрезке было по слою древесины. Подрезку глубоких выемок можно выполнять в несколько заходов, постепенно снимая слой за слоем (рис. 92).

Резьба трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан. Дощечку расчерчивают на полоски, в которых располагают равносторонние или равнобедренные треугольники. Из каждого угла треугольника до противоположной стороны проводят медианы. Точка пересечения медиан дает центр углубления трехгранной выемки (рис. 93). Начиная резьбу, косяк ставят вертикально носком в центр так, чтобы пятка его была направлена в один из углов. Нажимом на ручку косяка, углубляющим носок в древесину, делают надкол. Лезвие при этом должно касаться угла треугольника. В каж-

Рис. 92. Выполнение куличиков или сколышков

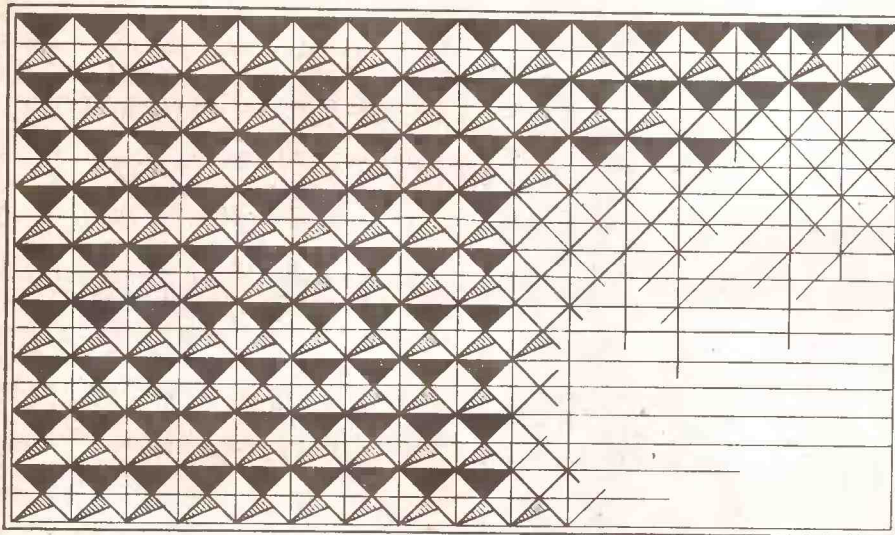


Рис. 93. Выполнение треугольников

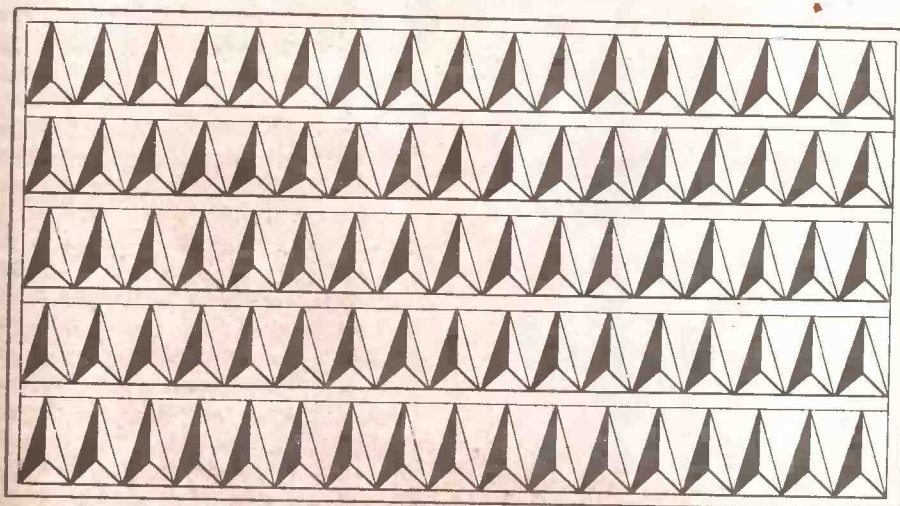
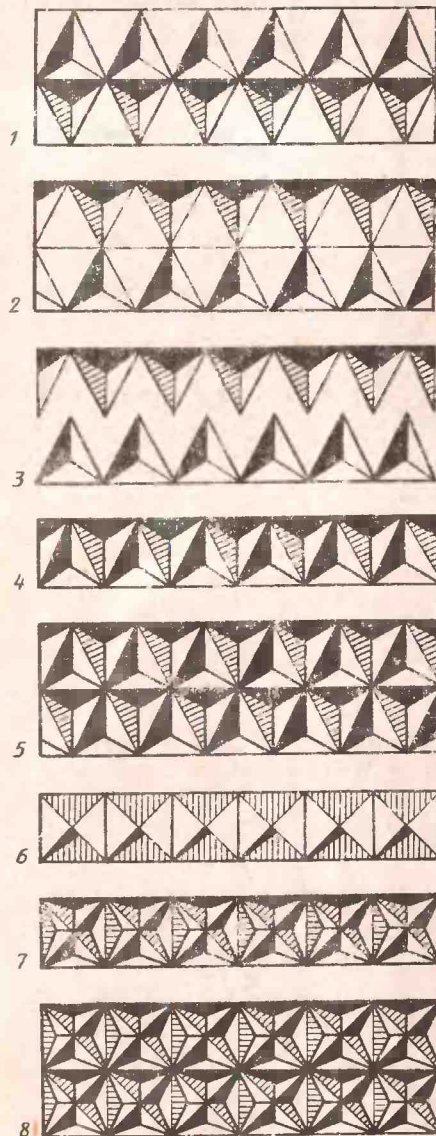


Рис. 94. Узоры из трехгранных выемок:
1 — цепочка; 2 — ромбы; 3 — витейки; 4 — змея;
5 — розетки; 6 — соты; 7 — звездочки; 8 —
розетки



дом треугольнике делают три таких надкола. Глубина их может быть 3—4 мм. Далее нож ставят носком в левый угол основания треугольника, пяткой к себе, наклоняют его от основания и, углубляя носок в древесину по направлению левой линии надкола, подрезают нижнюю грань.

Если основания треугольников расположены вдоль волокон, то подрезать боковые грани лучше от основания к вершине. При расположении оснований поперек волокон — от вершины к основанию. Последовательность процесса подрезки боковых граней та же, что при подрезке основания.

Для того чтобы вынуть стружку из выемки треугольника, дощечку поворачивают основанием к себе, носок косяка углубляют в подрез основания так, чтобы он скользил по грани, и большим пальцем левой руки слегка подвигают лезвие вперед, подрезая стружку. Если она сразу не отделяется, то ее выкалывают пяткой косяка со стороны подреза.

При выполнении резьбы нужно следить за тем, чтобы грани выемок были ровными и точно сходились по линиям вертикальных надколов. После достаточного количества упражнений в резьбе различных одиночных трехгранных выемок можно переходить к выполнению узоров, слагаемых из них (рис. 94).

Цепочка 1 — узор из двух рядов трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан, соединенных основаниями.

Ромбы 2 — узор из двух рядов трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан, соединенных вершинами.

Витейки 3 — узор из двух рядов трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан, расположенных, как в узоре ромб, только

Рис. 95. Сияние в квадрате, прямоугольнике, ромбе и круге

со сдвигом по отношению друг к другу на величину треугольника.

Змейки 4 — полоска из двух рядов трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан. Верхний ряд повернут вершинами вниз и вставлен в промежутки между треугольниками нижнего ряда.

Розетки 5 получаются, если к полоске узора змейка зеркально приставить такую же полоску.

Соты 6 — орнамент из поставленных на угол квадратов, разделенных по вертикали диагоналями, и треугольников. Выполняется в технике трехгранных выемок с углублением в вершине.

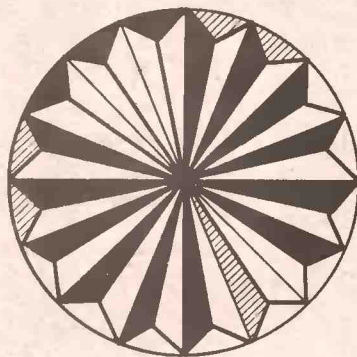
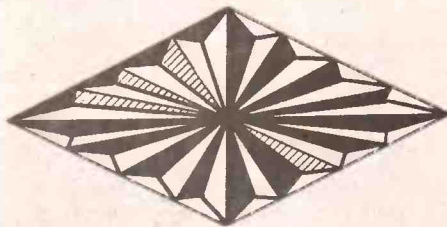
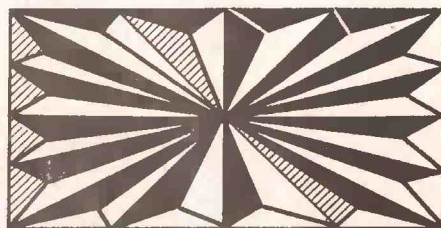
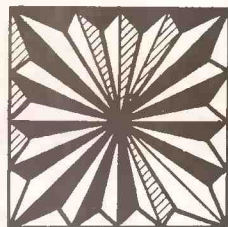
Звездочки 7 — орнамент по разметке такой же, как соты. Выполняется в технике трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан.

Две полоски орнамента звездочка, поставленных рядом, дают новый вариант узора *розетки 8*.

Сияние — орнамент, заключенный в квадрат, прямоугольник, ромб или круг. Выполняется в технике трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан (рис. 95).

Сияние в круге — это группа удлиненных треугольников, расходящихся из одной точки и ограниченных линией круга (рис. 96). Количество треугольников увеличивается с увеличением диаметра окружности. В произведениях мастеров народных художественных промыслов количество лучей-треугольников в сияниях самое разнообразное (от 8 до 32 и больше).

Разметка сияний в квадрате, ромбе и прямоугольнике построена на одном принципе. В этих фигурах проводят диагонали, стороны между ними делят на задуманное количество

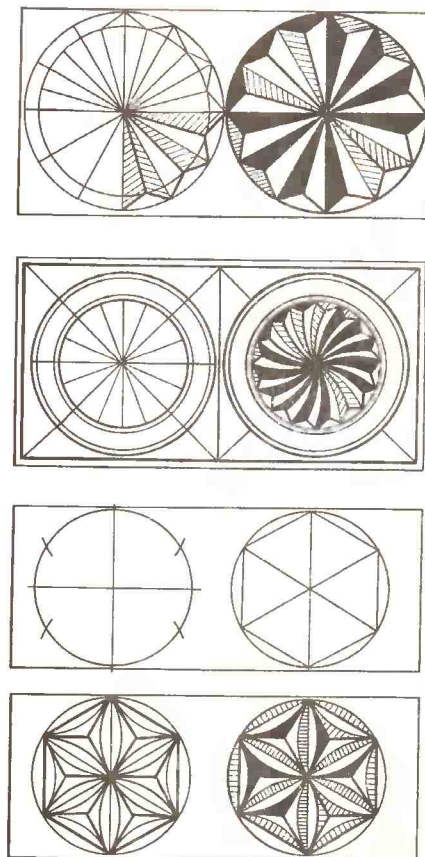


во частей и соединяют точки с центром. Получаются разные по длине остроугольные треугольники. Каждый из них размечают под резьбу трехгранных выемок с углублением в точке пересечения медиан.

При резьбе луча розетки с основанием округлого очертания лучше применять нож-косяк с более узким полотном и носком, скошенным под углом 45° . Легче резать округлые линии, если приподнять пятку ножа.

Контурная резьба. В технике контурной резьбы выполняют геометри-

Рис. 96. Разметка сияния и розетки в круге



ческий орнамент, растительные узоры и декоративные сюжетные композиции (рис. 97). Для нее характерно воспроизведение изображений способом порезки углубленных линий двух сечений — треугольного и полукруглого (рис. 98). Линии в орнаменте могут быть самые разнообразные: прямые, ломаные, извилистые, спиральные. Композиции, выполненные в этой технике, очень похожи на линейный рисунок.

При переводе рисунка под контурную резьбу можно пользоваться копировальной бумагой — темной для светлых поверхностей и цветной для тонированных. Можно также переводить рисунок с помощью шариковой ручки без пасты, делая по его контуру вдавленные углубления.

Выполняют контурную резьбу, работая стоя за верстаком. Широким или узким косяком режут двугранные выемки, полукруглыми стамесками с разной крутизной лезвия или церазиком — полукруглые выемки. При выполнении криволинейных линий косяком нужно помнить, чем круче изгиб линии, тем острее должен быть скос косяка (до 30°). Работая косяком, сначала надрезают линию с внешней стороны, а затем — с внутренней. Угол наклона косяка при этом меняется в зависимости от характера линии. При резьбе криволинейных линий пятку косяка несколько приподнимают.

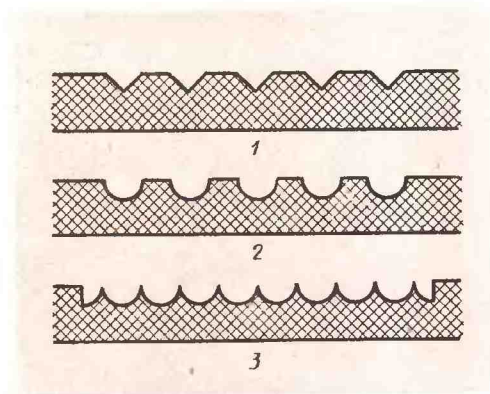
При использовании в резьбе полукруглых стамесок или церазика нужно работать двумя руками — правая удерживает черенок, а пальцы левой руки придерживают полотно стамески у самого лезвия. Если радиус округления линии небольшой, а стамеска пологая, работают не всем лезвием, а одним краем, постепенно углубляя его в древесину. Другой край должен быть выше поверхности дощечки. Чем кру-

Рис. 97. Фрагмент прялки. Дерево, контурная и скобчатая резьба. XIX в., Ярославская губ., г. Загорск, музей заповедник



че линия порезки, тем выше приподнимают второй край стамески. Окружности небольшого диаметра вырезают полукруглой стамеской со-

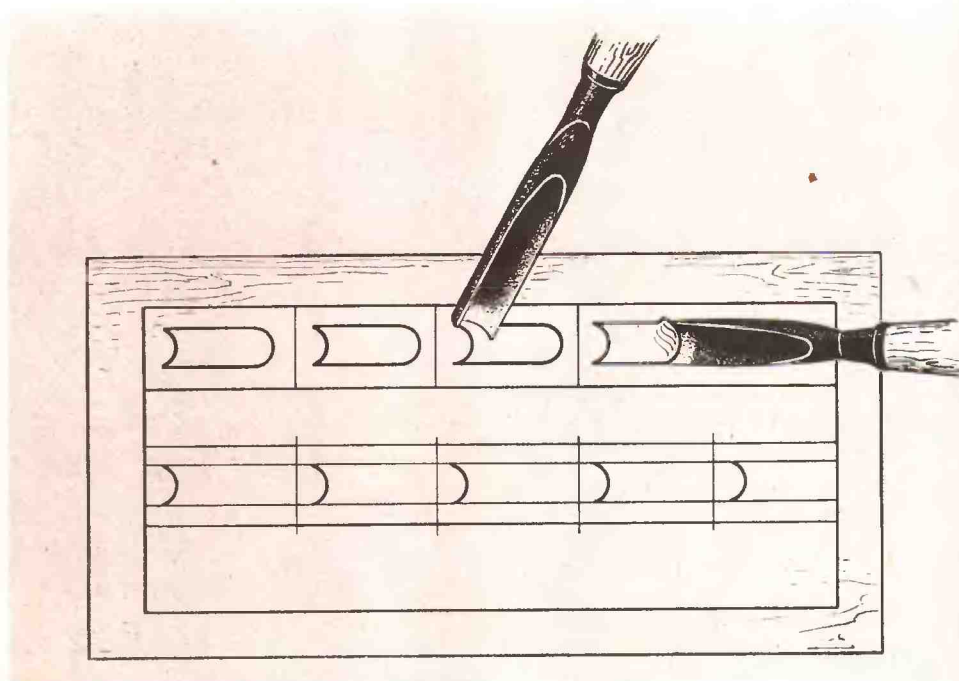
Рис. 98. Профиль контурных порезок:
1 — резба ножом или уголком; 2, 3 — резба полукруглой стамеской



ответствующей крутизны следующим образом. Стамеску зажимают в кулаке и ставят внутри круга лезвием вниз с небольшим наклоном черенка к центру на 1—1,5 мм от линии. Нажимом на рукоятку углубляют лезвие в древесину на 2—3 мм. Затем стамеску прокручивают вокруг центра и одновременно вокруг собственной оси, прорезая полную окружность. Так делают надрезку. Подрезку производят этой же или более отлогой стамеской, поставив ее с наружной стороны линии с наклоном от центра.

Контурную линию-канавку выбирают на глубину до 3 мм. Ширина и глубина прямых линий должна быть одинаковой на всем рисунке, а у кривых линий может быть разной, что придает им большую пластичность и выразительность.

Рис. 99. Резьба ноготков



следующим
нажимают в кула-
круга лезвием
илоном черенка
мм от линии.
тку углубляют
на 2—3 мм. За-
мывают вокруг
менно вокруг
резая полную
делают надрезку.
т этой же или
ской, поставив
ны линии с на-
навку избира-
мм. Ширина и
й должна быть
рисунке, а у
т быть разной,
вную пластич-
сть.

9. Резьба ногтей

Для выразительности композиций, выполненных в технике контурной резьбы, часто декорированную ею поверхность подкрашивают тонким слоем акварельной, синтетической краски, гуашью, темперой, тушью или тонируют морилками и протравами, оставляя при этом поверхность матовой или покрывая ее лаком. Подкраску можно производить после резьбы или до нее. Если подкраску делают до резьбы, то рисунок переносят на поверхность древесины до покрытия ее лаком. К резьбе приступают после высыхания лака. Если поверхность древесины остается белой, ее шлифуют, удаляют из выемок щетинной щеткой древесную пыль и покрывают защитным слоем лака. Контурная резьба может существовать самостоятельно и применяться в сочетании с геометрической и скобчатой резьбой.

Скобчатая резьба. Основным элементом скобчатой резьбы — скобчатая выемка, благодаря которой она получила свое название, или так называемый ноготок, выполненный с помощью полукруглой стамески. Размер стамески подбирают в соответствии с размером орнамента с таким расчетом, чтобы она была на 2 мм уже будущей выемки.

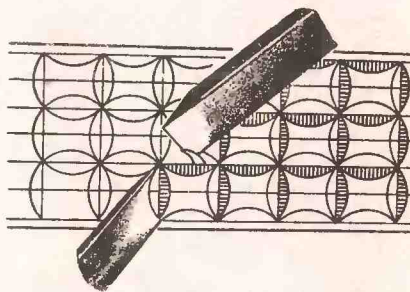
Для упражнения берут хорошо выструганную дощечку из древесины мягких лиственных пород размером $100 \times 200 \times 20$ мм. От всех сторон дощечки откладывают расстояния, равные 10 мм, и через полученные точки проводят линии окантовки. В рабочей поверхности дощечки проводят вдоль волокон три пары параллельных линий с расстоянием 10 мм друг от друга. Между парами — 13 мм. На этих линиях строят прямоугольники длиной 20 мм (рис. 99). К первому прямоугольнику с левой стороны дощечки приставляют вертикально повернутую желобком влево

полукруглую стамеску с шириной полотна 6 мм так, чтобы с каждой стороны прямоугольника оставалось 2—2,5 мм. Нажимают на рукоятку стамески с такой силой, чтобы лезвие вошло в дерево на 2—3 мм. Таким образом делают надрезку во всех прямоугольниках. После этого стамеску приставляют отлого к первому прямоугольнику с правой стороны, желобок при этом должен быть повернут вверх. Нажимают на рукоятку и, углубляя лезвие в древесину, продвигают полотно стамески до надреза, сделанного в левом конце прямоугольника. В результате вырезается полукруглая, ногтевидная лунка. Также вырезают лунки во всех прямоугольниках.

При расположении ноготков поперек волокон подрезать нужно очень осторожно, чтобы не сколоть древесину. Если в первом случае надрезку производили слева, а подрезку — справа, то теперь надрезку делают, держа стамеску желобком на себя, а подрезку — от себя. Из ноготков могут быть составлены зубчики и чешуйки.

Резьба листочков. Листочки вырезают полукруглой стамеской и косяком. На дощечку наносят сетку из квадратов, которые описывают ок-

Рис. 100. Резьба листочков



ружностями (рис. 100). Затем подбирают стамеску, ее ширина должна быть равна стороне квадрата, а профиль — дуге окружности.

Листочки можно резать по-разному: с углублением у овального контура, тогда средняя линия получается выпуклой, и с углублением по средней линии — листочки-лодочки. В первом случае стамеску ставят вертикально на линию дуги окружности от угла до угла квадрата. Выпуклая сторона полотна в этот момент обращена внутрь квадрата. Слегка нажимая на рукоятку, углубляют лезвие в древесину на 1,5—2 мм. Так делают надрезы всех дуг внутри квадратов первого ряда. Далее берут косяк, ставят его носком на верхний конец стороны квадрата и, немного наклонив от себя, ведут книзу, подрезая одну половину листочка. Пройдя так весь ряд, дощечку поворачивают и подрезают вторую половину листочка. Грани должны получаться плос-

кими. Закончив один ряд, приступают к следующему.

При выполнении второго варианта надрезы делают косяком по стороне квадрата — средней линии листочка, а подрезку — с двух сторон полукруглой стамеской. Грани полукруглой стамеской.

Плоскорельефная резьба. Плоскорельефная резьба относится к самым распространенным видам резьбы. Основу ее составляет плоский одинаковой высоты рельеф орнамента (рис. 101). Эта техника позволяет резать композиции из растительных узоров или геометрического орнамента с включением изображений фигурок людей, зверей, животных, птиц и мифологических персонажей (рис. 102).

Для выполнения плоскорельефной резьбы нужен большой набор инструментов: ножи-косяки разной ширины, с разным углом скоса полотна, стамески разного профиля и сечения,

Рис. 101. Набор «Свадебный». Дерево, морение, объемная и плоскорельефная резьба. Н. И., Г. И. Симанкины, 1979 г., Хотьково, фабрика резных художественных изделий



рад, присту-
ного варианта
по стороне
листочка,
сторон полу-
Грани полу-

резьба. Плоско-
жится к самым
резьбы. Ос-
одина-
орнамента
позволяет
растительных
орна-
изображений
животных,
персонажей

поскорельефной
набор инстру-
визной ширины,
полотна, ста-
и сечения,

дебный». Дерево,
плоскорельефная
манкины, 1979 г.,
художественных
изделий

цикли, скребки, рашпили, чеканы и т. д.

В плоскорельефной резьбе известны следующие разновидности: резьба с заоваленным контуром, с подушечным фоном, с подобранным фоном (рис. 103).

Плоскорельефная резьба с заоваленным контуром. По технике исполнения эта резьба очень близка к контурной. Отличается она только тем, что края канавок, образующих контур плоского орнамента, слегка закруглены, т. е. заовалены. Прием заоваливания контура орнаментальных форм позволяет достигнуть мягкости изображаемого узора, сочности линий.

Для выполнения плоскорельефной резьбы с заоваленным контуром на хорошо подготовленную поверхность дощечки с помощью кальки, копировальной бумаги или шаблонов переводят рисунок. Все детали орнамента прорабатывают по контуру косяком или полукруглой стамеской, вырезая канавку глубиной 3—4 мм. При этом сначала надрезают грань канавки с внешней стороны, потом подрезают с внутренней. Надрезы и подрезы выполняют с одинаковым наклоном косяка так, чтобы линия контура рисунка оказалась точно посередине канавки. Затем с верхних срезов граней, образующих канавку, снимают фаску: со стороны фона более отлого, со стороны орнамента круче. Косяк при снятии фаски держат в зависимости от характера и направления линии прямо или с боковым наклоном. Косяком можно снимать фаску у самых крутых контуров: чем круче линия рисунка, тем выше поднимают пятку ножа. Носок лезвия при этом должен идти по прямой линии или плавно огибать контур орнамента. У отлогих прямых и кривых линий фаску удобно снимать плоской стамеской, держа ее

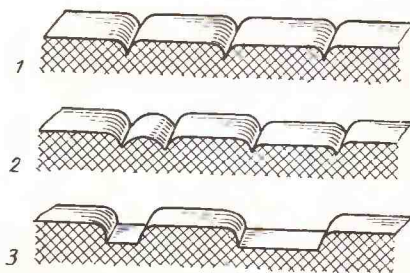
под небольшим углом. Если вогнутые линии, образующие рисунок, очень крутые, снимать фаску лучше полукруглой стамеской. Эти операции можно выполнять как правой, так и левой рукой, приемами от себя и на себя. Края канавки, образующей спиральную линию, заоваливают отлоги-

Рис. 102. Блюдо «Птицы». Липа, плоскорельефная резьба. Б. П. Ушанов, 1975 г., Хотьково, фабрика резных художественных изделий



Рис. 103. Профили плоскорельефной резьбы:

1 — заоваленная; 2 — заоваленная с подушечным фоном; 3 — заоваленная с подобранным фоном



ми полукруглыми стамесками. Фаску нужно снимать по всей линии за один прием, не отрывая инструмента, чтобы на кромке не было портящих вид стыков. Срезы, образующиеся после первого снятия фаски, заоваливают последующим снятием более тонких слоев.

Плоскорельефная резьба с подушечным фоном. В этой разновидности

резьбы надрез канавки со стороны фона делают значительно положе, чем подрез со стороны орнамента. Кроме того, иногда плоскость фона между близко расположенными частями орнамента чуть подрезают, благодаря чему фон получается несколько ниже рельефа и приобретает вид подушечки. Большие плоскости фона тоже заоваливают отлого. Та-

Рис. 104. Фрагмент спинки кресла. Дерево, темпера, плоскорельефная резьба, роспись. XVIII в., Вятская губ., г. Слободской музей



со стороны
точно положе,
орнамента.
плоскость фона
пожженными час-
уть подрезают,
получается не-
фа и приобретает
плоскости
отлого. Та-

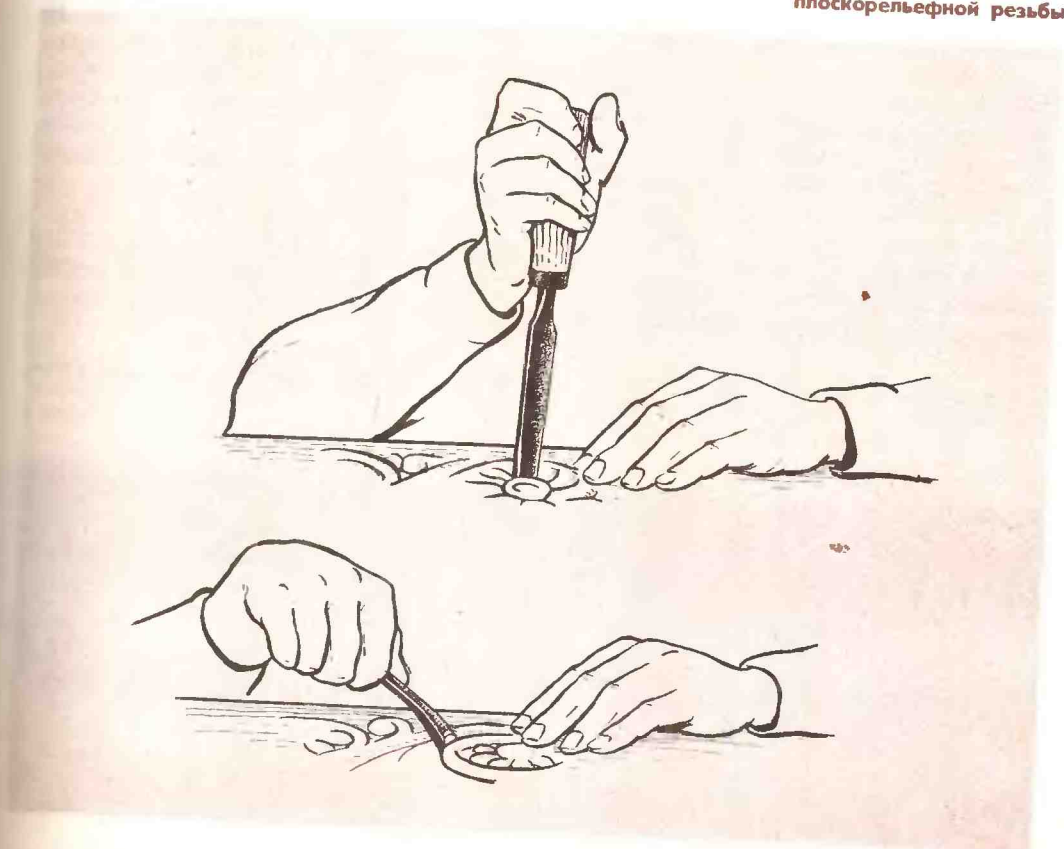
кресла. Дерево,
резьба, роспись.
г. Слободской,
музей



ким способом режется мелкий рисунок, заполняющий всю поверхность. *Плоскорельефная резьба с подобранным фоном.* Плоскорельефная резьба с подобранным фоном дает возможность изображения орнамента с более четким силуэтом (рис. 104). Узоры в виде небольшого плоского рельефа с заovalенными гранями возвышаются над фоном. Последовательность выполнения этой резьбы та же, что и первых двух разновидностей. Прежде всего делают надрезку по внешнему контуру орнамента, для чего инструмент ста-

вят вертикально на линию рисунка и погружают в древесину глубже, чем в предыдущих вариантах (рис. 105). Но глубина надрезки не везде одинаковая: на крутых поворотах линий она больше, а в местах соединения листьев и стеблей с ветвью, в острых углах орнамента минимальная. Первую черновую выборку фона делают полукруглыми отлогими стамесками на глубину 3—4 мм, вторую — плоскими. Стамеску при этом ставят под углом к обрабатываемой поверхности. Для облегчения этого процесса по черенку стамески уда-

Рис. 105. Положение стамески при выполнении плоскорельефной резьбы; подборка фона клюкарзой при выполнении плоскорельефной резьбы



ряют ладонью или киянкой. Если лезвие стамески идет в сторону или глубже, чем нужно, надо начать подрезку фона с противоположной стороны. Глубину фона постепенно доводят до намеченной. Затем производят подрезку и заоваливание форм орнамента. При подрезке инструмент ставят под углом к линии надреза. Заоваливание выполняют так же, как и в первых двух случаях.

Затем приступают к окончательной зачистке фона клюкарзами. Сначала зачищают большие участки фона, затем мелкие между орнаментом. Заканчивают этот вид резьбы зачисткой фона циклей и шкурками или чеканкой с помощью пуансонов.

Рельефная резьба. По сравнению с плоскорельефной резьбой с подбренным фоном рельефная резьба сложнее в выполнении и имеет более высокий рельеф (до 6—7 мм). Если в первой заоваливался только контур орнамента, а поверхность его оставалась плоской, то во второй округлость придается всем элементам орнамента. Причем отдельные элементы узора после моделировки воз-

вышаются над фоном на разную высоту (рис. 106, 107).

Для рельефной резьбы лучший материал — древесина твердых лиственных пород: березы, бука, дуба, ореха. Работать на такой древесине сложнее, но качество резьбы получается выше.

Для этой резьбы пригодится весь набор инструментов, перечисленных в начале главы.

Выполняют рельефную резьбу начинают с надрезки орнамента. Для этого косяк или полукруглую стамеску ставят лезвием точно на контурную линию, вертикально или с небольшим наклоном в сторону узора. Надрезать орнамент можно постепенно, за два-три приема. Если в орнаменте есть пересекающиеся или находящиеся друг на друга линии, то верхнюю из них прорезают раньше и на меньшую глубину, а нижние — во вторую очередь и на большую глубину. Контур орнамента, соприкасающиеся с фоном, надрезают глубже, чем те, которые соприкасаются между собой. Затем производят подрезку, инструмент при этом ставят под углом 45° к линии надреза. Фаски снимают полукруглы-

Рис. 106. Подкарнизная доска. Сосна, «глухая» резьба. XIX в., Поволжье, Астрахань



разную вы-
лучший мате-
риал — листвен-
ница, дуба, оре-
х — в древесине
резьбы полу-
чается весь
перечисленных

резьбу начи-
нают с орна-
мента. Для
полукруглую ста-
вят точно на кон-
такт или с
в сторону узо-
ра можно по-
приема. Если в
заканчиваются или
друга линии,
прорезают рань-
ше, а ниж-
ше и на боль-
ше орнамента,
фоном, надре-
зывают, которые со-
собой. Затем
инструмент при-
мывают 45° к линии
полукруглы-

доска. Сосна,
резьба. XIX в.,
Поволжье, Астрахань

ми стамесками и косяком сначала с
деталей, расположенных внутри ор-
намента, затем с тех, которые гра-
ничат с фоном. Черновую подборку
фона начинают с более крупных
участков. Работают полукруглыми
стамесками по всем направлениям
волокон. После первой подборки
фона приступают к разработке дета-
лей орнамента. Здесь понадобятся
косяки с узким полотном и острым
углом скоса, полукруглые стамески
различных ширины и профиля, угол-
ки, церазики.

Заканчивают работу окончательной
зачисткой фона плоской стамеской,
клюкарзой и циклей, шлифовкой
и чеканкой.

Прорезная резьба. Особенность по-
строения орнамента для прорезной
резьбы заключается в том, что
элементы ее, лишённые фона, долж-
ны обязательно в некоторых местах
соприкасаться с окантовкой и друг с
другом.

Эффектно эта резьба смотрится
на просвет или на цветной под-
кладке.

Прорезная резьба, выполненная на
основе плоскорельефной, была широ-
ко распространена в украшении ме-

бели — кресел, скамей; орудий тру-
да — прялок, рубелей, а с рисунком
более крупного масштаба, под назва-
нием пропильной, — в украшении до-
мов: подзоров, полотенец, очелья
окон, карнизов, балконов, крылец.
Резьба с прорезью, выполненная на
основе рельефной резьбы, называет-
ся ажурной.

Орнамент прорезной и ажурной
резьбы — самый разнообразный: от
простейших геометрических форм
и растительных узоров до изобра-
жения птиц и зверей.

Произведения народной прорезной
и ажурной резьбы являются приме-
рами творческого подхода мастеров
к созданию орнамента. Участки уда-
ляемого фона предельно малы, и
формы их настолько декоративны,
что создают свой собственный узор,
неразрывно связанный с орнаментом
резьбы.

Для прорезной резьбы в украшении
мебели, бытовых предметов и не-
больших изделий используют древе-
сину липы, березы, клена и других
лиственных пород. Тис, самшит
применяют в миниатюрной резьбе,
например для изготовления брошей,
вставок в шкатулки и другие не-

Рис. 107. Фараон. Фрагмент подкарнизной
доски. Дерево, «глухая» резьба. Вторая
половина XIX в., Поволжье, г. Суздаль,
музей-заповедник



большие предметы. В архитектурной резьбе используют сосну.

Для освоения выполнения прорезной резьбы берут дощечку небольшой толщины, но с учетом высоты рельефа будущего узора. После перевода на нее рисунка заштриховывают участки фона, которые должны быть удалены. Фон выпиливают лобзиком или выкружной пилой. Для этого сначала прорезают отверстия стамеской, просверливают перкой или сверлом. Затем опиляют участки фона точно по линиям узора. В углах делают выборку узкой крутой стамеской. Иногда фон выдалбливают долотом. Выполнять эту операцию нужно очень осторожно, постепенно, небольшими участками, чтобы на элементах орнамента не было сколов. Под выбираемое место нужно подложить кусок доски, чтобы не продавить прорезь. Стороны орнамента, смежные с прорезами, зачищают сразу или после резьбы рельефа ножом-резакон, стамесками, рашпилями разного профиля, шкурками. Моделировку рельефа производят способом плоскорельефной или рельефной резьбы. Заканчивают ее снятием фасок с оборотной стороны.

Резные детали мебели, украшения домов, которые хорошо видны с обеих сторон, тщательно обрабатывают как с лицевой, так и с тыльной стороны.

Пластины, украшенные прорезной резьбой, часто наклеивают на поверхность изделий из дерева. В этом случае фаски с оборотной стороны детали не снимают.

Контррельефная резьба. Особой разновидностью резьбы по дереву является контррельефная резьба, для которой характерен обратный, или негативный рельеф. Если в рельефной резьбе изображения объемны и выпуклы, то в контррельефной они углублены. Эта особенность объясня-

ется специфическим назначением контррельефной резьбы — в этой технике в прошлом выполняли фамильные и гербовые печати, пряничные доски, всевозможные формы для изразцов, для сыра, творога и масла. *Пряничные доски* — деревянные резные формы для оттиска рельефного или графического узора на прянике — применяли пекари Новгорода, Владимира, Москвы, Тулы, Вязьмы и других городов два, три и даже восемь столетий тому назад. Форма, размеры и мотивы их украшения определялись назначением пряника. Это могли быть ритуальные, праздничные, подарочные или свадебные пряники (рис. 108). Пряничные доски прямоугольной, реже округлой формы достигали довольно внушительных размеров и для их укрепления с оборотной стороны врезали шпонки.

Резьбой пряничных досок в XVII—XIX вв. занимались мастера разного профессионального уровня: наряду с произведениями искусных резчиков из крупных центров художественного ремесла встречаются доски, выполненные деревенскими ремесленниками для домашнего употребления. В сохранившихся произведениях XVII в. рядом с гербовыми пряничными досками, на которых вырезали двуглавого орла или фамильный герб, существует множество небольших пряничных форм, заполненных мотивами геометрического орнамента, изображениями цветущих кустов, птиц, зверей и мифологических персонажей. В резьбе их часто использовали приемы трехгранно-выемчатой и скобчатой техники.

В XVIII — начале XIX в. наряду с древними по своим истокам изображениями, характерными для народного искусства, в выработанную веками схему декорирования пряничных досок включаются сюжеты, примера-

назначением
— в этой
исполняли фа-
нати, прянич-
ные формы для
и масла.
рез-
рельефного
на пряни-
Новгорода,
Гулы, Вязьмы
и три и даже
зад. Форма,
украшения
пряника.
празд-
свадебные
дос-
округлой
внуши-
их укрепле-
роны врезали

досок в XVII—
мастера разного
наряду с
ных резчиков
художественного
доски, выпол-
ремесленника-
употребления.
произведениях
прянич-
ных вырезали
мильный герб,
небольших
иенных моти-
ю орнамента,
ущих кустов,
огических пер-
часто исполь-
гранно-выемча-
ни.

X в. наряду с
стокам изобра-
ми для наред-
ботанную века-
ия пряничных
кеты, примера-

ми для которых служат лубочные
картинки и иллюстрации книг.

На «хоромных», или «теремных»,
пряничных досках вырезали терема с
шатровыми крышками, птицами и
флагами на флюгерах. Фигурные
пряники делали в виде крупных изо-
бражений сказочных и былинных
птиц — птицы-сирин, птицы с лицом
женщины в короне, птицы с огляд-
кой, птицы-павы, птицы-лебедя и пе-
туха (рис. 109); рыб, львов, коней,
всевозможных домашних животных,
а также всадников, карет, дам в мод-
ных нарядах. Для детей фигурные
пряники делали в виде птиц, лоша-
док, рыбок, кукол, а позднее — паро-
возов, пароходов и букв алфавита.
Наборные пряничные доски с различ-
ным числом форм внутри «ковчега»
(от 4 до 120 штук) отличались ми-
ниатюрностью изображений и высо-
ким мастерством исполнения.

Техника резьбы пряничных досок до-
вольно сложна. Характерная особен-
ность ее — подчеркивание мелкими
порезками объемности отдельных
элементов.

Для изготовления пряничных досок
в России использовали древесину бе-
резы, груши, ивы, липы. Вытесанные
из ствола доски толщиной 6—10 см
выдерживали два-три года. Набор ин-
струментов мастера-резчика прянич-
ных досок насчитывал до 60 наиме-
нований. Глубина контррельефных
изображений на пряничных досках
была различной — от неглубокого
почти плоского рельефа до значи-
тельного объема, равного половине
или одной трети толщины доски.
Контур крупных изображений всегда
обобщен, он плавно очерчивает фор-
му.

Для изготовления резной пряничной
доски выровненную заготовку тол-
щиной 4—6 см закрепляют держав-
ками на верстаке. От каждой ее сто-
роны откладывают расстояния, рав-

ные желаемой ширине бортика. По-
лученные точки соединяют прямыми
линиями, по которым делают надрез.
Затем на нужную глубину выбирают
ковчег и по краю его формируют
канавку-рамочку. Выравнивают по-
верхность ковчега и по шаблону на-
носят на него контур будущего контр-
рельефного изображения с обозначе-
нием мест наиболее глубоких вые-
мок. По намеченному рисунку делают
надрез всех линий. Полукруглыми
стамесками выбирают формы нуж-
ной глубины, придавая им одновре-
менно некоторую объемность. По-
верхность полученных выемок вырав-
нивают и рисуют на них основные
линии предполагаемого изображения.
Церазиком, мелкими полукруглыми
стамесками, уголками и узким кося-
ком с большим скосом полотна на
глаз вырезают мелкоузорчатые раз-
делки — скобочки, кулички, звездоч-
ки, полукруглые гребешки.

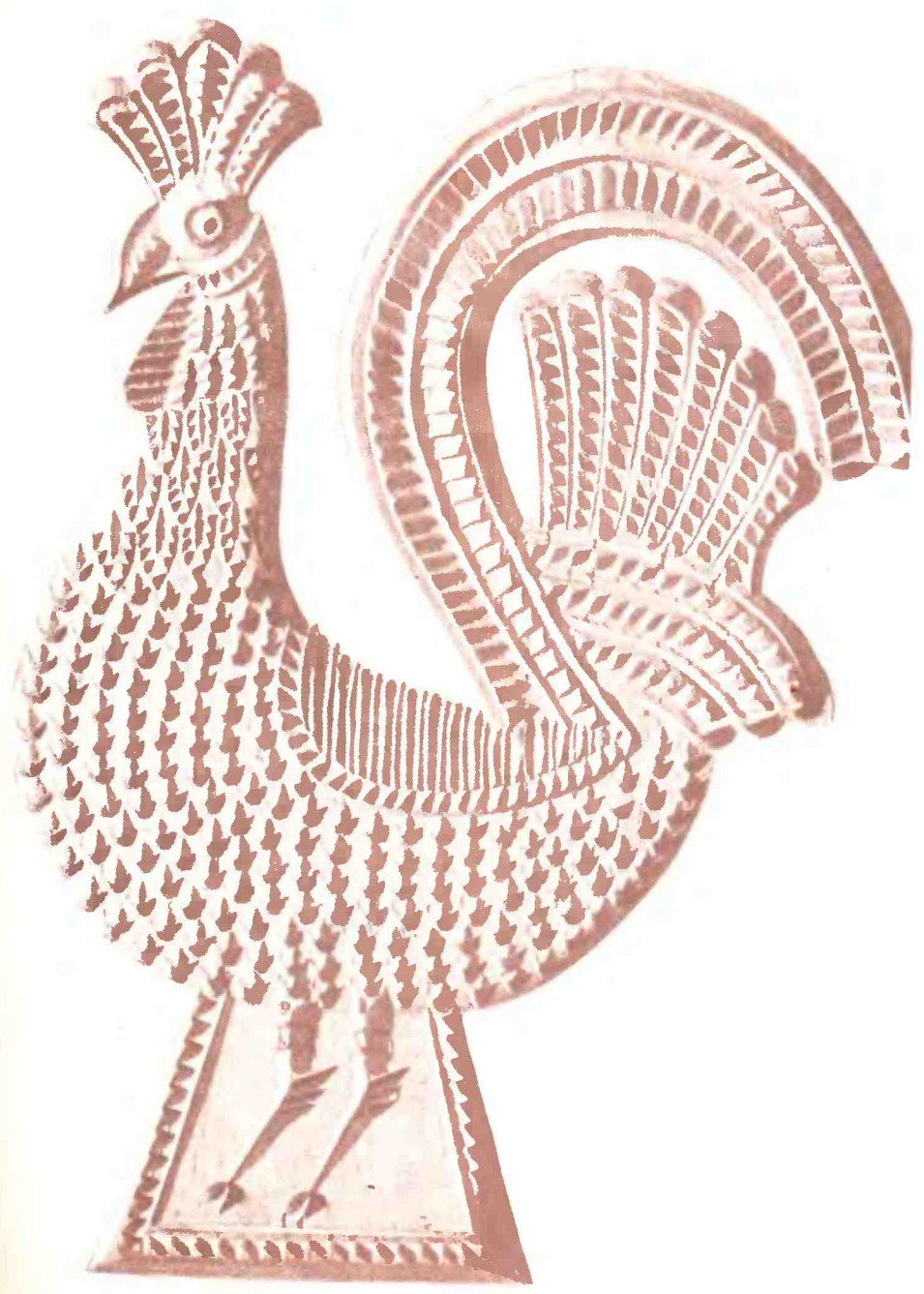
Познакомив Вас с основными, широ-
ко известными, приемами декоратив-
ной резьбы по дереву, хочется ска-
зать, что это не исчерпывает всего
разнообразия, характерного для на-
родных художественных промыслов,
что при декорировании сходных по
назначению предметов народные
мастера разных художественных цент-
ров пользовались самыми разнооб-
разными способами и достигали вы-
сокого художественного эффекта.
Каждому, кто самостоятельно осваи-
вает приемы резьбы, практически
открывает ее красоту, хочется напо-
мнить, что в изготовлении художест-
венных изделий с декоративной резь-
бой кроме понятия «чистота работы»,
связанного с точной разметкой при
помощи всего арсенала инструмен-
тов, существует и такое, как «творче-
ская работа», обусловленное индиви-
дуальным отношением к делу. Знание
технических основ резьбы поможет
быстрее преодолеть трудности перво-

Рис. 108. Пряничная доска «Птицы в саду».
Дерево, контррельефная резьба.
XIX в., Городец,
г. Горький,
художественный музей



«Птицы в саду».
Контррельефная резьба.
XIX в., Городец,
г. Горький,
художественный музей

Рис. 109. Пряничная доска «Петух».
Дерево, контррельефная резьба. XIX в.,
г. Горький, художественный музей



го этапа освоения и перейти к выполнению более сложных композиций, лучшими примерами для которых могут служить произведения народного искусства.

Многие произведения народного искусства из дерева, десятилетиями служившие людям, дошли до нас потемневшими от воздействия внешней среды или закопченными от соприкосновения с огнем и дымом. В многометровой толще культурного слоя археологи иногда находят обуглившиеся деревянные чаши и ковши. Огонь, когда-то разрушивший город, как бы законсервировал эти бесценные свидетельства далекого прошлого.

Дерево, опаленное огнем или закопченное дымом, приобретает устойчивость к гниению. Это свойство люди заметили давно и для прочности обжигали нижнюю часть столбов для ворот и заборов, которую предназначалось закопать в землю.

Огонь и дым облагораживающе воздействуют на деревянные изделия, поэтому народные мастера нередко специально обжигали или обрабатывали дымом изготовленные вещи. На обожженном или закопченном дереве ярче проступает текстура, образуя красивый естественный узор, четче читается резной орнамент.

Конечно, темный фон можно получить и другим способом, например покрыть дерево морилкой, но техника обжигания и копчения не только цветом выявляет красоту древесной поверхности, но и придает некоторую рельефность рисунку, данному дереву природой.

Техника копчения. Техника копчения чрезвычайно проста. На предмете

Однако не забывайте о наших учителях — народных мастерах-резчиках. Общение с ними значительно ускорит процесс познания тайн ремесла.

Декорирование обжигом

сначала размечают будущую композицию, процарапывая рисунок с помощью циркуля и ножа. Затем остро заточенным ножом или стамеской-уголком вырезают контур рисунка, который уже на глаз заполняют всевозможными графическими разделками. Далее, наклонив поверхность с резным орнаментом, проводят по ней чающим пламенем, как бы равномерно заштриховывая ее. При этом стремятся покрыть однотонным слоем всю плоскость. В результате на темном бархатном фоне выступает светлый резной узор.

Техника копчения подчеркивает природную красоту древесины, ее как бы идущий изнутри блеск и бархатистую матовость поверхности. Для закрепления эффекта изделие следует покрыть одним слоем масляного или нитроцеллюлозного лака.

Следом копоти от пламени можно обогащать и разнообразить рисунок малоинтересной по текстуре древесины лиственных пород — березы, осины, липы.

Если во время вращения предмета, закрепленного на токарном станке, провести по нему коптящим пламенем, то оно создаст очень интересный рисунок из поперечных, накладывающихся друг на друга полосок, не требующий дополнительной декорировки.

Еще в недавнем прошлом кустари использовали для украшения своих

о наших
мастерах-рез-
ных значитель-
познания тайн

обжигом

ущую компо-
рисунк с по-
Затем остро
или стамес-
контур рисун-
заполняют
ическими раз-
нивив поверх-
ментом, прово-
пламенем, как
риховывая ее.
покрыть одно-
юскость. В ре-
архатном фоне
ной узор.

черкивает при-
сины, ее как
леск и барха-
ерхности. Для
изделие следу-
осм масляного
лака.

пламени можно
разить рисунок
стуре древеси-
— березы, оси-

ения предмета,
карном станке,
тящим пламе-
очень интерес-
речных, накла-
друга полосок,
ительной деко-

шлом кустари
рашения своих

изделий пламя свечи, разделявая поверхность светлых деревянных сундуков «под мрамор», а ларцов и шкатулок — «под малахит». Для этого дерево предварительно окрашивали светло-коричневой, белой или зеленой краской, масляной или клеевой. По сырой еще поверхности, немного наклоненной, проводили пламенем свечи, которое оставляло легкий полупрозрачный узор. В зависимости от наклона поверхности, величины пламени, скорости движения свечи получался след, различный по ширине и плотности. След копоти прочно соединялся с грунтом и под слоем накладываемого затем лака довольно убедительно имитировал нужный материал.

Техника обжигания. В последние годы стала пользоваться популярностью техника обжигания дерева с помощью паяльной лампы. Паяльная лампа дает сильное равномерное пламя, величину которого можно регулировать. Высокая температура (600—800°C) позволяет быстро обрабатывать большие плоскости. Этим способом можно выявлять текстуру древесины от чуть подпаленной до темной рельефной поверхности. В деревянной скульптуре обобщенный характер изображаемых животных хорошо дополняется динамичным рисунком обожженного дерева.

Для обжигания наиболее пригодны мягкие хвойные породы с хорошо выраженным рисунком годовичных колец — сосна, ель. Обжигание дает лучший эффект, если изделие предварительно пропитать раствором медного купороса. В этом случае обгорают только мягкие слои древесины, а твердые почти не разрушаются. Получается выразительный рисунок со светлыми линиями твердых слоев на темном фоне. Если изделие не пропитывать раствором, то древесина обгорает более равномерно.

Сгоревший слой древесины снимают ветошью. Если хочется добиться более четкого рисунка, то изделие следует обработать мелкой шкуркой, которая снимет с твердой части годовичных колец копоть, т. е. сделает ее светлой, чем и усилит цветовой контраст с мягкими обугленными частями. Для закрепления эффекта обжига и цветового контраста изделие покрывают одним слоем лака. Рельефный рисунок можно получить, применяя для расчистки обожженной поверхности древесины металлическую щетку.

Обжиганием украшают токарную и резную скульптуру, резную посуду, мебель, детали интерьера.

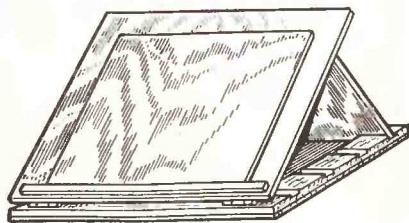
Токарные изделия из дерева можно декорировать трением, при котором развивается большая температура. На солоницах, чашках, поставках, когда их выточат и отшлифуют, нередко выжигают таким образом пояски. Чтобы нанести темные кольца-пояски, надо взять брусочек дерева более твердого, чем то, из которого выполнена вещь, и приложить его узкой стороной к вращающемуся на станке изделию. От трения тонкий поверхностный слой изделия обуглится и получатся красивые темно-коричневые полосы. Если прикладывать к вращающемуся изделию кусочек сургуча, то получатся пояски красного цвета. Чередую темные и красные пояски на светлой поверхности древесины, можно добиться очень разнообразных и красивых ритмов рисунка, подчеркивающих особенности формы токарного изделия.

Техника выжигания. Одним из наиболее распространенных современных способов художественного оформления древесины огнем является способ выжигания с помощью электровыжигательного аппарата. Искусство выжигания особенно развито на

промыслах Подмосковья, в городах Загорске, Калининe и Кирове. В загорских изделиях выжженный контур является важной составной частью красочной росписи шкатулок и коробочек, а в украшении мелкой токарной скульптуры и сувениров нанесенный выжигательной иглой рисунок — основной элемент декора. В калининских сувенирах выжигание играет более активную роль, здесь даже роспись по цвету подбирается в тон к коричнево-красноватому выжженному рисунку. На каждом промысле складываются собственные художественные и технические приемы, которые придают их произведениям своеобразие и неповторимость.

Рабочее место. Работают электровыжигательным аппаратом сидя за столом. Дощечку, на которой собираются воспроизводить рисунок, ставят на специальную подставку. Эта подставка состоит из доски, регулируемой по высоте и наклону с помощью упора, привернутого к ней с обратной стороны, и выемок на ходовых рейках основания. Чтобы дощечка для выжигания устойчиво держалась на подставке, к нижней части лицевой стороны подвижной доски прикрепляют брусок с выбранной четвертью (рис. 110).

Рис. 110. Подставка для закрепления дощечки



Оборудование. Электровыжигательный аппарат состоит из понижающего трансформатора, гибкого электрошнура и ручки со штифтом, наконечник которого сделан из нихромовой проволоки. У некоторых электровыжигательных аппаратов можно регулировать накал наконечника.

Подготовка материала. Для выполнения орнамента в технике выжигания годится не каждая порода древесины. Не следует брать твердую и темную по цвету древесину и породы со смоляными ходами. Лучше всего подходит древесина мягких лиственных пород, мелкопористая, с однородным строением и светлой окраской, например липа, ольха, тополь и каштан. Древесина должна быть без пороков и достаточно хорошо высушена. Кроме того, лицевую сторону дощечки для выжигания следует соответствующим образом подготовить. Хорошо выструганную, отциклеванную и зачищенную стеклянной шкуркой дощечку грунтуют мелом, разведенным водой до густоты жидкой сметаны. Грунтовку проводят 2—3 раза, до тех пор пока на дощечке не останется неровностей. Плохо подготовленная поверхность древесины начинает гореть от малейшего прикосновения наконечника и горение распространяется за пределы линии рисунка. Образующиеся при выжигании пары, проникая в глубь древесины, расходятся темными лучами.

Часто в процессе выжигания дощечка быстро пачкается, чтобы избежать этого, на ее лицевую сторону можно наклеить лист папиросной бумаги с предварительно переведенным на него рисунком. По ходу выжигания бумагу постепенно удаляют.

Прежде чем приступить к воспроизведению какого-либо рисунка, необ-

выжигатель-
понижающе-
электро-
штифтом, нако-
из нихро-
У некоторых
аппаратов
наконеч-

Для выпол-
технике выжига-
порода дре-
брать твердую
древесину и по-
ходами. Лучше
дерева мягких
породы, с
и светлой
краски, ольха, то-
дерева должна
достаточно хо-
ме того, лице-
для выжигания
образом
выструганную,
покрытую стек-
дощечку грунтуют
краской до густо-
Грунтовку про-
тех пор пока
не высохнет
поверх-
на не горит от
жесткого наконеч-
ника. Образующи-
ся дымы, проникая
в древесину, тем-

выжигания дощеч-
ки, чтобы избе-
жать поврежде-
ние папиросной
бумаги. По ходу вы-
жигания уда-

трудно воспроиз-
вести рисунок, необ-

ходимо овладеть основными приема-
ми выжигания, выполнив несколько
простых упражнений, например вы-
жигание точек, прямых и кривых
линий разной ширины и глубины,
штриховки в разных направлениях и
разного тона.

Подготовленную для выжигания до-
щечку ставят на подставку, с левой
стороны располагают электровыжи-
гательный аппарат, а с пра-
вой — другие инструменты. Включа-
ют аппарат в электросеть и присту-
пают к выполнению рисунка.

Перед началом работы надо уточ-
нить, какого характера должно быть
изображение: плоскостное или релье-
фное. В зависимости от этого вы-
бирают способ выжигания.

Плоское выжигание. Для этого вида
выжигания характерен почти один
уровень фона и орнамента. Вырази-
тельность рисунка здесь достигается
лишь разнообразием контурных ли-
ний и штриховок.

При выжигании штифт держат в руке,
как карандаш при рисовании: при
выполнении прямых линий — на-
клонно к плоскости дощечки, а кривых
линий и точек — перпендикулярно.
В зависимости от скорости дви-
жения штифта получаются разные по
ширине и глубине линии. Регулируя
наклон штифта и изменяя его наклон,
можно добиться разной степени цве-
товой насыщенности линий: от тем-
но-коричневых до светлых желтова-
то-коричневых тонов.

При выполнении рисунка руку надо
вести уверенно и равномерно, стара-
ясь в пределах линии делать одина-
ковый нажим наконечником. При
слишком медленном движении штиф-
та края выжигаемой канавки могут
обуглиться. Так как испорченную
линию исправить в этой технике
невозможно, необходимо помнить,
что лучше несколько недожечь, чем
пережечь.

Начатую линию надо сразу доводить
до конца, нельзя оставлять недож-
женные линии и штрихи на конец
работы, так как нагар раннего об-
жига затвердевает и затрудняет до-
делку.

Кроме того, недоделки могут ос-
таться незамеченными среди близко
расположенных линий.

Не следует выжигать сразу несколь-
ко близко расположенных линий.
Прежде чем приступить к выполне-
нию новой линии, надо дать остыть
предыдущей. Выжигание лучше вести
поочередно в разных частях рисунка,
периодически переходя с одного
участка на другой. Это необходимо
для того, чтобы избежать промежу-
точных прожогов, возникающих от
перегрева близлежащих частей дре-
весины.

Если необходимо заштриховать срав-
нительно большой участок, сначала
выжигают его контур, а затем при-
тениют внутри.

При разработке фона можно исполь-
зовать штрихи разного направления
и разной плотности, вертикальные
широкие линии и точки разной ве-
личины. Характер выжигаемого изоб-
ражения подскажет вид разработки
фона.

Рельефное выжигание. При рельеф-
ном выжигании рисунок остается на
уровне плоскости доски, а фон уг-
лубляют. Выполняют этот вид выжи-
гания в такой последовательности.
Сначала вокруг изображения выжи-
гают две глубокие линии, одна из
которых соприкасается с фоном, а
другая — с рисунком. Потом углуб-
ляют фон. Делают это, прикладывая
штифт плашмя, как бы срезая ку-
сочки древесины. Поверхность фона
после этой операции должна быть
гладкой. Убирают оставшуюся около
изображения полоску. Рисунок в ре-
зультате должен выступать над фо-
ном.

Затем переходят к моделировке изображения и выполняют все элементы орнамента до окончательной его отделки. Закончив этот этап работы, снова возвращаются к фону и разрабатывают его, придавая ту или иную фактуру.

Отделка поверхности выжженных работ. После выжигания плоского рисунка поверхность тщательно зачищают мелкозернистой шкуркой.

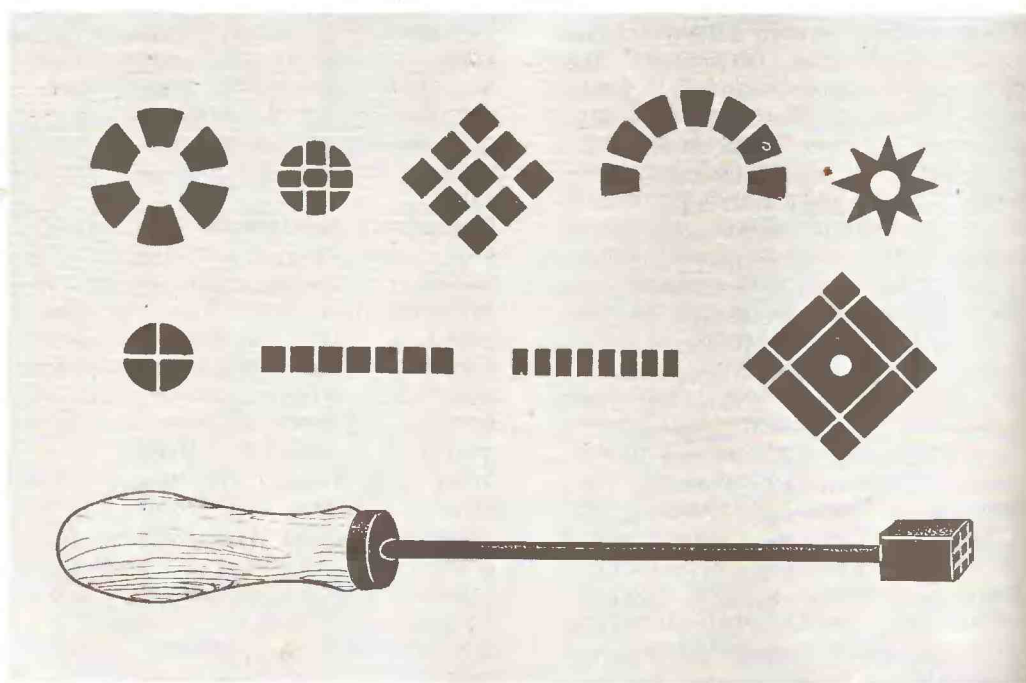
Поверхность изображения, выполненного способом рельефного выжигания, осторожно, чтобы не испортить мелких разработок, зачищают металлической щеткой, затем мелкозернистой шкуркой вдоль волокон. Пыль из углублений удаляют щетинной щеткой.

Хорошо очищенную поверхность вощают или лакируют и полируют.

Роспись выжженных работ. Выжженное изображение может оставаться в том цветовом сочетании, которое получилось в результате описанного этапа работы. Можно это изображение расписать акварельными, гуашевыми или масляными красками. Хорошо подобранные цвета красок заметно обогащают выжженный рисунок, раскрывая новые декоративные возможности дерева.

Перед росписью поверхность дощечки с изображением старательно обрабатывают сначала крупнозернистой шкуркой, потом мелкозернистой вдоль волокон древесины. После этого ее протравливают раствором квасцов, что обеспечивает ровный слой накладываемой краски. Кромки и торцы дощечки интенсивнее впитывают краску, поэтому, чтобы избежать бо-

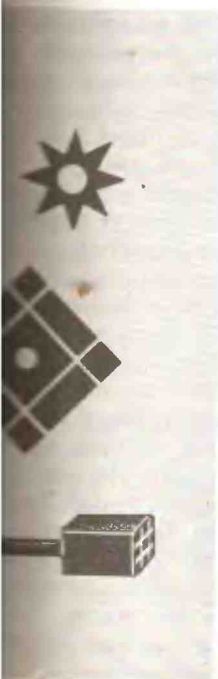
Рис. 111. Профили штампиков для выжигания



работ. Выж-
может оста-
сочетании,
результате опи-
Можно это
акварельны-
яными крас-
ные цвета
выжжен-
новые деко-
дерева.

поверхность дощеч-
старательно об-
крупнозернистой
мелкозернистой
После это-
раствором квас-
ровый слой на-
Кромки и тор-
впитывают
избежать бо-

штампики для
выжигания



лее глубокого цвета, их предвари-
тельно смачивают водой.

Роспись акварельными и гуашевыми красками.

Краски разводят водой до такой консистенции, которая при наложении на поверхность древесины даст полупрозрачный слой. Краску следует наносить ровным легким сло-
ем без ласов.

Роспись выполняют поочередно, сна-
ча покрывая одной краской необхо-
димые участки, потом другой осталь-
ные. Поверхность изображения надо
покрывать краской быстро, сверху
вниз, строго в границах обжига. Дав
высохнуть одному слою, наносят сле-
дующий, предварительно размешав
отстоявшуюся краску. Покрывают
поверхность красителем одной конси-
стенции до тех пор, пока не полу-
чат определенный тон. После нане-
сения ровного слоя всех цветов на
поверхность изображения приступают
к нанесению теней. Для этого
пользуются более густой краской,
иногда прямо из тюбика, но при
этом следят, чтобы слой краски, на-
несенный на дощечку, сохранял про-
зрачность. Слишком густо положен-
ный цвет можно размыть или смяг-
чить чистой, смоченной в воде кист-
точкой.

Раскрашенное акварельными краска-
ми изображение вощают или лакиру-
ют. Восковая отделка придает изо-
бражению матовый блеск и сохраня-
ет нужные оттенки всех цве-
тов.

Роспись масляными красками. Рос-
пись выжженных изображений мас-
ляными красками аналогична роспи-
си акварельными красками. Масля-
ные краски разводят до такой же
густоты, что и акварельные, и нано-
сят таким слоем и столько раз,
сколько потребуется для получения
цвета определенной интенсивности.
Закончив раскраску, поверхность до-
щечки лакируют и полируют.

Выжигание штампами. Существует
еще один, очень древний способ вы-
жигания с помощью нагреваемых
штампов (рис. 111). Этот способ
можно применять в сочетании с вы-
жиганием контурных изображений
электровыжигательным аппаратом.
При наличии достаточно большого
набора штампов можно с их по-
мощью не только дополнять контур-
ный рисунок, но и создавать само-
стоятельные декоративные узоры. Из
розеток, звездочек, ромбиков, поло-
сок и других простейших элементов
орнамента складываются довольно
выразительные композиции. Темпера-
тура нагрева штампов может
быть разной, поэтому по насыщен-
ности оттиски на древесине можно
получить неодинаковые: одни более
бледные с четким рисунком, дру-
гие — темнее с мягкими краями. В
целом орнамент получится очень жи-
вописным.

В практической работе следует стре-
миться к бережному, как у народ-
ных мастеров, применению выжжен-
ного штампами узора, тонко
подчеркивающего красоту дре-
весины.

Штампы делают из толстостенных
трубок или брусков железа. Они
должны иметь деревянную ручку.
На торцевой части штампов выре-
зают рисунок. Рельеф рисунка дол-
жен быть очень простым, потому что
мелкоузорные формы быстро забива-
ются нагаром, и не тонким, так как
чересчур тонкие края штампа об-
горают при многократном нагрева-
нии. Нагревают штампы в горне
и прикладывают к украшаемой по-
верхности.

В заключение напомним, что при
работе с открытым огнем, паяльной
лампой и электровыжигательным ап-
паратом необходимо строго соблю-
дать правила пожарной безопасно-
сти.

Аппликация соломкой

Соломка — трубчатая часть стебля злаковых растений — с давних времен широко использовалась на Руси в народном быту и хозяйстве. Соломой покрывали крыши домов и других построек, из нее делали различную домашнюю утварь — всевозможных размеров тару для хранения зерна, корзины, чаруши — формы для хлеба.

Скульптурные изображения из соломы были неперенной принадлежностью весенних и летних крестьянских праздников, посвященных встрече и проводам Ярило-солнышка.

Иногда красный угол в крестьянской избе украшали подвесными, необычно легкими объемными конструкциями из соломенных трубочек, золотистый цвет которых дополнялся яркими тонами лент и ягод. Эти подвесные украшения, как современные скульптуры-мобили, приходили в движение от малейшего дуновения ветерка.

Соломку культивируемых злаков использовали для художественного оформления самых различных вещей. Уже в конце XVIII — начале XIX в. в Волго-Вятском крае на территории современных Горьковской, Калининской и Кировской областей золотистой ржаной соломкой украшали самые разнообразные предметы — прялки, ларцы, шкатулки, рамки, всевозможные детские игрушки, игрушечную мебель. В одних изделиях соломкой полностью закрывали поверхность, в других — выполняли только рисунок.

В последние десятилетия XIX в. в Вологодской области появился особый тип прялки — «соломенки», лопасть и фигурную ножку которой покрывали узорами из окрашенной яркими анилиновыми красителями соломки. Эти прялки долгое время

оставались любимыми у местного населения.

Сегодня среди подарочных и сувенирных изделий можно увидеть Кировских матрешек в фартуках с узорными прошвами или сказочными цветами из соломки (см. рис. 29), шкатулки, крышки которых украшены соломкой, выложенной в виде розеток, ромбов, веточек или тонких линий, обрисовывающих на темном фоне изображения архитектурных памятников, условных пейзажей, картин, образно отражающих выдающиеся события нашей жизни. Они переливаются золотистыми, розовыми, зеленоватыми и серебристыми оттенками. Такой способ декорирования предметов среди мастеров народного искусства называется инкрустацией. Но, как известно, в технике инкрустации отделочные материалы вставляют в заранее подготовленные на поверхности изделия гнезда, поэтому они образуют с поверхностью единую ровную плоскость. Соломка, украшающая сувениры, лежит на поверхности, она приклеена (и так делали всегда), следовательно, более правильно называть этот способ аппликацией. И хотя в художественных работах по дереву, да и вообще в работах с твердыми материалами, такой техники нет и зрительно этот тип украшения очень похож на инкрустацию, не следует соглашаться с принятым в практике названием, будет более точным название «аппликация соломкой».

Если рассмотреть поближе украшенные соломкой шкатулки, то станет понятным свойственный им необычный световой эффект (рис. 112). Узор на шкатулке выложен из прос-

СОЛОМКОЙ

у местного

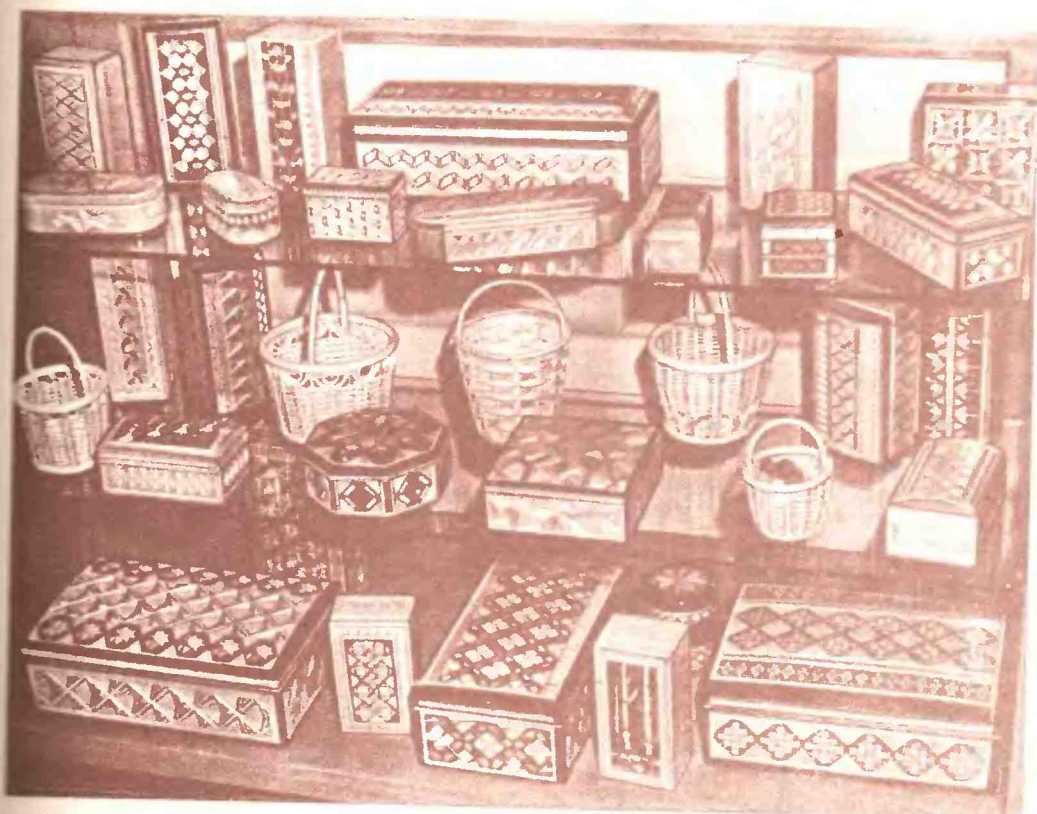
и сувени-
увидеть ки-
фартуках с
сказочными
(см. рис. 29),
которых украше-
женной в виде
или тонких
на темном
архитектурных
пейзажей, кар-
выдаю-
жизни. Они
стыми, розо-
серебристыми
способ декориро-
мастеров на-
инкру-
ственно, в технике
материалы
подготовленные
гнезда, по-
с поверхностью
кость. Соломка,
лежит на по-
жена (и так де-
зательно, более
этот способ ап-
в художествен-
жу, да и вообще
материалами,
зрительно этот
похож на ин-
зет соглашаться
ктике названием,
название «ап-
ближе украшен-
тулки, то станет
ный им необыч-
ект (рис. 112).
выложен из прос-

тейших геометрических фигур — ромбов, квадратов, прямоугольников, трапеций, кругов и полукругий, вырезанных из соломки под разными углами по отношению к волокнам и поэтому по-разному отражающих свет. Создается неповторимая световая игра переливающегося рисунка. Это декоративное свойство соломки было замечено давно. Соломка, наряжая и облагораживая скромные в своей основе вещи, превращала их в прекрасные произведения искусства, сравнимые по переливам и мерцанию света только с перламутровыми.

Благодаря своим декоративным возможностям аппликация солоmkой в последние годы вызывает большой интерес. Эту технику кировские мастера сочетают при оформлении токарных сувениров с многоцветной росписью синтетическими красителями.

Соломка — материал, раскрывающий большие возможности перед каждым, кто захочет с ней работать. Успех в этом случае, как и во всех видах художественных работ, в немалой степени зависит от правильного выбора материала и подготовки его к работе.

Рис. 112. Шкатулки. Дерево, соломка, столярная работа, аппликация. 1970-е гг., г. Хаптурин, фабрика культтоваров



Подготовка материала. В нашей стране произрастает значительное число культурных и дикорастущих злаков: рожь, пшеница, овес, рис, ячмень, мятлик, вейник, тимopheевка и пр. Народные мастера использовали преимущественно ржаную соломку, отличающуюся хорошими физико-механическими свойствами. У нее ровный стебель с длинными междоузлиями (верхнее колено до 50 см) и небольшой сбежистостью (уменьшением толщины стебля по всей его длине). Она отличается прочностью при относительно тонких стенках, при размачивании становится пластичной, при высыхании хорошо сохраняет приданную ей форму. Окраска соломки имеет большую гамму оттенков — от серебристо-зеленого до золотисто-желтого и красноватого. Ржаная соломка хорошо окрашивается анилиновыми красителями.

Пшеничная соломка отличается мягкостью и меньшей прочностью. Соломка овса самая мягкая из отечественных злаков. Стебель короткий с сильной сбежистостью, толстыми стенками, поверхность — с блеском интенсивно теплого цвета. Рисовая соломка известна своей прочностью, имеет длинные малосбежистые стебли, она пластична после замачивания.

У соломки дикорастущих злаков (мятлик, тимopheевка, вейник) верхние колена достигают значительной длины (50—70 см), они прочные и толстостенные.

Соломка в зависимости от условий произрастания растения, времени его сбора и особенностей хранения приобретает тот или иной цвет. Если растение росло в тени, то его соломка красновато-фиолетового цвета. Соломка, перезимовавшая в стогу, становится коричневой. Мягкие и упругие ржаные стебли, срезанные в

период молочно-восковой спелости зерна, имеют приятный зеленоватый цвет. Цветовая гамма соломки достаточно велика, в ней насчитывается более 90 оттенков.

Соломку заготавливают в июле — августе, вручную, серпами и связывают в снопы. После 1—3-дневной просушки снопы аккуратно оббивают для удаления зерна, которое сдают в колхоз (совхоз). Хранят связанную в снопы соломку в темном, неотапливаемом помещении.

Перед работой со стеблями соломки срезают колоски и листья, удаляют узлы — утолщения между коленами, а затем сортируют по длине, толщине и цвету. Для работы пригодны два верхних колена. Рассортированную соломку связывают в снопики толщиной 10—15 см, длиной 50 см. Чтобы соломка приобрела красивый золотистый цвет, ее раскладывают на солнце и выдерживают от нескольких часов до двух-трех дней.

Если хотят получить соломку серебристо-белого цвета, ее отбеливают. Наиболее безопасны в работе слабые растворы перекиси водорода (10%-ный) и пищевой соды (5%-ный). Развязанные снопики опускают в плоскую ванночку и слегка придавливают небольшим гнетом или деревянными распорками так, чтобы соломка была полностью закрыта раствором. Процесс отбеливания длится от 2 до 6 ч в зависимости от концентрации раствора и требуемой степени белизны. Существует несколько способов отбеливания, из которых можно рекомендовать два. По первому способу соломку загружают в смесь 10%-ного раствора перекиси водорода и 2%-ного раствора силиката натрия, нагретую до 60°C. Соломку выдерживают в растворе в течение 2 ч при температуре 100°C. Отбеленную соломку промывают горячей проточной водой (50—

спелости
зеленоватый
соломки доста-
мачивается

в июле — ав-
и связывают
3-дневной про-
оббивают
которое сдают
Хранят связан-
в темном, не-

соломки
удалют
коленами,
длине, толщине
пригодны два
сортированную
снопики тол-
50 см. Что-
красивый зо-
складывают на
от несколь-
дней.

соломку се-
ее отбелива-
в работе
перекиси водорода
соды (5%-
снопики опуска-
и слегка
гнетом или
так, чтобы
закрыта
отбеливания
зависимости
и требуе-
Существует
отбеливания, из
рекомендовать два.
соломку за-
ного раствора
2%-ного раство-
нагретую до
живают в раство-
при температуре
соломку промыва-
ной водой (50—

60°C) в течение 10 мин, а затем про-
сушивают в течение 2 ч при темпе-
ратуре 18—23°C, уложив ее ровным
слоем на листах бумаги или газетах.
По второму способу, занимающему
большее количество времени, соло-
мку, предварительно распаренную в
горячей воде, закладывают в посуду,
а затем уже заливают 10%-ным
раствором перекиси водорода и вы-
держивают в течение 4—6 ч. После
отбеливания ее тщательно промыва-
ют проточной водой или в несколь-
ких сменах воды. Для того чтобы
отбеленная соломка стала более
пластичной и мягкой, ее следует за-
мочить на 1,5—2 ч в 2%-ном раство-
ре аммиака (имеющийся в продаже
нашатырный спирт — аммиачную во-
ду 25%-ной концентрации — разво-
дят в воде с соблюдением необхо-
димых предосторожностей: 1 мас. ч.
спирта на 12 мас. ч. воды). После
этого соломку промывают проточной
водой. Растворы перекиси водорода
и аммиака можно использовать в
работе не более двух раз.

Если хотят получить цветную соло-
мку, то ее окрашивают анилиновыми
красителями, основными или актив-
ными.

Растворы основных красителей гото-
вят из расчета 1 г красителя на 1 л
воды с добавлением 2 г уксусной
кислоты и 1 г поваренной соли.
Раствор нагревают до кипения и по-
гружают в него отбеленную соломку.
Прокипятив 5 мин, ее промывают
в проточной воде и сушат в течение
24 ч при температуре 18—23°C. Для
окраски соломки применяют следую-
щие марки основных красителей:
аурамин-паста, фиолетовый К, си-
ний К, бирюзовый, желтый, рода-
мин Ж, родамин С.

Растворы активных красителей (2%-
ной концентрации) готовят в
горячей воде (70°C) с добавлением
0,5%-ной соли или соды. Крашение

проводят в течение 1 ч при темпе-
ратуре 100°C. Затем соломку промыва-
ют в проточной воде и сушат в
течение 24 ч при комнатной темпе-
ратуре. В итоге соломка приобре-
тает равномерную окраску ярких,
насыщенных цветов. Применяются
следующие марки активных краси-
телей: золотисто-желтый КХ, ярко-
желтый 53Х, ярко-красный 5СХ,
фиолетовый 4К, ярко-голубой КХ.
Высушенную окрашенную соломку
хранят в отдельных снопиках по
цветам.

Для аппликации используют соло-
мку, разрезанную на полоски и выгла-
женную. Пропаренную в течение не-
скольких минут в горячей воде
(60—80°C) или размоченную в хо-
лодной воде соломку расщепляют
вдоль при помощи резака. Затем с
внутренней стороны проглаживают
утюгом (не выше 120°C) и, нако-
нец, утончают, немного соскабливают
резакom с внутренней стороны, после
чего соломка сама свивается в коль-
ца диаметром 15—20 см. Хранят
приготовленные для работы полоски,
свернув вместе по нескольку десят-
ков колец одного цвета.

Инструменты. В разных центрах
производства изделий, украшенных
соломкой, используют на первый
взгляд сходные инструменты. Однако
набор их бывает очень разнообраз-
ным. Это, видимо, объясняется тем,
что на каждом промысле склады-
ваются свои собственные приемы
художественной обработки соломки.
Так, в г. Халтурине Кировской об-
ласти при заготовке элементов узора
благодаря хитроумным инструментам
и приспособлениям детали получа-
ются идеально точными по форме и
размерам, они плотно закрывают
изделие и создают ровную, сияющую
поверхность (рис. 113). В самом
г. Кирове на фабрике «Идеал» масте-
ра режут элементы орнамента на

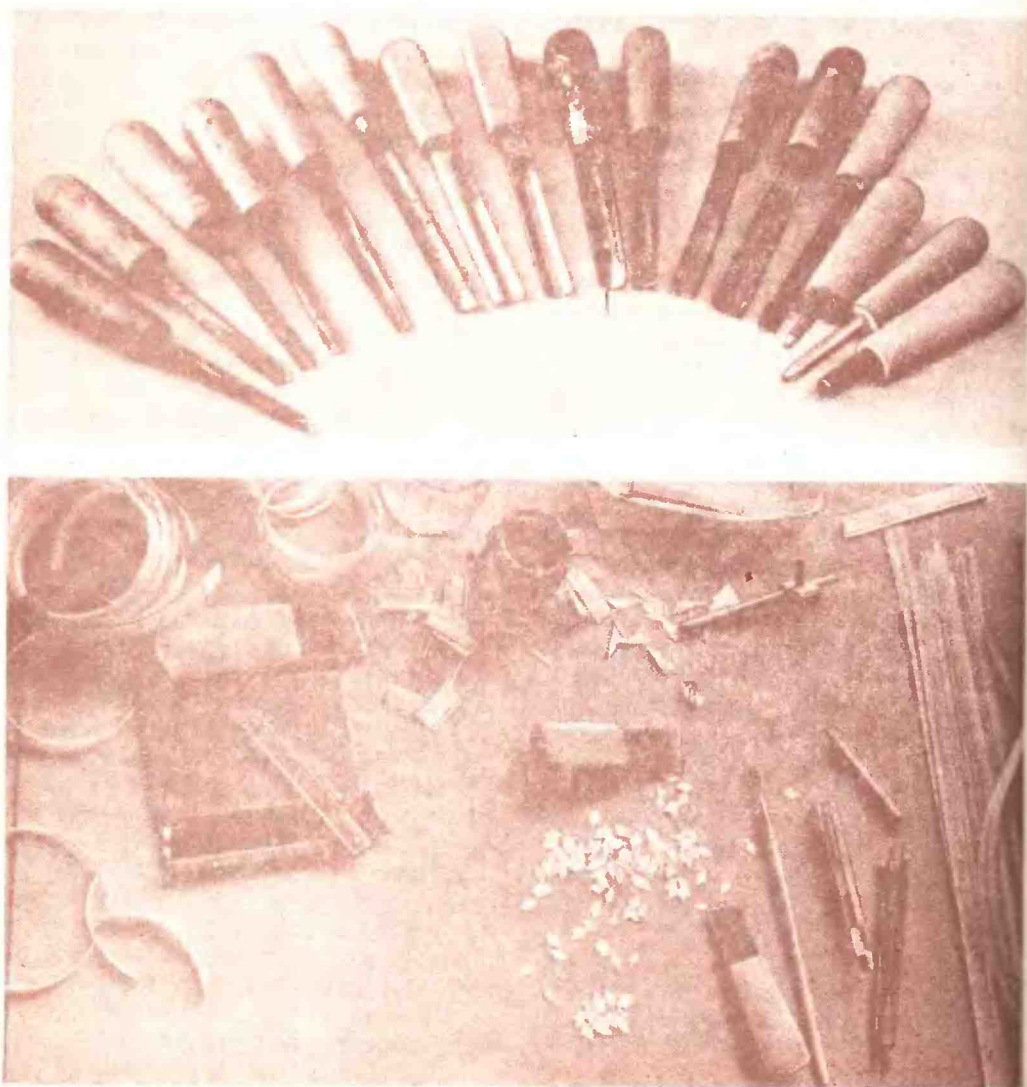
глаз обычным резачком, подбирая узор сразу на украшаемой поверхности.

Для маленькой мастерской советуем иметь следующие разметочные и режущие инструменты.

Разметочные инструменты: угольник, линейку длиной до 30 см, циркуль-

измеритель, рейсмус. Режущие инструменты: два-три ножа с шириной полотна 2,5—6 см с лезвием, расположенным под прямым углом к оси, как у плоских стамесок, или с очень небольшим скосом. Затачивают лезвие с обеих сторон. У основного ножа, которым чаще пользуются,

Рис. 113. Инструменты для аппликации соломкой



Режущие инструменты с шириной лезвия, расположенным под углом к оси, или с очень тонким лезвием. Затачивают У основного пользуются,

для аппликации соломкой

должны быть тонкие и острые уголки. Ручки у ножей должны быть короткими и широкими, удобно лежащими в руке.

Узорные чеканы делают из пустотелых стальных трубок разных диаметров. Затачивают их и направляют на оселке.

Простой в изготовлении и своеобразный режущий инструмент придумали кировские мастера для получения соломки-ленты определенной ширины. Такие ровные полоски необходимы для обрамления композиций. В тонкую длиной в 10 см палочку вставляют остриями наружу две обычные швейные иглы. Расстояние между ними равно ширине будущей полоски.

Для нанесения клея или лака на поверхность изделия во время выполнения аппликации нужны кисти. Это могут быть мягкие беличьи кисточки средних размеров (№ 10—

12). Чтобы кисточками было удобно работать, черенки их подрезают до 15 см.

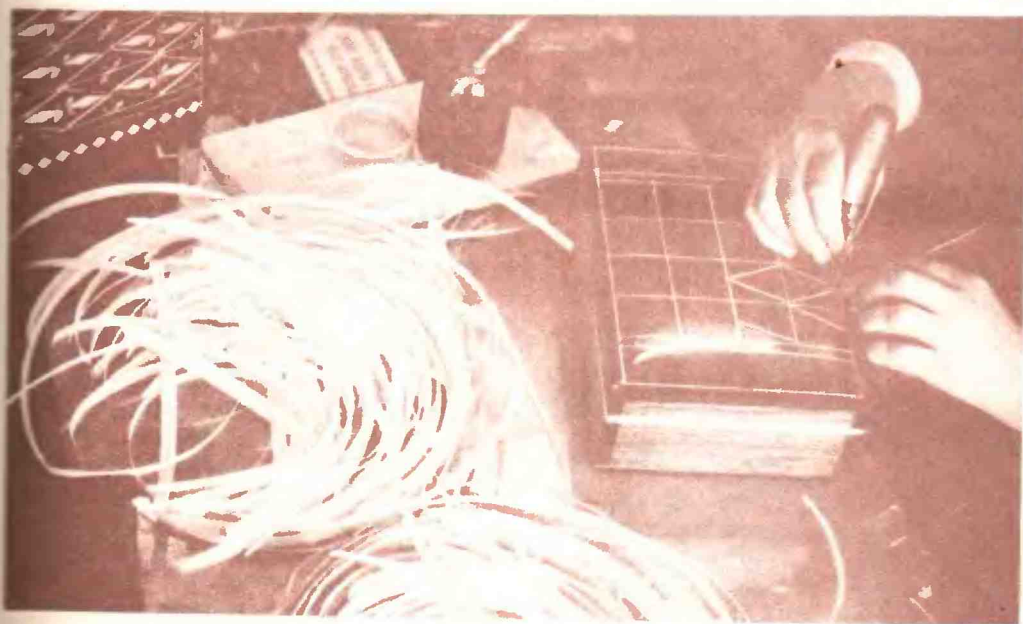
Для отделки поверхности изделия пользуются тампоном из ваты, обернутым в два-три слоя льняным полотном.

В работе могут понадобиться шлифовальная шкурка, писчая бумага, картон, копировальная бумага, калька.

Рабочее место. Аппликацией соломкой можно заниматься за обычным канцелярским столом. Поверхность стола следует закрыть стеклом или пластиком, которые можно легко мыть и тем самым содержать в чистоте и порядке. Желательно, чтобы под крышкой стола был выдвижной ящик (рис. 114).

Рабочая поверхность стола должна быть рационально использована. Непосредственно перед работающим в пространстве 30×50 см должна находиться только вещь, с которой

Рис. 114. Рабочее место мастера, г. Халтурин



работают, и те инструменты и приспособления, которые нужны в данный момент. Остальные предметы располагают за пределами этой зоны. В правом дальнем углу стола ставят банку с лаком на таком расстоянии, чтобы до нее можно было легко дотянуться. Справа, поближе, располагают разметочный и режущий инструменты. С левой стороны кладут подготовленные к работе свернутые кольцами ленты соломки разной ширины и разного цвета. Все должно находиться на расстоянии вытянутой руки, не дальше.

Аппликация соломкой — работа довольно тонкая и кропотливая. Сборка рисунка из мелких деталей требует большого внимания и значительного напряжения зрения, поэтому очень важно сразу привыкать к правильной посадке за рабочим столом. Занимающийся аппликацией должен сидеть прямо, чуть наклонив голову над работой; руки надо держать на весу, слегка опираясь ими о край стола.

Мастера-декораторы выработали своеобразный способ держания инструмента. Обычно они работают попеременно то кистью, которой наносят клей или лак, то ножом, которым отрезают, удерживают или поправляют соломку. Чтобы успеть прикре-

пить к быстро сохнущему нитролаку соломку, мастера в правой руке держат между большим и указательным пальцами нож, а между указательным и средним — кисть.

Для выполнения аппликации на каком-либо изделии следует прежде всего продумать рисунок и сделать его в натуральную величину на бумаге. Первые упражнения должны быть легкими — незатейливые композиции геометрического орнамента, простые контурные рисунки. При работе с материалом следует с самого начала привыкать к аккуратности. Небрежность приводит к сбитости рисунка, несовпадению частей узора. Для аппликации используется соломка в виде полосок и полотен в размер листа писчей бумаги. Последние облегчают работу при выполнении сложных панно и орнаментальных композиций. Для получения таких полотен распластанные стебли соломки сортируют по цвету, обрезают и плотно, без просветов, наклеивают на листы писчей бумаги. Когда клей подсохнет, из них вырезают отдельные элементы орнамента и мелкие детали изображений.

Выполнение аппликации на шкатулке. Из соломки вырезают ножом полоски необходимой ширины и длины, а затем в соответствии с задуманным рисунком выбивают из них чеканами элементы орнамента.

Прежде чем приступить к выкладке рисунка, надо подготовить поверхность шкатулки. Для этого предварительно ошкуренную и зачищенную древесину покрывают морилкой-бейцем, которая состоит из 3%-ного раствора водорастворимого красителя по дереву с добавкой 5%-ной поливинилацетатной эмульсии. Можно применять кислотные желто-коричневые красители № 12—17. В этом случае получается поверхность приятного коричневого цвета.

Рис. 115. Выполнение орнамента из соломки



нитролаку
руке дер-
указательным
указатель-
на ка-
прежде
и сделать
на бум-
должны быть
композиции
простые
При работе
с самого
аккуратности.
к сбитости
частей узора.
солом-
в раз-
Последние
выполнении
орнаментальных
таких
стебли со-
обрезают
наклеивают
маги. Когда клей
отдель-
и мелкие
на шкатул-
ножом
и ширины и дли-
с задум-
из них
орнамента.
к выкладке
готовить поверх-
этого предвари-
и зачищенную
морилкой-бей-
из 3%-ного
красите-
5%-ной по-
мульсии. Можно
желто-корич-
12—17. В этом
поверхность при-
цвета.

Раствор следует готовить в эмалиро-
ванной посуде. Краситель заливают
горячей водой (70—80°C), перемешива-
ют и оставляют на 24 ч отстаи-
ваться, а потом аккуратно процежи-
вают. Раствор долго не хранится,
обычно его приготавливают из рас-
чета двухсуточного потребления.
Краситель наносят на поверхность
шкатулки при помощи тампона вдоль
волокон древесины.

После сушки при комнатной темпе-
ратуре в течение 10—12 ч шкатулку
дважды грунтуют и лакируют нитро-
лаком НЦ-224 или НЦ-221, разбав-
ленным растворителем № 646. Дела-
ют это с помощью крупной плоской
мягкой кисти № 10—16. После пер-
вой грунтовки шкатулку сушат в те-
чение 3 ч, а после остальных — по
одному часу.

Если хотят оставить естественный
цвет материала — золотистый сосны,
кремовый липы, — то процесс море-
ния исключается.

На крышке и стенках шкатулки по
кальке очерчивают карандашом или
затупленным кончиком шильца ос-
новные контуры рисунка, отмечают
места, где будут располагаться от-
дельные растительные элементы.

Распространенным видом декоратив-
ного убранства крестьянских домов,
орудий труда, средств транспорта,
традиционной утвари, посуды и дру-
гих изделий из дерева, луба и берес-
ты является роспись. Ее красочные
узоры отличаются яркостью и празд-
ничностью, поражают неисчерпаемой
фантазией народных художников,
рассказывающих о красоте окружаю-
щего мира с помощью орнамента,
изображений растений и птиц. Поис-
тине неоценимо мастерство рус-
ских крестьян, создавших удивитель-

Быстрыми и точными движениями
кисти промазывают лаком место, на
которое будет уложена соломка.
Почти одновременно нужный эле-
мент узора накалывают острым
уголком ножа и переносят на пред-
назначенное ему место. Затем про-
глаживают кисточкой края соломки,
чтобы деталь приклеилась ровно,
без задиров.

В процессе набора рисунка обычно
соблюдается следующая очередность:
сначала наклеивают полоски и рамки,
ограничивающие композицию, потом
орнамент, украшающий центральное
поле (рис. 115).

После того, как будет выложен весь
рисунок, шкатулку лакируют нитро-
лаком или масляным лаком ПФ-283
(4С). Нередко для того, чтобы до-
стигнуть равномерного блеска по-
верхности, ее полируют. После этого
шкатулку выдерживают при комнат-
ной температуре в течение суток.
Знакомство с основными приемами
художественной обработки соломки
позволит перейти к выполнению бо-
лее сложных работ, на пути освоения
которых вы, может быть, совершите
в этой области свои собственные
творческие открытия.

Живописные росписи

Богатство художественных реше-
ний, разнообразие орнаментальных
форм, ритмов и цветовых сочетаний.
Расписные изделия из дерева, луба и
бересты известны у русских с глубо-
кой древности. Еще в Новгороде Ве-
ликом в XI—XV вв. богато украшали
короба, туеса, ложки, плотно запол-
няя поверхности тонко прорисован-
ным сложным растительным орна-
ментом, в ткань которого органично

включились как бы вырастающие из стеблей диковинные существа с человеческими лицами и звериными головами. В росписи новгородских ложек среди строгого узора плетенки и растений можно увидеть изображение человека, например воина в доспехах.

Тонкие росчерки графического рисунка на изделиях того времени и позже выполняли остро заточенным гусиным пером, а раскрашивали самодельными красками из цветных глин и растений, пользуясь при этом самодельными кисточками, в том числе и сделанными из луба.

В наставлениях-наказах мастерам росписи XVI—XVII вв. раскрываются тонкости приготовления красок и другие секреты: «Красочный камень (красная глина) растирается», затем его надо растворить «на одном яйце или же пополам вместе с киноварью». «Краски надо тонко растереть, растворить на сулое, чтобы закрыть поры... После покрытия олифой будет очень красиво».

Таким способом раскрашивали братины, ковши, скопкари, енды, блюда и другую посуду, предназначенную для торжественных событий и праздников, используя для этого самые яркие и прочные краски, среди которых были и привозные — интенсивного красного цвета мареновый лак или немецкий бакан, сочная зеленая венецианская ярь-медянка. В документе от 17 марта 1665 г. говорится: «...Куплено полфунта бакана немецкого на деревянных же на двести яиц», «отдан бакан троичким травщикам Василию Никитину со товарищи».

Из другого источника XVII в. узнаем рецепт применяемой на промыслах темперы и способ закрепления ее на изделиях из дерева: «Если придется много писать по дереву, то различные краски надо смешивать с яйцом,

смешав вместе белок с желтком. Этими красками можно расписать: блюда, тарелки, ложки и стаканы, пошшки, солонки, ящики, ларчики, зеркальные рамы и доски стола, подносы, чашки, кровати или что-либо другое. Затем их нужно проолифить, и будет хорошо и светло».

Со временем краски, используемые в росписи по дереву, лубу и бересте, постепенно менялись: на смену темперным, где связующим было яйцо, клеевым и смоляным (на живице), характерным для древнерусского искусства, пришли приготовленные на основе льняного или конопляного масла — масляные.

Появление масляных красок привело к разработке новых технических и художественных приемов, многие из которых способствовали увеличению живописности росписи. Например, белильные оживки были частично заменены приемом «разбел» с мягким переходом от основного цвета подмалевка к моделирующему.

Во второй половине XIX — начале XX вв. в народном искусстве, в том числе и декоративной росписи по дереву, появились анилиновые красители, что заметно отразилось на цветовой гамме.

Следует, однако, отметить, что переход традиционных промыслов на новые краски приводил лишь к небольшим коррективам технических и художественных приемов. Благодаря этому до сих пор сохранились системы письма, составляющие основу таких разновидностей русских народных росписей, как хохломская, городецкая, многие северные и уральско-сибирские.

В русском народном искусстве XVIII—XX вв. сложилось два основных направления декоративной росписи — графическое и живописное. Графические росписи связаны с древнерусским искусством украше-

с желтком. Эти-
расписать: блю-
и стаканы, по-
ящики, ларчики,
доски стола, под-
или что-либо
проолифить,
«столо».

используемые в
дубу и бересте,
на смену тем-
ным было яйцо,
(на живице),
русского ис-
готовленные на
конопляного

красок привело
технических и
многие из
увеличению
си. Например,
частично за-
«разбел» с мягким
цвета под-
шему.

XIX — начале
искусстве, в том
росписи по
краси-
лось на цве-

теть, что пере-
промыслов на но-
лишь к неболь-
ических и ху-
мов. Благодаря
сохранились си-
ющие основу
русских народ-
ломская, горо-
рные и урало-

ом искусстве
лось два основ-
ративной роспи-
живописное.
связаны с
ством украше-

ния утвари, книг, иконописью. В них
значительную роль играла линия —
контур орнамента, который обычно
наносил «художник-знаменщик», а
закрашивал и расписывал изображе-
ние мастер низшей квалификации.
В народных росписях графического
типа линии, четко обрисовывающие
изображения, выводили на светлом
фоне черным или темно-коричневым
цветом, а поверхности внутри конту-
ров, силуэты мотивов равномерно
закрывали разными оттенками крас-
ного, зеленого, реже желтого и голу-
бого цветов.

К графическим росписям относятся:
известные на Русском Севере — ме-
зенская, печорская, устюжская, севе-
родвинские (борецкая, пермогор-
ская, ракульская), в Поволжье —
мериновская, федосеевская, отчасти
полхов-майданская («цветы с навод-
кой»), в Центральной России — за-
горская и калининская (с выжжен-
ным контуром).

Класс живописных росписей более
многочисленный: архангельские (за-
онежская, поморская, каргопольская,
устюжская и др.), вологодские (глу-
боковская, грязовецкая и др.), вят-
ские (кстининская, вязовская), кост-
ромская (молвитинская), новгород-
ская, уральские (кунгурская, тагиль-
ская, далматовская, салдинская,
пермско-обвинская), западносибир-
ские (кармацкая, туринская, исет-
ская и др.), алтайская.

Живописные росписи по дереву, лубу
и бересте тоже связаны с древне-
русским искусством, монументальны-
ми стенными росписями, однако ши-
рокое распространение они получили
только во второй половине XVIII в.
Основу живописных росписей состав-
ляет мягкий, пластичный, свободно
нанесенный кистевой мазок. Благода-
ря некоторым приемам моделировки,
таким, как белильные оживки, раз-
бел, притенение, лессировка, мотивы

приобретают небольшой объем. Звуч-
ность цветовой гаммы в данном слу-
чае усиливается ярким цветным фо-
ном, определяющим колорит роспи-
си: светло-синим — на Ярославщине,
Южном Урале, юге Западной Сибири
и на Русском Севере; оранжево-крас-
ным — в Вятском крае, Зауралье и
на Алтае.

С развитием искусства декорирова-
ния изделий из дерева, луба и берес-
ты границы между графической и
живописной росписью постепенно
сглаживались. Сегодня живописной
вполне можно назвать городецкую
цветочную роспись, хохломскую вер-
ховую, разновидности полхов-май-
данской («цветы без наводки», «под
масло»).

На современных предприятиях ху-
дожественных промыслов Поволжья,
Русского Севера, Урала и Сибири,
связанных с декорированием изделий
из дерева, луба и бересты, получили
развитие оба вида народных роспи-
сей, но предпочтение отдается роспи-
си живописного типа масляными
красками. Ею украшают предметы,
выполненные в разных техниках —
от столярных и токарных до резно-
долбленных и гнутоклееных.

Яркими примерами живописной рос-
писи масляными красками могут
быть урало-сибирские росписи
(рис. 116).

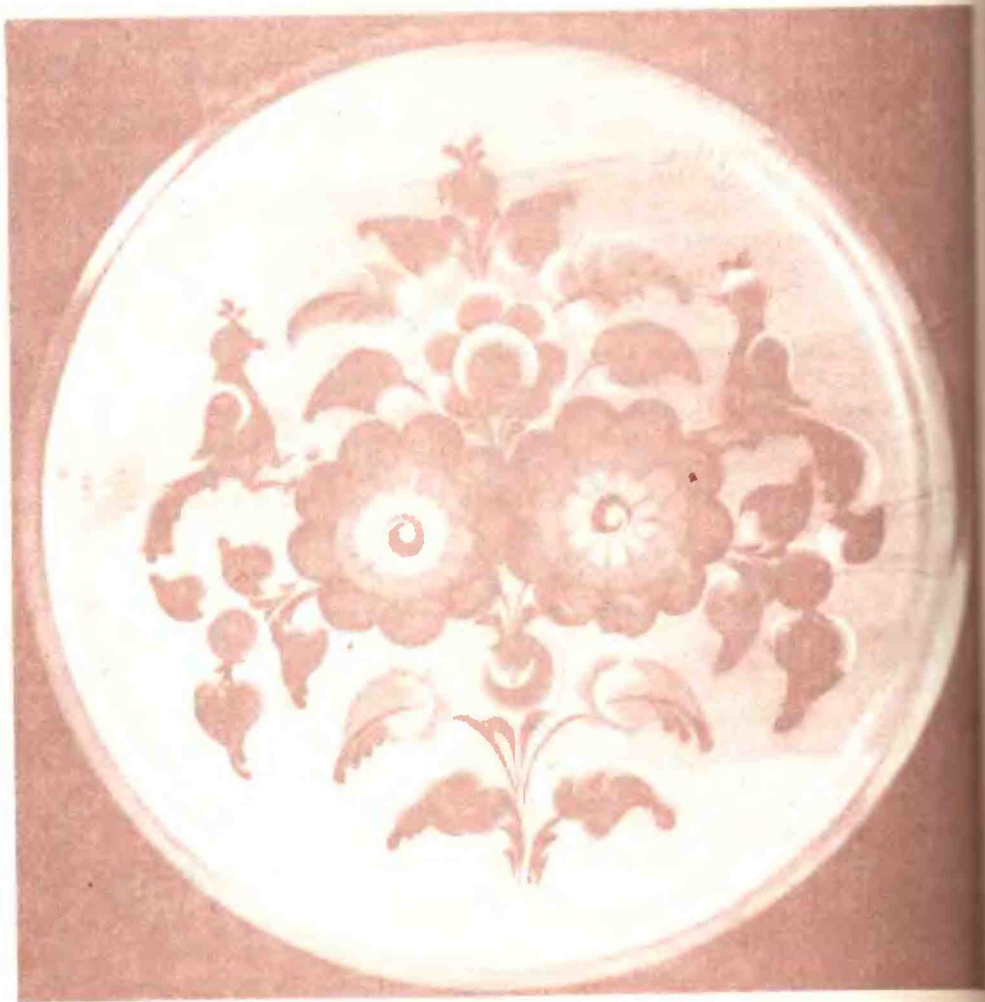
Наиболее богаты декоративными
росписями были Прикамье, Средний
Урал, южная часть Западной Сибири,
Алтай и Забайкалье. Расцвет народ-
ного творчества этих районов отно-
сится к середине второй половины
XIX в. Изделия уральских и сибир-
ских мастеровых — тагильские и ту-
ринские сундуки и шкатулки, верхо-
турские и тюменские берестяные
бураки, талицкая токарная посуда
и многое другое — привлекали вни-
мание покупателей на ирбитской,
крестовской и макарьевской ярмар-

ках. Местную расписную утварь вывозили в страны Востока. Большое влияние на развитие уральских и сибирских народных росписей по дереву и бересте оказали местные профессиональные живописцы, иконописцы — пришельцы из Европейской России, а также красильщики-отходники, ежегодно при-

езжавшие на Урал и в Сибирь из Вятки, Костромы, Тюмени.

В подготовке местных художников большую роль сыграла живописная школа Нижнего Тагила, существовавшая в последней четверти XVIII — начале XIX в. Квалифицированные тагильские мастера отдавали предпочтение сюжетной росписи, но на-

Рис. 116. Тарелка «Птицы на кусте». Дерево, масло, точение, уралосибирская роспись. В. В. Зуева, 1976 г. Экспериментальный завод НИИХЛ



в Сибирь из
Тюмени.

художников
живописная
тагла, существо-
вавшие XVIII—
XIX вв. —
неофициальные
отдавали пред-
писи, но на-

«Птицы на кусте».
Урало-сибирская
В. Зуева, 1976 г.,
завод НИИХП



ряду с этим они также писали и цветы.

В тагильской цветочной росписи к середине XIX в. сложились два направления: одно тяготело к графике, другое — к свободной кистевой росписи. Для работ первого направления характерна тщательная проработка форм, для работ второго — более условная и декоративная роспись. Тому и другому свойственны устойчивые композиции, определенный круг мотивов, свои цветовые сочетания.

Для ранней графической манеры росписи характерны симметричные композиции и растительные мотивы в виде легкого побега с цветамитюльпанами, ягодками и пушистой травкой.

Позднее письмо живописного типа более непринужденно. Лучшим произведением с этой росписью присуща удивительная гармония растительных форм и цветового решения. Живописность этих работ в некоторой степени обусловлена тем, что после нанесения основных композиционных пятен их моделировали белой краской, благодаря чему каждый мотив приобрел довольно широкую гамму — от насыщенного цветного до белого. Подобная роспись украшала самые разные предметы, и везде великолепно оправдывались ее композиционные принципы и декоративные достоинства.

Поистине народное понимание живописной росписи проявилось в работах мастеров, писавших на широкий рынок. Именно в их среде развилась цветочная роспись.

Искусство народной росписи Урала и Сибири складывалось в тесной связи с местными деревообрабатывающими промыслами, сосредоточенными в наиболее населенных районах: неподалеку от Оханска делали саникошевки, телеги; в Соликамском рай-

оне резьбой и росписью украшали весла; около Кунгура красили коромысла и прялки, к югу от Камышлова — прялки, к северу от Перми, на Обве, — деревянную утварь, бондарную посуду; в зауральских районах (Талицком и Шадринском) точили, расписывали и лакировали деревянные чашки.

У домашней утвари, как правило, короткая жизнь, а вот у прялок завидная судьба: связанные с обрядовой стороной крестьянского быта, они сохранились в большом количестве. Прялки — неременная принадлежность приданого, подарок родителей, жениха или мужа — были одна другой краше. На Урале и в Сибири прялки, украшенные росписью живописного типа, сверкали широкой гаммой ярких глубоких тонов: звучным синим, темно-зеленым, оранжевым и ярко-красным. При их окраске и росписи мастера пользовались в основном местными минеральными и растительными красителями: красно-оранжевый и коричневые тона вырабатывали из глин, зеленые — из минералов, сопутствующих медным рудам, в том числе из малахита низких сортов, белый — из белых глин, синий — из «земли лазоревой», черный — из печной сажи.

Роспись прялок Прикамья, Кунгурского района можно отнести к живописному типу русских кистевых росписей. Ее основу составляют компактные цветочные мотивы, довольно плотно заполняющие поверхность. Построение композиций соответствует чуть вытянутой форме лопасти (излюбленным было цветущее дерево с сидящими на нем разнообразными птицами), к ней примыкают рапортная — три цветка на оси симметрии и круговая — из нескольких, чаще шести, цветов, расположенных в центре лопасти.

На далматовских и исетских точечных прялках (Зауралье) сложилась своя разновидность живописной росписи, подкупающая лихой и артистичной манерой исполнения. Расписывали эти прялки ярко, свободно, сообразуясь только с размером декорируемой поверхности. В композиции есть сходство с местной стенописью, где был распространен принцип панно и необязательна симметрия. Здесь те же наугольники и небольшое центральное пятно — венок, букет или птица, сидящая на пересекающей все поле веточке. Раскраска точечной ножки с кольцами и перехватами, в которой участвуют все цвета росписи, прекрасно сочетается с живописной декорацией лопасти.

В селениях Среднего Урала бытовали токарные и составные прялки. Их формы нередко были замысловатыми: лопасти со сложными узорными краями делали отдельно от ножек, на ножках вытачивали яблоки, пояски и «брякающие колечки» и только потом собирали прялку. В нижнетагильских и невьянских прялках можно увидеть все известные в этих местах виды украшения: графическую роспись с тюльпанами, купавками и ягодками, живописную — с тагильскими розами, простую раскраску «под малахит», наведение рисунка поталью, сочетание росписи с тиснением и резьбой. И все же, несмотря на это, роспись лучших горнозаводских прялок отличалась цельностью.

Своеобразна роспись токарных прялок крупного крестьянского живописного центра Прикамья, расположенного на небольшой реке Обве. Обвинская роспись — это особый вид уральских народных росписей, в котором получили развитие орнаментально-графические элементы. Сначала живописная и сдержанная по цвету, эта роспись превратилась в

дальнейшем в красочную мозаичную графику с преобладанием холодной гаммы цветов. Для нее характерно контрастное сочетание синего, темно-зеленого, пронзительно-голубого или цвета молодой зелени фона с теплыми тонами расписного узора либо, наоборот, оранжевого фона с ярко-зелеными растительными мотивами. При взгляде на обвинскую прялку благодаря ее пропорциям и звонкому колориту росписи возникает образ стройного деревца с плотной кроной. Крону деревца заполняют как бы набегающие волнами группы из цветов, ягод и веточек. В центре каждой группы — круглая розетка с круто закрученной спиралью в середине, так называемая обвинская роза. Самой интересной является группа, вписанная в основание лопасти, — это роза, окруженная расходящимися ланцетовидными листьями. Увенчивает деревце многолепестковая звезда, ставшая элементом орнамента.

У обвинской росписи свое толкование декоративности. Выполнена она скупыми и точными мазками. Каждый элемент написан одним цветом и оттенен графическими мазками — разделками. Тональная насыщенность их усиливается от соседства контрастных цветов: при оранжевом фоне роспись выполняли голубой и желтой красками, на зеленом — преимущественно красной, остальные лишь усиливали или смягчали цветовой контраст.

В сельских районах Приуралья Среднего Урала и Сибири получили большое распространение живописное украшение интерьера жилища и деревянной мебели. До наших дней сохранилось достаточное количество произведений, характеризующих это искусство на протяжении 80—100 лет. Судя по этим памятникам, можно сказать, что искусство домовых

мозаичную
холодной
характерно
синего, темно-
голубого или
фона с теплым
узора либо,
фона с яркими
мотивами.
прялку
и звонкому
образ
плотной кроной.
как бы на-
из групп из цветов,
центре каждой
розетка с круто
в середине,
розовая роза. Са-
зывается группа,
лопасти, —
расходящими-
листьями. Увен-
голепестковая
элементом орна-

свое толкова-
Выполнена она
мазками. Каж-
одним цветом
мазками
насы-
от сосед-
цветов: при оран-
выполняли
красками, при
шественно крас-
усиливали или
контраст.

нах Приуралья,
Сибири получило
ование живопис-
ртера жилища и
До наших дней
очное количество
теризующих это
ажении 80—100
амятникам, мож-
кусство домовой

росписи, широко распространившееся в прошлом столетии в крестьянской среде, пережило расцвет в 80-е годы XIX — первом десятилетии XX в. Об этом говорит высокий профессиональный уровень выполненных работ и большое число «крашенных со цветочками» домов.

Среди всего разнообразия домовых росписей можно выделить три школы, связанные с деятельностью вятских (кстининских), костромских (молвитинских) и кармацких (тюменских) народных живописцев. Сейчас поражает та свобода, с какой мастера расписывали большие декоративные ансамбли, их буйная фантазия и чувство цвета.

Снаружи уральские и сибирские дома не расписывали, только иногда окрашивали сруб какой-либо одной краской. Фронтон дома и наличники чаще наряжали пропиленной резьбой, которую подцветывали двумя-тремя контрастными тонами — красным и синим, зеленым и оранжевым, синеголубым и желтым, желтым и темно-коричневым. Росписью лишь изредка выделяли наиболее важные и выразительные части дома — окна, двери, карнизы, а также калитку и ворота.

На оранжевом фоне наружной стороны двери, ведущей в дом, рисовали как охраняющий знак радужный круг, сходный с кругом-сферой на иконах, а по углам — голубо-синие наугольники.

Интерьер расписывали, начиная с сеней, в серебристом полумраке которых загадочно мерцала роспись перегородки кладовой и дверей, выполненная в сдержанных холодных тонах: на синем фоне — коричневый полуграфический орнамент «под лепнину» или «царские кудри».

Перед человеком, впервые попавшим в расписную уральскую или сибирскую избу, разворачивается сказоч-

ная картина: на потолке, стенах, дверях, шкафах цветут нигде не виданные цветы, порхают птицы, почти все покрыто ярким орнаментальным ковром. Над лавками, оббегающими избу вдоль стен, можно увидеть добродушных львов, глазастых коней, фигурки барынь и гусаров или незамысловатые сцены — чаепитие, прогуливающиеся парочки, скачущие всадники, марширующие солдаты во главе с офицером. Как правило, изображения человека нарисованы неумело и наивно в отличие от изображений птиц и растений, где видна не только профессиональная выучка, но и глубокая традиция.

В красочном оформлении избы различают три вида отделки: окраску, разделку и собственно роспись. Простая окраска является основой цветового решения интерьера. Ей свойственно чередование тонов на косяках дверей, окон, а также выделение панно контрастными по цвету рамами. Фактурные разделки — окраску нижнего яруса «под дерево», «под панель», «под мрамор», «под кирпич» — выполняли по белому, желтому и голубому фонам.

Расписными растительными узорами украшали двери, деревянное обустройство печи с голбцем, полати, перегородку-заборку, красный угол с простенками, потолок.

Композиции росписи среднего и верхнего ярусов интерьера избы выбирали в зависимости от размера и значимости плоскости: на узко-длинных поверхностях — досках перегородки, полатном бруссе, матице, полках — писали гирлянды или небольшие букетики; на дверях и голбце — центрические композиции или древо жизни; на потолке и полатах — обязательно круговые композиции — венки с небольшими группами цветов по углам; на стенах и в простенках располагали преимуществен-

но «сады в банках», т. е. растущие из вазонов кусты с цветами, плодами и птицами.

Изба в соответствии со сложившимися функциональными зонами разделялась на «углы»: пространство у входной двери под полатами — сво-

его рода прихожая; угол возле печи, или «середка», — место работы женщины-стряпухи; красный угол со столом. Каждой зоне были свойственны свои композиции росписи.

Домашний очаг — символ жизни — всегда почитался. Естественно, что

Рис. 117. Голбец. Дерево, масло, роспись.
К. Мальцев, 1892 г., д. Печеркино,
Средний Урал



ол возле печи,
работы жен-
ий угол со сто-
и свойственны
си.
вол жизни —
гественно, что

масло, роспись.
д. Печеркино,
Средний Урал

печь украшали особенно старательно, расписывали все деревянные части ее конструкции — припечный брус, подшесточную доску, стенку голбца и дверь в голбец (рис. 117). На голбце, рядом с древом жизни рисовали людей и зверей-охранителей.

На стенках подпорожья писали свободные композиции из крупных растительных мотивов с включением изображений зверей, птиц, человека.

Красный угол был центром избы, здесь было больше окон — три из

Рис. 118. Красный угол горницы. Дерево, масло, роспись. В. К. Рябков, 1897 г., д. Комельская, Средний Урал



четырёх-пяти, приходящихся на все помещение. На простенках писали яркие красочные композиции в виде цветущих кустов с птицами на вершине. На потолке — венок из цветов и плодов. В ярком свете краски росписи работали в полную силу: терракотовые и бордовые цвета воспринимались оранжевыми, алыми (рис. 118).

Стены под божницей декорировали скромнее, вероятно, с таким расчётом, чтобы роспись не отвлекала внимания от икон.

Красный угол отделен от «середы» перегородкой-заборкой, на которой среди растений любили рисовать часы, показывающие послеобеденное или вечернее время. Середка невелика: у стены расположен шкаф для посуды, рядом с ним двустворчатая дверь в горницу. Здесь довольно темно, полки и лавки заставлены посудой и росписи поэтому меньше, она видна лишь на дверцах шкафа.

Горница по традиции — чистая половина дома. Здесь светло, уютно, торжественно. Эту особую торжественность придавала помещению роспись. Входные двустворчатые двери, стены, потолок красили масляной краской светлых тонов и расписывали растительным узором. Часто роспись смотрелась сплошным ковром, хотя и состояла из отдельных панно, выделенных контрастными к цвету фона рамами. Косяки двери и окон окрашивали в два контрастных цвета: если грани, обращенные внутрь проема, были синими, то те, которые прилежали к стенам, — красными. По профилированным краям досок проводили чередующиеся цветные полосы. Благодаря этим несложным приемам достигалось единство красочного решения интерьера горницы.

В лучших произведениях домовых росписи всегда ощущалось единство стиля в оформлении отдельных по-

мещений. Композиции строились на ритмическом равновесии красочных пятен, которые выполнялись в технике свободного живописного кистевого мазка, без предварительного нанесения контурных линий.

Росписи крестьянских живописцев поражают тонким чувством колорита. Пользуясь ограниченным числом красок, мастера умели достигать звучности цвета и своеобразной изысканности цветовых сочетаний.

Основным мотивом уральской и сибирской домовой росписи была многолепестковая розетка, выполненная приемом «разбела». Такие мотивы росписи, как ягодка, цветы и небольшие округлые или остроконечные листья, формировались в группы, в которых четко соблюдался определенный ритм, например цветок — лист, два листа — розетка — три листа, листок — ягодка — два листа. В зависимости от места расположения росписи композиции могли быть простыми и более сложными — куст, венок, гирлянда, букет. На каждом промысле вырабатывались собственные типовые композиции, которые мастера варьировали в процессе работы.

Хотя мастера и говорили, что расписывали на глазок, изучение произведений народной домовой росписи показывает, что они знали закономерности построения орнамента и великолепно их использовали. При выборе размера композиции росписи мастера основывались на принятых в крестьянском строительстве модулях — толщине бревна, бруса, ширине доски и их производных: первого порядка, равных им по ширине — полка-грядка, матица, полатный брус, припечная доска, подшесточная доска, филенка шкафа; второго порядка, кратные им, т. е. в два, три, пять, семь и девять раз шире, — однополочная дверь, простенок, голбечная

и строились на
основе красочных
композиций в тех-
нической кисте-
редварительного
линий.

их живописцев
своем колорита.
ым числом кра-
достигать звуч-
азной изыскан-
ний.

ральской и си-
иси была мно-
и, выполненная
Такие мотивы
веты и неболь-
остроконечные
ь в группы, в
дался опреде-
мер цветов —
тка — три лис-
два листа. В
расположения
огли быть про-
чными — куст,
г. На каждом
ись собствен-
ции, которые
процессе ра-

или, что рас-
учение произ-
овой росписи
нали законо-
орнамента и
зовали. При
иции росписи
на принятых
льстве моду-
бруса, шири-
ных: первого
ю ширине —
латный брус,
сточная дос-
ого порядка,
а, три, пять,
е, — однопо-
а, голбечная

перегородка, заборка, стена, пото-
лок.

При определении размера основных
мотивов росписи — ягодки, цветка —
мастера ориентировались на естест-
венные мерительные «инструменты»:
радиус ягодки равнялся толщине
пальца, диаметр цветка — ширине
руки и т. д.

Техника живописной урало-сибир-
ской росписи отличалась простотой.
На расписываемую поверхность на-
носили поочередно цветной подмале-
вок основных пятен композиции. По-
том кисть с краской цвета подмале-
ва макали одним концом в белила
и округлыми мазками за одно дви-
жение, чуть вращая ее вокруг оси,
превращали подмалевок в цветок или
бутон, ягоду или листок. Благодаря
такому приему моделировки получа-
лись мягкие переходы цвета.

Роспись русского крестьянского дома
Урала и Сибири — одно из интерес-
нейших и самобытных художествен-
ных явлений, донесших до наших
дней неоценимое богатство и разно-
образие композиций, являющихся
замечательным источником художес-
твенных идей для современных жи-
вописцев.

Сегодня художественные промыслы
Урала и Сибири продолжают тради-
ции народного искусства своего края.
В последние годы восстановлено про-
изводство расписных бытовых изде-
лий. Живописная урало-сибирская
роспись с простыми по цвету соче-
таниями, цветными фонами, крупны-
ми мотивами как нельзя лучше соот-
ветствует задаче сделать вещи деко-
ративного плана яркими цветовыми
акцентами в современном жилище.
Это в основном вещи утилитарные,
предназначенные для кухни (кухон-
ные доски, совки, чашки, поставки),
праздничного стола (конфетницы,
подносы для пирогов и хлеба). Раз-
меры подобных изделий достаточны

и для того, чтобы на них смогла
жить размашистая народная роспись,
и для того, чтобы органично вписы-
ваться в современный интерьер. По
форме чашки, подносы, конфетницы
и пр. довольно разнообразны и на
их поверхности интересно смотрятся
композиции с «букетом», «кустом»,
«гирляндой», «веткой».

Можно попробовать расписать ин-
терьер кухни, детской комнаты, при-
хожей.

Рабочее место. Рабочее место мас-
тера, расписывающего изделия из
дерева, представляет собой стол на
каркасе из металлических трубок
квадратного сечения с тумбой и вы-
движным ящиком для хранения кра-
сок и инструмента (рис. 119). Крыш-
ка стола покрыта моющимся пла-
стиком светлого тона. В рабочей зоне
стола имеется съемная доска, кото-
рую убирают при росписи крупных
предметов. В тумбе стола есть по-
лочка для временного хранения полу-
фабриката и готовых изделий. Для
удобства работы под столом смонти-
рована подножка, которую можно
регулировать, меняя наклон и даль-
ность нахождения. Стулу с полумяг-
кими сиденьем и спинкой можно
придавать необходимые высоту и
наклон.

Рабочее место должно быть хорошо
освещено: в дневное время — рассе-
янным светом с левой стороны, при
недостатке естественного освеще-
ния — люминесцентным светильни-
ком.

В рабочем помещении необходима
естественная или принудительная
вентиляция для удаления вредных
испарений от масляных красок и
разбавителей.

Роспись — работа, требующая изве-
стного напряжения, поэтому с само-
го начала следует привыкать к пра-
вильной посадке за рабочим столом.
Сидеть надо прямо, чуть наклонив

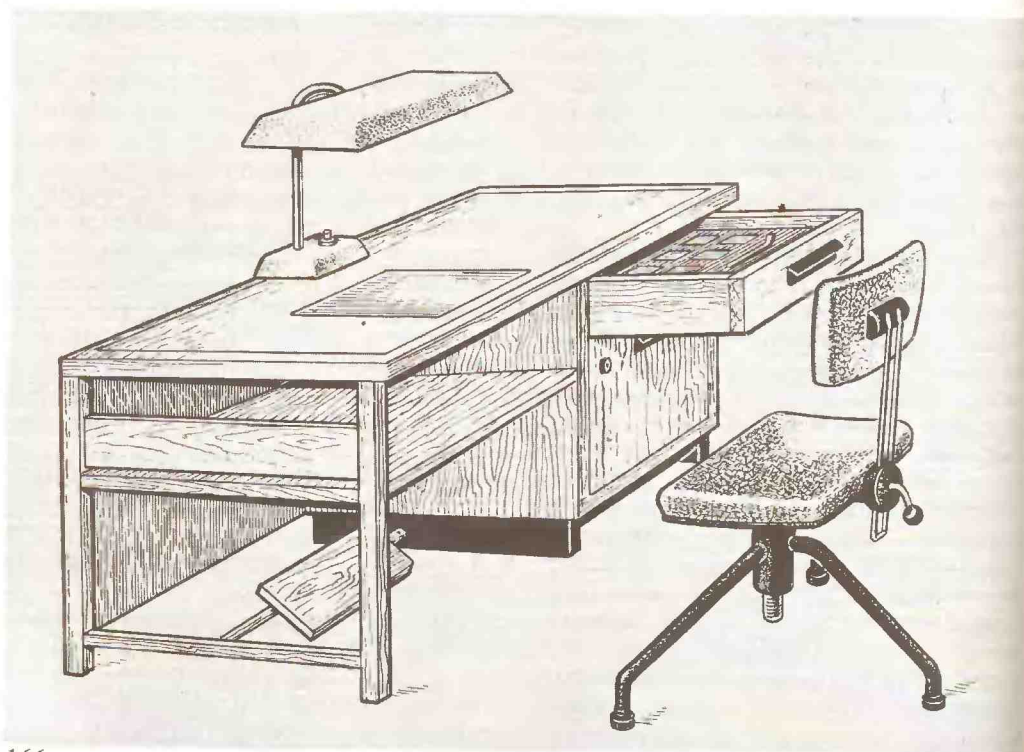
голову над работой, чтобы от расписываемой поверхности до глаз было 30—35 см. Руки надо держать на весу, изредка опираясь локтем или предплечьем на край стола. Поставленное на стол изделие придерживают левой рукой, а в правой держат кисть. Во время работы кончиком мизинца правой руки можно слегка опираться на расписываемую вещь.

При росписи крупных предметов (больше 30—40 см) рекомендуется садиться к рабочему столу правым боком. Расписываемый предмет в этом случае можно прислонить к краю стола или поставить на колено. Для того чтобы не наклоняться слишком низко над изделием, под

ногу можно подставить скамеечку высотой 10—15 см.

Надо придерживаться определенных правил размещения инструмента на столе. Рабочая зона, примерно 30—50 см, должна быть свободна. Здесь располагают вещь, которую будут расписывать, палитру и кисти. В ближнем правом углу стола размещают разведенные в баночках краски или тубы с красками, масло, разбавитель, подставку для кистей. Перед собой кладут стеклянную или пластмассовую пластину — палитру. С левой стороны кладут тряпку для вытирания кистей. Все предметы должны находиться в пределах вытянутой руки, чтобы их можно было легко достать, не вставая.

Рис. 119. Рабочее место художника по росписи дерева



ставить скамеечку
я определенных
инструмента на
примерно 30—
свободна. Здесь
которую будут
тру и кисти. В
сту стола разме-
в баночках крас-
красками, масло,
тавку для кистей.
стеклянную или
истину — палитру.
будут тряпку для
Все предметы дол-
пределах вытяну-
х можно было
ставая.

есто художника по
росписи дерева



Инструменты. Основной рабочий инструмент для росписи — кисти: крупные, плоские беличьи, колонковые № 6—16 — для подмалевки и разживки, № 1—4 — для приписок; щетинные плоские № 10 и больше — для покрытия и лакирования фона. Для разведения красок нужны: стекло размером 40×50 см, ножи или шпатели металлические плоские, чаша на 100 мл с крышками. На некоторых промыслах до сих пор используют самодельные кисти из хвостов белки или колонка. Эти кисти небольшого размера, соответствующих № 1—4, их вполне можно использовать для живописной росписи. Для изготовления кистей маленькими ножницами выстригают прямой остевый волос, расположенный сбоку и на конце хвоста. Собрав волос в пучки, его обезжиривают (промывают 4—5 раз в 2%-ном горячем растворе кальцинированной соды), затем выдерживают в течение 6 ч в 3%-ном нашатырном спирте и, наконец, прополаскивают в теплой воде и сушат. Просушенный волос раскладывают на доске ровными рядами и сортируют по длине. Собрав пучок, закручивают его в небольшой листок бумаги. Трубочку с волосом выстукивают торцом о край стола, после чего получается компактный округлый в сечении пучок, кончик которого приобретает постепенно утончающуюся форму. В нижней трети основания пучок обвязывают ниткой. Для прочности основание пучка покрывают лаком или клеем. Когда лак высохнет, кисть вставляют в подобранный по размеру черенок гусиного пера или в небольшой отрезок тонкой пластмассовой трубки. В готовой кисти волоски не должны топорщиться в стороны, а кончик должен быть заостренным. Не следует подрезать выступающие волоски, это испортит кисть.

Подготовка материала. Поверхность предмета, предназначенного под роспись, надо хорошо подготовить. Небольшие дефекты заделывают шпаклевкой. Лучше всего применять безусадочную, водорастворимую, быстро сохнущую шпаклевку НКШ, используемую в мебельной промышленности. Шпаклевку можно приготовить по следующему рецепту (в мас. ч.): смола МФ-17 или смола УКС — 40, олифа льняная — 2, тальк — 23, стеклопорошок — 33, 10%-ный раствор щавелевой кислоты — 8, каолин — 10.

Все сыпучие компоненты, просеянные через частое сито, смешивают в порядке, указанном в рецепте. Шпаклевку наносят в два слоя с промежуточной и заключительной сушкой в течение 2—3 ч при температуре 18—23°C. Прошпаклеванную и высохшую поверхность тщательно шлифуют шкуркой.

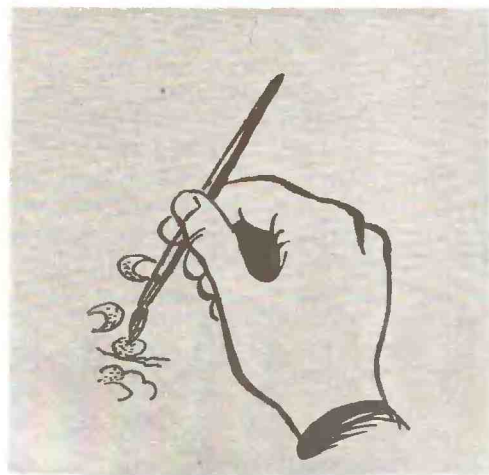
Для грунтования можно применять грунтовку ПМ-1, ею покрывают изделия дважды с сушкой каждого слоя при температуре 18—23°C в течение 1 ч. Грунтовку ПФ-046 наносят в один слой, высыхает она за 10 ч при той же температуре. Можно грунтовать изделия олифой, которая высыхает за 48 ч. Затем изделие шлифуют шкуркой.

Для окраски фона используют масляные краски, разведенные до малярной консистенции. Затем изделие расписывают масляными красками. В росписи по дереву сейчас используют готовые масляные краски: художественные в тубах или эскизные в банках (белила цинковые, стронциановая желтая, кадмий желтый, охра золотистая, охра красная, краплак, окись хрома, изумрудная зеленая, берлинская лазурь, парижская синяя, кобальт синий, ультрамарин, сажа газовая или кость жженая), лаки и растворители.

Для разведения масляных красок можно пользоваться разбавителями для масляной живописи, а также смесью, состоящей из равных частей олифы-оксоль, сиккатива № 63, 64, уайт-спирита.

Процесс росписи. Урало-сибирская роспись масляными красками отличается небольшим количеством цветов. Ведущая роль отводится цветному фону, который позволяет достигнуть особой звучности всей росписи при небольшой яркости отдельных красок. Этому же способствует композиционный прием обрамления живописного поля рамкой контрастного цвета, например оранжево-красного — кобальтово-синей, голубовато-зеленого — киноварно-красной и т. п. Основные мотивы росписи — алые и лазоревые цветы, виноградные гроздья, гирлянды фруктов, ягоды смородины и черемухи, всевозможные листья, изображения птиц и зверей, человека и домашних животных. Размеры мотивов очень разнообразны: только самый простой мотив — ягодка — может быть от 1 до 4 см в диаметре, цветок — от 3 до 14 см.

Рис. 120. Способ держания кисти



В композициях существует определенное соотношение элементов: ягодка, как правило, составляет четвертую часть диаметра цветка, лист — половину.

Черные приписки и цветные травки в росписи живописного типа играют подчиненную роль, они объединяют мотивы в компактные букеты или плотную веточку. Вместе с тем они разбивают замкнутость отдельных форм, связывают их с фоном, увеличивая тем самым узорность последнего и повышая орнаментальность всей композиции.

Особая техника белильной разживки, фактура масляных красок с пастозным мазком, со следами кисти на равномерно закрытом фоне, густой неразбавленный цвет, радостный колорит придают росписи дополнительную живописность.

Осваивая роспись живописного типа, надо помнить, что ее выполняют без предварительного нанесения контуров рисунка, пишут на глаз. На первых порах можно, конечно, переводить рисунок способом припороха мелом или углем через плотную бумагу с проколотым контуром, с помощью обычной кальки или использованной копировальной бумаги (следы от свежей копировальной бумаги загрязняют наносимые при росписи краски).

При росписи должна быть четкая фиксация локтя и полная свобода движения кисти руки, чтобы можно было одним неразрывным движением наносить пластичные мазки как на объемных, сферических или цилиндрических поверхностях, так и на гладких плоскостях.

Для всех знакомых с красками необычен и способ держания кисти (рис. 120). Чтобы освоить его, надо положить кисточку черенком на последние фаланги немного раздвинутых среднего и указательного паль-

оществует определение элементов; но, составляет четвертиаметра цветка,

и цветные травки сного типа играют, они объединяют тные букеты или Вместе с тем они стость отдельных их с фоном, увели узорность, пос орнаментальность

стильной разжив-ных красок с пас-ю следами кисти рытом фоне, гус-й цвет, радостный росписи дополни-сть.

живописного типа, ес выполняют без нанесения конту-на глаз. На пер-конечно, перево-собом припороха ерез плотную бу-контуром, с по-льки или исполь-альной бумаги и копировальной наносимые при

на быть четкая полная свобода ки, чтобы можно ным движени-чные мазки как ческих или ци-ностях, так и на

с красками держания кисти своить его, надо черенком на пос-ного раздвину-зательного паль-

цев и прижать ее сверху подушечкой большого пальца, мизинец и безымянный пальцы при этом должны быть согнуты. В получившейся щепотке надо несколько раз пока-тывать кисточку вперед-назад, почти прикасаясь черенком к ногтям большого, среднего и указательного пальцев. Движения должны быть мягкими и слитными. Затем можно попробовать нанести кисточкой небольшие мазки на дощечку для упражнений, провести небольшой кружок. После того, как удастся сделать кружок одним слитным мазком, надо постараться сделать его большего диаметра, но больше чем 5-6 см он сразу не получится.

Для дальнейшего увеличения размера кружка недостаточно работы одних пальцев, надо привести в движение кисть руки. Для упражнения необходимо проделать несколько круговых движений кистью правой руки. Обратите внимание, насколько увеличивается размах движения кончика кисточки, насколько удлинился мазок (10-15 см). В процессе работы можно слегка касаться изделия мизинцем, как бы опираясь на него. Приемы держания кисти надо осваивать одновременно с изучением простейших элементов росписи — травок, украешков, приписок (рис. 121). Приобретая навык выполнения простейшего графического элемента росписи — травного мазка, следует соблюдать следующую очередность движений. Кисть, взятую тремя пальцами правой руки, ставят почти вертикально так, чтобы она едва касалась кончиком дощечки, и ведут ее к себе, постепенно опуская до полного соприкосновения рабочей ее части с поверхностью. Затем кисть быстро отрывают, при этом получается каплевидный мазок с одной стороны острый, а с другой — закругленный. Если необходимо сделать

изгибающийся мазок, в виде запятой, то кисть во время движения немного вращают вокруг оси в сторону изгиба.

Надо научиться проводить графические элементы росписи и их серии как бы на одном дыхании, когда каждый мазок является результатом округлого, ритмично повторяемого движения руки. Спиралевидное движение должно получаться слитным. Сначала элементы рисуют, как прописи, ровными рядами, затем — в расчете на определенную композицию. Необходимо сразу приучаться к цветным фонам и даже первоначальные упражнения выполнять на окрашенной поверхности.

При проведении поясков, отводок — линий и полосок — надо следить за тем, чтобы на всей протяженности у них была одна толщина. Поэтому в процессе обучения следует стремиться к равномерности движения кисти и сначала выполнять эти элементы росписи не спеша.

Теперь можно приступить к изучению более сложных графических элементов росписи — приписок, стеблей, корня (рис. 122). Приписки можно писать с любого конца, начиная либо с тонкого, либо с закругленного. Часто их соединяют по три, заполняя такими группами пространство между растительными мотивами и превращая их в гирлянду.

Стебель обычно рисуют в основании цветущего куста, а по его сторонам — несколько травок.

Основным живописным элементом, моделирующим форму мотива, является разживка (рис. 123). Она чаще всего бывает белой, выполненной белилами, отчего и получила у современных мастеров название разбел.

Разбел применяют в том случае, если фон росписи темный или цветной — оранжевый, красный, синий, зеленый,

Рис. 121. Орнаментальные пояски с
ягодками, графические украшения

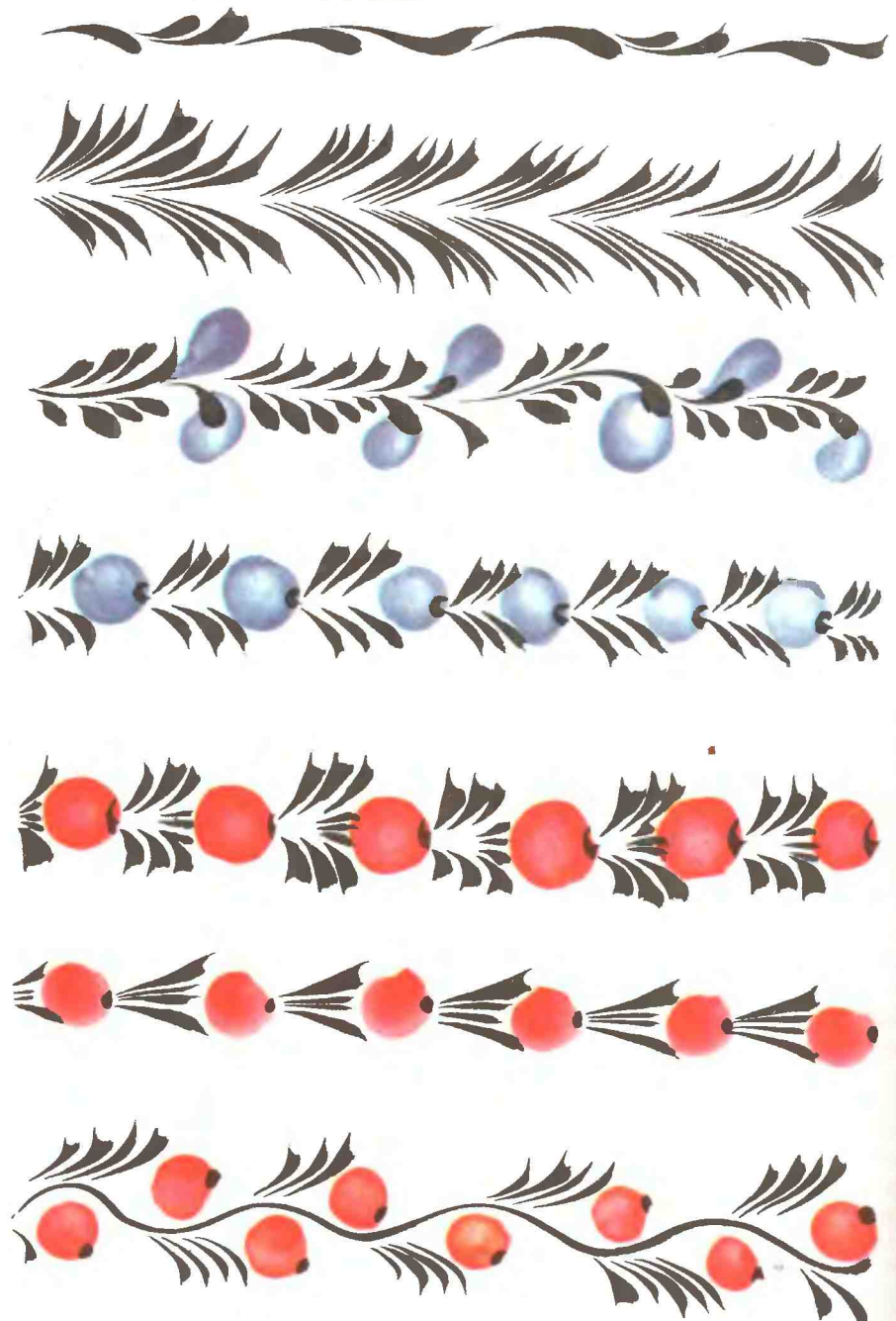


Рис. 122. Стебли, травки, корни



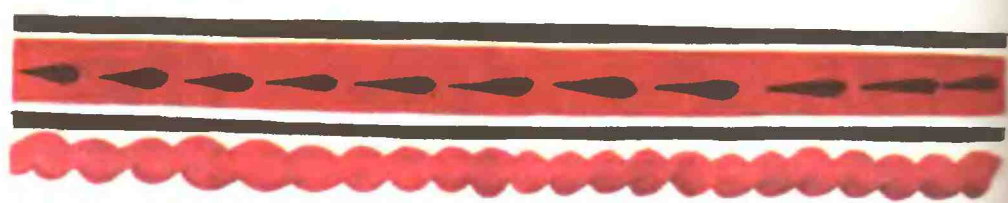
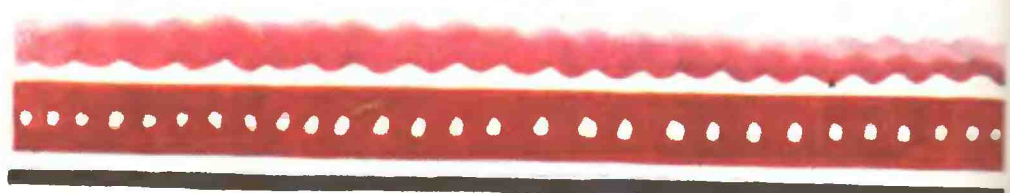


Рис. 123. Разживка: живописные
украешки и пояски

коричневый. Если фон росписи светлый — белый, желтый, светло-голубой, золотистый или естественного цвета древесины, — то разживку делают темными тонами — синим или коричневым.

Прием выполнения разживки заключается в том, что моделирующий цвет (белый, синий, коричневый) берут на край кисти, предварительно обмакнув ее в жидкую краску цвета подмалевка. Кистью проводят таким образом, чтобы моделирующий цвет был на внешнем крае, т. е. шел по контуру мотива. Благодаря этому получается живописный переход от середины мотива к контуру, а не всегда сгармонизированные тона росписи смягчаются, что способствует объединению цветовой гаммы. Мотивы при этом приобретают более определенные очертания, становятся рельефными, объемными.

Разживка может выполняться одновременно с цветной прокладкой или по заранее нанесенной прокладке — подмалевку.

Выполнять прием разживки можно круглой или плоской кистью (колонковой, беличьей, барсучьей).

Кисть, лежащая на трех пальцах (указательном, среднем и безымянном) правой руки, как бы прокатывается по ним большим пальцем.

Небольшой наклон в ту сторону кисти, которой взята краска моделирующего цвета, позволяет сделать мазок ровным, с четким краем по наружной стороне и смягченным, постепенно смешивающимся с основным цветом подмалевка — по внутренней.

Благодаря мягкости перехода одного края мотива в цвет фона или подмалевка и четкости другого можно

достигать различных декоративных эффектов. Например, использовать цвет фона как дополнительный цвет росписи, сохраняя его незакрашенным в середине написанных плодов и цветов. В силу закона одновременного цветового контраста цвет фона, заключенный в рамки из разных цветов, приобретает разные оттенки.

В результате создается впечатление, что в росписи принимает участие больше красок.

В другом случае можно достигнуть эффекта однотонной гризайльной росписи, который народные мастера использовали в оформлении потолков. Такую роспись выполняли широким протяженным мазком синего или коричневого цвета, который наносили большой круглой или плоской кистью на бело-голубой или золотисто-белый фон. Четко очерченный с одной стороны, он обрисовывал растительные мотивы, сходные с акантовыми листьями, волнообразно растущими стеблями. Этим приемом темно-синим цветом по синему или сине-голубому фону писали растительные мотивы в обрамлении больших панно на простенках и голбце.

Выполненный таким способом растительно-орнаментальный мотив в центральном поле панно (простенка, двери) мастера называли «царские кудри».

После изучения приема разживки приступают к выполнению мотива «ягодка». Выполнять его можно по подмалевку, но на первых порах рекомендуется писать без подмалевка, за один прием с белильной разживкой. Для этого почти вертикально поставленной кистью проводят по кругу, одновременно вращая ее вокруг собственной оси. В выполнении этого мотива следует добиваться почти полного автоматизма, чтобы рука

Рис. 124. Ягодки и бутоны

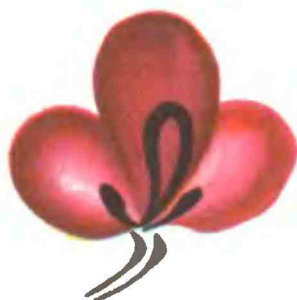
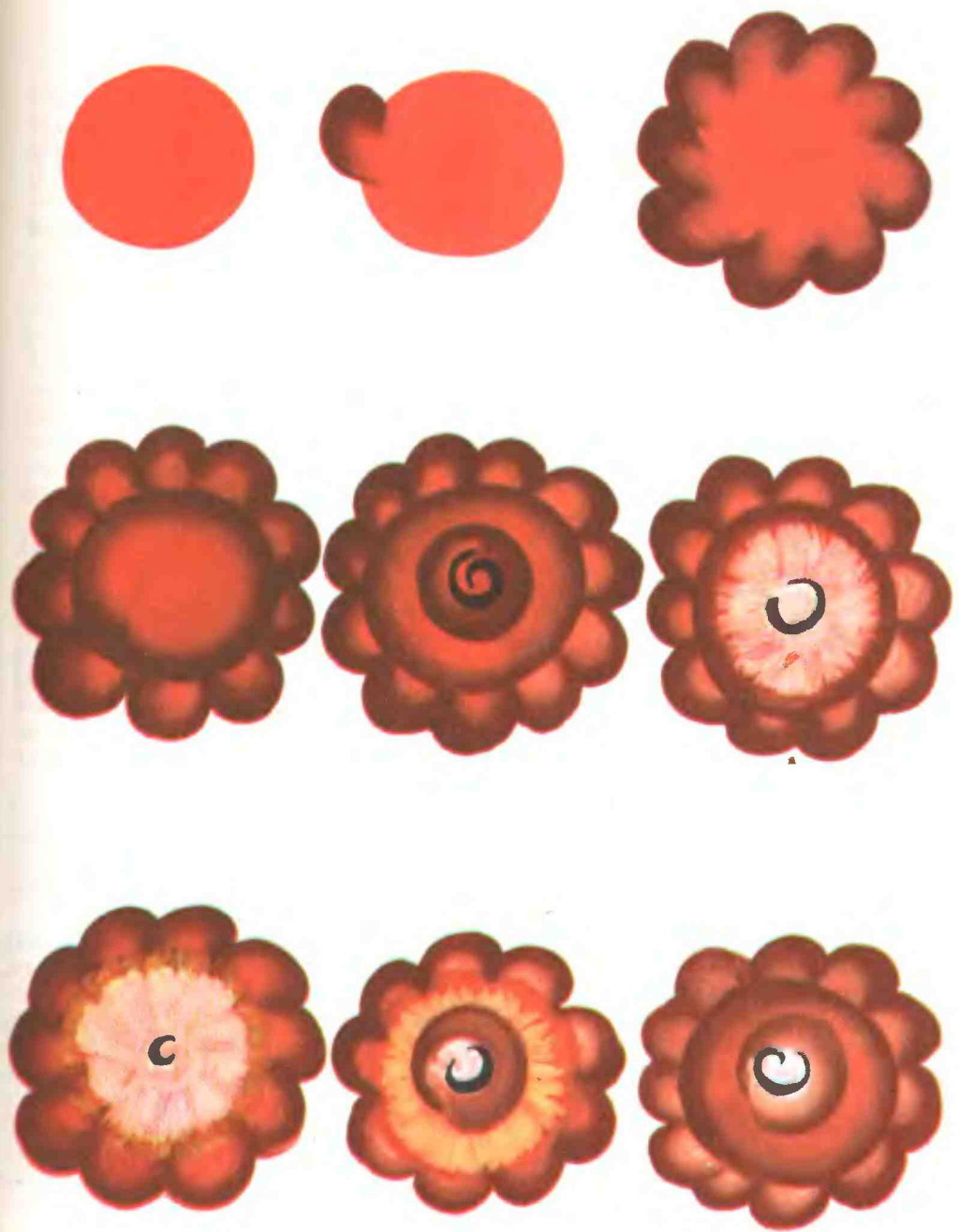




Рис. 125. Разновидности и последовательность выполнения цветка-розетки с разбелом



не ощущала напряжения при вращении кисти (рис. 124).

При выполнении мотивов «цветок», «цветок-розетка», «цветок шиповника» рекомендуется такая последовательность. На окрашенный фон наносят подмалевок в $\frac{4}{5}$ диаметра будущего цветка. Потом по его внешнему краю пишут лепестки: чем круче поворот кисти, тем выше получаются лепестки. В одном цветке лепестки должны быть примерно одинаковыми. Завершают написание цветка выполнением сердцевины: в ней можно сделать ягодку, одну или две входящие одна в другую спирали, можно нанести «полутон» или «надерг», для чего по всей окружности сердцевины надо провести кистью широкие мазки от края к центру (рис. 125, 126, 127).

Мотив «листок» насчитывает десятки разновидностей. Листок выполняется тоже за несколько приемов. Простой листок пишут следующим образом: сначала кистью средних размеров (№ 6—8) наносят широкое каплевидное пятно, затем его моделируют темной разживкой (кистью № 1—4). При выполнении так называемого типового, т. е. чаще встречающегося листа, применяют все тот же прием разживки. Начинают освоение с написания полукруглого мазка, затем к нему с другой стороны приписывают такой же полукруглый мазок. Далее округлым поворотом кисти, подобно тому как выполняется ягодка, пишут кружок и, не доведя его до конца, резко выводят кисть в сторону от центра, сменив направление движения на противоположное. Сделав небольшой мазок, отрывают кисть от поверхности. Если этот элемент написать внутри первых, то получится красивый листочек. Можно первые элементы построить в несколько рядов, входящих снизу один в другой, и закончить вторым

Рис. 126. Разновидности цветов: лиловые розочки, синие розетки, туринская роза

элементом. Получится более сложный листок (рис. 128, 129, 130).

В исполнении мотива «птица» должна соблюдаться та же последовательность, что и в письме растительных мотивов. Сначала наносят подмалевок, передающий общие очертания головы, тулова, крыльев, хвоста, а затем им придают более определенные формы с помощью живописной разживки или графических приписок. Надо освоить написание всех основных разновидностей птиц, характерных для народной урало-сибирской росписи. Это могут быть петухи, фазаны, совы, сказочная птица-сибиряк и др. Следует обратить особое внимание на написание отличительных признаков птиц разных видов — ножек, ушек, клювов, хохолоков и пр. (рис. 131, 132, 133).

Изображение человека, животных и зверей встречается гораздо реже. Принцип их выполнения в произведениях лучших мастеров не отличается от выполнения растительных мотивов и изображения птиц. Но так как эти изображения, как правило, крупнее, то в них активнее используются живописные приемы моделирования форм.

Копирование произведений народной росписи поможет освоить написание ее основных мотивов и изучить варианты соединения их в венки, гирлянды, букеты.

При оформлении росписью объемных предметов типа бочонка, поставка, чаши, блюда надо внимательно отнестись к выбору масштаба мотивов, распределению их на изгибающейся поверхности, обрамлению композиции линейными элементами, выполненными графическими и живописными приемами. Основными композициями для этих предметов будут

цветов: лиловые
гурийская роза

более слож-
(, 130).

птица» дол-
последова-
раститель-
аносит под-
щие очерта-
шев, хвоста,
определен-
живописной
их приписок.
всех основ-
д, характер-
о-сибирской
ть петухи,
нная птица-
ратить осо-
ние отличи-
разных ви-
вов, хохол-
(, 133).

животных
раздо реже.
в произве-
не отлича-
истительных
птиц. Но так
как правило,
нее исполь-
мы модели-

ий народной
написание
учить вари-
ики, гирлян-

ю объемных
и, поставка,
ательно от-
ба мотивов,
гибающей
о компози-
ими, выпол-
и живопис-
ями компо-
етов будут





Рис. 127. Разновидности цветов и плодов:
бутоны и ягодки, цветок-перчик, красная
купавка, яблоко, роза с процветшей
вершинкой



Рис. 128. Последовательность выполнения
листьев

Рис. 129. Разновидности листьев: простой ординарный листок, двойной листок, тройной листок, лист-перышки, листок-ягодка, березовый листок, процветший листок



Рис. 130. Разновидности ягодок и листьев: зеленые ягодки, листья перчиком, рябиновый листок



адок и листьев:
кстья перчиком,
бжновЫЙ листок

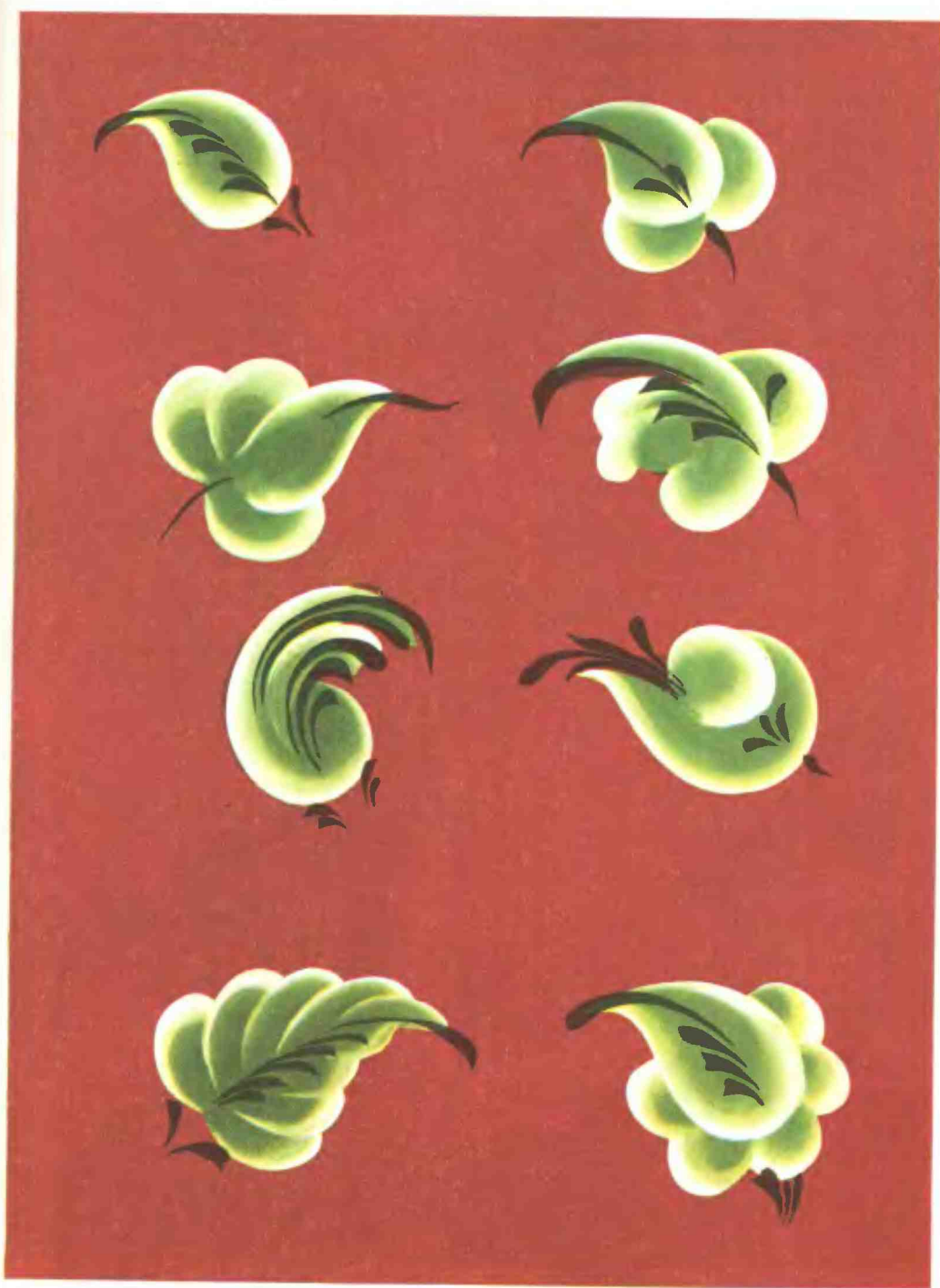


Рис. 131. Последовательность выполнения поющей птички-петушка



Рис. 132. Птицы урало-сибирских росписей: золотой петушок, зеленая совушка, птица-пава



у урало-сибирских
петушок, зеленая
кушка, птица-пава

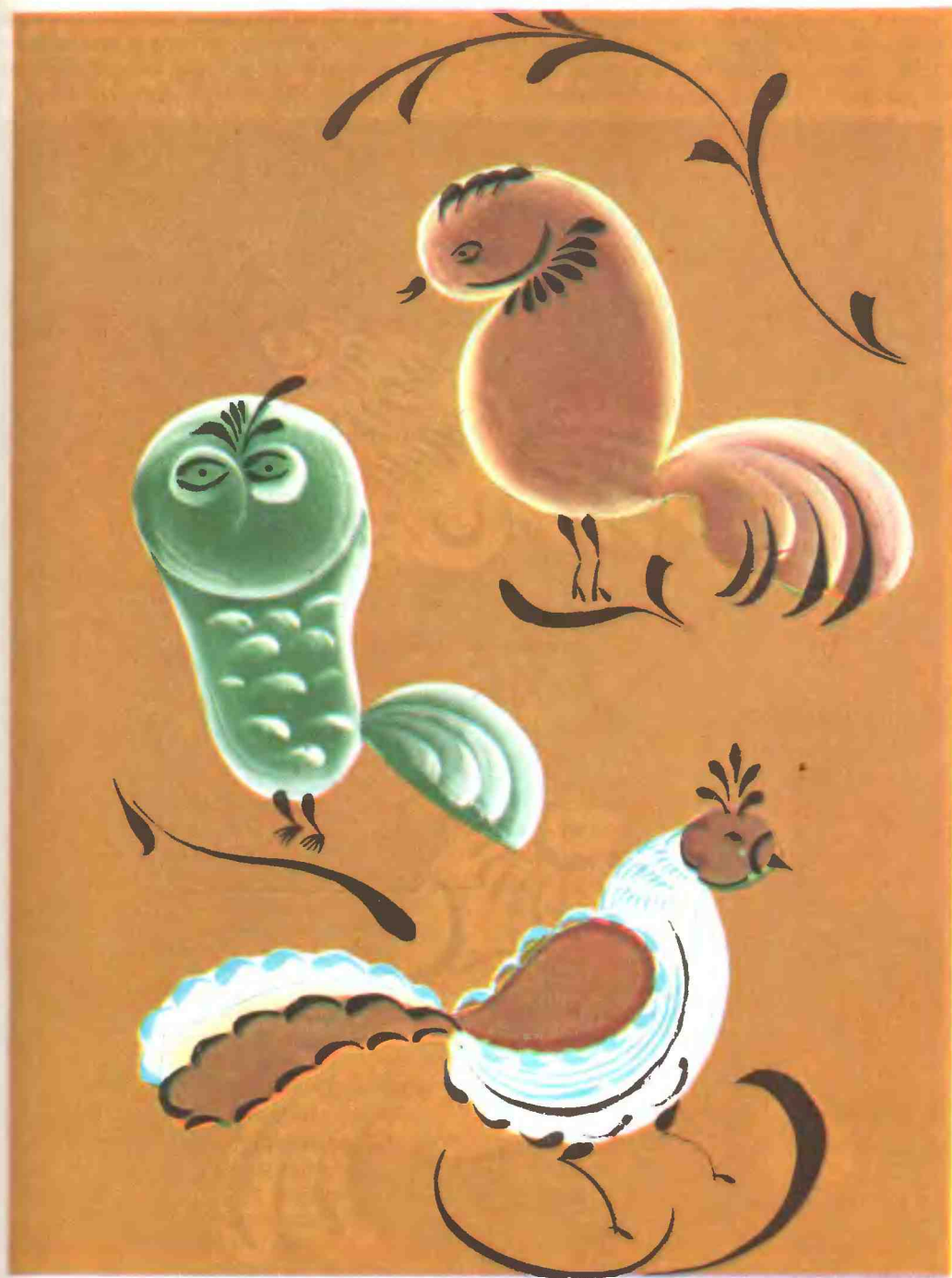


Рис. 133. Белые птицы мастера Халаяина



Фриз
образ
расте
с букет
Для от
ураше
орисам
ишет д
ном и
ПО-231

Самой
отечеств
держу я
Эти уда
существо
ида в с
турк.
Велико
ли по р
иследов
XVIII в
или лес
иермен
Горьков
Удивител
простой
тупи без
ли сюда
покрыва
ишем з
порошко
которая
иакость
Самое наз
ишени то
куда изде
и армари
Уже в X
мысли пр
иниуфакт
русских
времени о
пространс
настеров,
продукции

фризообразная композиция с волнообразно изгибающимся стеблем растительного мотива и композиция с букетом или небольшой веткой.

Для отделочного покрытия изделий, украшенных росписью масляными красками (холодный способ), применяют лаки на масляно-смоляной основе и пентафталевые ПФ-283 (4С), ПФ-231. Лак ПФ-231 светлее и быс-

трее высыхает. Лакировку лаком ПФ-231 следует выполнять в один слой методом пневматического распыления с последующей сушкой в течение 10 ч при температуре 18—23°C.

Знакомство с основами одного из видов росписи живописного типа дает твердую почву для самостоятельного освоения других видов.

Золотые цветы и травы хохломы

Самой известной разновидностью отечественной народной росписи по дереву является хохломская роспись. Это удивительное искусство стало существенным вкладом русского народа в сокровищницу мировой культуры.

Возникновение поволжского промысла по росписи деревянной посуды исследователи относят к XVII—XVIII вв. Он был основан в лесах лесного Заволжья на территории современного Ковернинского района Горьковской области.

Удивительный способ превращения простой деревянной посуды в золотую без использования золота занесли сюда иконописцы-старообрядцы, покрывавшие иконы не только настоящим золотом, но и серебряным порошком в сочетании с олифой, которая после закалки приобретала золотистый цвет.

Свое название промысел получил по имени торгового села Хохлома, откуда изделия отправляли на базары и ярмарки.

Уже в XVIII — начале XIX в. промысел приобрел характер крупного мануфактурного производства. Среди русских народных промыслов того времени он выделялся широтой распространения, количеством занятых мастеров, объемом изготавливаемой продукции и размахом торговли.

Хохломскую посуду можно было встретить в странах Востока, Америки и даже в Австралии.

Первоначальный ассортимент хохломских изделий составляли ложки и токарная посуда, столярные изделия стали изготавливать лишь во второй половине XIX в.

К концу XIX — началу XX в. в связи со снижением спроса на деревянную посуду в сельских районах промысел стал угасать. Земские деятели Нижегородской губернии пытались сделать ее предметом сувенира, навязывали промыслу рисунки, созданные городскими художниками. Но ничего, кроме вреда, эти попытки промыслу не принесли.

В 1916 г. в городе Семенове была создана школа, задачей которой было воспитание мастеров по художественной обработке дерева.

В первые годы Советской власти началось возрождение традиционной техники и технологии промысла. Объединение мастеров в артели, помощь опытных художников и искусствоведов способствовали укреплению творческих коллективов.

В 1923 г. хохломские изделия экспонировались на Всероссийской сельскохозяйственной выставке в Москве,

а в 1925 г. — на Международной выставке в Париже. Выход на международную арену дал возможность промыслу работать на экспорт.

Московские выставки «Искусство Хохломы» в 1936 г. и «Народное творчество» в 1937 г. свидетельствовали об изменениях, происшедших в хохломском орнаменте: расширился круг мотивов, обогатилась цветовая гамма. В произведениях тех лет традиционное «травное» письмо дополнилось новыми элементами: сочными пятнами ягод, пышными цветами, изображениями птиц и рыбок. В роспись вводились различные элементы советской тематики.

За годы Великой Отечественной войны промысел потерял значительную часть талантливых художников, поэтому главной задачей первых послевоенных лет стало восстановление его творческого коллектива и обучение молодежи. На первых послевоенных выставках прикладного декоративного искусства экспонировалось много работ, проникнутых духом патриотизма, активным выразителем которого стал растительный орнамент, раскрывающий красоту и величие русской природы.

Артели хохломской росписи выросли в большие предприятия, производство оснащалось новым оборудованием, появились творческие и технические лаборатории.

В 60-е годы на промыслах складываются благоприятные условия для творческой работы, художники активно ищут пути расширения ассортимента выпускаемых изделий, создают новые формы. В эти годы впервые появились комплекты и наборы деревянной посуды для сервировки праздничного стола, предметы для украшения жилого и общественного интерьера. Были решены возникшие в связи с этим задачи комплектовки форм и сомасштабной им роспи-

си. По существу была разработана новая система типовых композиций, согармоничных новым типам вещей.

В настоящее время хохломская роспись представлена работами мастеров многих предприятий, расположенных более чем в тридцати областях России. Ведущее место продолжает занимать искусство двух крупных традиционных предприятий — семинской фабрики художественных изделий «Хохломской художник» и семеновского производственно-художественного объединения «Хохломская роспись». При кажущемся сходстве выпускаемой продукции искусство росписи на этих предприятиях развивается самостоятельными путями, что является отражением различий во взглядах разных творческих коллективов на формы изделий, характер растительного орнамента и понимание образа вещи в целом.

Творческий коллектив семинской фабрики — это в основном потомки старейших хохломских мастеров, поэтому здесь особенно прочно удерживаются традиции промысла. Семинские художники любят роспись с простым орнаментом, поэтически передающим образы лесных и луговых растений, трав и цветов. Они предпочитают свободные композиции, в которых ветви и цветы с естественностью живого растения заполняют поверхность, оставляя много цветного фона. Травки и приписки, контуры мотивов и разделки в их росписи всегда сохраняют характер кистевого мазка. Даже небольшой сбой ритма в орнаменте подчеркивает рукотворность быстрого махового письма. Формы вещей, как правило, мягкие, пластичные, близкие к традиционной крестьянской посуде. Семинские художники более свободны в подборе цвета

была разработана новых композиций, новым типам ве-

хохломская рос- работами масте- приятий, располо- в тридцати об- едущее место про- искуство двух нных предприя- фабрики художе- «Хохломской ху- ковского производ- енного объедине- росписи». При тве выпускаемой росписи на этих является самостоя- что является отра- во взглядах разных стивов на формы растительного ор- ание образа вещи

актив семирской основном потомки емских мастеров, бенно прочно удер- жии промысла. ики любят рос- аментом, поэти- образы лесных трав и цветов. свободные компо- ветви и цветы живото растения нность, оставляя на. Травки и при- стивов и разделки всегда сохраняют то мазка. Даже нтма в орнаменте творность быстро- на. Формы вещей, гние, пластичные, онной крестьян- ские художники в подборе цвета

(естественно, в пределах традицион- ной хохломской гаммы). Именно в Семине появились росписи, решен- ные в подчеркнuto осеннем колори- те. Образ современной семирской хохломы во всем тесно связан с крестьянской традицией.

Искусство мастеров Семенова раз- вивалось на основе тех же тради- ций, но в условиях города. В своем творчестве они отдают предпочте- ние графике изображений пышных садовых растений. Семеновские мас- тера более рациональны и акаде- мичны, чему способствует их обу- чение в специальном художествен- ном училище. Чрезвычайная акку- ратность, отточенность и чистота исполнения росписи как самые необ- ходимые качества воспитаны не в одном поколении учеников, и это дало свои плоды. Широко распро- странилось и стало идеалом пись- мо удивительно точное, нередко близкое к орнаментальной лаковой миниатюре. Художники Семенова тонко чувствуют линейные ритмы орнамента. Они смело эксперименти- руют с формами, вытачивая утончен- ные изящные поставки и кувшины с затейливыми крышками и ручка- ми, почти плоские блюда с неза- метным переходом от стенок к до- нышку.

Хохлому называют золотой: золо- тистый эффект — неотъемлемый элемент цветовой гаммы росписи. Народные мастера достигли его, натирая посуду оловянным порош- ком и покрывая олифой (вареным льняным маслом), которая после закали в печи приобретала медо- вый цвет.

Геометрически безупречная форма, светящаяся от полуды металличе- ским блеском, поначалу холодно свер- жает в руках мастера-художника. Нарядная морозно сияющую вещь легким или плотным, торжественно

богатым или простым растительным узором, мастер оживляет ее.

При работе с красками в хохлом- ской росписи приходится учитывать возможность изменения цвета при закалке. Опытному мастеру известно, что медово-желтая пленка лака при- даст теплоту красному цвету, корич- невый отблеск черному, высветлит желтый, сделает мягче зеленый, уменьшив тем самым резкость цве- тового контраста всей росписи.

Теплый осенний колорит роспись приобретает, если пишут не по полуде, а по предварительно нане- сенной на нее закаленной или специально поддвеченной пленке лака. Отделочное покрытие изделия лаком после росписи и вторая за- калка дополнительно смягчают цве- товую гамму.

Хохломская роспись выполняется в свободной маховой манере. Ей свой- ственны два типа письма и тесно связанных с ними классов орна- мента — верховое и фоновое.

При верховой росписи орнамент на- носится пластичными штрихами на металлизированную поверхность. Классическим примером верхового письма является «травка» или «трав- ная роспись» с красными и черными кустиками, создающими своеобраз- ный графический рисунок. «Травка» является основой хохломского орна- мента на объемно-токарной форме изделия. Плавно изгибающийся в виде крутой или пологой волны стебель дает ритмическую основу растительному побегу, а вырастаю- щие от него травяные кустики орга- низуют цветочные массы. Каждый ку- стик благодаря мелким, обогащаю- щим его травинкам представляет собой законченный мотив. Мотив волнообразного побега ветви доста- точно универсален, он великолепно ложится на вертикальные высокие стенки объемного сосуда и на поло-

гие низкие. Чем ниже стенки чашки или миски, тем стремительнее движение волны, обтекающей их. Чем выше токарное изделие, тем круче волна, раскидистее отходящие от нее ветви с кустиками. Несмотря на простоту мотивов и небольшое количество участвующих в росписи цветов, из орнамента «травка» можно создавать разнообразные и довольно оригинальные композиции, одна из которых — знаменитый хохломской «пряник», который пишут на донце внутри чашек, блюд и тарелей.

На ложках и половниках пишут простейшие варианты композиции «под ягодку».

Еще одна разновидность верхового письма — «под листок». Основу ее орнамента составляют остроконечные или округлые листья, соединенные по три или пять, и ягодки, напоминающие бруснику, чернику, клюкву или смородину, расположенные группами около гибкого стебля. В росписи больших плоскостей пишут мотивы покрупнее — вишню, крыжовник, клубнику и даже виноград. Роспись «под листок» обладает большими декоративными возможностями. В сравнении с «травкой» она многоцветнее, например листочки могут быть не только зелеными, но и зелеными в сочетании с желтым или коричневым, желтыми с коричневым. Роспись «под листок» может обогащаться травным узором, который пишется в таких композициях зеленой, красной, коричневой красками. Для фоновой росписи характерен черный или цветной фон и золотой рисунок. Основная разновидность фоновой росписи — роспись «под фон». Эта роспись более трудоемка: на покрытую полудой поверхность наносят тонкий контур крупных мотивов, разрабатывают их, а затем закрашивают фон. Рядом с золотыми листьями в росписи «под фон» пишут

райские яблочки или ягоды клубники, малины, ежевики, рябины, мелкие листочки или легкие кустики травки, а в композициях с крупными цветами и листьями — тонкие гибкие веточки с нанизанными на них ягодками-бусинками.

Относительно молодой вид фоновой росписи — «кудрина», названная так за изобилие в орнаменте довольно крупных округлых завитков, создающих плотный богатый ковер. Несмотря на то что фон в этой росписи довольно разнообразный по цвету, а иногда и двухцветный (черный с красным, красный с зеленым или коричневый с желтым), особый эффект ей придает преобладание в орнаменте «золота». Разработка орнамента в ранних видах или совсем отсутствует, или более сдержанная, чем в росписи «под фон». Иногда в золотые мотивы вводятся цветные каплевидные мазки или отдельные элементы цвета фона.

В технике фоновой росписи хохломские мастера исполняют и другие композиции — «древко», «славянскую вязь», «переплет».

Узоры хохломской росписи превращают даже самые обыденные вещи — деревянные чашки, ложки — в произведения искусства.

В работах мастеров хохломских промыслов соблюдение традиций сочетается с постоянным поиском новых декоративных возможностей. Из творчеству свойственна свободная импровизация, они никогда точно не повторяют одну композицию.

Искусство Хохломы завоевало всеобщее признание. Лучшие произведения хохломских художников постоянно экспонируются на союзных и международных выставках. В коллекциях предприятий в настоящее время работают заслуженные художники РСФСР, лауреаты Государственной премии РСФСР имени И. Е. Репина.

ы клубни-
ы, мелкие
ки травки,
и цветами
те веточки
ягодками-

д фоновой
занная так
довольно
в, создаю-
р. Несмот-
й росписи
по цвету,
(черный с
еным или
событ эф-
ание в ор-
этка орна-
ди совсем
держанная,
Иногда в
я цветные
отдельные

сьма хох-
т и другие
, «славян-
си превра-
енные ве-
ложки —

мских про-
ций сочета-
ком новых
стей. ▲ Их
свободная
а точно не
ию.

вало всеоб-
произведе-
иков посто-
союзных и
.. В коллек-
ящее вре-
е художни-
сударствен-
и И. Е. Ре-

пина, члены Союза художников СССР.

Рабочее место. Художники традиционных хохломских промыслов расписывают изделия, сидя за невысокими столами на низеньких табуретах. Для них типична работа на весу: токарную или резную вещь опирают на колено и придерживают левой рукой, а правой наносят орнамент на ее поверхность. Такой способ держания расписываемого изделия позволяет легко поворачивать его в любую сторону с любым наклоном. На столе удобно располагают кисти, краски, палитру и находящиеся в работе изделия.

Помещение для росписи должно быть хорошо освещено, стены выкрашены в светлые тона. Кроме того, оно должно часто проветриваться или иметь принудительную приточно-вытяжную вентиляцию, так как масляные краски и лаки имеют резкий запах.

Инструменты. Основным инструментом в хохломской росписи является кисть. В зависимости от вида росписи используют круглые беличьи, хорьковые, колонковые, медвежьи кисти, начиная с самых мелких (№ 1—6). В отдельных случаях пользуются плоскими кистями. Народные мастера всегда применяли самодельные кисти из хвоста белки (способ их изготовления был описан ранее).

Для нанесения простого орнамента служат штапикки, которые вырезают из шляпного войлока, гриба-дождевика и других материалов, хорошо удерживающих краску и позволяющих отпечатать рисунок на изделии.

Подготовка поверхности изделия под роспись. Изготавливают хохломские изделия из воздушно-сухой древесины местных лиственных пород — липы, осины, березы — токарным способом или в технике

объемной резьбы. Вырезанные или выточенные изделия сушат на стеллажах при температуре 20—25°C в течение 12—15 дней. Сушка заканчивается тогда, когда влажность древесины достигнет 6—8%. Если она окажется больше, то масляная грунтовка не соединится с поверхностью древесины и при окончательной отделке и закатке лаковая пленка отстанет пузырьками. К тому же изделие при термической обработке может растрескаться.

Просушенные изделия грунтуют по старинке вапом или по новой технологии — специальными грунтовками. Вап — жирная, с небольшой примесью песка, легко растворимая в воде глина темно-коричневого цвета, устойчивая к высоким температурам. Приготавливают состав для грунтовки следующим образом: глину разводят в теплой воде до состояния эмульсии. Если состав приготовлен правильно, то капля, уроненная на дощечку, вздуется пузырем и лопнет. Если капля расплывается, значит, состав жидкий, если она вздуется, но не лопнет — слишком густой. В приготовленный раствор макают кусок шерстяной ткани или овчины и обмазывают им изделие. После просушки полуфабриката на стеллажах операцию повторяют еще раз. Окончательная сушка длится 6—8 ч. Грунтом закрывают все поры в древесине.

Далее изделие пропитывают льняным маслом, которое наносят на поверхность полотняной тканью. После этого ему дают вылежаться 40—50 мин, чтобы масло соединилось с глиняным покрытием, и обтирают лоскутом, снимая излишки. Пропитывание поверхности маслом создает водонепроницаемую пленку. Промасленное изделие сушат в сушильном шкафу при температуре 180°C в течение 4—5 ч. Для сушки изделий по хохломской технологии необходим такой сушиль-

ный шкаф, в котором можно было бы регулировать температуру. Высушенные изделия охлаждают до комнатной температуры и слегка шлифуют. Затем изделие шпаклюют, т. е. заделывают все неровности поверхности, мелкие трещинки на торцах, закрывают сучки. Шпаклевку готовят из того же вапа, замешанного на олифе. Хорошо просушенную глину измельчают в порошок, просеивают через частое сито и густо замешивают на олифе. Полученную массу небольшими кусочками накладывают на определенные места и вдавливают пальцем во впадинки. Излишки удаляют ножом или шпателем и заглаживают поверхность влажным тампоном. Шпаклеванные изделия просушивают в печи при невысокой температуре. На следующем этапе изделие покрывают натуральной, сваренной из льняного или конопляного масла олифой, для чего ее равномерно размазывают на ладонях и слегка протирают ими поверхность. После сушки в течение 2—3 ч при температуре 22—25°C, когда олифа уже не пристает к рукам, но пленка еще не высохла полностью, изделие олифят второй раз, нанося слой олифы потоньше. Если древесина впитывает много масла, как, например, осина, то весь процесс повторяют еще раз. Покрытые олифой изделия сначала выдерживают 3—4 ч на стеллажах при комнатной температуре, затем сушат в печи при температуре 80—90°C до образования плотной блестящей пленки со слабым отливом. На художественных промыслах известно много способов приготовления олифы. Интересен один из них — приготовление так называемой марганцевой олифы. Льняное масло нагревают в котле до 140°C, после чего добавляют в него 2% окиси марганца и помешивают в течение часа, повышая при этом температуру до

160°C. Раствору дают остыть. Через 3—4 дня олифой можно пользоваться. Такая олифа дает чистую блестящую пленку, без осадка, портящего поверхность.

Теперь изделие можно лудить, т. е. покрывать алюминиевым порошком. Для нанесения полуды на промыслах имеются самодельные приспособления — куколки, представляющие собой тампон, к рабочей части которого пришит кусочек натурального меха (лучше овчины) с коротко подстриженным ворсом. После полудки изделие приобретает ровный металлический блеск. В таком виде оно поступает на роспись.

К краскам, применяемым в росписи хохломских изделий, предъявляются повышенные требования, так как многие из них в процессе сушки и заделки выгорают. Здесь нужны термостойкие минеральные красители — охра, светло-коричневая мумия, киноварь, голландская сажа, изумрудная зелень, лимонный или светло-желтый крон. Для разбавления красок используют очищенный скипидар.

При использовании в отделке изделий с хохломской росписью других материалов, технологические режимы меняются.

Процесс росписи. При выполнении росписи на объемных, сферических и цилиндрических поверхностях правильным считается положение руки с четкой фиксацией локтя, т. е. в процессе работы он почти не должен двигаться, а кисть руки должна свободно перемещаться в нужном направлении, благодаря этому одним неразрывным движением можно проводить протяженные мазки.

В процессе росписи можно опираться на оттопыренный мизинец, слегка касаясь им изделия.

Выполнение орнамента «травка» начинают с наведения крупного сочного

от остыть. Через
можно пользоваться
чистую блестя-
ска, портящего

но лудить, т. е.
вым порошком.
на промыслах
приспособле-
ставляющие со-
ей части которо-
натурального ме-
с коротко под-
После полудки
ровный метал-
таком виде оно

мым в росписи
предъявляются
зания, так как
процессе сушки и
Здесь нужны тер-
ые красители —
вая мумия, ки-
сажа, изумруд-
ый или светло-
разбавления кра-
щенный скипи-

в отделке изде-
росписью других
огические режимы

При выполнении
сферических и
поверхностях пра-
положение руки
локтя, т. е. в
почти не должен
руки должна сво-
в нужном на-
этому одним
нием можно про-
мазки.

можно опираться
мизинец, слегка
та «травка» на-
крупного сочного

мазка, похожего на удлинённый лист, или стебля — центрального органи- зующего элемента, вокруг которого разрастаются кудрявые травинки разных размера и формы и мелкие ягодки, нанизанные на усики. Для правильного написания травного ма- зка тонкую с волосяным кончиком кисть ставят почти вертикально к поверхности предмета, ведут к себе, немного вращая в ту сторону, куда должен изгибаться мазок. При этом надо следить за четким, волосяной тонкости началом и окончанием ма- зка. Рисуя травинки, мастер довольно живописно чередует красный и чер- ный цвета, не забывая соизмерять их с пятнами проблесков фона (рис. 134).

На промыслах известно несколько травных композиций: кустики на по- ставках и бочатах; плавно изгибаю- щаяся в виде крутой или пологой волны ветвь с вырастающими от бо- ковых ответвлений травинками на наружных стенках чашек и блю- дов; «пряник» — розетка — на дне (вну- три) чашки или блюда, заключенная в ромбическую форму (рис. 135).

«Пряник» начинают писать с на- ведения ромба с вогнутыми сторонами. Ромб в зависимости от размера пло- скости дна и крутизны стенок чашки или блюда может быть маленьким или довольно большим, занимающим все дно. Розетка внутри ромба или очень скромная — из двухцветных лучей, или разработанная в виде цветка с заполняющими углы ответ-влениями, возможны и другие вари- анты. От углов ромба разбегаются травяные кустики или ветки, заполня- ющие стенки почти до самого верха (рис. 136).

Роспись «под листок» начинают с на- ведения гибкого, подвижного стебля и изогнутых веточек. Так как все композиции росписи «под листок» ложатся на поверхность изделия

довольно легким цветным ажуром, оставляя большие просветы золотого фона, то соответственно все элемен- ты росписи небольшие: стебель и ве- точки сравнительно тонкие, с волося- ными окончаниями; ягодки, нанесен- ные «тычком», — мелкие, типа брус- ники, черники, смородины; листочки написаны в два цвета с желтой сере- динкой в тон золотому фону. Закан- чивают роспись «под листок» раз- живкой, наведением тонких гибких усиков, миниатюрных ягодок, лис- точков и травинок.

В росписи ложек самый простой способ верхового письма состоит из двух операций: нанесения штампи- ком на затылок и внутреннюю по- верхность черпачка венка из черных звездочек и последующего наведения кистью в середину красных скобочек двух мазков, утончающихся в верши- не и соединенных в основании. Иног- да делают простую разживку: в сере- дину звездочек наносят штампом небольшое красное пятнышко в виде ягодки. Подобная окраска называет- ся «под ягодку». Затем по краю чер- пачка с внутренней и внешней сто- рон проводят красную каемочку ши- риной около 0,5 см, для чего, обмак- нув середину небольшого кусочка ткани в краску, захватывают ее паль- цами так, чтобы большой и указа- тельный пальцы при движении по краю черпачка ложки оставляли ров- ную полоску. Обычно отводку каемки начинают от черенка и ведут по часо- вой стрелке. Так же делают отводки каемок на чашках и блюдах.

Разновидность фоновой росписи — роспись «под фон» — начинают с наведения контура орнаментальных форм, которые должны остаться зо- лотыми. Затем их дополнительно разрабатывают, т. е. листики полу- чают прожилки, цветы — тычинки. Благодаря такой последовательности при достаточно плотном расположе-

Рис. 134. Верховое письмо «травка»:
кистевой мазок, кустики травки, травный
стебель



письмо «травка»:
травки, травный
стебель



Рис. 135. Верховое письмо «травка»:
травный кустик, роспись чашки



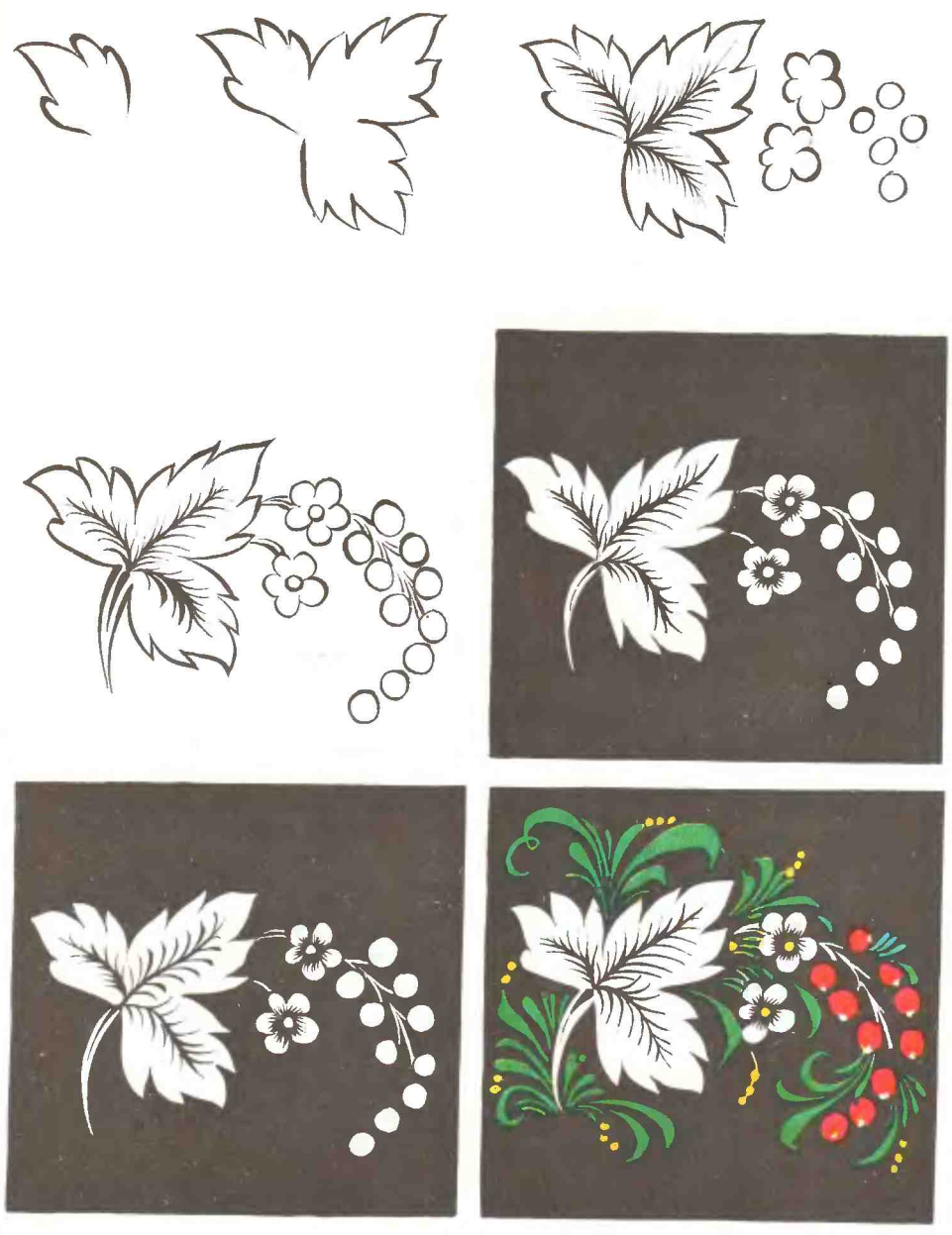
Рис. 136. Верховое письмо «травка-
травка-осочка, стебель с кустиками»
пряник, последовательность выполнения
росписи «под листом»



новое письмо «травка»: стебель с кустиками, этапность выполнения росписи «под листок»



Рис. 137. Последовательность выполнения росписи «под фон»



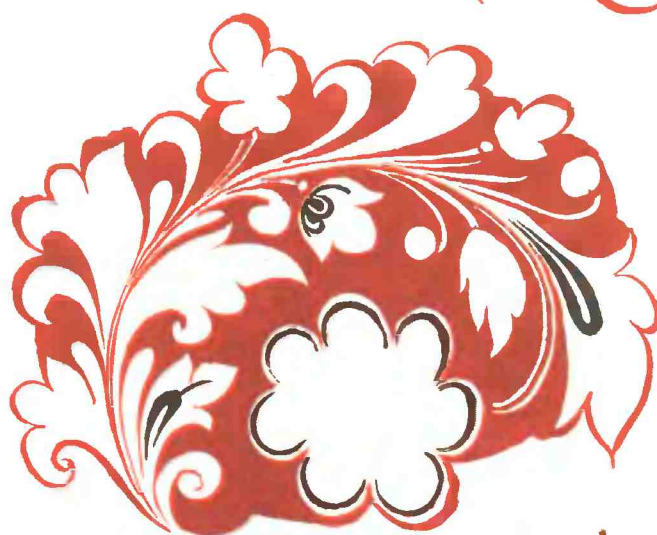
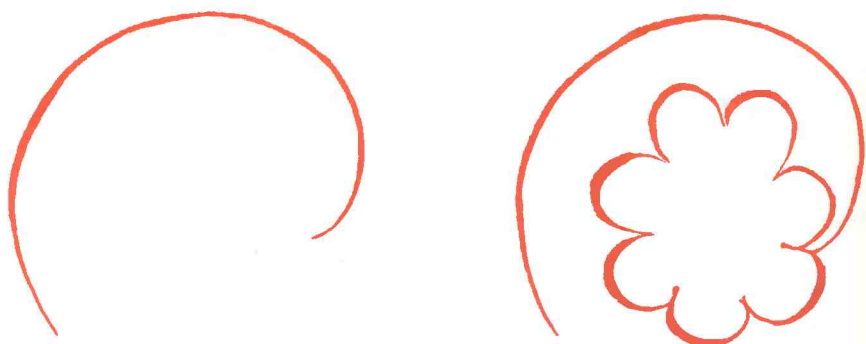


Рис. 138. Последовательность выполнения росписи «кудрина», современный семеновский вариант росписи

Рис. 139. Пример росписи вазочки орнаментом «кудрина»



нии орнамента легче ориентироваться во время закраски фона. Затем закрашивают фон. Наиболее декоративно выглядит роспись с черным фоном. Поверх фона рисуют цветные «приписки» — ягоды, мелкие цветочки и листики, кустики травки и отдельные травинки, усики с мелкими ягодками (рис. 137).

Выполнение росписи «кудрина» начинают также с наведения контура орнамента. Но поскольку в этом виде росписи орнамент расположен очень плотно, а промежутки фона между ними очень маленькие, их закрашивают участками, сразу после наведения контура. Иногда для большей рельефности орнамента контур рисунка дополнительно обводят цветом, контрастным к фону, этим же цветом разрабатывают орнамент, как правило, более сдержанно, чем в росписи «под фон». Приписки в этом виде росписи обычно не выполняют (рис. 138, 139).

В последние годы на семеновском промысле появилась разновидность фоновой росписи, представляющая собой что-то среднее между росписью «под фон» и «кудриной». По масштабу мотивов и характеру их разработки она ближе к росписи «под фон», а по количеству золотого цвета в орнаменте и наличию характерного мотива «завитка» похожа на «кудрину». Эта роспись применяется для украшения подарочных и уникальных изделий. В ее композицию включаются изображения диковинных золотых цветов, листьев и сказочных птиц.

После росписи изделий, наведения поясков, окрашивания шейки, ножки, коковок и донец их подсушивают для закрепления росписи в течение 4—5 ч при температуре 150°C.

Наконец изделие поступает на заключительную отделку, во время которой его 3 раза с промежутками

для затвердевания пленки натирают олифой, дважды покрывают лаком и ставят на 3—4 ч в теплое место для выдержки и закрепления пленки. Затем лаковую пленку закаливают в печи при температуре до 150°C. В этот пор, пока она не приобретет нежный золотистый оттенок. Изделие охлаждают и снова ставят в печь для окончательной просушки. Лак приобретает медово-желтый цвет, а сверкающая под его слоем металлизированная поверхность кажется золотой. Изделие вынимают из печи, когда оно совсем остынет. В наши дни отделочные лаки покрывают цветными пигментами, благодаря которым золотистый цвет приобретает разные оттенки.

Несмотря на сравнительную сложность хохломской технологии, она, как уже говорилось, получила за последние годы широкое распространение. К сожалению, заимствование идет не только в области технологии, но и затрагивает область художественную: иногда буквально копируется ассортимент, характер форм изделий, типы и виды декоративного оформления. Сегодня перед новыми центрами современной хохломы остро стоит вопрос о самобытности ассортимента и росписи изделий. В этом местным художникам поможет внимательное изучение художественных традиций края или области в обработке дерева и оформлении изделий из него.

Роспись хохломского типа прекрасна — она открывает большие возможности перед будущим мастером. Каждый может найти свой путь в этом поистине безбрежном океане современной народной росписи — от каллиграфического утонченного до размахистого броского письма. Однако подлинного мастерства можно достичь только, работая в промысле.

пенки натирают
ывают лаком и
еплое место для
ления пленки.
ну закаливают
ре до 150°C до
не приобретет
оттенки. Изде-
снова ставят в
ной просушки.
медово-желтый
под его слоем
поверхность ка-
елие вынимают
совсем остынет.
ные лаки под-
и пигментами,
олотистый цвет
оттенки.

тельную слож-
технологии, она,
получила за по-
распростране-
заимствование
сти технологии,
бласть художе-
квально копиру-
характер форм
и декоративного
перед новыми
и хохломы осо-
о самобытно-
осписи изделий.
ожникам помо-
учение художе-
рая или области
и оформлении

типа прекрас-
большие возмож-
цам мастером.
и свой путь в
режном океане
росписи — от
тонченного до
го письма. Од-
мастерства мож-
работая в про-

Городецкая роспись — уникальное в своем роде явление. Ей свойственно переплетение символики с жанровыми изображениями, своеобразное воспроизведение быта (рис. 140). Большую известность городецкому промыслу принесли прялки типа «донец с гребнем», украшавшиеся почти сто лет (с конца XVIII в.) сюжетными изображениями, выполненными в технике скобчатой резьбы с инкрустацией мореным дубом.

В 60-е годы прошлого века наряду с резьбой и инкрустацией в украшении донец стали применять подкраску и роспись, а позднее роспись совсем вытеснила резьбу. Смена резной техники на живописную объясняется стремлением к более быстрому, убедительному и декоративному воспроизведению изображений. Роспись значительно расширила изобразительные возможности декора прялок. Первыми исполнителями росписи были мастера, ранее украшавшие донца прялок резьбой. Они перенесли в нее все известные мотивы и сюжеты. Характер росписи на первых порах тоже очень напоминал раскрашенную резьбу.

Промысел по росписи донец сложился уже во второй половине XIX в. в деревнях, лежащих в округе Городец, — Хлебаихе, Курцево, Косково и др. По данным того времени, росписью занимались 68 мастеров. Введению новой техники промысел обязан братьям Антону и Лазарю Мельниковым — художникам исключительно талантливым. В ее становлении принимало участие поколение мастеров, уже не связанных с резьбой. Активно вели поиски живописных средств изображения, вводили новые темы сюжетов, создавали сложные многофигурные композиции Г. А. Поляков, братья И. К. и В. К. Лебедевы,

Городецкие кони и птицы

В. К. Смирнов, Ф. С. Красноярцев и др. При всем многообразии индивидуальных почерков их объединяло использование одних приемов росписи и примерно одних сюжетов.

Рубеж 80—90-х гг. XIX в. — время сложения приемов городецкой росписи, когда графическое начало уступило место живописной манере. Живописная техника создавалась под влиянием иконописи, графики старинных книг и цветочной росписи на утвари. Она значительно расширила возможности воспроизведения окружающего мира, давая большую свободу в детализации изображений.

Тематика сюжетных изображений ранних расписных донец связана прежде всего со свадебным обрядом с непременно воспроизведением дерева-цветка в центре верхней сценки. Писали также сцены чаепития и посиделок, гуляний и хороводов, смотрин и катания. Позы персонажей и весь настрой росписи подчеркивали торжественность и праздничность этих событий.

Образ человека в изображениях городецких донец полностью подчинил себе орнамент, оставив ему чисто декоративную роль. Розанами, листьями и ягодками как бы объединяли разрозненные фигурки в единый сюжет или завершали роспись верхней части донца. В нижнем ярусе букетами из цветов заполняли пространство вокруг изображений птиц или коня. А цветы среднего яруса были соединительным звеном в трехчастной композиции всей росписи донца.

В изображении барышень в декольтированных платьях, крохотных шляпках, с зонтиками в руках; на-

Рис. 140. Донце «Девушки». Липа,
темпера, роспись. Рубеж XIX—XX вв.,
г. Городец. г. Советск, музей





рядных кавалеров в модных пиджаках и панталонах; интерьера с колонками и богатыми занавесками, креслами и диваном, с часами и картинами на стене, с самоваром или графином с рюмками на круглом столе; ярмарочных сценок отражался острый интерес к городской жизни.

Довольно точно передавая характер воспроизводимых событий, крестьянские живописцы не превращали их в простую иллюстрацию, созданные ими образы были глубоко поэтичны. В то же время, не страшась отклонений от действительности и придавая изображениям некоторую условность, они стремились к декоративности композиций.

Рисуя тот или иной персонаж, мастера старались представить его в наиболее выразительном и в то же время традиционном повороте: птицу в вершине композиции — в фас с развернутыми крыльями, а ее голову — в профиль; человека — также в фас или три четверти поворота, а его ноги — в профиль; коня, собаку, домашнюю птицу — в профиль и т. д.

На всех городецких донцах фигуры написаны очень обобщенно, они будто застыли в величественных и торжественных позах. Их красочные силуэты, всегда более насыщенные по цвету, чем фон, создают при плоскостном изображении ощущение пространственности.

В последние десятилетия XIX в. одновременно с сюжетами, навеянными свадебно-обрядовыми песнями, на донцах писали картинку на темы русских былин и сказок, шуточные сценки. В начале XX в. городецкие мастера писали сцены на военную тематику — проводы новобранцев, сражения, приезд солдата на побывку; некоторые из них были очень похожи на лубочные картинки. Час-

то рисовали пароход с капитаном, сценки гуляния матросов с девушками. Подобные изображения повторялись в различных вариантах.

Развитие росписи на донцах повлияло на декоративное оформление лубяных мочесников и лукошек, детской мебели (рис. 141). Излюбленными здесь стали сцены крестьянских будней: прядение, охота, сбор грибов, рубка леса и др. По размеру почти такие же, как на донцах, изображения на мочесниках и лукошках воспринимались несколько увеличенными и, несмотря на простоту исполнения, были очень выразительными.

Постоянно обновляя и обогащая тематику росписи, городецкие мастера не забывали о свадебных сюжетах вплоть до первых десятилетий нашего века, хотя писали их уже в преобразованном, приближенном к современной им действительности виде.

Лучшие произведения городецкой росписи отличает искренность, затейливость и изысканность изображений, тонкое чувство цвета и ритма, равновесие в распределении декоративных пятен. Смело и уверенно, без предварительной разметки рисунка городецкие мастера строили сложные сюжетные композиции. В верхней части донца размещали главную сценку, основными элементами которой были мужские и женские фигуры, растительный орнамент и бордюры. Растительные мотивы и городецкие цветы писали в гирляндах, органически входивших в сюжетные сцены или служивших им обрамлениями. В том и другом случае в центре гирлянды ставили крупный цветок, а остальные элементы располагали симметрично по его сторонам. Во второй половине XIX в. в оформлении донца типичными мотивами были «розан», розетка и ягодка в различных вариантах.

Цветовая гамма собственно росписи была довольно тонко согласована с фоном. Фон в верхнем и нижнем ярусах донца не всегда был одинаковым. Часто встречались композиции, где верхняя сценка была написана на золотистом фоне, а нижняя — на красном или синем. Сильными акцентами, подчеркивающими цветовое решение росписи, как и в резьбе, оставались черные силуэты причесок, головных уборов, брюк мужчин и жакетов женщин. Городецкие мастера использовали в росписи клеевые краски ярких локальных тонов — красного, зеленого, желтого, синего и черного. Смягчал и облагораживал колорит золотистый слой олифы, покрывающий роспись сверху.

Рис. 141. Детский стульчик. Дерево, темпера, роспись «птица». Рубеж XIX—XX вв., г. Городец, Музей народного искусства



В первой трети XX в., когда прялки как орудия труда перестали пользоваться спросом, городецкие донца по-прежнему служили украшением интерьера, поэтому и расписывали их особенно старательно. Трехчастная композиция на донцах 20-х годов была заменена единым сюжетным панно, которое на первых порах располагали вертикально, поперек донца, а позднее — вдоль. Принцип декоративного панно в творчестве городецких мастеров получил дальнейшее развитие в 30-е годы.

В 1936 г. в селе Курцево была организована промартель «Стахановец». Коллектив художников пополнялся молодежью. Широко развернулась работа по созданию на традиционных началах нового стиля росписи. Поиски велись в различных направлениях. Создавались варианты сюжетных панно с дореволюционной тематикой, но изображаемые сценки носили юмористический характер. Декорируя прямоугольные панно, вытнутые по горизонтали, мастера пробовали разделить их на клейма: в центре писали основную сценку, а по бокам — коня и птицу. Постепенно стали преобладать темы современности: сначала старые сюжеты обновились новыми элементами костюма и предметами интерьера, затем появились новые сюжеты на сельские темы, отражающие праздничную обстановку. В это время на смену клеевым краскам пришли масляные, которые изменили в некоторой степени колорит росписи. В целом же роспись становится тоньше, отработанней, декоративней, а красочные панно — настоящими произведениями искусства.

В Великую Отечественную войну промысел потерял своих лучших художников. Первые попытки возрождения промысла были сделаны в 1954 г. В селе Курцево была организована

когда прял-
рестали поль-
децкие донца
украшением
исписывали их
Трехчастная
к 20-х годов
м сюжетным
ых порах рас-
поперек дон-
Принцип де-
творчестве го-
чил дальней-
цы.
во была орга-
«Стахановец».
в пополнялся
развернулась
традиционных
юсписи. Пои-
ых направле-
анты сюжет-
ионной тема-
е сценки но-
караактер. Де-
панно, вытя-
мастера про-
на клейма: в
ую сценку, а
цу. Постепен-
мы современ-
сюжеты об-
ментами кос-
терьера, затем
ы на сельские
зничную об-
ия на смену
ли масляные,
екоторой сте-
В целом же
ыше, отрабо-
а красочные
произведения-
ую войну про-
гших худож-
возрождения
ы в 1954 г.
организована

артель «Городецкая роспись», где обучали молодежь, разрабатывали новый ассортимент. В 60-е годы проводилась работа по возрождению техники свободной кистевой росписи и более широкому применению растительных элементов, создавались новые типы композиций, но традиционное начало сохранялось на всех этапах развития промысла (рис. 142). В конце 60-х годов был проведен эксперимент по возрождению утраченной технологии городецкой росписи, основу которой составляла роспись клеевыми красками по левкасу с закреплением красочного слоя олифой. Для росписи были предложены темперные краски.

Подготовка изделия под роспись состояла в шлифовке шкурками и проклейке поверхности водным раствором столярного клея, приготовленного по рецепту: 20 г сухого клея заливали 180 мл холодной дистиллированной воды и варили на водяной бане до полного растворения. Теплый клей наносили на поверхность изделия в два слоя с промежуточной сушкой в естественных условиях в течение 2 ч. После полного высыхания поверхность шлифовали шкуркой и грунтовали. Для грунтовки применяли следующий состав (в мас. ч): сухой столярный клей — 5, вода — 95, мел — 50—60, фенол — 0,05. Столярные и токарные изделия в зависимости от

Рис. 142. Декоративное панно «Конь». Сосна, масло, роспись. г. Городец, фабрика «Городецкая роспись»



качества их поверхности грунтовали от одного до трех раз с промежуточной и окончательной сушкой при температуре 18—23°C в течение 2 ч. Хорошо просушенный грунт шлифовали мелкозернистой шкуркой.

Дефекты древесины исправляли шпаклевкой, приготовленной по рецепту грунтовки, но с меньшим количеством воды, т. е. состав должен был быть не жиже творожной массы. Перед шпаклеванием поверхность покрывали 30%-ным клеевым раствором. Через 2—3 ч высохшую поверхность зачищали шкуркой.

Для росписи использовали пигменты, замешанные на масляно-казеиновой эмульсии: белила цинковые, кадмий желтый, кадмий оранжевый, охра светлую, охру красную, сиену натуральную, киноварь ртутную, кобальт фиолетовый, окись хрома, зелень изумрудную, ультрамарин, сажу газовую.

Масляно-казеиновую эмульсию готовили по такому рецепту (в %): казеин — 8, бура — 2, фенол — 0,63, масло льняное или подсолнечное — 20,9, стеарат алюминия 0,02, скипидар — 0,1, масло ализариновое — 5,2, вода — 63,15. Для приготовления эмульсии необходимое количество казеина заливали холодной водой и добавляли буру. После набухания раствор подогревали до 50°C и перемешивали до полного растворения казеина. Взятые по рецепту стеарат алюминия и скипидар нагревали на водяной бане до растворения. Фенол растворяли в теплой воде. В охлажденный раствор казеина, постоянно помешивая, заливали последовательно масло ализариновое и льняное, раствор стеарата алюминия и через 30 мин раствор фенола. Состав перемешивали в течение 40 мин и фильтровали через 3 слоя марли. Для приготовления темперных красок необходимые пигменты смешива-

ли с эмульсией и растирали курантом на гранитной плите.

Можно пигменты предварительно развести водой до пастообразного состояния, растереть до необходимой степени перетира и для предупреждения образования плесени при хранении ввести 2% фенола, а с эмульсией смешивать непосредственно перед росписью. Этот способ позволяет заготавливать краски впрок.

Продолжительность высыхания таких красок 2 ч при температуре 18—23°C. Хорошо высохшую роспись покрывали нитроцеллюлозным матовым лаком НЦ-243, который давал высококачественное покрытие.

Что помешало внедрению этой технологии, довольно удачно воссоздающей эффект традиционной городецкой росписи, сказать трудно. Но сегодня фабрика «Городецкая роспись» по-прежнему выпускает детскую игровую мебель, корпусную мебель, комплекты и отдельные предметы для кухни, круглые и прямоугольные декоративные панно с орнаментальной росписью.

Художники современной фабрики «Городецкая роспись» работают в светлых удобно оборудованных цехах. Основным инструментом в росписи здесь как и везде является кисть. Способ держания ее тот же, что и в хохломской росписи.

Основными элементами для городецкой росписи, выполненными в светлом цвета древесины или цветном фоне, стали черные гарцующие кони со всадником или без него, птицы с распущенными хвостами, пышные «розаны», яркие розетки и мелкие цветочки, ягодки с листочками, прямые или фигурные рамки. Объединяют все элементы и оживляют их мелкие и тонкие светлые мажорно-штрихи.

Птиц в современной городецкой росписи изображают в различных

стирали курантом

предварительно пастообразного до необходимой для предупреждения плесени при хранении, а с эмульгатором, который дает способ позволяет

высыхания та при температуре высохшую роспись эмульгатором матовым, который давал покрытие.

применению этой техники удачно воссозданы городской издать трудно. Но «Городецкая роспись» выпускает детские, корпусную мебель, отдельные предельные круглые и прямоугольные панно с орнаментом.

«Городецкая фабрика росписи» работают в оборудованных цехах, где является жания ее тот же, росписи.

панно для городской выполненными на весы или цветные гарцующие или без него, птицы хвостами, пышные розетки и мелкие с листочками, белые рамки. Объемные и оживляют светлые мазки

городецкой росписи в различных ва-

риантах. Проследим последовательность выполнения двух птиц с пышными красивыми хвостами: одна из них похожа на гордого павлина, другая — на надутого индюка. На первом этапе обе птицы выполняются одинаково: ту и другую начинают писать с крыла. Ориентируясь на него, плавной линией изображают изгиб груди и шеи, потом линию, определяющую форму головки и спины. Получившуюся между ними плоскость полностью закрывают цветом. Одной линией намечают верхнюю границу разворота хвоста. С этого момента и начинается своеобразие изображения каждой из птиц. У первой птицы — павлина — хвост ограничивают поочередно с двух сторон линиями, определяющими его силуэт, и заливают цветом. У второй — прорисовывают каждое перышко хвоста, почти всегда в два цвета. Разные у них и ножки: у первой верхняя часть длиннее, а нижняя маленькая и тоненькая; у второй верхняя часть кругленькая в виде ягодки, а нижняя, наоборот, крупнее, чем у первой.

Силуэт и характер птиц воссозданы, можно начинать их разработку светлыми тонкими мазками. Вариантов разработки довольно много, но обычно начинают с головы и заканчивают хвостом (рис. 143). Городецкий конь, как правило, черный и очень изящный: у него маленькая головка на тонкой, круто изогнутой шее с аккуратно причесанной гривой; умеренной массы туловище и ноги породистого скакуна. Местные мастера изображают его несколькими способами. Одни свободными маховыми мазками пишут контур всей фигуры и только потом заливает его цветом. Детальную разработку выполняют белыми или желтыми тонкими штрихами и линия-

ми; а сбрую и седло выделяют красным цветом (рис. 144).

Другие строят фигуру коня пятнами, начиная с самого крупного вертикального элемента — груди с шеей. К ним привязывают очертания седла, заднюю и брюшную части туловища, причем плоскость, ограниченная линиями седла, в этом варианте остается светлой. Очередность написания мелких деталей — головы с ушками, ног, хвоста — самая разнообразная. Одни пишут сначала голову, ушки, потом поочередно верхнюю и среднюю части ног, копыта и хвост. Другие начинают с изображения ног, а заканчивают воспроизведением головы и хвоста. Этот вариант написания коня более сложный для начинающего художника, он требует развитого чувства пропорций (рис. 145).

Чаще всего седло делают красным, а детальную разработку — светлыми штрихами и линиями. Если конь изображается без всадника, то уздечку рисуют привязанной к передней поднятой ноге, а сбрую на груди оформляют в виде цветка. Если конь с всадником, то уздечка дается ему в руку.

Верхнюю часть туловища всадника рисуют в фас, начиная с белого пятна головы, к ней приписывают воротник сюртука, а потом сам сюртук с рукавами, отмечают белыми пятнышками кисти рук. Руки, как правило, направлены к голове коня, полы сюртука плотно лежат на его спине. Довольно своеобразно изображаются ноги всадника: одна из них, причем та, которая, казалось бы, должна быть по другую сторону коня, видна полностью в профильном повороте, а другая будто согнута в колене и заложена под первую так, что обуви не видно. Ботинок рисуют в профиль. Ближняя к зрителю рука держит уздечку, а дальняя —

Рис. 143. Последовательность выполнения
мотивов «птичек»



саблю. Детальную разработку головы начинают с прически и головного убора, потом рисуют основные линии лица. Кисти рук разрабатывают так же, как и лицо, черными штрихами, а силуэт фигуры — светлыми (рис. 146).

Фигуру человека во весь рост, будь то дама или кавалер, всегда изображают в фас и тоже начинают писать с белого пятна головы, к которому пририсовывают волосы. Иногда их прически настолько похожи друг на друга, что трудно бывает на этом этапе понять замысел мастера. Снизу к голове пририсовывают шею в виде клина, более тупого у кавалера и острого у дамы. Затем у той и другой фигуры пишут руки: правую согнутой в локте, левую прямую. Руки как бы ограничивают верхнюю часть силуэта, в их рамках даме рисуют лиф платья до талии, а кавалеру — камзол во всю его длину. Основная часть работы сделана, остается пририсовать даме колокол юбки, а кавалеру — клещи панталон. Правая нога кавалера кокетливо согнута в колене и ботинок на ней изображен в профиль, левая — прямая и виден только носок ботинка. Из-под длинной, почти до пола, юбки дамы видны носки туфелек (рис. 147).

Силуэты той и другой фигуры очень подробно разрабатываются, воссоздается не только костюм со всеми тонкостями моды, мастер даже лицу придает определенное выражение, соответствующее общему настроению сюжета.

Своеобразную прелесть городецкой росписи придают яркие цветы и зелень листвы. В процессе развития промысла растительные мотивы становились более разнообразными. Сегодня некоторые из них представляют собой сочетание нескольких довольно сложных по форме красочных элементов. В каком бы месте

композиции ни изображались растительные мотивы в виде гирлянды, объединяющей главные фигуры сюжета, или обрамления, завершающего верхнюю часть, чаще всего в их построении сохраняется симметрия: в центре — обязательно самый крупный и красивый цветок «розан» или «купавка», по бокам — розетки и ягодки в окружении пышной зелени листвы.

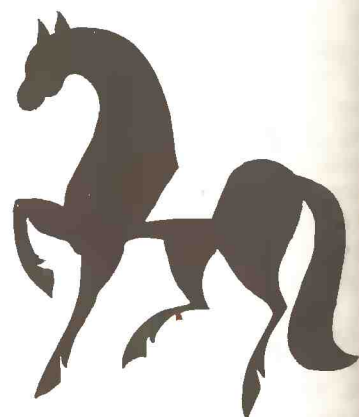
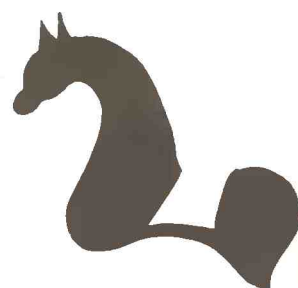
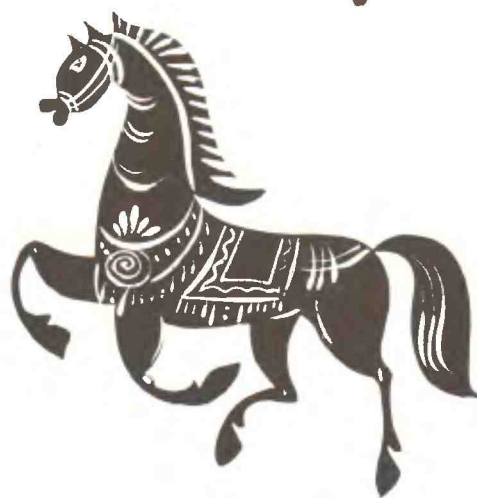
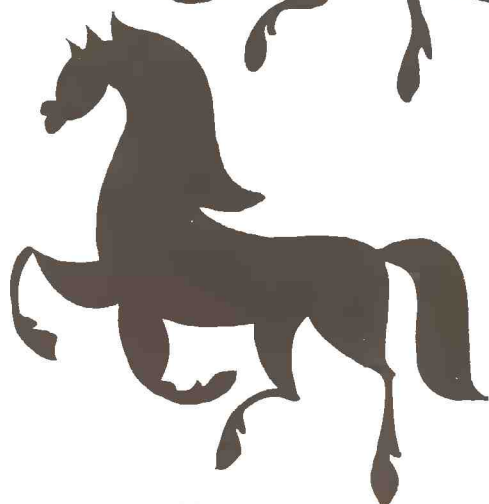
Листочки в городецкой росписи очень разнообразны по форме, размеру и разработке, но они всегда расположены группами. Это могут быть группы из пяти кругленьких продолговатых листиков, развернутых веером, с самым крупным в центре, или трех остреньких, более крупных листиков, расположенных по тому же принципу. Они могут быть подчеркнуты с одной или двух сторон контрастным контуром, могут быть раскрашены в два цвета, разработаны в два или три цвета тонкими линиями, мазками, точками и усиками (рис. 148).

Ягодки разделяют по цветному подмалевку двухцветными округлыми линиями, сходящимися к центру или вершине.

Бутоны различаются не только разработкой, но и процессом написания. Одни из них начинают писать с сердцевинки, и она у них обычно крупная; другие — с подмалевка основного объема мотива. Сердцевинка всегда находится наверху бутонов. Разработку в том и другом случае начинают с нанесения лепестка, прямо противоположного сердцевинке. Затем пишут остальные лепестки, уменьшающиеся по мере приближения к вершине бутона. Тонкие светлые линии в середине бутона идут чаще всего веером от вершины к лепесткам (рис. 149).

Розетки — многолепестковые цветы с сердцевинкой в центре — могут

Рис. 144, 145. Последовательность
выполнения мотивов «конь»



овательность
типов «КОНИ»

Рис. 146. Последовательность выполнения
мотива «всадник»

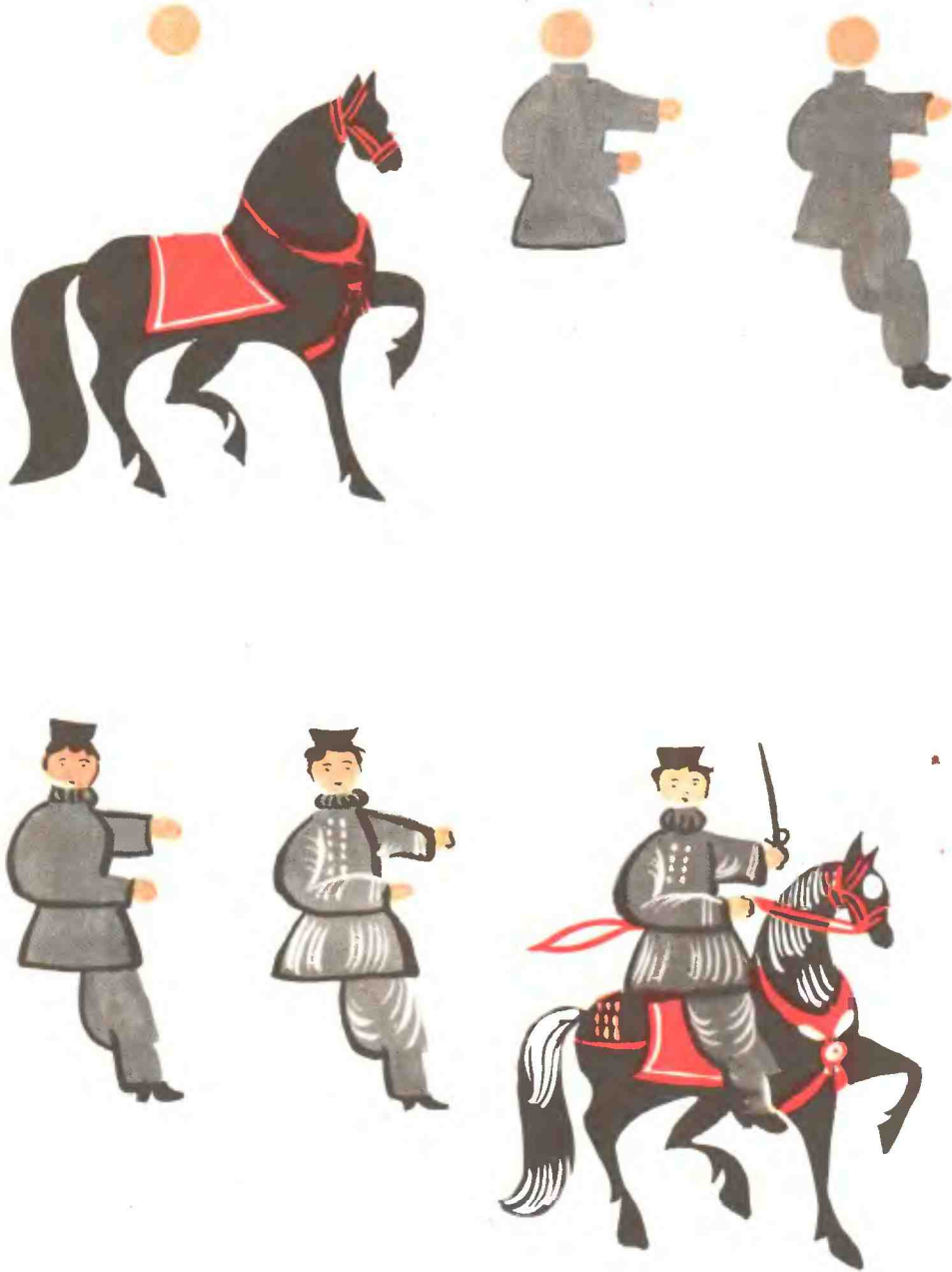


Рис. 147. Последовательность выполнения
мотивов «дама» и «кавалер»



ность выполнения
«ама» и «кавалер»

Рис. 148. Разновидность мотивов «листочки»
и последовательность их выполнения

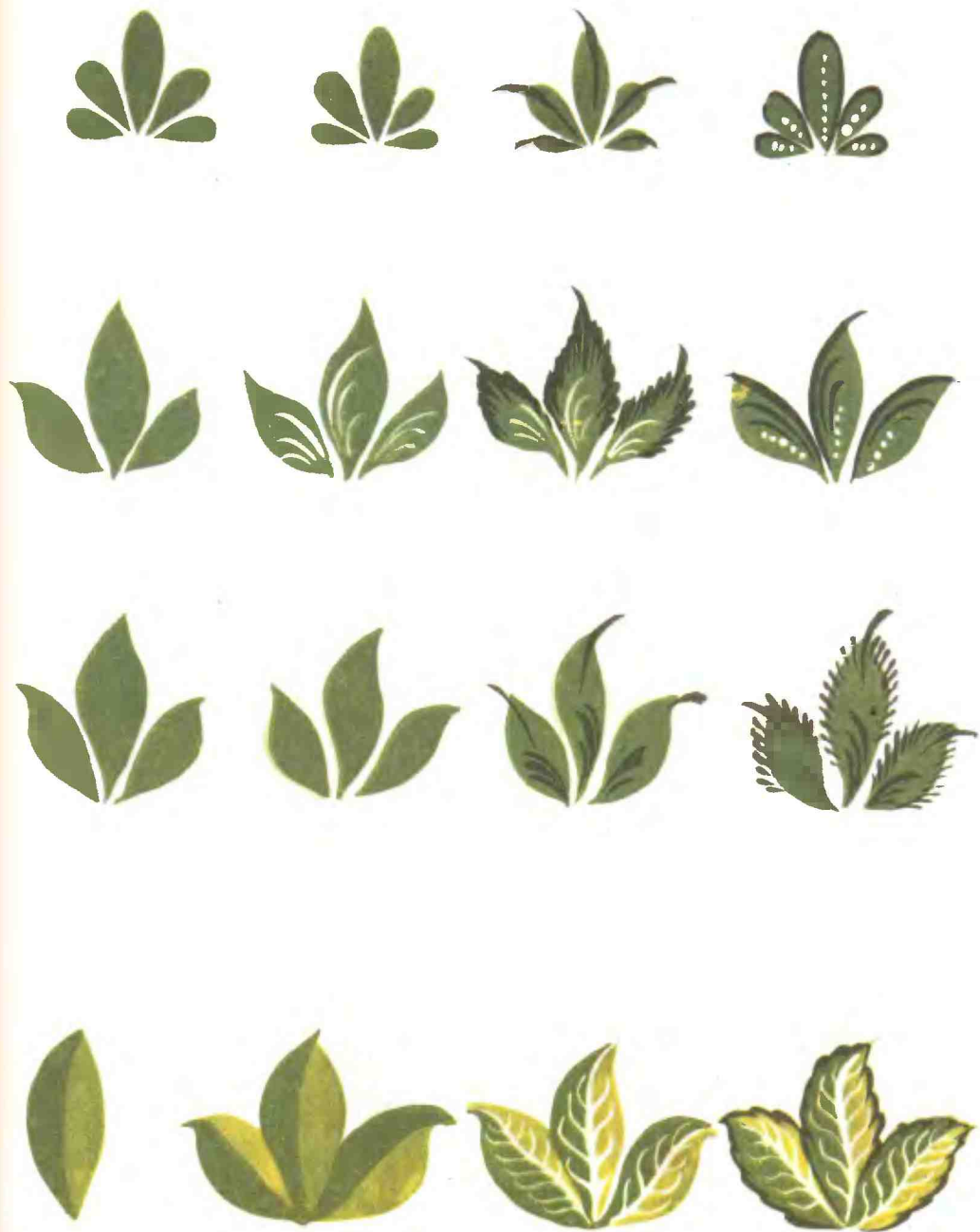
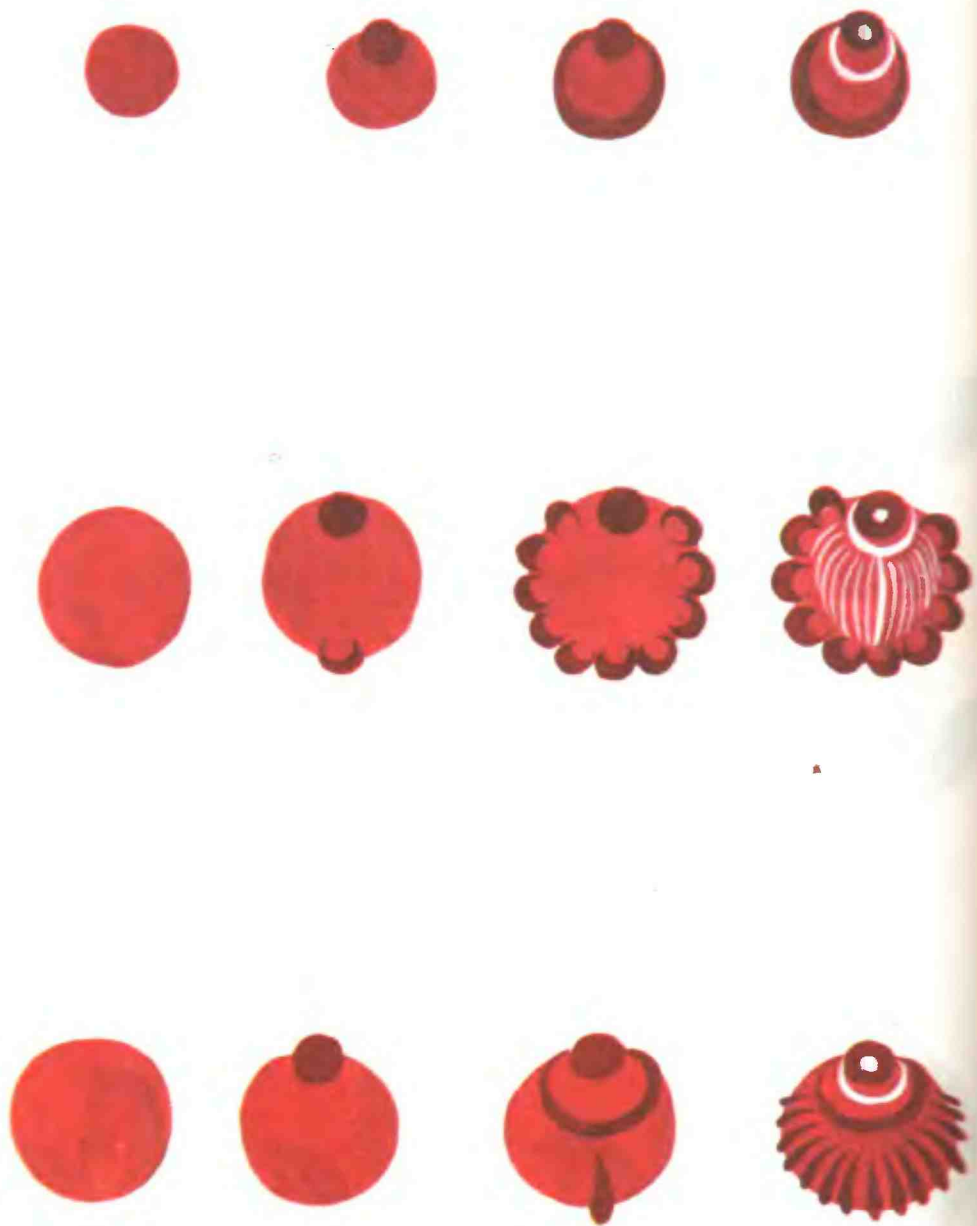


Рис. 149. Последовательность выполнения
мотивов «ягодка» и «бутон»



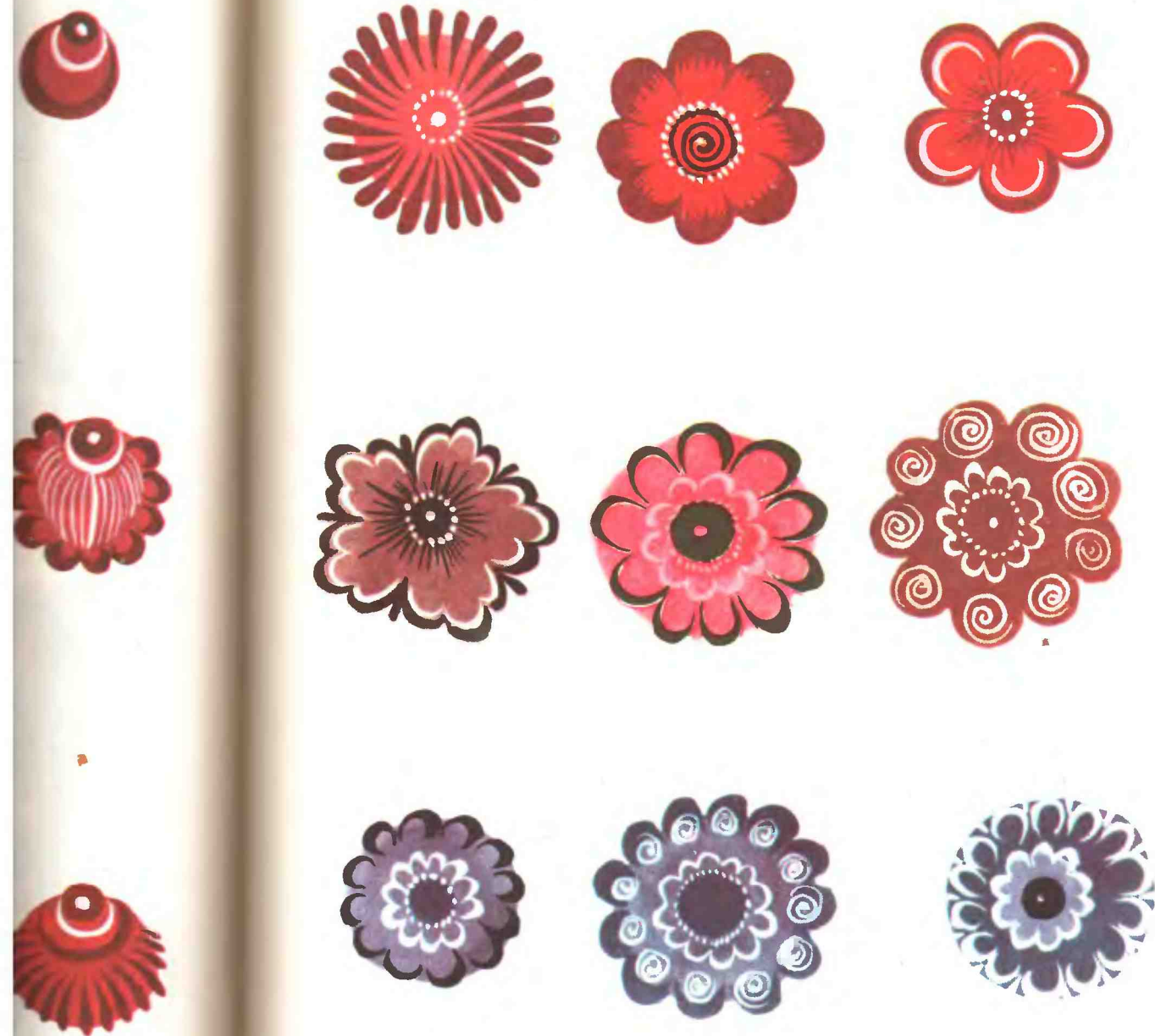


Рис. 151. Построение композиции
из растительных мотивов



быть мелкими и более крупными, но они никогда не превосходят размером центрального цветка композиции. Варианты разработки их настолько многообразны, что трудно назвать даже самые распространенные. Это могут быть однослойные розетки с одним рядом округлых или фигурных лепестков или двухслойные — махровые, написанные в три цвета или многоцветные. Более простые из них начинают писать с сердцевинки, к которой поочередно привязывают пять цветных кружков-лепестков, и разрабатывают их тонкими светлыми линиями, подчеркивающими общий силуэт и форму сердцевинки (рис. 150).

Однослойные многолепестковые розетки пишут с подмалевка всего объема, затем наносят другим цветом сердцевинку, лепестки и разрабатывают их светлыми красками.

Двухслойные розетки начинают писать с подмалевка верхнего яруса, затем вокруг него пишут подмалевки нижнего ряда, сердцевинку, наносят лепестки внутреннего и внешнего рядов и делают разживку.

Самый сложный по исполнению цветок — «купавка». Все варианты его написания начинают с подмалевки основного объема цветка, к нему пририсовывают внизу центральный лепесток округлой или сердцевидной формы, а за ним по кругу сверху располагают лепестки помельче тоже округлой формы или фигурные,

вплоть до самой сердцевинки, занимающей центр верхней части цветка. После того как силуэт цветка создан, его разрабатывают: элементы центральной части ограничивают цветной дугой и обращают к вершине, все детали за пределами этой дуги — к лепесткам.

Композицию из растительных мотивов начинают строить с центрального, самого крупного цветка, нанесенного силуэтом. Около него поочередно ставят пятна подмалевков розеток, бутонов, мелких цветочков, ягод, листьев и только потом начинают прорисовывать все мотивы сначала одним цветом, затем вторым, третьим и т. д. до полного решения задуманной композиции (рис. 151).

Знакомство с основными композициями и ярким колоритом, приемами и тонкой техникой исполнения вводит Вас в красочный мир городецкой живописи.

На предприятии «Городецкая роспись» развивают лучшие традиции крестьянского промысла. Работы современных ведущих мастеров получили всемирное признание. Но мастера не останавливаются на достигнутом. В последние годы возрождены сюжетные композиции, позволившие не просто расширить круг мотивов или дать новое толкование традиционным формам, но и обратиться к темам современной жизни, к поэтическим страницам отечественной классики.

Полхов-Майданские пейзажи

При изготовлении изделий и их декорировании народные мастера всегда пользовались широко распространенными и благодаря этому доступными материалами и красителями, причем явное предпочтение отдавали материалам, простым в обработке, а

красителям — ярким и звучным по цвету. С появлением и распространением в XIX в. относительно дешевых анилиновых красителей их стали

добавлять к давно известным на промыслах красителям собственного производства. Впоследствии стремление к предельной яркости окраски декорируемых изделий привело к полной замене трудоемких в изготовлении красителей естественного происхождения анилиновыми. Сочность цветовой гаммы анилиновых красителей привлекала мастеров по художественной обработке дерева, и они стали применять эти красители для окраски и росписи деревянных игрушек, ложек, прялок, сундуков и даже крестьянской мебели. Предметы, окрашенные анилиновыми красителями, приобретали необычайную яркость, были очень эффектны. Но у этих красителей есть существенный недостаток — они сравнительно быстро выгорают на свету, поэтому на многих промыслах их постепенно заменили более светостойкими синтетическими красителями (прямыми, кислотными, основными). Относительно долгое время анилиновыми красителями пользовались в Горьковской области на промыслах по изготовлению сувениров, детской игрушки и мебели — мериновском, семеновском, полхов-майданском. Видимо, поэтому разновидность росписи этих центров до сих пор называют росписью анилиновыми красками. Будем и мы придерживаться этого привычного в практике современных народных художественных промыслов термина.

Анилиновые красители не только дали основу для становления, формирования и развития этой группы промыслов, они способствовали созданию в каждом из них собственного стиля. Всемирную славу завоевала семеновская матрешка, которая стала настоящим символом русского народного искусства (рис. 152). Ее отличает крепкая, устойчивая форма с мягким переходом покрытой пла-

точком головки в покатые плечики и объемное тулово. Семеновские мастера создали симпатичный образ игрушки-сувенира, для которого свойственно круглое личико с черным аккуратным расчесанными на прямой пробор прядями волос и широко раскрытыми глазами. На фоне светлого фартука матрешка держит в руке раскидистый яркий букет, написанный в технике свободной кистевой росписи с небольшими графическими разработками. Букет составлен из пышных цветов, перистых листьев и дополняющих их мелких цветочков и травинок.

В первые годы существования промысла семеновские мастера расписывали свои изделия в технике «цветы с наводкой», которую согласно бытующей на промысле легенде в 1922 г. токарь Арсений Федорович Майоров привез с нижегородской ярмарки. Роспись понравилась односельчанам и была принята за основу для украшения токарных изделий. Постепенно она совершенствовалась и усложнялась. Эту технику росписи и технологию отделки у мериновских и семеновских живописцев переняли полхов-майданские кустари. В 40-е годы семеновцы стали писать цветы на своих изделиях свободными кистевыми мазками, а в Полхов-Майдане долгое время любимой оставалась роспись «цветы с наводкой».

Сегодня полхов-майданский промысел является самым разнообразным по видам техник, жанрам и мотивам росписи, поэтому на его примере мы и покажем особенности росписи анилиновыми красками.

Полхов-майданский центр по росписи «тарарушек» имеет недолгую, но довольно интересную историю развития. Возник он относительно недавно, в начале XX в., на базе токарного промысла, существовавшего здесь, по преданию, с начала XIX в. Своим

тые плечики и
новские масте-
ый образ иг-
оторого свой-
ко с черными
и на прямой
ос и широко
На фоне свет-
ка держит в
ий букет, на-
вободной кис-
пышими графич-
Букет состав-
тов, перистых
их их мелких

ствования про-
стера расписы-
технике «цветы
согласно бы-
е легенде в
ий Федорович
нижегородской
равилась одно-
нята за основу
рных изделий.
шенствовались
ехнику росписи
у мериновских
исцев переняли
старии. В 40-е
и писать цветы
вободными кис-
Полхов-Майда-
мой оставалась
одкой».

анский промы-
разнообразным
грам и мотивам
его примере мы
ти росписи ани-

ентр по роспи-
т недолгую, но
историю разви-
сительно недав-
базе токарного
вшего здесь, по
XIX в. Своим

появлением и развитием он опровер-
гает все еще бытующее представление
о народном крестьянском искусстве
как явлении, уходящем в прош-
лое.

Основу ассортимента этого промысла
в 1914—1916 гг. составляли мелкие
токарные и столярные изделия, укра-
шенные выжиганием с раскраской по
методу сергиевских кустарей. С
1926 г. мастера промысла перешли
на роспись масляными красками, по
примеру загорских мастеров изобра-
жая на токарных изделиях пейзажи.
А в 1933 г., как уже говорилось,
на промысле была внедрена менее
трудоемкая техника росписи анили-
новыми красками.

Находится этот промысел в дальней
юго-восточной части Горьковской об-
ласти, в селениях Вознесенского
района, селе Вознесенском и Полхов-
Майдан. Бок о бок с производствен-
ным объединением «Полхов-Майдан-
ская роспись» живет крестьянский
промысел в деревнях Крутец, Вилки
и др. Контакты между ними много-
образны: предприятие является для
кустарей источником художествен-
ных идей, а кустарный промысел —
своеобразным аккумулятором и хра-
нителем традиций. Росписью на пол-
хов-майданском промысле занимают-
ся исключительно женщины, все
мужчины — токари.

Полхов-майданская роспись отлича-
ется нарядностью красок. Ей свойст-
венно применение алого, синего и
желтого цветов, которые при нало-
жении друг на друга дают интенсив-
ные красный, зеленый и фиолетовый.
В этой звучной гамме красок есть
своя гармония и привлекательность.
Выполняется роспись преимущест-
венно по четко очерченному тушью
конттуру. Яркий ковер растительного
орнамента органично сочетается с
изображениями пейзажей. Некоторая
несоразмерность элементов росписи

внутри пейзажных вставок, когда под
земляничным кустом располагаются
домики с пряничными крышами, де-
лает ее очень непосредственной, в
чем-то родственной детскому рисунку.
Необычны не только сама полхов-
майданская роспись, но и ассорти-
мент изготавливаемых на промысле
изделий. В них довольно слабо вы-
ражено утилитарное начало. Видимо,
поэтому их прозвали «тарарушками»,
или «турурушками», что в народном
понимании означает вещи несерьез-
ные, для забавы. Современные изде-
лия полхов-майданского промысла —
это в основном вещи декоративного

Рис. 152. Семеновская матрешка. Липа,
синтетические красители, тушь, точение,
роспись. 1970-е гг., г. Семенов,
объединение по производству сувениров



и сувенирного характера: декоративные тарелки и блюда или прямоугольные панно, наборы с самоваром и чашками на подносе, грибки для штопки, цилиндрические коробки, бочата, чугуны, копилки разных форм, деревянные яйца, детские игрушки (шарики, пугачи, погремушки, птички-свистульки и, конечно, матрешки).

Матрешка Полхов-Майдана отличается от всех известных своей формой и росписью. Неизгладимое впечатление производят гигантские многоместные матрешки с яркими фартуками, рядом с которыми забавно смотрятся маленькие матрешки-столбики.

Роспись небольших одностенных матрешек предельно проста: лицо нарисовано условно и торопливо — смаху нанесены линии и точки глаз, прямыми росчерками обозначены брови и губы, закрученными спиральками — небрежные кудряшки волос, руки совсем не написаны, как бы спрятаны под фартук. И наряд их необычен: нет общепринятых очертаний платка со спускающимся углом сзади и завязанными под подбородком концами, нет привычных линий сарафана или юбки, спинка матрешки примерно на две трети высоты локально окрашена одним цветом — красным, алым, лазоревым или зеленым. Платок выделен другим по отношению к низу цветом, а на нем спереди в области лба нарисован трехлепестковый полуцветок — роза-дикуша. Роспись условного фартука заключена в овал, спускающийся от чуть сплюснутого лица. В овале на светло-золотистом фоне естественно-го цвета древесины написана веточка с крупным цветком-розой в вершине, ягодкой, листочками и мелкими цветочками — незабудками или маргаритками — по бокам. Но в этом простодушном образе раскрывается

мироощущение мастерицы, так она передает немного упрощенный идеал местной девушки-красавицы в праздничном наряде.

На стенках чугуна, идентичного по назначению поставку или коробку, можно увидеть две вертикально поставленные с небольшим наклоном к центральному цветку веточки с бутончиками, маленькими цветочками и листочками.

На боковых стенках «банки» — цилиндрической поставки, имеющей крышку с круглой ручкой-коковкой, — пишут две крупные розы — наискосок — две соединяющих их веточки с мелкими цветами в окружении бутонов, листочков и ягодок. На крышке размещают композицию с розой и огибающей коковку цветущей веточкой.

На ножке большого гриба пишут две розы и два вертикально поставленных букета из цветов, листьев и ягодок, а на шляпке — тоже розу и изгибающуюся по кругу цветущую веточку.

В украшении токарных коробок бочат с пейзажными вставками проявляется не только мастерство в подборе цвета и выполнении росписи, но и богатое воображение художницы, непосредственность восприятия окружающего мира, свойственная народному искусству.

Пейзажные вставки чаще всего пишут на плоских без коковки крышках изделий цилиндрических форм — поставков, банок, бочат, на шляпках грибов, иногда на прямых боковых стенках коробок. Сюжеты их примерно одинаковые — это «зоря» (пейзаж с зарей на небе), «домики» (изображение пейзажей с архитектурой), а вот разнообразие этих композиций нет предела. В самых интересных пейзажных вставках перед нарядно раскрашенным домиком обязательно протекает голу-

терицы, так она
прошенный идеал
расавицы в празд-

идентичного по
ку или коробке,
вертикально по-
льшим наклоном
ветку веточки с
енькими цветоч-

«банки» — ци-
ставка, имеющего
ручкой-коков-
крупные розы и
сияющих их ве-
тами в окруже-
ков и ягодок. На
т композицию с
коковку цвету-

го гриба пишут
ртикально постав-
цветов, листьев и
е — тоже розу и
кругу цветущую

рных коробок и
вставками про-
мастерство в под-
олнении росписи.
ажение художни-
ность восприятия
свойственная на-

чаще всего пи-
з коковки крыш-
рических форм —
бочат, на шляп-
на прямых бо-
робок. Сюжеты
иковые — это «зб-
ей на нсбс), «до-
е пейзажей с ар-
от разнообразию
ет предела. В са-
пейзажных встав-
раскрашенным до-
протекает голу-

бая или розовая речка, на которой
плавают белые лебеди или желтые
утки и лодочка с гребцом, рядом —
зеленый лужок, по бокам дома де-
ревья — зеленые березки или яблони
со спелыми плодами, выкрашенными
в два цвета — желтый и красный,
с зелеными и голубыми листьями.
Над домом светит красно-желтое
солнышко и порхают многоцветные
с желтыми, голубыми, лиловыми
и малиновыми перьями птицы. За
домиком горит малиновый закат.
Боковые стенки этих вещей чаще

всего опоясывает декоративная вет-
ка, естественно подчеркивающая их
округлую форму. Центром росписи
является пышная многолепестковая
«роза» с декоративно разработанной
сердцевинкой, дополняет ее побег
с ягодками, мелкими радужными
цветочками, зелеными и синими
листочками.

Многообразием изображений пора-
жают деревянные полхов-майданские
яйца. Роспись на них, как правило,
заклучена в овал или картуш, отде-
ляющий ее от фона. Здесь могут

Рис. 153. Грибки, поставки. Дерево,
синтетические красители, точение, роспись
«цветы без наводки». 1960-е гг., с. Полхов-
Майдан, Вознесенский р-н, Горьковская
обл.



быть написаны пестренские петушки, утки, голуби, белые лебеди, целые птицы семейства, красующиеся под раскидистыми деревьями. Так как росписью часто занимаются дети, то в сюжетах можно встретить самые неожиданные темы: от кошек, собачек и героев мультфильмов до самолетов, ракет, атомного ледокола, кремлевской башни с пятиконечной звездой и других известных памятников архитектуры. Удивительно, что именно в украшении такого, в общем-то архаичного и в известной мере пережиточного, предмета находят отражение многообразные события современной жизни. Сравнительно недавно на промысле Полхов-Майдана появилась бесконтурная роспись. В ней выработался своеобразный стиль. Легкие, с не-

Рис. 154. Птичка-свистулька. Дерево, синтетические красители, точение, роспись «пестренские». 1960-е гг., с. Полхов-Майдан

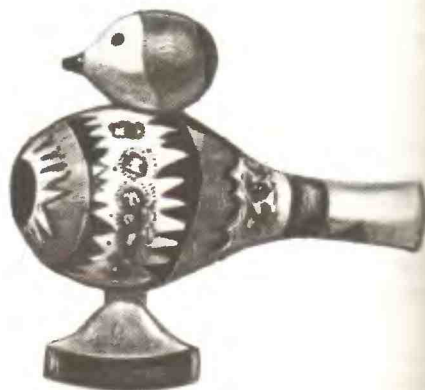


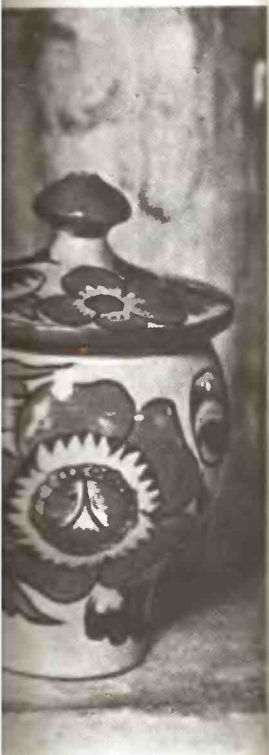
Рис. 155. Чугунки. Липа, синтетические красители, точение, роспись «пестренские». 1960-е гг., с. Полхов-Майдан



...-свистулька. Дерево,
...тели, точение, роспись
... гт., с. Полхов-Майдан



... Липа, синтетические
... роспись «пестрение».
... гт., с. Полхов-Майдан



большим завихрением, группами расходящиеся от центра лепестки-лучи делают цветок похожим на василек. В середине цветка тычком нанесены тычинки и сердцевинка. Небольшие яблочки написаны теми же мазками-лучами, только идущими от стебля и сходящимися в замкнутый круг. Второй вариант написания яблока — это две дуги, идущие от стебля и сходящиеся в круг, а внутри них также от стебля, примерно до середины мотива, написаны короткие мазки того же цвета (рис. 153). Колорит бесконтурной росписи тот же — на золотистой поверхности естественного цвета древесины пишут малиновые цветы с желтой сердцевинкой и черными тычинками, малиновые яблоки и черные тонкие веточки с ярко-зелеными или голубыми перистыми листьями-травками и черными мелкими ягодками.

Композиции бесконтурной росписи могут быть легкими с большими просветами фона и довольно плотными, в которых фона почти не видно, а вся поверхность заплетена узором из цветов, плодов и пушистых веточек с ягодками.

Разновидность бесконтурной росписи — роспись «под масло» или «под нитро». Здесь по цветному — зеленому или малиновому — фону, окрашенному анилиновыми красками, пишут тушью черные цветы и пушистые ветки, а после лакировки наносят белой или какой-нибудь светлой масляной краской или нитрокраской тычками ягодки и простые соцветия. Иногда роспись полностью выполняют масляной краской или нитрокраской.

Применение новых материалов приводит не только к изменению колорита росписи, но и к изменению живописных приемов и композиций, не всегда, однако, удачному. Отсутствие опыта в использовании масля-

ных красок и нитрокрасок мешает созданию цельных по колориту вещей, обезличивает работы даже самых талантливых мастериц.

Кроме уже названных видов росписи — «цветы с наводкой», «цветы без наводки», «под масло» или «под нитро», «домики» — существует еще одна разновидность — «пестрение». «Пестрение» — это разработка мотивов и фона простейшими способами — линейными мазками, отводками, черными точками и различными фактурными «разделками», которые наносят тычками (рис. 154, 155). Торец тычка из плотно свернутой в рулончик капроновой ткани, дает рябенький рисунок из спиралей.

Но, несмотря на простоту выполнения и большую декоративность бесконтурной росписи, роспись с наводкой осталась на промысле ведущей.

В середине 70-х годов в ассортимент изделий промысла стали вводить довольно крупные формы, что способствовало укрупнению орнамента и усложнению композиций. Большие яркие пятна цветов стали плотно заполнять центральную часть расписываемой поверхности, их окружали крупные бутоны и листья. Фона в росписи почти не было видно, все просветы между основными декоративными пятнами были заполнены мелкими цветочками и ягодками.

Но такая многодельность орнамента как будто бы противоречила общему представлению о классической народной традиции. Однако заполненность, плотность орнамента, его пышные, богатые формы стали сейчас нормой в массовом представлении о прекрасном (рис. 156, 157).

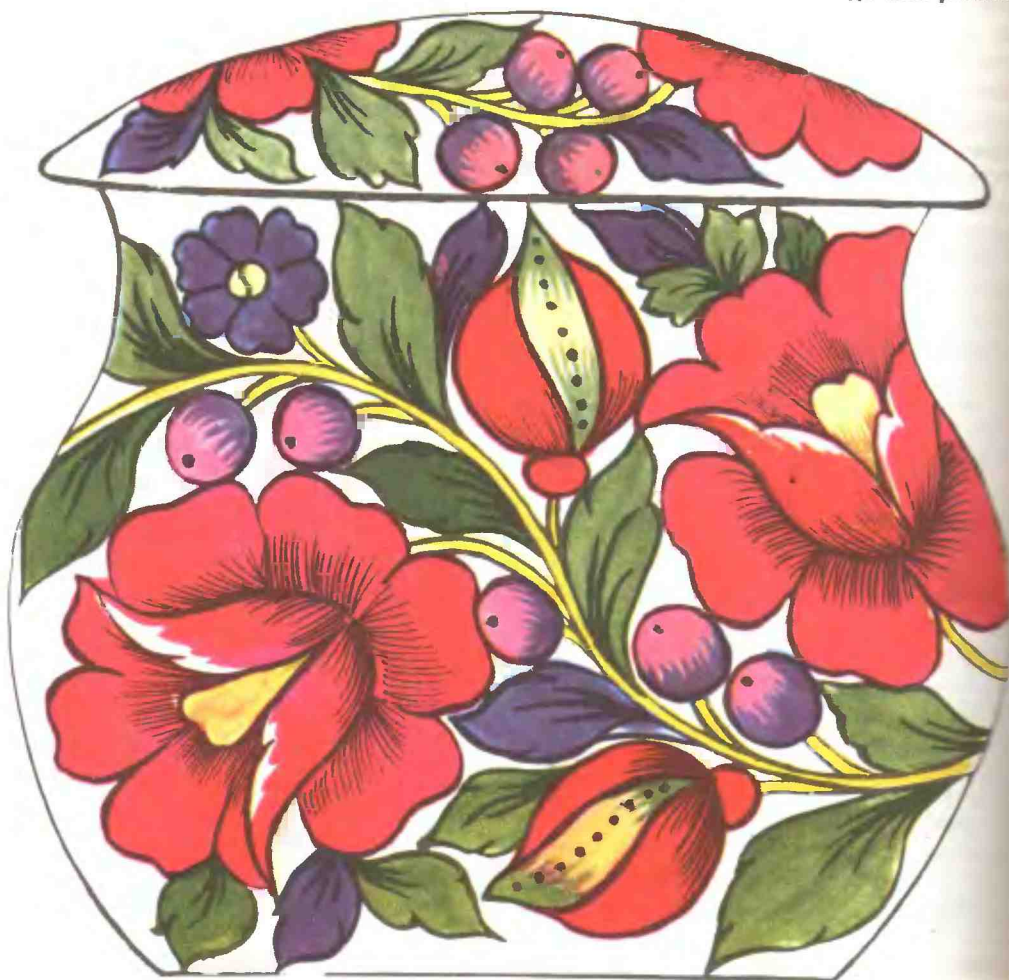
Полхов-майданские мастерицы расписывают свои «тарарушки», тоже сидя за низенькими столами, на низеньких скамеечках. Контур рисун-

ка они наводят школьной ручкой со стальным пером № 11, 12 или 13. Перья в зависимости от нажима дают линию разной толщины. Для окраски больших плоскостей используют крупные беличьи кисти, для росписи — небольшие кисти с хорошо заостренным кончиком, который позволяет проводить мазки с ровны-

ми краями. При нанесении простейших мотивов типа маленьких цветочков и ягодок, а также для разработки фона на промысле применяют различные самодельные приспособления в виде «тычка».

В росписи майданские мастерицы используют анилиновые красители или прямые, основные и кислотные.

Рис. 156. Гриб-шкатулка «майданские розы». Липа, тушь, синтетические красители, роспись «цветы с наводкой», 1970-е гг., с. Вознесенское, объединение «Полхов-Майданская роспись»



вещении простей-
ших цветоч-
ных для разра-
ботки применяют
специальные приспособле-

ние мастерицы
используют красители
и кислотные,

техника «майданские
туши, синтетические
красители с наводкой».
Вознесенское, объединение
«Майданская роспись»



реже масляные краски и нитрокраски. Разводят анилиновые красители в горячей воде при температуре 70—80°C из расчета 6—8 г красителя на 1 л воды. Для повышения яркости красок в раствор добавляют несколько капель спирта.

Можно выполнять роспись водорастворимыми светостойкими красителями 6—10%-ной концентрации: активными — ярко-желтым 5З, ярко-красным 5СХ, ярко-фиолетовым; а также кислотными — красным 2Ж, зеленым Ж, зеленым, ярко-синим, фиолетовым С. Для их приготовления воду подогревают до 60—80°C. Эти красители хорошо наносятся кистью на грунтованную поверхность и не растекаются, цвет их соответствует традиционной цветовой гамме промысла.

Перед росписью изделие проходит специальную подготовку. Прежде всего его поверхность тщательно шлифуют, а после этого грунтуют крахмальным клейстером для того, чтобы водорастворимые краски не расплывались. Клейстер, разведенный до густоты сметаны, наносят на поверхность при помощи тампона или губки. Но чаще грунтуют старинным способом, благодаря которому получается особенно ровное покрытие. Для этого пальцами берут немного клейстера и размазывают его по ладоням, а затем, взяв одну крупную вещь или две-три мелких и перекатывая их между ладонями, как колобки теста, втирают в их поверхность грунтовой раствор. Грунтовку обычно наносят в три слоя: первый из них наиболее кон-

Рис. 157. Поставок, сахарница, пудреница. Дерево, синтетические красители, тушь, роспись «цветы с наводкой». Е. Е. Танкова, 1978 г., с. Вознесенское, объединение «Попхов-Майданская роспись»



центрированным раствором с последующей сушкой в течение 15—16 ч; второй и третий — потоньше и соответственно с меньшим временем сушки — 4 ч при температуре 18—23°C. На следующие сутки изделие можно расписывать.

В процессе работы надо стараться как можно меньше касаться пальцами загрунтованной поверхности, так как после окраски отпечатки рук могут проявиться. Мастерицы промывла держат изделие за поддон, по необходимости поворачивая его.

Контур орнамента, как уже говорилось, наносят черной тушью. Никаких шаблонов на полхов-майданском промысле не существует. Роспись наносят свободно, в отработанной мастерицами последовательности.

Проследим, как выполняют один из самых сложных рисунков полхов-майданской росписи — «домики». Сначала мастерица точными движениями наносит контуры домика, ствола и оголенных ветвей деревьев, берега реки и силуэты птиц на ее белой глади. И вот получается холодный зимний пейзаж, кажется, что к этому ничего не надо добавлять, настолько убедительно в своей законченности выглядит этот графический рисунок. Но по традиции промысла рисунок должен превратиться в изображение красочного радостного летнего вечера. Мастерица берет краски, и розовыми или голубыми становятся стены домика, белые лебеди плывут по синей речке, изумрудной муравой покрывается лужок, листьями, цветами или плодами — кусты и деревья, вспыхивает алое зарево вечерней зари. Природа как бы оживает, подвластная руке художницы. И нет среди написанных за день пейзажей двух одинаковых, похожих друг на друга, в каждом изображении что-то новое, отличное от предыдущего.

224

В окраске любого орнамента, будь то букеты, гирлянды из цветов или пейзаж, существует своя выверенная практикой очередность. Сначала на определенные участки, в том числе и на те, где будет красный или зеленый цвет, наносят самую светлую — желтую краску. Перекрывая ее ярко-красной или алой, получают интенсивный красный цвет, а накладывая сверху синюю, получают ярко-зеленый.

Как при сплошной окраске, так и при росписи краски наносят за один прием, ни в коем случае нельзя долго тереть кистью по одному и тому же месту.

Расписанные изделия сушат 8—12 ч при температуре 18—23°C, а затем для закрепления красочного слоя лакируют масляным лаком 4С, в который добавляют немного растворителя (очищенного скипидара или уайт-спирита). Лакируют изделия руками, тем же способом, каким грунтуют. После первой лакировки изделия сушат около 12 ч при комнатной температуре в помещении без сквозняков и пыли, после второй — сушат почти сутки. Поверхность отлакированного изделия получается ровной, а яркие краски под блестящей пленкой лака приобретают глубину и звонкость. Вместо масляного лака 4С можно использовать пентафталевые лаки ПФ-283 и ПФ-231, которые следует наносить на изделия способом распыления и сушить их в естественных условиях в течение 10—12 ч.

Теми же материалами и той же технологией, что на полхов-майданском промысле, вот уже полтора десятилетия пользуются на вятских промыслах — нолинском и кировском. Недавно их стали применять в Прикамье и Восточной Сибири. Красители эти ускоряют процесс росписи и повышают ее выразительность.

орнамента, будь
из цветов или
своя выверенная
ность. Сначала на
стки, в том числе
красный или зеле-
самую светлую —
Перекрывая ее
алой, получают
ый цвет, а накла-
ную, получают яр-

ой окраске, так и
наносит за один
случае нельзя долго
одному и тому же

тия сушат 8—12 ч
18—23°C, а затем
красочного слоя
лаком 4С, в
немного рас-
енного скипидара
Лакируют изде-
же способом,
После первой лаки-
ват около 12 ч при
туре в помещении
пыли, после вто-
сутки. Поверх-
ного изделия полу-
яркие краски под
лака приобрета-
ность. Вместо мас-
жно использовать
зки ПФ-283 и
следует наносить
обом распыления
ственных условиях

ами и той же тех-
олхов-майданском
полтора десятиле-
на вятских про-
ом и кировском.
применять в При-
Сибири. Красите-
процесс росписи и
зительность.

В процессе изготовления художе-
ственных изделий важно не только
правильно выбрать материал, подго-
товить поверхность древесины к
работе и со знанием дела ее декори-
ровать, но и не менее важно знать
все возможные способы отделки,
потому что именно этот заключи-
тельный этап может помочь испра-
вить все ускользнувшие от внима-
ния и портящие вид недостатки,
облагородить самую простую вещь,
придать ей те качества, которые
требует ее назначение. Например,
хохломянская посуда ценится не толь-
ко за красоту росписи, но и за проч-
ность лакового покрытия, которое
благодаря закалке позволяет ис-
пользовать ее в быту.

Декоративные резные вещи, выпол-
ненные из самых дешевых пород
древесины — липы, осины и бере-
зы, — выглядят богато и благородно,
если их подтонировать специальны-
ми красителями и только один раз
покрыть воском или лаком, чтобы
предохранить поверхность от загряз-
нения и избежать нежелательного
воздействия влаги. Резные шкатул-
ки и другие предметы бытового
назначения покрывают несколько
раз лаком, но так, чтобы блестящей
была только верхняя грань орнамен-
та, которой непосредственно касают-
ся руками, а углубления оставались
матовыми, благодаря чему резной
орнамент читается четче.

На разных промыслах выработались
свои, проверенные поколениями мас-
теров варианты окончательной отдел-
ки изделий, но все их объединяет
одно обязательное условие — просто-
та и доступность используемых ма-
териалов. Все они преследуют
одну цель — повысить прочность и
декоративность художественного
изделия.

Залог долгой жизни изделий

Несмотря на специфику каждой раз-
новидности оформления художест-
венных изделий из дерева, разнооб-
разие способов украшения и техно-
логических процессов, изготовление
их заканчивается двумя видами от-
делки — прозрачной и непрозрачной.
При прозрачной отделке поверхность
изделий покрывают бесцветными от-
делочными материалами, сохраняю-
щими или выявляющими красоту
естественной текстуры и цвета древе-
сины. Этого достигают способом
вощения, полирования и лакирования.
Для непрозрачной отделки характер-
на плотная пленка, закрывающая
текстуру древесины, создаваемая
масляными, нитроцеллюлозными, кле-
евыми красками и эмалями.

Наиболее старый способ прозрачной
отделки — вощение, т. е. создание
тонкой пленки путем нанесения на
поверхность изделия из дерева смеси
воска с летучими растворителями
(скипидаром, уайт-спиритом). Воско-
вую мастику делают следующим об-
разом: в одну часть расплавленного
на водяной бане воска добавляют две
части растворителя и хорошо разме-
шивают.

Прозрачную отделку выполняют спо-
собом полирования, придавая поверх-
ности древесины бархатный блеск
путем многократной обработки ее
политурой (150 — 200 тончайших
слоев). Это лучший вид отделки, при
котором на полированной поверхнос-
ти видны все оттенки цвета и текстуры
древесины. Особенно красивы поли-
рованные поверхности ореха, карельс-
кой березы, красного дерева. Есте-
ственно, что поверхность должна быть
подготовлена под полирование безуп-
речно. Этот способ долгое время

являлся единственным и довольно распространенным, но из-за трудоемкости и длительности (процесс длится более месяца) его в настоящее время заменили более производительными.

Сегодня основным способом достижения прозрачной отделки является лакирование. Лаки по характеру образования пленки делят на две группы: образующие пленку за счет улетучивания растворителей (спиртовые, нитроцеллюлозные и др.) и образующие пленку в результате реакции полимеризации и поликонденсации (масляные, ненасыщенные полиэфирные и др.).

Долгое время имели широкое применение и были незаменимы при отделке изделий из дерева спиртовые лаки. Они образуют достаточно твердую и вместе с тем эластичную пленку со слабым блеском, но не очень прочную и атмосферостойкую. Спиртовые лаки представляют собой 30 — 35%-ный раствор смол (шеллака, идитола и др.) в высокоградусном спирте. Лак спиртовой шеллачный — это раствор шеллака в этиловом спирте. Лак спиртовой идитольный — это раствор идитола и канифоли в этиловом или бутиловом спирте. Лучшим считается шеллачный лак, он образует быстро сохнущее, легко шлифующееся и полирующееся покрытие. Идитольный лак образует неполирующееся покрытие с низкой светостойкостью (со временем приобретает красноватый цвет). В современном производстве наиболее часто для отделки древесины применяют нитроцеллюлозные лаки. Они дают прочную, эластичную, достаточно атмосферостойкую, быстро сохнущую пленку. Нитроцеллюлозные лаки разделяют на две группы: нитролаки горячего нанесения (при температуре 70—75°C) — НЦ-223, НЦ-225 и нитролаки холодного нане-

сения (при температуре 18 — 23°C) — НЦ-216, НЦ-218, НЦ-221, НЦ-222, НЦ-224, НЦ-269 (бывший НЦ-316).

Для отделки художественных изделий из дерева с росписью используют матовые нитроцеллюлозные лаки НЦ-243, НЦ-228, НЦ-214М. За последние годы получили распространение лакокрасочные нитроцеллюлозные материалы кислотного отверждения, в частности лак НЦ-241. Все перечисленные нитролаки можно наносить на поверхность изделий методом пневматического распыления.

Масляные лаки образуют прочную, эластичную, атмосферостойкую, но недостаточно декоративную пленку с сильным жестким блеском. По составу они представляют собой растворы твердых природных и синтетических смол в высыхающих маслах с добавлением сиккативов (составов, ускоряющих высыхание масел) и смеси летучих органических растворителей (скипидара, уайт-спирита и др.). Для отделки древесины раньше применяли масляно-смоляные лаки 4С, 5С, 7С — для светлых пород; 4Т, 5Т, 7Т — для темных пород (высыхающие за 48 ч), а сейчас используют пентафталевые лаки ПФ-231, ПФ-283 (бывший 4С). Лак ПФ-231 — светлый, образует прочное глянцевое покрытие, высыхающее за 72 ч при температуре 18 — 23°C. Хорошо наносится как кистью, так и методом пневматического распыления. Лак ПФ-283 представляет собой раствор алкидных смол в уайт-спирите с добавкой сиккативов. Высыхает за 36 ч при температуре 18 — 23°C. Наносится методом распыления.

По многим показателям масляные лаки из природных и синтетических смол близки между собой и могут быть взаимозаменяемы.

температуре 18 —
НЦ-218, НЦ-221,
НЦ-269 (бывший

жественных изделий
списью используют
целлюлозные лаки
НЦ-214М. За пос-
тели распростране-
е нитроцеллюлоз-
ислотного отверде-
лак НЦ-241. Все
нитролаки можно
верхность изделий
иического распы-

образуют прочную,
осферостойкую, но
коративную пленку
ким блеском. По
редставляют собой
природных и син-
в высыхающих
лением сиккативов
ющих высыхание
тучих органических
скипидара, уайт-
Для отделки древе-
меняли масляно-
4С, 5С, 7С — для
, 5Т, 7Т — для тем-
жающие за 48 ч),
уют пентафталевые
-283 (бывший 4С).
светлый, образует
е покрытие, высы-
при температуре
но наносится как
методом пневмати-
ния. Лак ПФ-283
й раствор алкидных
рите с добавкой
хает за 36 ч при
— 23°С. Наносится
ия.

зателям масляные
их и синтетических
ду собой и могут
емы.

Ненасыщенные полиэфирные лаки по сравнению с нитроцеллюлозными и спиртовыми дают покрытие, обладающее повышенными физико-механическими свойствами. Кроме того, они прозрачные и обладают устойчивым блеском. Ненасыщенные полиэфирные лаки разделяют на две основные группы: парафиносодержащие и беспарафиновые. Парафиносодержащие лаки холодной сушки — ПЭ-246, ПЭ-236н; беспарафиновые лаки холодной сушки — ПЭ-232, горячей сушки — ПЭ-220.

Полиэфирный лак ПЭ-220 наносят кистью в 4 слоя. Высыхает он за 3 ч при температуре 60 — 70°С. Лак ПЭ-232 наносят способом пневматического распыления, высыхает он при естественной температуре. Для создания полированной поверхности служат политуры, полировочные жидкости и полировочные пасты. Различают три основных вида полирования: полирование политурами по древесине, полирование политурами по шеллачному или нитролаковому покрытию, полирование полировочными пастами по лаковому покрытию.

Для полирования по древесине рекомендуются спиртовые политуры № 13, 14, 15, 16, представляющие собой 5 — 15%-ный раствор смолы шеллака в высокоградусном этиловом спирте. Политуру № 13 применяют для первого полирования; политура № 14 — светлая, сохраняющая естественный цвет древесины; политура № 15 — красная; политура № 16 — черная.

Полирование политурами по шеллачному или нитролаковому покрытию заключается в том, что поверхности из достаточно толстого и хорошо просушенного слоя лака с помощью политуры, наносимой тампоном, придают идеальную ровность и зеркальный блеск. Для полирования в

этом случае используют спиртовые шеллачные, нитрошеллачные и нитроцеллюлозные (НЦ-314) политуры. Масло (вазелиновое или растительное), используемое в процессе полирования для лучшего скольжения тампона, удаляют полировочными жидкостями — полировочной водой, восковым полирующим составом № 3. Более производительным является метод полирования лакового покрытия полировочной пастой № 290. Его выполняют на ленточно-шлифовальном станке с помощью фетровой ленты и набора мягких шайб или ручным полировочным аппаратом после обработки поверхности шлифовальной пастой № 289 или мелкозернистой шкуркой.

Выравнивать и сглаживать нитролаковое покрытие рекомендуется с помощью распределительной жидкости РМЕ или НЦ-313, растворителя № 646 или смеси растворителя № 646 с этиловым спиртом в соотношении 1:1. Глянец можно навести 5—8%-ной спиртовой политугой без пемзы, обезжирить пленку можно спиртом.

Покртия масляного лака полируют тампоном, смоченным в спирте.

Подчеркнуть и выявить красоту текстуры древесины, облагородить самые простые и дешевые породы помогут специальные красители, естественные и синтетические. Для окраски древесины используют в основном синтетические красители, из красителей естественного происхождения наибольшее распространение получил гуминовый краситель — ореховая морилка.

К красителям, предназначенным для отделки древесины, предъявляются определенные требования: они должны быть светостойкими, обладать ярким цветом, высокой дисперсностью и легко растворяться в воде, спирте, ацетоне или других органи-

ческих растворителях. По технической классификации красители делятся на прямые, основные, кислотные, протравные, нигрозины и др. Для окраски древесины используют в основном кислотные красители и нигрозины, а в некоторых случаях прямые и протравные.

Кислотные красители окрашивают древесину в яркие и чистые тона, они хорошо растворяются в воде и незаменимы при глубоком крашении, когда пропитывается почти весь слой древесины.

Для отделки художественных изделий чаще всего применяют поверхностное крашение с глубиной пропитки до 2 мм. Для него рекомендуются водорастворимые красители, выпускаемые химической промышленностью: при окраске древесины березы под орех — 1 — 4%-ный раствор орехово-коричневого красителя № 2; под дуб — 2 — 3%-ный раствор светло-коричневого красителя № 6; под темный дуб — 1 — 3%-ный раствор красителя темно-коричневого № 3.

Для отделки художественных изделий из липы, осины, березы готовят 3 — 4%-ные водные растворы кислотных красителей для дерева: желтого, коричневого, хрома коричневого К, красно-коричневого Х, красно-коричневого № 1, 2, светло-коричневого № 5, 6, 7, темно-коричневого № 8, 9, желто-коричневого № 10, орехово-коричневого № 11, 12, 13, 14, светло-коричневого № 16, 17, оранжево-коричневого № 122, красного № 124.

Для отделки художественных изделий из древесины хвойных пород применяют 10%-ные растворы спирторастворимых красителей: красно-коричневого № 33, орехово-коричневого № 34. За сутки до употребления 10 г красителя заливают 100 г растворителя № 646 и оставляют в закры-

той посуде. Затем раствор фильтруют и добавляют в лак НЦ-218 в количестве 50% массы лака.

Для окраски березы в красновато-коричневый цвет можно использовать смесь 20 г ореховой морилки и 2 г красителя «Рубин»; в вишневый цвет — 2 г кислотного желтого хрома Н, 10 г коричневого хрома К, 5 г черного кислотного красителя и 10 г нашатырного спирта; в ореховый цвет — 20 г ореховой морилки и 2 г Бейц № 10; в тон красного дерева — 21 г Бейц № 12, 4 г красителя «Рубин» и 5 г красителя «Маренго».

Древесину сосны, ели и лиственницы можно окрасить в коричневый цвет смесью 3 г кислотного коричневого хрома, 2 г уксусной кислоты и 11 г алюминиевых квасцов.

Серые оттенки можно получить с помощью нигрозина — краски для кожи в порошке. Например, для окраски древесины дуба, бука, граба и тополя в черный цвет используют раствор 50 г нигрозина в 1 л воды.

Для приготовления перечисленных красящих растворов воду, смягченную кальцинированной содой (0,1%-ной) или нашатырным спиртом (5%-ным), нагревают до 60 — 80°C, всыпают в нее нужное количество порошкового красителя или смеси красителей, размешивают и дают отстояться в течение двух суток. Затем краситель осторожно переливают в чистую посудину так, чтобы туда не попал осадок. В противном случае раствор снова отстаивают и вторично фильтруют, так как осадок при окраске древесины оставляет на поверхности портящие внешний вид пятна и полосы. Чтобы красящий раствор проник глубже, его подогревают до 50 — 60°C.

Кроме прямого окрашивания существует еще один способ, при котором поверхность предварительно обраба-

раствор фильтруют
НЦ-218 в количес-

ты в красновато-
можно использовать
морилки и 2 г
; в вишневый
желтого
хрома К,
красителя
спирта; в орехо-
ореховой морилки
в тон красного
№ 12, 4 г краси-
красителя «Ма-

и лиственницы
коричневый цвет
коричневого
кислоты и 11 г
ов.

можно получить с
на — краски для
Например, для
дуба, бука, граба
цвет используют
ина в 1 л воды.

перечисленных
в воду, смягчен-
ной содой (0,1%-
тырным спиртом
ют до 60 — 80°C,
ужное количество
ителя или смеси
шивают и дают
ние двух суток.
сторожно перели-
удину так, чтобы
док. В противном
ва отстаивают и
т, так как осадок
ины оставляет на
щие внешний вид
Чтобы красящий
лубже, его подо-
°С.

рашивания суще-
жоб, при котором
рительно обраба-

тывают растворами солей некоторых
металлов. Красящие растворы, нане-
сенные через 10 — 15 мин после
протравливания, вступают в реакцию
с этими солями, образуя нераствори-
мые в воде соединения. В зависимо-
сти от вида протравы и ее concentra-
ции цвет окраски может быть
различным.

Для окраски древесины березы под
орех ее протравливают раствором,
составленным из 25 г двуххромовокис-
лого калия и 1 л воды, и через 10 —
15 мин окрашивают красителем, по-
лученным из 25 г марганцовокислого
калия, разведенного в 1 л воды.

Перед окраской древесины березы
в золотистый цвет ее протравливают
раствором, составленным из 40 г
железного купороса и 40 г хромпика,
разведенных в 1 л воды, а затем
окрашивают красителем, полученным
из 10 г протравной чисто-желтой
краски, 10 г хрома коричневого К,
20 г хрома оранжевого и 1 л воды.

Перед окраской древесины березы
в тон красного дерева ее протравли-
вают водным раствором 50 г медного
купороса и через 10—15 мин окра-
шивают красителем (100 г желтой
кровяной соли и 1 л воды).

Исключение составляет процесс
окрашивания древесины сосны и
лиственницы в коричневый цвет.
Через 1 — 2 ч после протравы по-
верхности раствором, составленным
из 1 л воды и 20 г резорцина, ее
окрашивают красителем, пригото-
вленным из 10 — 30 г хромпика и
1 л воды.

Породы, содержащие дубильные
вещества — дуб, каштан, орех и
др., — можно окрашивать без предва-
рительной обработки протравами.

Подкрашивать изделия из дерева
можно спиртовым раствором морил-
ки промышленного приготовления
коричневого или орехово-коричневого
цвета. Разбавлять морилку не реко-

мендуется. Для получения более
темного тона ее наносят на поверх-
ность 2 — 3 раза.

Широко применяют для окраски
отвары коры дуба, ивы, ольхи, ябло-
ни, зеленой кожуры грецкого ореха,
опилок и стружек древесины темных
пород, кожуры лука и др.

Чтобы придать древесине оттенок
старого дерева, надо детали на 3 —
4 дня опустить в раствор, пригото-
вленный из уксуса и кусочков стали
(проволоки, гвоздей).

При непрозрачной отделке, когда
роспись выполняется по цветному
фону, применяют эмали, масляные
и клеевые краски, полностью закры-
вающие текстуру древесины.

Эмали — это лаки, смешанные с тон-
ко измельченными высокосортными
пигментами, обладающими хорошей
укрывистостью и большой светостой-
костью. Бывают эмали масляные и
нитроцеллюлозные (нитроэмали).
При окраске эмалями в зависимости
от содержания пленкообразующего
вещества получают глянцевые и
полуглянцевые поверхности, а при
окраске масляными красками —
матовые.

Масляные краски — это естествен-
ные или искусственные пигменты,
затертые с высыхающими маслами,
олифами или их заменителями. Мас-
ляные краски образуют прочные
атмосферостойкие покрытия. Для
придания блеска поверхность, окра-
шенную масляной краской, покрыва-
ют масляным лаком.

Клеевые краски гигроскопичны, не-
стойки против стирания, обладают
малой вязкостью и блеском. Для
придания изделию водостойкости
окрашенную и хорошо просушенную
поверхность покрывают крепким рас-
твором квасцов или танина. Для по-
лучения блеска к готовому раствору
краски добавляют тальк (5 г талька
в порошке на 1 л краски). Краски,

составленные на растворе желатиновых клеев, наносят в горячем виде, остальные — в холодном.

Грунтовкой для древесины мелкопористых пород и порозаполнителем для крупнопористых могут быть олифа, лак, воск, канифоль, синтетические смолы, разведенные до нужной концентрации соответствующими растворителями.

Наиболее простыми по составу и способу приготовления являются следующие пасты восковых грунтовок (в %): 40 пчелиного воска и 60 скипидара; 60 парафина и 40 бензина; 55 парафина, 5 канифоли и 40 бензина; 30 воска, 10 стеарина, 10 мыла, 40 скипидара и 10 канифоли.

Грунтовать поверхность изделий перед росписью или сплошным покрытием масляной краской можно такими составами (в мас. ч):

1. Олифа натуральная или оксоль 34, скипидар 9, сиккатив 3, крахмал 54.
2. Олифа натуральная или оксоль 10, скипидар 30, сиккатив 2, канифоль 15, тальк 10.
3. Олифа натуральная или оксоль 32,5, скипидар 17,5, сиккатив 3,5, мел 135, лак масляный № 74 7,5, охра сухая 4.
4. Олифа натуральная или оксоль 12, мел 8,5, охра сухая 5, казеиновый клей сухой 25 и вода 125.

Грунтом под клеевые краски служит жидкий клеевой раствор мела. Грунтовки и порозаполнители обычно подкрашивают в цвет обрабатываемой древесины.

Шпаклевки бывают масляные, на нитроцеллюлозной основе, полиэфирные и клеевые. Их можно приготовить таким образом: лак смешать с растворителем в равных объемах и добавить обычный молотый мел, воск или шеллак смешать с мелкой древесной пылью, в 100 г воды растворить 10 г сухого столярного клея,

в горячий раствор добавить 10 г мыла, хорошо перемешать и поочередно добавить 500 г олифы, 100 г скипидара, 25 г сиккатива и только потом всыпать сухой тонкосеянный мел, до тех пор пока не получится густая, типа творога масса. Состав такой густоты делают для местного шпаклевания, а для сплошного шпаклевания ему придают в первый раз густоту сметаны, во второй — сливок.

На художественных промыслах в качестве грунтовки, порозаполнителя и шпаклевки в зависимости от вида дальнейшей отделки изделий применяют: вап — тонкопросеянную глину, замешанную на воде; грунтовки ПМ-1 и ПФ-46, предназначенные для мебельной промышленности; крахмальный клейстер, водный раствор столярного или рыбьего клея, лак, масляную краску или нитрокраски и другие составы.

Большое значение при эксплуатации изделий имеет прочность сцепления лакокрасочного покрытия с поверхностью древесины, так называемая адгезия. Обусловливается она прежде всего качеством лакокрасочных материалов, условиями нанесения и сушкой покрытий. Высокой адгезией можно добиться только при условии применения в отделке однородных составов: нитролака по нитрогрунту, масляного лака по масляному грунту и т. д. В противном случае отделочный слой быстро растрескивается и затем отслаивается.

Существенную роль в долговечности изделий играет водостойкость — способность покрытия противостоять разрушающему действию влаги.

Инструменты. Для подготовки лаковых изделий без резьбы покрытие лакокрасочными отделочными материалами используют цикли, стальные пластины прямой формы или специальной конструкции толщиной 0,8 — 1,5 мм.

231

емой поверхности. В малярных работах, как показала практика, более удобны плоские кисти. Для покрытия поверхности укывистыми грунтовками и красками хороши щетинные кисти, а для лакирования — волосные. Наиболее распространенные размеры рабочей части кисти: ширина щетинного полотна 35 — 45 мм, толщина 3,5 — 4,5 мм, длина 25 мм. Для окраски небольших площадей можно использовать плоские художественные кисти.

При продолжительной работе кисти периодически промывают растворителем. Сразу после окончания работы кисть смачивают растворителем, отжимают через бумагу, а потом тщательно промывают теплой водой с мылом. Затем кисть плотно обертывают бумагой, чтобы она приобрела строгую рабочую форму, и в таком виде сушат. Если перерыв в работе небольшой, в пределах суток, и цвет красителя не будет меняться, то кисть можно не мыть, а, не отжимая, погрузить в банку с холодной водой. Перед работой ее надо тщательно отжать через бумагу.

Для исправления дефектов и отделки узких полосок могут пригодиться малые волосные художественные кисти.

Часто древесину тонируют, покрывают лаком и полируют тампоном. Тампон — это ком ваты, обернутый в два-три слоя льняным полотном (хлопчатобумажная ткань оставляет ворсинки). Тампоны — приспособления разового пользования, поэтому перед работой их заготавливают много и разных размеров. Для отделки изделий типа шкатулок делают тампоны диаметром 20 — 25 мм, для больших поверхностей — диаметром 50 — 70 мм.

Процесс отделки резных изделий. Поверхность резных изделий, предназначенную для прозрачной отдел-

ки, подготавливают в несколько этапов.

Сначала изделие шлифуют последовательно крупнозернистой и мелкозернистой шкурками до тех пор, пока на его поверхности совсем не останется следов режущего инструмента. Шлифуют изделие всегда вдоль слоев древесины. Для удобства шлифования резьбы с преобладанием плоской поверхности (геометрической и контурной) шкурку обертывают вокруг колодки. Шлифовать следует с легчайшим нажимом. Движения должны быть прямыми и максимально возможными по длине, у небольших изделий — от кромки до кромки. В процессе работы шкурка быстро забивается древесной пылью, поэтому ее надо чаще очищать жесткой щеткой, а обрабатываемую поверхность обтирать ветошью.

В процессе шлифования геометрической резьбы с острыми ребрами надо следить за тем, чтобы не заovalить их.

Плоскорельефную резьбу с заovalенным контуром и резьбу с подобранным фоном шлифуют без колодки мелкозернистой шкуркой, одновременно заovalивая грани.

Каждый элемент рельефной резьбы шлифуют отдельно и очень осторожно, не забывая следить за направлением волокон.

После шлифования и удаления пыли изделие становится гладким и шелковистым на ощупь. Но даже на очень хорошо отшлифованной поверхности остается ворс, который в процессе лакирования поднимется и испортит внешний вид. Чтобы избавиться от него, надо слегка увлажнить поверхность водой или водным раствором столярного клея 3 — 4%-ной концентрации и дать ей просохнуть в течение 2 — 3 ч. При высыхании ворсинки поднимутся и от клея станут жесткими, тогда их легко можно

...вают в несколько
...шлифуют последо-
...зернистой и мелко-
...сами до тех пор, пока
...совсем не останется
...инструмента. Шли-
...всегда вдоль слоев
...удобства шлифова-
...обладанием плоской
...симметрической и кон-
...обертывают вокруг
...следует с лег-
...Движения должны
...максимально воз-
...длине, у небольших
...кромки до кромки.
...боты шкурка быстро
...сной пылью, поэто-
...очищать жесткой
...батываемую поверх-
...ветошью.
...шлифования геометри-
...с острыми ребрами
...тем, чтобы не заова-
...резьбу с заovalен-
...резьбу с подобран-
...шлифуют без колодки
...шкуркой, одновре-
...ная грани.
...рельефной резьбы
...но и очень осторож-
...следить за направле-
...ния и удаления пыли
...тся гладким и шелко-
...ть. Но даже на очень
...фованной поверхности
...который в процессе
...знимается и испортит
...Чтобы избавиться от
...увлажнить поверх-
...водным раствором
...3 — 4%-ной концен-
...ей просохнуть в тече-
...высыхании ворсин-
...и от клея станут
...их легко можно

убрать мелкозернистой шкуркой. До идеальной готовности поверхности этот процесс необходимо повторить 2 — 3 раза. В заключение изделие тщательно обметают щетинной щеткой и ветошью, снимая с него мельчайшие частицы пыли.

Если изделие с резным орнаментом остается светлым, т. е. естественного цвета древесины, то, чтобы удалить с поверхности цветные пятна и загрязнения, его отбеливают. Хорошо отбеливается древесина липы, осины, клена и тополя. Лучший состав для отбеливания — смесь 15%-ного водного раствора перекиси водорода с небольшой добавкой 2%-ного нашатырного спирта, который вливают малыми порциями до тех пор, пока не появится его специфический запах. Состав наносят на поверхность кистью или щеткой. Смоченное им изделие оставляют на двое-трое суток до полного высыхания. Отбеливание этим способом не требует последующей промывки изделия водой. Для отбеливания древесины можно пользоваться также 6 — 10%-ным раствором щавелевой кислоты, который через 5 — 10 мин надо тщательно смыть теплой водой.

Окрашиванию водными красителями поверхности изделий, выполненных из древесины хвойных пород, может препятствовать наличие на ней смоляных веществ. Удаляют их 25%-ным раствором ацетона, скипидаром или горячим 5%-ным раствором едкого натра, которые обильно наносят на поверхность кистью, после чего промывают теплой водой и просушивают.

Основными способами крашения древесины являются: окрашивание вручную (тампоном или кистью), окунание, распыление при повышенном давлении (сухое крашение) и вальцевание. При окрашивании поверхности древесины тампоном и

кистью теплый раствор красителя наносят быстрыми движениями и только вдоль волокон.

При окрашивании способом окунания температура раствора красителя должна быть 60 — 70°C, продолжительность пребывания деталей в ванне 20 — 30 с. После крашения поверхность просушивают при температуре 18 — 23°C не менее 2 ч или при температуре 60°C — 20 мин.

При сухом крашении раствор красителя наносят на поверхность путем распыления при давлении 507 — 608 кПа. Недостатком этого способа является неравномерность тона окраски.

Метод вальцевания применяется для окраски плоских поверхностей.

В целях имитации дешевых пород древесины под более дорогостоящие пользуются красителями, образующими однородные прозрачные растворы, не затемняющими текстуру.

Под красное дерево хорошо окрашивается древесина груши, вишни, ольхи, бука, ясеня, вяза, немного хуже — березы, ели, кедра; под черное дерево — древесина березы, дуба, клена, граба, груши, яблони, сливы, слабее — осины, тополя, бука. Хорошо имитирует орех древесина березы, липы, бука, ольхи, удовлетворительно — ели. Под серый клен окрашивается древесина березы, а под розовое дерево — древесина клена, ольхи, груши.

Выбрав цвет, надо заготовить необходимое количество красителя из расчета, что для одноразового покрытия 1 м² потребуется 40 — 50 см³ раствора. Тон красителя можно менять, добавляя в него немного воды. Для получения более темного тона надо прокрасить поверхность 2 — 3 раза с промежутками в 5 мин.

Для более равномерного распределения красителя на поверхности древесины ее предварительно смачивают

водой комнатной температуры и через 5 мин начинают крашение.

Красящие растворы наносят на поверхность в подогретом виде (50 — 60°C). На изделия, украшенные резьбой, раствор наносят щетинной кистью или щеткой и только вдоль волокон древесины, при этом следят за тем, чтобы были окрашены все углубления. На вертикальные поверхности красящий раствор наносят сверху вниз. Избыток красителя снимают влажным или сухим тампоном. Окраску крупных плоскостей начинают и кончают на ребре, чтобы избежать заметной разницы в цвете.

После окраски изделие сушат 2 — 3 ч при температуре 18 — 23°C, а после высыхания протирают вдоль волокон жесткой тканью или использованной мелкозернистой шкуркой, чтобы удалить излишки красителя, вуалирующие текстуру древесины.

Чтобы верхние плоскости резьбы сделать светлее углубленных, часть красочного слоя сошлифовывают мелкозернистой шкуркой.

Для обеспечения лучшей адгезии и заполнения пор поверхность изделия грунтуют составом, родственном по содержанию отделочному покрытию. После грунтовки на поверхность наносят отделочное покрытие, вид которого обусловлен назначением изделия, строением древесины и характером резьбы.

Наиболее старой, традиционной для народных промыслов, является отделка восковой мастикой, которая дает ровный матовый блеск. Эту отделку используют для изделий с геометрической и глубокой рельефной резьбой, выполненной из пористой древесины (дуб, ясень). Приготавливают мастику следующим образом: в 1 часть расплавленного на водяной бане воска добавляют 2 части скипидара. Иногда для увеличения стойкости покрытия в мас-

тику добавляют небольшое количество расплавленной канифоли. Остывшей, но жидкой мастикой наполняют тампон; просачиваясь сквозь ткань, она равномерно ложится на поверхность дерева. Важно, чтобы мастика заполняла все углубления резьбы, но не забивала их. Восковую мастику можно также наносить короткой жесткой щетинной кистью — поперек волокон древесины. Излишки мастики снимают шпателем вдоль волокон. В данном случае мастика одновременно служит и порозаполнителем.

Мастике дают впитаться и через 1,5 — 2 ч изделие слегка полируют вдоль волокон суконкой до полного сглаживания покровного слоя и придания поверхности слабого блеска. После этого изделие сушат в течение суток и операцию полирования повторяют, но теперь уже щетинной щеткой, проникающей во все углубления резьбы. Для усиления глянца поверхность протирают порошком талька. Чтобы закрепить глянец и сделать его более устойчивым к разрушающему воздействию пыли и влаги, изделие покрывают жидким спиртовым лаком.

Для отделки мелких сувенирных изделий, украшенных геометрической и плоскорельефной резьбой, а также отделки резных изделий типа шкатулок с блестящей верхней плоскостью и матовым углубленным орнаментом применяют полирование. Если поверхность древесины тонируют, то красочный слой закрепляют шеллачным лаком, одновременно служащим порозаполнителем. Через 2 ч поверхность изделия шлифуют мелкой шкуркой, очищают от пыли и еще раз покрывают лаком. Дав лаку высохнуть, приступают к полированию. Первую полировку делают шеллачным лаком с политугой. Перед полировкой для лучшего скольжения тампона на поверхность изделия

небольшое количество канифоли. Остывшую мастику наполняют, вставляя сквозь ткань, ложится на поверхность, чтобы мастика углубления резьбы, к. Восковую мастику наносить короткой кистью — поперек волокон. Излишки мастику удаляют валиком. Затем валиком втирают мастику одновременно с порошковым наполнителем.

После высыхания и через 2 ч слегка полируют сухой кистью до полного исчезновения порошкового слоя и придают слабый блеск. Если сушат в течение 2 ч, то полирование поверхности уже щетинной кистью во все углубления усиливает глянец. Для усиления глянца полируют порошком, закрепляют глянец и делают устойчивым к воздействию пыли и влаги, покрывают жидким лаком.

Для мелких сувенирных изделий геометрической резьбой, а также изделий типа шкатулки, верхней плоскостью основным орнаментом является тонирование. Если поверхность тонируют, то закрепляют шеллачным лаком. Через 2 ч поверхность шлифуют мелкой шкуркой от пыли и еще раз лакируют. Дав лаку высохнуть, делают шеллачную полировку. Перед полировкой изделие шлифуют мелкой шкуркой и обтирают лоскутом.

Капают несколько капель растительного или вазелинового масла. Полирование ведут петлеобразными движениями в течение 10—12 мин. Затем изделие сохнет не менее суток, после чего его шлифуют мелкозернистой шкуркой.

Второй раз изделие полируют одной политугой. Дают ему вылежаться и, когда покрытие подсохнет, полируют последний, третий, раз политугой, разбавленной спиртом. Полируют до тех пор, пока поверхность не приобретет зеркальный блеск.

Самый практичный способ отделки изделий с геометрической резьбой — лакирование. Широко используется метод лакирования кистью. Сущность его заключается в последовательном нанесении нескольких слоев лака до получения покрытия необходимой прочности и блеска. Преимуществами лакирования являются простота и универсальность, небольшой расход лака; недостатками — низкая производительность и большая трудоемкость, невозможность использовать быстро сохнущие лаки.

Тампон для лакирования (рис. 159) готовят так: разворачивают льняную ткань и наливают на ком ваты лак. Сворачивают ткань таким образом, чтобы все концы были обращены вверх, захватывают их между указательным и средним пальцами, пропускают со стороны ладони между указательным и большим пальцами и, обернув тыльную сторону кисти, захватывают в кулак. Чтобы усилить подачу иссякающего лака, разжимают кулак и закручивают тампон от себя раз или два, натягивая тем самым ткань. Лак наносят на поверхность тонким ровным слоем вдоль волокон древесины.

Перед лакированием спиртовым лаком поверхность грунтуют этим же лаком. После первого лакирования изделие сушат 1,5—2 ч, шлифуют

мелкозернистой шкуркой и обтирают лоскутом. Второе лакирование сопровождается теми же операциями, а третье является заключительным. Трехразовое покрытие спиртовым лаком дает матовую пленку. Чтобы добиться блеска, изделие надо покрыть лаком не менее шести раз. После каждого покрытия требуется выдержка. Чем больше покрытий, тем больше должны быть сроки выдержки, несмотря на то что каждый последующий слой накладывают более жидким раствором лака.

Масляный лак, хотя и рекомендуют для всех видов древесины, в оформлении резных изделий применяется реже, потому что он менее декоративен. Этот лак наносят на поверхность в подогретом виде кистью, как правило, в два-три слоя. Каждый последующий слой наносят после полного высыхания предыдущего и его шлифовки.

Перед покрытием резных изделий масляным лаком поверхность их грунтуют олифой. Затем с помощью кисти или щетки на нее наносят масляный лак. После просушки и шлифовки изделие лакируют второй раз. Если глянец поверхности окажется достаточным, то лакировку заканчивают, если нет, то для усиления его после очередной сушки и шлифовки изделие лакируют еще раз.

В последнее время на художественных промыслах широко используют нитроцеллюлозные лаки. Наносят их на все породы древесины 3—4 раза тампоном, выдерживают каждый слой около 2 ч и обязательно шлифуют шкурками. После четвертого покрытия поверхность выдерживают 24 ч, а затем шлифуют мелкозернистой шкуркой, смачивая уайт-спиритом или керосином.

Изделия с резьбой после лакирования спиртовым лаком не полируют. После двух-, трехразового покрытия

масляным лаком высушенную и отшлифованную поверхность полируют тампоном, смоченным в спирте, до получения гладкой зеркальной поверхности и протирают чистой фланелью. После лакирования нитроцеллюлозными лаками и заключительной шлифовки покрытие полируют смесью этилового спирта и растворителя № 646, взятых в пропорции 1:1. Чтобы получить глянцевую поверхность, ее через 48 ч обрабатывают сначала 8%-ной шеллачной политурой с маслом, еще через 48 ч 5%-ной шеллачной политурой с маслом, а заканчивают глянцеование обезжириванием пленки 60—65%-ным спиртом.

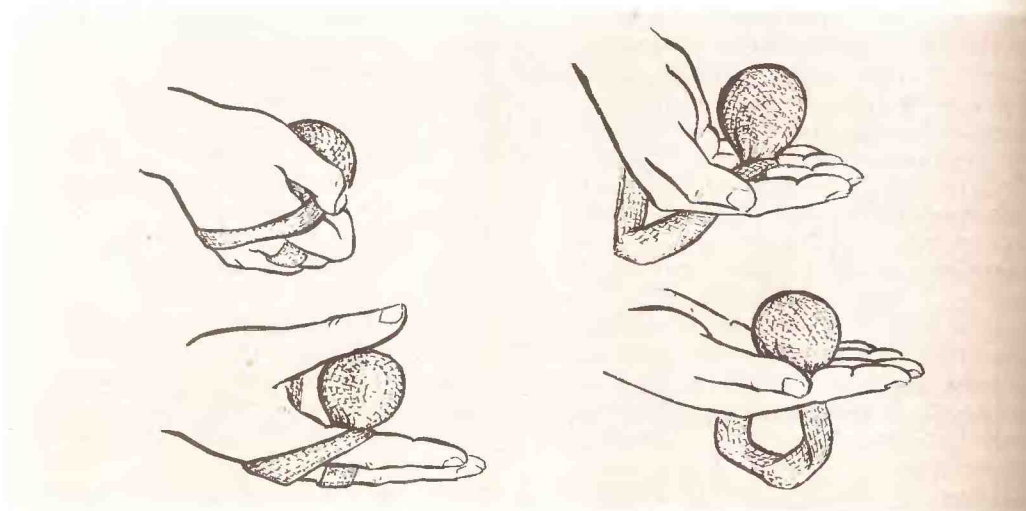
Полирование ведут тампоном петлеобразными скользящими движениями (рис. 160). Тампон наполняют и держат так же, как и при лакировании, только ком в данном случае делают из вязальной шерсти. При полировании только что наполненным тампоном нажим должен быть очень слабым, а по мере расхо-

вания политуры его усиливают. Направляют тампон на полируемую поверхность вскользь сбоку, также вскользь, плавно поднимая его вверх, снимают. Размах движения тампона при полировании должен быть примерно в 4—5 раз больше его диаметра. Обработав всю поверхность в одном направлении, не отрывая тампона, делают то же самое в обратном направлении. Чтобы тампон легче скользил, на поверхность наносят несколько капель вазелинового или растительного масла. На всех этапах полировать изделие надо плавно и непрерывно до полного достижения желаемого результата, иначе при остановке тампон может прилипнуть, политура растворит верхний слой и испортит покрытие.

На предприятиях художественных промыслов, выпускающих изделия с резьбой, выработалась своя последовательность отделки.

На Хотьковской фабрике резных художественных изделий для отделки применяли шеллачный спиртовой

Рис. 159. Захватывание тампона при лакировании и полировании

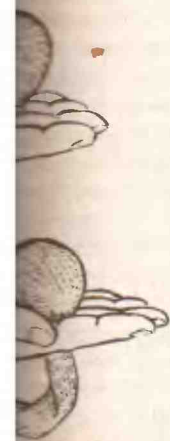


его усиливают. На-
на полируемую по-
збю, также
поднимая его вверх,
движения тампона
должен быть при-
раз больше его диа-
всю поверхность в
ни, не отрывая там-
же самое в обрат-
Чтобы тампон лег-
поверхность наносят
вазелинового или
асла. На всех этапах
еие надо плавно и
полного достижения
тата, иначе при ос-
может прилипнуть,
рит верхний слой и
тис.

их художественных
ускающих изделия с
оталась своя после-
делки.

фабрике резных
изделий для отдел-
шеллачный спиртовой

извешивание тампона при
ировании и полировании



лак и политуру, приготовленные на самом предприятии. Для получения лака на 1 л 96%-ного спирта берут 300 г шеллака, а политуры — на 1 л спирта 70 г шеллака.

Отделка резных художественных изделий состоит из следующих операций. Изделие шлифуют, тонируют водным раствором красителя и сушат в естественных условиях в течение одних-двух суток. Затем торцевые части грунтуют лаком, выдерживают сутки и шлифуют. Все изделие грунтуют смесью лака с трансформаторным маслом. После суточной выдержки последний этап повторяют, а еще через сутки изделие полируют тампоном с политурой и с добавлением масла. Полировку производят в два захода с промежуточной выдержкой не менее суток. После отделки изделие сушат в течение 15 суток при температуре 18—23°C.

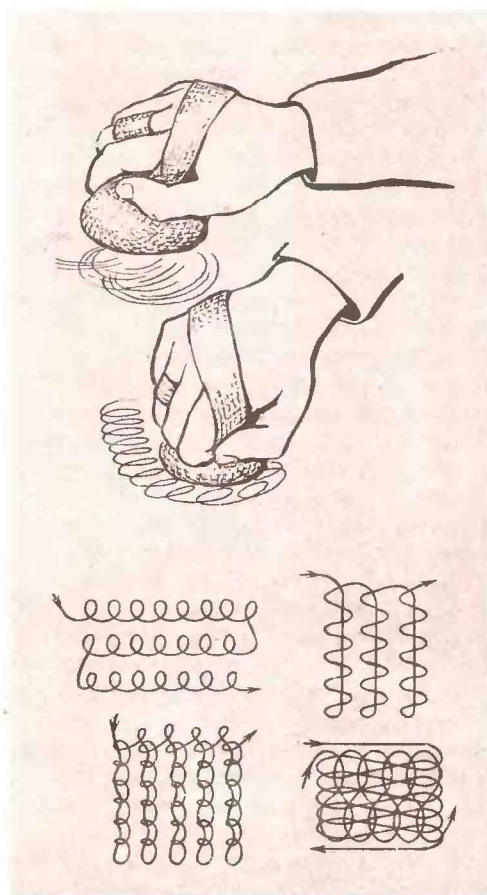
На кировской фабрике «Идеал» процесс отделки резных художественных изделий проходит в такой последовательности: морение, сушка, двукратное покрытие спиртовым шеллачным лаком и сушка промежуточная и окончательная, шлифование, полирование в два приема смесью лака с машинным маслом с промежуточной сушкой в течение 24 ч и окончательной — двух суток.

На Семеновской художественно-экспериментальной фабрике вместо спиртовых шеллачных материалов применяют нитролак НЦ-224, нитрополитуру НЦ-314 и полировочную пасту № 290. Древесину окрашивают морилкой Бейц способом окунания с последующей сушкой в течение 4 ч. В качестве грунтовки используют порозаполнитель КФ-1. Изделие покрывают лаком 4 раза тоже способом окунания с сушкой каждого слоя в течение 4—5 ч при естественной температуре. После выдержки изделия в течение суток его шлифуют на стан-

ке мелкозернистой шкуркой с применением уайт-спирита. Полируют изделия политурой методом окунания в раствор и после 10 ч выдержки — пастой № 290 на станке. Но такой метод обусловлен тем, что художественную резьбу наносят на изделие после отделки.

Отделка изделий из дерева под роспись. Токарные, столярные и объемно-резные изделия могут быть не только украшены резьбой, но и расписаны растительными узорами.

Рис. 160. Техника полирования, рисунок нанесения лака



В этом случае их поверхность обрабатывают по той технологии, которая соответствует выбранному виду декорирования (об этом было рассказано ранее). Но может быть и так, что единственным украшением изделий будет текстура древесины естественного цвета или тонированная и покрытая прозрачной пленкой лака. Тогда они должны подвергаться особо тщательной обработке.

Подготовка полуфабриката к отделке состоит из двух этапов. Первый включает в себя заделку дефектов вставками, зачистку поверхности; второй — отбеливание, обессмоливание, окраску или тонирование, грунтование и шпаклевание.

Отделка столярных изделий. Прямые поверхности столярных изделий зачищают шлифтом с прямолинейным и острым лезвием, криволинейные и торцевые — рашпилями и напильниками. Затем поверхность изделий, выполненных из древесины твердых лиственных пород, циклюют вдоль волокон или под небольшим углом к ним. Циклю при этом держат обеими руками с небольшим наклоном, при котором она может резать в направлении движения от себя и на себя. Чтобы цикля резала лучше, лезвие ее направляют немного наискосок.

После циклевания поверхность столярных изделий шлифуют абразивными шкурками, сначала с угла на угол, а в конце — под небольшим углом к волокнам древесины. При первоначальной зачистке лучше брать новую шкурку. Перед окончательной шлифовкой, при которой удаляют мельчайшие ворсинки, поверхность изделий смачивают водой или водой с небольшим добавлением клея. Через 1,5—2 ч ее шлифуют мелкозернистой шкуркой. Для особо чистой отделки эту операцию приходится повторять 2—3 раза. Тщательно от-

шлифованную поверхность легче отделять. Затем, если в этом есть необходимость, поверхность изделия отбеливают, обессмоливают и тонируют прозрачными красителями.

Торцы изделий, выполненных из древесины мягких лиственных пород и, как правило, поглощающих большое количество отделочного материала, пропитывают жидким раствором лака. Чтобы улучшить адгезию древесины с лаковой пленкой и уменьшить поглощение лакокрасочного материала, мелкопористые породы грунтуют, а крупнопористые — покрывают порозаполнителем. Грунтование и порозаполнение, кроме того, делают поверхность древесины более гладкой, готовой под прозрачные и непрозрачные покрытия.

Грунтовка по сравнению с порозаполнителем, содержащим значительное количество наполнителей, — довольно жидкий состав. Но и грунты, и порозаполнители не должны затемнять текстуру древесины. Обычно их подкрашивают в цвет обрабатываемой древесины. Жидкие грунтовки наносят на поверхность кистью или распылителем, а густые — шпателем. Грунтом под роспись масляными красками по естественному цвету древесины могут быть олифа или жидкий масляный лак.

Порозаполняющие пасты наносят на поверхность изделия шпателем. Сначала вдоль волокон древесины кладут толстый слой порозаполнителя, затем, сильно нажимая на шпатель, снимают лишнюю пасту и выравнивают слой поперек волокон. В заключение влажную поверхность протирают вдоль волокон ветошью. Высохшую поверхность шлифуют шкуркой.

В необходимых случаях поверхность шпаклюют. Для прозрачной отделки применяют местное шпаклевание, для непрозрачной — сплошное. Шпак-

поверхность легче от-
мыть, если в этом есть
поверхность изделия
смоливают и тони-
руют красителями.

Выполненных из дре-
вянных пород и,
содержащих большое
количество материала,
жидким раствором ла-
кируют адгезию древе-
ся пленкой и умень-
шают лакокрасочного ма-
териала пористые — покры-
тием. Грунтование
не, кроме того, дела-
ет древесины более
под прозрачные и
крытия.

В сравнении с пороша-
ми, содержащим значитель-
ное количество наполнителей, — до-
стоинством. Но и грунты,
они не должны затем-
нить древесины. Обычно их
цвет обрабатывае-
мый. Жидкие грунтовки
наносить кистью или
густые — шпателем.
Смесь масляными
содержащему цвету
был олифа или
лак.

Пасты наносят на
поверхность шпателем. Сна-
чала древесины кладут
порошковый наполнитель, за-
тем наносят на шпатель,
пасту и выравни-
вают волокна. В заклю-
чение поверхность проти-
рашивают ветошью. Вы-
шлифовывают шкур-

очах поверхность
прозрачной отделки
шпаклевание,
— сплошное. Шпак-

люют грунтованную и негрунтованную
поверхность. Основная задача шпак-
левания — выправить все видимые
невооруженным глазом дефекты.
В процессе приготовления шпаклев-
ки для тонированных поверхностей
в раствор добавляют немного краси-
теля. Чтобы добиться высокого ка-
чества отделки, грунтование и шпак-
левание повторяют несколько раз.
После полного высыхания грунта и
шпаклевки поверхность шлифуют.
После грунтования и шпаклевания
текстура древесины становится слег-
ка завуалированной. Чтобы избавиться
от этой вуали, надо протереть
поверхность изделия тампоном, смоченным растворителем, и, если необ-
ходимо, зачистить шкуркой. Высвет-
ленные в процессе обработки участки
надо аккуратно подкрасить.

Прозрачная отделка столярных изде-
лий может быть трех видов: вошение,
полирование и лакирование.

Лакирование — самый распростра-
ненный вид, для него характерно
нанесение лакокрасочных материа-
лов следующими способами: распы-
ление краскораспылителем, окуна-
ние, налив, нанесение кистью и тампоном.
Последние способы нам уже извест-
ны по отделке изделий с резьбой.
Сущность способа окунания заклю-
чается в том, что изделие погружают
в сосуд с лакокрасочным материалом.
Через определенный промежуток
времени изделие вынимают и держат
на весу над сосудом, чтобы стекли
излишки лака. Этот метод приме-
няют для окраски и лакирования
сравнительно небольших изделий при
серийном и массовом производстве.
Способ окунания позволяет пол-
ностью механизировать процесс ла-
кирования и покрывать одновременно
не только наружную, но и внутрен-
нюю сторону предмета.

Нитроцеллюлозные лаки наносят на
изделия краскораспылителем. При

этом в рабочем помещении должна
быть хорошая вентиляция или спе-
циальная кабина. Для лакирования
небольших предметов применяют
электрораспылитель переменного то-
ка «Орел-5» (емкость бачка —
0,4 л, диаметр сопла — 1,7 мм). Дер-
жать распылитель во время работы
надо так, чтобы его сопло распола-
галось горизонтально, на расстоянии
от окрашиваемой поверхности 200—
250 мм при узком факеле распыле-
ния и 250—300 мм — при широком.
Перемещают распылитель над по-
верхностью изделия равномерно, ина-
че могут образоваться пропуски, по-
теки и кляксы. Работать лучше пере-
крестным способом. Перед заполне-
нием бачка краску следует тщатель-
но профильтровать.

Чтобы придать лакированной поверх-
ности хороший вид и добиться устой-
чивого блеска, ее полируют меха-
низированным или ручным способом.
Полирование вручную выполняют в
четыре приема. Полировочные соста-
вы наносят тампоном. Для начала
поверхность покрывают 10%-ной по-
литурой. Первое полирование выпол-
няют 8%-ной политурой равномер-
ными круговыми движениями слева
направо и обратно; второе полиро-
вание — тоже 8%-ной политурой
зигзагообразными движениями; тре-
тье — 5—7%-ной политурой вось-
мерками. На всех трех этапах там-
пон припудривают мельчайшим пем-
зовым порошком, а для лучшего его
скольжения на поверхность наносят
2—3 капли вазелинового или расти-
тельного масла. Окончательно изде-
лие полируют чистым этиловым спир-
том, делая вдоль и поперек широкие
движения, напоминающие цифру во-
семь. Между этапами полирования
делают необходимую для просыхания
поверхности выдержку.

Из всех видов столярных изделий
выделяется отделка предметов, изго-

товленных из капо-корня. Значительную часть процесса отделки выполняют до сборки изделий, на отдельных деталях. Чтобы придать напильным из капо-корешкового нароста пластинам золотисто-коричневый цвет, их проваривают трое-четверо суток, просушивают в течение месяца в специальных камерах и около десяти суток при естественной температуре. После сборки изделия зачищают шлифтиком стыки отдельных деталей. Наружную сторону покатои крышки формируют горбачом. Обнаруженные дефекты заделывают вставками, подобранными по цвету и текстуре или шпаклюют пастой, приготовленной из древесной пыли капо-корня и раствора столярного клея. Шпаклеванное изделие шлифуют шкуркой, пропитывают лаком и полируют сначала лаком с политуры, а потом политуры с порошком пемзы. После суточной выдержки изделие полируют до зеркального блеска.

Существует ускоренный способ отделки изделий из капо-корня, включающий в себя следующие операции:

1. Местное шпаклевание пастой, составленной из древесной пыли капо-корня и раствора столярного клея, с последующей сушкой в течение 2 ч при естественной температуре.
2. Шлифование шкуркой сухим способом.
3. Окраска 3%-ным водным раствором светло-коричневого красителя для дерева с последующей сушкой в течение 1 ч при естественной температуре и шлифовкой.
4. Трехразовое грунтование нитролаком НЦ-221 с промежуточной сушкой не менее 2 ч при температуре 18—23°C. Через 24 ч после третьего покрытия шлифование поверхности мелкозернистой шкуркой с уайт-спиритом.
5. Первое полирование нитрополитурой, состоящей из этилового спирта —

43%, бутилацетата — 43%, нитрополитурой НЦ-314 — 7% и 10%-ной шеллачной политуры — 7%.

6. Сушка 48 ч при естественной температуре.

7. Второе полирование 8%-ной шеллачной политуры с маслом.

8. Сушка 48 ч при естественной температуре.

9. Третье полирование 5%-ной шеллачной политуры.

10. Освежение 60%-ным этиловым спиртом с мелом.

Этот способ сокращает время выполнения отделки почти втрое.

Мелкие художественные изделия из капо-корня, такие, как курительные трубки и пуговицы, отделывают полиэфирным лаком ПЭ-220 вручную кистью в 4 слоя с промежуточной сушкой каждого слоя не менее 3 ч при температуре 60—70°C. Когда изделие высохнет, его шлифуют шкуркой и полируют полировочной пастой № 290. Можно для лакирования использовать лак ПЭ-232, который при температуре 60°C высыхает за 50—60 мин.

Отделка токарных изделий. Некоторые виды отделки токарных изделий, особенно в серийном производстве, выполняют непосредственно на станке. Остановив станок, старательно заделывают шпаклевкой все видимые дефекты. После высыхания шпаклевки включают станок и шлифуют поверхность шкуркой. Шкурку при этом медленно передвигают вдоль изделия по направлению волокон. Относительно большие цилиндрические поверхности шлифуют шкуркой, натянутой на досочку, и с помощью профилированных утюжков. Дополнительно изделие шлифуют порошком пемзы, насыпанным на полосу ткани, пропитанной парафином, и протирают куском кожи, шерстяным лоскутком или стружкой. Хорошо отшлифованное изделие отбеливают или тонируют водными раст-

тата — 43%, нитропо-
— 7% и 10%-ной шел-
— 7%.

при естественной тем-

рование 8%-ной шел-
кой с маслом.

при естественной тем-

рование 5%-ной шел-
кой.

60%-ным этиловым

м.
ращает время выпол-
почти втрое.

ественные изделия из
ие, как курительные
ны, отделывают поли-
м ПЭ-220 вручную
юя с промежуточной
слоя не менее 3 ч при
—70°C. Когда изделие
шлифуют шкуркой и
сочной пастой № 290.
ирования использовать
орый при температуре
за 50—60 мин.

токарных изде-
е виды отделки токар-
особенно в серийном
выполняют непосред-
же. Остановив станок,
делывают шпаклевкой
фекты. После высыха-
включают станок и
верхность шкуркой.
ом медленно передви-
изделия по направлению
чительно большие ци-
поверхности шлифуют
рутой на дощечку, и с
илированных утюжек.
изделие шлифуют по-
насыпанным на по-
опитанной парафином.
уском кожи, шерстя-
или стружкой.

фованное изделие от-
онируют водными раст-

ворами красителей способом окуна-
ния или нанесения красителя кистью.
Для полирования по древесине изде-
лие 2—3 раза покрывают полировоч-
ной смесью из канифоли, шеллака и
спирта. Смесью наносят кистью прямо
на станке во время вращения изделия.
После каждого покрытия поверхности
дают просохнуть, а после высыхания
третьего слоя изделие шлифуют по-
рошком пемзы с маслом и полируют.
Лакируют токарные изделия тоже на
станке. Перед грунтовкой торцы про-
питывают составом, приготовленным
из 1 мас. ч. клея и 2 мас. ч. воды, в
смесь которых после закипания при-
бавляют 1% поваренной соли.

В качестве грунта под спиртовой лак
используют смесь из 5 мас. ч воды и
2 мас. ч желатина и мела. Желатин
для этой цели замачивают в воде, ког-
да он разбухнет, воду меняют, раствор
доводят до кипения, процеживают и,
добавляя в него мел, замешивают
густую массу. Эту массу протирают
через частое сито и немного разбав-
ляют водой. Изделие покрывают грун-
том несколько раз с промежуточной
сушкой и шлифовкой. Последний
слой после просушки шлифуют сначала
шкуркой, а потом порошком пемзы с
маслом.

В заключение изделие лакируют. Лак
наносит тампоном или кистью в два
слоя. Мелкие токарные изделия лаки-
руют способом окунания. Чтобы не-
сколько усилить блеск, поверхность
изделия натирают порошком, приго-
товленным из сухого мыла и гашеной
известки.

Для подготовки токарных изделий из
дерева под роспись масляными крас-
ками по фону естественного цвета
древесины хорошо отшлифованную
поверхность грунтуют пентафтальевым
лаком ПФ-283, разведенным до рабо-
чего состояния уайт-спиритом. Грун-
товку наносят на изделие способом
распыления, равномерным перекрест-

ным слоем. Сушат грунтованное из-
делие 5—6 ч в естественных условиях.
Высохшую поверхность шлифуют
мелкозернистой шкуркой и протирают
ветошью.

Краски масляные художественные до
малярной консистенции разбавляют
смесью (в мас. ч): олифа льняная —
1, уайт-спирит — 1, лак ПФ-283 — 1,
сиккатив № 63—1. После росписи
изделие сушат в естественных усло-
виях в течение 2—3 ч.

Для закрепления красочного слоя и
придания поверхности блеска изделие
покрывают пентафтальевым лаком ПФ-
283, разведенным до рабочей вязкости
уайт-спиритом. Лак перед употребле-
нием фильтруют через двойной слой
капроновой ткани и вату. Наносят
лаковое покрытие методом распыле-
ния. Сушат в течение 5—6 ч при тем-
пературе 18—23°C. Второй слой лака
наносит и сушат так же, как и первый.
Раньше для грунтовки под роспись
масляными красками и заключитель-
ного лакирования использовали мас-
ляный лак 4С (в первом случае по-
верхность покрывали один раз, во вто-
рой — дважды). Разница этих двух
покрытий только во времени сушки:
масляный лак 4С сохнет от 24 до 48 ч.

*Укрывистая отделка сто-
лярных и токарных изде-
лий.* Если изделие предполагается
расписывать по цветному фону, кле-
вому, масляному или окрашенному
эмалью, то поверхность его готовят
иначе, чем для прозрачной отделки.
Прежде всего заделывают крупные
дефекты поверхности вставками из
древесины тех же породы и цвета,
что и само изделие. Направление их
волокон должно совпадать с направле-
нием волокон массива. Если отделку
будут выполнять масляной краской
или масляной эмалью, то поверхность
после зачистки рубанком и шлифова-
ния шкуркой грунтуют составом, при-
готовленным из 1 л олифы и 50—100 г

масляной краски типа сурика и охры. Наносят грунтовку кистью тонким слоем и сушат в течение двух суток при температуре 18—23°C. Шпаклюют изделие местным и сплошным шпаклеванием, заделывая все мельчайшие неровности поверхности.

Шпаклевку можно приготовить по такому рецепту: в 100 г воды растворить 10 г сухого столярного клея, в горячий клеевой раствор поочередно добавить 10 г мыла, затем 500 г олифы, 100 г скипидара и 25 г сиккатива, каждый раз тщательно перемешивая смесь. После этого при непрерывном помешивании всыпать в раствор сухой тонкосеянный мел до получения не очень густой тестообразной массы. С силой втирая состав такой густоты, замазывают относительно крупные дефекты древесины. Излишки шпаклевки снимают ножом или шпателем. Если после сушки в течение 24 — 48 ч шпаклевка дала усадку, то дефекты промазывают еще раз. Поверхность сушат и зачищают.

Отдельные дефекты дополнительно промазывают составом, приготовленным из 100 г 10%-ного водного клеевого раствора, 100 г олифы и мела, смешанных, как в предыдущем рецепте.

После местного проводят сплошное шпаклевание, но уже более жидким раствором — густоты сметаны. Мел для наполнителя просеивают через частое сито. Состав втирают в поверхность вдоль волокон древесины шпателем, сильно наклоняя его в процессе работы. Излишки снимают тем же шпателем, поставленным вертикально, сначала поперек, а потом вдоль волокон. Когда поверхность полностью высохнет, ее шлифуют шкуркой. Сплошное шпаклевание повторяют 2 — 3 раза до идеальной ровноты поверхности. Каждый последующий слой накладывают на предыдущий, предварительно смазав

его олифой. В пасту третьего слоя вместо мела вводят тальк и состав делают совсем жидким — густоты сливок. Такую шпаклевку наносят тампоном поперек волокон и выравнивают вдоль волокон. Излишки снимают сухим или влажным тампоном вдоль волокон древесины. Изделию дают хорошо просохнуть. Последний слой шпаклевки зачищают пемзой или мелкозернистой шкуркой. Первый раз изделие покрывают тонким слоем жидкой краски, приготовленной из 1 л олифы и 500 — 600 г густотертой или 1 кг готовой к употреблению краски. Краску надо хорошо процедить через сито, капроновую ткань или два слоя марли.

После 24 — 36-часовой выдержки, когда первый слой полностью высохнет, поверхность окрашивают еще 1 или 2 раза уже более густой краской. Каждый последующий слой можно наносить только на хорошо просохший предыдущий. Слои краски должны быть тонкими и хорошо растушеванными, без потеков. Краску в процессе работы необходимо периодически перемешивать.

Для составления определенного колера смешивают краски разных цветов, при этом надо каждую из них предварительно хорошо развести олифой или смесью равных частей уайт-спирита, олифы льняной сиккатива № 63, процедить и только потом небольшими порциями вливать одну в другую, постоянно помешивая. Для большей прочности красочного слоя после росписи и 6 — 12-дневной просушки изделие покрывают масляным или пентафтальевым (ПФ-283, ПФ-231) лаком, разведенным до рабочей консистенции уайт-спиритом или скипидаром. Масляный лак перед употреблением немного подогревают на водяной бане и наносят на поверхность тонким ровным слоем старательно растушевывая кистью.

пасту третьего слоя наносят тальк и состав жидким — густоты шпаклевку наносят в 2 слоя, в 3-й слой добавляют волокна и выравнивают. Излишки лака удаляют влажным тампоном. Изделие просушить. Поверхность зачищают мелкозернистой шкуркой. Изделие покрывают масляной краской, приготовленной из олифы и 500 — 1 кг готовой краски. Краску надо наносить через сито, капроновую ткань или два слоя марли.

После 2-часовой выдержки, изделие полностью высохнет. Окрашивают еще 1 раз более густой краской. Следующий слой можно наносить на хорошо просохший слой. Слои краски должны хорошо растекаться, не потеков. Краску в банке необходимо периодически перемешивать.

Для определения прочности красочного слоя и 6 — 12-дневной выдержки покрывают масляной краской (ПФ-283, ПФ-301, ПФ-302), разведенным до консистенции уайт-спиритом. Масляный лак перед нанесением немного подогреть в бане и наносить на изделие ровным слоем, растушевывая кистью.

Масляный лак полностью высыхает за 48 ч. Пентафталевые лаки наносят способом распыления и высыхают они полностью за 36 ч. Покрытая лаком поверхность изделия приобретает ровный яркий блеск, в некоторой степени усиливающий интенсивность цвета красок.

На многих промыслах фон перед росписью покрывают масляными эмалями, орнамент наносят масляными красками и лакируют масляными лаками.

Отделка изделий, украшенных выжиганием. Поверхность, украшенную плоским выжиганием, зачищают мелкозернистой шкуркой, а рельефным — сначала, чтобы очистить угольный слой в глубоких местах, стальной щеткой и только потом мелкозернистой шкуркой. Стальной щеткой надо работать осторожно, чтобы не счистить неглубокие мелкие штрихи и линии.

Если выжженный рисунок будут раскрашивать гуашью, то поверхность для лучшей адгезии грунтуют одним из жидких крахмальным клейстером, приготовленным следующим образом: в 20 г холодной воды разводят 8 г крахмала и вливают, помешивая, в 80 г кипящей воды. Теплый раствор тампоном наносят на поверхность тонким слоем. Загрунтованную поверхность сушат в течение 6 ч при температуре 18 — 23°C. Высохшую поверхность шлифуют шкуркой и протирают ветошью.

Гуашевые краски для росписи разбавляют до малярной консистенции водой с добавлением 2% спирта и 2% казеинового клея.

Раскрашенную поверхность сушат в течение 6 ч в естественных условиях. Для лакирования применяют нитроцеллюлозные лаки НЦ-218, НЦ-269 (НЦ-316), разведенные до рабочей вязкости растворителем № 646. Лак наносят на поверхность способом

распыления. После первого лакирования поверхность сушат в течение 20 мин в естественных условиях. Высохшую поверхность шлифуют мелкозернистой шкуркой и протирают ветошью.

Второй слой лака наносят таким же образом. Сушат его 45 мин в естественных условиях.

Поверхность изделий, украшенных выжиганием без раскраски, отделывают также вождением.

Техника безопасности и правила пожарной безопасности.

Для создания безопасной обстановки на рабочем месте необходимо соблюдать следующие правила:

1. Хранить лакокрасочные материалы и растворители в прохладном темном месте в плотно закрытых сосудах.
2. Помещение хорошо проветривать.
3. В помещении нельзя допускать открытого огня (курить).
4. Помещение должно быть обеспечено противопожарным оборудованием.
5. Окраску методом распыления можно производить только в специальных камерах.
6. Отходы, пропитанные лакокрасочными материалами, заливать водой и чаще выносить из помещения.
7. После работы с лакокрасочными материалами и растворителями мыть руки теплой водой с мылом.

* * *

Приведенные выше способы окончательной отделки художественных изделий из дерева проверены мастерами традиционных и современных художественных промыслов. Естественно, что появление в промышленности нового оборудования, лакокрасочных и отделочных материалов приводит к изменению технологических процессов. Но ведущим всегда должен быть принцип простоты и доступности.



ПУТЬ В МИР НАРОДНОГО ИСКУССТВА

Сокровищницы народной культуры



Благодаря двум первым разделам книги Вы узнали несколько способов изготовления и декорирования изделий из дерева, выбрали для себя один из них. Но этого мало для настоящей творческой работы. Необходимо подробнее познакомиться с теми промыслами, в которых родились эти разновидности художественной обработки дерева и развиваются в наши дни, с литературой, посвященной им, и, конечно, побывать в музеях, где хранятся коллекции произведений народного искусства. Это могут быть краевые и областные краеведческие музеи, в крупных городах — художественные галереи, историко-этнографические музеи и архитектурно-художественные музеи-заповедники, в маленьких городах — районные и народные музеи. Произведения народного искусства являются неперменной составной частью их коллекций. Они могут быть представлены в экспозиции исторического отдела как предметы быта определенных социальных слоев общества или как продукция местных художественных промыслов. В художественных отделах их показывают как произведения народного декоративно-прикладного искусства. Даже самая маленькая коллекция говорит о том, насколько талантливы русский народ. Работы народных мастеров полны эмоционального заряда, проявляющегося в пластике форм и многообразии украшающих их узоров. Во всем, что мастера делали из дерева, они стремились к практичности и красоте. Выполненные народными художниками вещи свидетельствуют

о высокой технике, совершенном владении материалом и инструментом, о несомненной профессиональности. Они показывают бережное отношение к даруемым природой материалам и пример практически безотходного производства.

Большой интерес для специалистов и любителей народного искусства представляют также ведомственные музеи, например музей Института археологии и истории Сибирского отделения Академии наук СССР в академическом городке под Новосибирском или московский музей народного искусства Института художественной промышленности Минместпрома РСФСР. В таких музеях сосредоточены материалы, собранные во время научных экспедиций. Так, в новосибирском музее хранятся уникальные произведения народной резьбы и росписи по дереву из разных уголков Сибири, в том числе фрагменты архитектурной резьбы, всевозможная расписная утварь, орудия труда и мебель семейских мастеров, одной из интереснейших этнических групп русского населения Забайкалья.

В музее народного искусства за 100 лет его существования сформировалась замечательная коллекция произведений художественной обработки дерева из районов Русского Севера, Поволжья, Подмосковья, Урала. Здесь имеются подлинные шедевры, украшавшие не одну выставку народного искусства и опубли-

кованные в многочисленных альбомах и монографиях.

Каждый экспонат музея, даже самый простой, может стать предметом вдохновения для современных мастеров-художников. Обратите внимание, насколько совершенна по своей пластике крестьянская долбленая и резная посуда, как разнообразны ее формы, остроумны конструкции ручек и крышек, как удачно использованы особенности применяемого материала. Даже самая обыкновенная чашка несет в себе черты скульптурности. А некоторая небрежность исполнения — неотшлифованные следы-бороздки от режущего инструмента, сбой в ритме мазков росписи или неодинаковость пирамидоуглублений в геометрической резьбе, свойственные массовым изделиям, как бы подчеркивают их рукотворность.

В коллекциях крупных музеев поражает разнообразие русских ковшей, некоторые из них достигают вместимости двух-трех, а иногда и четырех ведер. Есть ковши-черпаки, предназначенные для зачерпывания напитков из больших ковшей, ковши-скопкари, в которых напитки подавали на стол, ковшики, заменяющие чарки. Одни из них довольно просты, другие мудренее, с фигурными ручками в виде головки коня или птицы. Делали их из липы, корней деревьев и капокорня. И чем тверже материал, из которого сделан ковш, тем тоньше его стенки, изысканнее очертания. Толщина стенок каповых ковшей иногда равнялась скорлупе грецкого ореха.

Образцы русской деревянной посуды демонстрируют высокое мастерство, выработанное не одним поколением мастеров.

В музее можно увидеть немало разновидностей деревянных ложек: с яйцевидным черпачком и черпачком

репчатой или сферической формы, с плоским или скруглым черенком, прямым или изогнутым. Народные мастера украшали их резьбой и росписью, инкрустацией костью и моржовым клыком.

Пеструю картину представляют витрины с народными игрушками. Выполненные из дощечек или чурочек, они тем не менее выразительны по силуэту. Геометрическая резьба и яркая раскраска делают их очень декоративными. Здесь лысковские коньки-каталки, городецкие кони, запряженные в возок, сани или карету, богородские игрушки с движением. Есть среди них более простые и монументальные по пластике, такие, как северные коники и куклы-панки. Некоторые довольно реалистичны, другие, наоборот, трактованы очень условно. В целом русской резной деревянной игрушке присущи остроумие и тонкий народный юмор.

Знакомясь с музейными экспозициями, можно заметить, что со временем на смену резной, долбленой посуде и резным игрушкам приходят токарные. Всемирную известность завоевала хохломская расписная посуда, отличающаяся благородной простотой силуэта, строгостью пропорций, отсутствием вычурных, дробящих форму деталей. Пластическая выразительность токарных форм выгодно подчеркивает художественные достоинства украшающей их росписи. Среди хохломской посуды впервые появились наборы и комплекты, объединяющие несколько предметов.

Для токарной игрушки, в том числе матрешки, характерна простота и условность. Но именно эта условность и придает ей своеобразную декоративность.

Столярные художественные изделия в музеях представлены резной и расписной мебелью — шкафами,

сферической формы, округлым черенком, согнутым. Народные или их резьбой и устацией костью и

представляют видными игрушками. дощечек или чуром менее выразительны метрическая резьба делают их очень. Здесь лысковские городецкие кони, прялок, сани или каретушки с движением. более простые и мо- пластике, такие, и куклы-панки. тно реалистичны, трактованы очень русской резной присущи остро- родный юмор.

ейными экспозици- тить, что со време- ной, долбленной по- грушкам приходят ную известность лская расписная даясь благородной, строгостью про- вычурных, дро- сий. Пластическая токарных форм жет художествен- украшающей их ломской посуды в наборы и ком- юющие несколько

шки, в том числе рна простота и но эта условность образную декора- ственные изделия злены резной и тью — шкафами,

столами-теремками, перекидными скамьями, сундуками разных размеров, шкатулками различных форм, сделанными из самых разнообразных материалов и довольно своеобразно отделанными. Здесь можно увидеть ларцы-теремки из Великого Устюга и Холмогор, окованные ажурными полосами железа, сундучки-подголовки с покатою крышкой, внутреннюю сторону которой часто украшали сюжетной росписью, абрамцево-куд-ринские шкатулки.

В последние годы в музеях стали шире показывать удивительное творение рук человеческих — бондарную посуду. Поражает точность, с какой подогнаны отдельные дощечки-клепки. Сосуды, достигающие одного-полтора метров в диаметре, не только не рассыпались, в них хранили жидкости (рис. 161).

Используя в дело древесину, народные мастера никогда не выбрасывали ветви, корни, кору. Ветви и прутья ивы и тальника, черемухи, березы, ели, дуба, ореха шли на обручи для бондарной посуды. Из ветвей ивы, черемухи и корней сосны плели корзины, чаруши, солонки и другие изделия. Кора березы — береста — шла на изготовление туесов, из лубяной части коры сосны, липы, осины, ясеня делали детские колыбели, короба, лукошки, мочесники, сельницы, хлебницы. Все эти изделия удивляют простотой конструкции, лаконичностью приемов изготовления и совершенством пропорций. Основное внимание в музеях привлекают, конечно, богато декорированные изделия, среди которых выделяются праздничная, а часто и повседневная крестьянская посуда и утварь, украшенные резьбой и росписью. По коллекциям русских прялок, рубелей, вальков можно проследить процесс развития этих видов искусства. Большинство предметов пора-

жает неиссякаемой фантазией орнаментальных композиций, богатством цвета и резного узора.

Современная роспись по дереву в крупных музеях различных городов представлена работами мастеров Городца, Хохломы, Семенова, Полхов-Майдана, Загорска и приобретающими популярность вещами молодых художников Урала, Сибири и Русского Севера; декоративная резьба — произведениями подмосковных, архангельских и жигулевских резчиков по дереву.

На выставках и в экспозициях музеев демонстрируются, как правило, лучшие произведения того или иного промысла или отдельных мастеров. Однако не следует забывать о том, что основными выразителями народного вкуса, художественной и технологической традиции являются массовые изделия. В процессе их изготовления оттачиваются и доводятся до совершенства отдельные художественно-технические приемы, в них сильнее выражены стилевые черты промысла, поэтому именно они представляют особый интерес для каждого, кто хочет стать знатоком народного искусства, и тем более для тех, кто стремится освоить его кажущиеся на первый взгляд непостижимыми премудрости. Такие вещи чаще хранятся в фондохранилищах. В крупных музеях это настоящие кладовые русского народного искусства, где можно получить исчерпывающую информацию почти по всем интересующим вопросам.

Сбор материала в музеях можно вести по двум направлениям: народному искусству вообще и по конкретному художественному промыслу. И в том и в другом случае процесс изучения произведений проходит в несколько этапов. Для начала следует ознакомиться с коллекцией музея в целом и отметить в ней интересные

и нужные для работы предметы. На втором этапе можно сделать их схематические зарисовки, отражающие характерные особенности форм и месторасположение орнамента. Предметы скульптурного характера — ковши, ендовы — необходимо внимательно рассмотреть со всех сторон, только при круговом обзоре полностью раскрывается красота пластики форм и композиционных решений декора. При более подробном изучении произведений народного искусства надо, если это возможно, сделать их обмер: по основным параметрам — высоте, ширине, длине (высоте, диаметру), по линиям главных членений формы, каждой детали в отдельности. У токарных изделий

следует помимо общей высоты и наибольшего диаметра измерить диаметр и высоту доньшка, венчика и поясков. Если изделие сложной формы, например братина, то надо измерить диаметр ее доньшка, тулова, шейки, плечиков и высоту этих переломов от уровня доньшка.

Для обмера небольших вещей можно пользоваться обычной деревянной линейкой, для обмера более крупных — мягкой мерительной лентой — сантиметром.

Ориентируясь на обмеры, можно сделать схематический рисунок конструкции предмета с сохранением его основных пропорций и проработкой всех деталей. При изучении конструкции столярных, бондарных



общей высоты и
метра измерить ди-
доньшка, венчика и
елые сложной фор-
тина, то надо изме-
доньшка, тулова,
и высоту этих пере-
доньшка.

иших вещей можно
бычной деревянной
имера более круп-
иательной лентой—

и обмеры, можно
иеский рисунок кон-
ета с сохранением
иорций и проработ-
ей. При изучении
иакрных, бондарных

и лубяных изделий надо обратить
внимание на остроумные решения
в соединении стенок и крышки с
корпусом.

На следующем этапе можно присту-
пить к зарисовке вещи в цвете (в
масштабе или в натуральную величи-
ну) и проработке отдельных элемен-
тов декоративной композиции. Для
зарисовок нужны рисовальная бумага
в стандартных листах, мягкие каран-
даши, резинка-ластик, кисти (беличьи,
колонковые — 4 — 5 штук №2—20),
краски акварельные, белила или гуашь.
Для смешивания красок необходима
палитра.

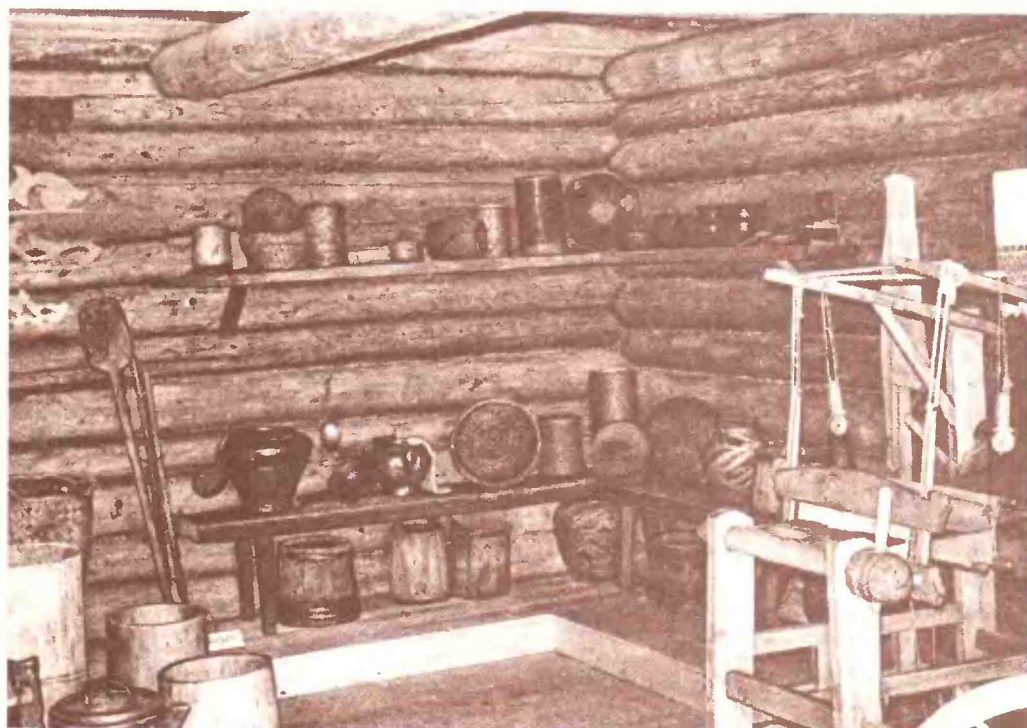
Делать зарисовки удобнее всего на
бумаге, прикрепленной к планшету,
или в альбом.

Для копирования рельефных узоров
резьбы надо относительно мягкую
бумагу (для мелких изделий — писчую
в листах, для архитектурной резьбы —
старые плакаты, обои в рулонах)
положить на лицевую сторону изде-
лия и с легким нажимом тереть по
ней толстым грифелем или сложен-
ной в виде тампона старой копиро-
вальной бумагой.

Хранить зарисовки рекомендуется в
картонной папке с ручками, внутри
которой на обеих сторонах сделаны
клапаны для закрепления листов
бумаги: в одной половине — чистой
бумаги, в другой — зарисовок. Эс-
тампы можно хранить в рулонах.

В процессе сбора материала даже
беглое знакомство с экспозициями

Рис. 161. Русские деревянные
изделия Прикамья. Экспозиция музея-
заповедника «Хохловка», Пермская обл.



музеев дает представление о разнообразии конструкций и форм изделий из дерева и украшающих их орнаментов. Обмер и схематический рисунок помогают изучить основные размеры и пропорции изделий, понять закономерность соотношения главного объема и отдельных деталей, отметить наиболее типичные места расположения узора. Выполнение цветных зарисовок знакомит с коло-

ритом и композициями росписи, а проработка отдельных ее элементов показывает многочисленность вариантов мотивов и помогает понять тонкости их выполнения. Хорошая, постоянно дополняемая подборка копий и зарисовок произведений народного искусства в итоге станет незаменимым методическим пособием и источником разнообразных художественных идей на долгие годы.

В страну народных мастеров

Знакомство с народным искусством по печатным изданиям, богато иллюстрированным альбомам и музейным коллекциям не дает полные сведения. Расширить свои познания можно в походе-экспедиции, обследуя места бытования промысла. Экспедиционная работа позволяет углубиться в среду, окружающую народных мастеров, почувствовать ее красоту. Вещественные, изобразительные и фактические материалы, собранные в экспедиции, расширяют объем знаний о народном искусстве вообще и об интересующей отрасли в частности. Только в походе-экспедиции можно увидеть во всем величии и красоте комплекс резного или живописного убранства дома, в действии деревянный ткацкий стан и прялку. В походе, обследуя с разрешения хозяев чердаки и подполья, можно сделать неожиданные открытия — обнаружить еще не виданные, декорированные резьбой и росписью орудия труда и утварь. Из рассказов местных жителей можно узнать об их создателях — народных мастерах.

Только благодаря экспедициям советские археологи открыли, что долбленые и резные предметы из дерева были известны еще в эпоху неолита. К этому времени они отно-

сят найденные на Урале в Горбуновском торфянике фигурки людей и животных, ковшики в виде птиц, ритуальную ложку с вытянутым яйцевидной формы черпачком и изогнутой ручкой, заканчивающейся птичьей головкой. Экспедиционные материалы позволили установить, что токарный станок для вытачивания круглой деревянной посуды появился в Северо-Западной Руси в XII в., что уже в XV в. русские бочары изготавливали до двух десятков различных видов бондарных изделий, что в Новгороде были широко распространены лубяные колыбели, коробки и лукошки.

Этнографические экспедиции музеев и исследовательских организаций установили, что в XVII — XIX вв. лубяные коробки всех размеров делали в Вологодской, Вятской, Тульской, Тверской, Ярославской, Нижегородской губерниях, в Холмогорах, Великом Устюге и других местах. Ковши и скопкاري резали московские, козымодемьянские, тверские, ярославские, костромские, вологодские и северодвинские мастера. Производство ложек было развито на Русском Севере и в Волго-Вятском крае. Сун-

ее росписи, а ее элементов разнообразность вари- помогает понять ее назначения. Хорошая, выбранная подборка произведений в итоге станет историческим пособием разнообразных на долгие годы.

Плану народных мастеров

Урале в Горбунов- фигурки людей и в виде птиц, с вытянутым яй- черпачком и изогну- вающейся птичь- экспедиционные мате- установить, что для вытачивания посуды появился в Руси в XII в., что бочары изгав- десятков различных изделий, что в широко распростра- колыбели, коробы

экспедиции музеев ских организаций в XVII — XIX вв. всех размеров дела- Вятской, Тульской, вской, Нижегород- в Холмогорах, Вели- ругих местах. Ковши ли московские, козь- перские, ярославские, логодские и северо- ера. Производство азвито на Русском о-Вятском крае. Сун-

дуки, укладки, погребцы, ларцы, ко- робки и шкатулки для хранения «мягкой рухляди» и ценных вещей изготавливали в Великом Устюге, Холмогорах, в Пермской и Вятской губерниях, в Поволжье. Орудия жен- ского труда — прялки — делали практически везде, а наиболее круп- ные центры их производства в XIX— XX вв. были сосредоточены в Повол- жье, на Русском Севере, Среднем Урале и в Западной Сибири.

Ежегодные экспедиции специалистов народного искусства подтверждают, что до наших дней на Русском Севе- ре, в Поволжье, на Урале и в Сибири сохранились крестьянские дома, украшенные резьбой и росписью, что современные народные мастера про- должают традиции своих отцов и дедов.

Несмотря на то что уже собран до- вольно обширный материал по народ- ному искусству вообще и художе- ственной обработке дерева в частнос- ти, объем предстоящих исследований все еще достаточно велик и до сих пор существуют «белые пятна». По- ходы-экспедиции способствуют от- крытию новых и изучению уже из- вестных исторических и архитек- турных памятников и очагов народ- ного искусства.

Походы по изучению народного ис- кусства и художественных ремесел, несмотря на известную сложность подготовки, вполне доступны. Резуль- таты хорошо организованного поха- да-экспедиции могут быть довольно высокими, как правило, они предос- тавляют музеям и научным учрежде- ниям ценные сведения о материаль- ной культуре обследованного района. Чтобы правильно определить задачи экспедиции и не тратить времени на открытие уже открытого, необходимо проконсультироваться у краеведов и исследователей (историков, этногра- фов, искусствоведов).

Начинать всегда лучше с обследова- ния близлежащих районов и облас- тей, это избавит от сложностей, свя- занных с передвижением, и сэконо- мит силы для достижения поставлен- ной цели. Задачи похода для начала лучше ограничить каким-нибудь од- ним вопросом: история возникнове- ния и развития промысла или ди- настии мастеров, быт мастеров, про- цесс изготовления и отделки произ- ведений народного искусства. Такая целенаправленность позволит собрать более полный материал. Если ин- тересующий Вас промысел находит- ся в отдаленном районе или области, то при расчете маршрута и разра- ботке плана похода-экспедиции надо учитывать расписание и время дви- жения необходимого транспорта.

Определив район и тему похода, надо разработать маршрут, выбрать способ передвижения, решить вопрос о ко- личество участников, составить под- робный каждодневный план, собрать необходимое снаряжение.

Характер экспедиции может быть разным: в крупном художественном центре одного профиля обычно про- водят стационарное обследование с подробным изучением всех особен- ностей промысла; в тех районах, где существуют разнообразные развитые ремесла, рекомендуется сплошная экспедиция, когда обследуются все жилища в каждом селении; там, где какой-либо вид ремесла существует в единичных пунктах, лучше прово- дить маршрутные экспедиции.

Результаты похода-экспедиции во многом зависят от выбора способа передвижения. В пределах района, области можно идти пешком, плыть на лодках, но наиболее мобильным и практически доступным каждому является велосипед.

Передвижение на велосипеде позво- ляет тратить меньше времени и сил на преодоление расстояний и уделять

больше внимания собирательской работе. При расчете велосипедного маршрута надо учесть, что число ходовых часов в день не должно превышать 6 — 7 ч, средний дневной переход 40 — 50 км, а в горных районах — 30 — 40 км с учетом того, что скорость передвижения по шоссе — 12 — 16 км, по хорошей грунтовой дороге — 10 — 11 км. В многодневных путешествиях в первые и последние дни надо закладывать в план меньшие расстояния передвижения и обязательно предусмотреть время на устранение поломок. После каждого часа движения необходимо делать десятиминутную остановку. С утра и в вечерние часы темп движения замедляют. Режим движения должен быть таким, чтобы переезды между селениями приходились большей частью на утренние часы.

Наиболее удобное время проведения экспедиции — июнь. Это самый красивый летний месяц, солнце благосклонно к путешественникам, еще далеко до изнуряющей жары, поэтому нетрудно совершать переезды. Длинный световой день позволяет увеличить и рабочий день. Экспедиция по изучению художественных ремесел предусматривает значительное пребывание в сельской местности, поэтому ее следует приурочить к промежутку в сельскохозяйственных работах, например между севом и сенокосом, что позволит застать мастеров дома.

Сразу по прибытии в обследуемый район надо обратиться в местные организации — они помогут Вам не только советом, но и в практических вопросах.

В общении с народными мастерами и сельскими жителями надо быть тактичными: не следует заходить в дом без приглашения, нельзя без разрешения хозяев брать вещи для

фотографирования или зарисовок, заглядывать в другие помещения, лучше попросить хозяев показать надворные постройки, кладовки, сараи, где наметанный глаз исследователя может заметить интересные предметы, которым, как это нередко бывает, местные жители не придают большого значения. Прежде чем начинать расспросы, надо рассказать, кто Вы такие, для чего собираете материал, тогда люди с пониманием и охотнее будут отвечать Вам. Не следует перебивать рассказчика, это может его смутить, и рассказ получится скомканным, неполным.

В экспедиции не должно быть скачущих наблюдателей. Надо сразу распределить обязанности с учетом способностей и склонностей участников. У каждого должна быть небольшая, но самостоятельная работа: зарисовки, фотографирование или ведение дневника, и это помимо выполнения обязанностей, связанных со спецификой похода-экспедиции. Все участники похода должны знать и соблюдать правила пожарной безопасности в лесах и населенных пунктах, правила движения по водным путям, если они пользуются водным транспортом, плывут на шлюпках или байдарках, и правила дорожного движения, если они передвигаются на велосипедах. Вот некоторые элементарные правила передвижения группы на велосипедах: расстояние между велосипедистами в колонне должно быть не менее 5 м, а при спуске — 10 м; при передвижении парами между велосипедами должно быть не менее 2 м; при торможении ведущий предупреждает остальных поднятием руки.

Мы не останавливаемся подробно на вопросах общей туристической подготовки, не говорим об индивидуальном и групповом снаряжении, о подготовке средств транспорта, по

или зарисовок, другие помещения, хозяев показать, кладовки, с какой-то целью исследовать интересные, как это нередко жители не придают. Прежде чем надо рассказать, для чего собираете люди с пониманием отвечать Вам. Не рассказчика, это и рассказ полум, неполным. должно быть ску-ателей. Надо сразу знанности с учетом склонностей участ-должна быть не-стоятельная работа: графирование или и это помимо вы-ностей, связанных похода должны знать вила пожарной без-ках и населенных движения по вод-они пользуются ортом, плывут на идарках, и правила ения, если они пе-велосипедах. Вот не-арные правила пере-на велосипедах: ду велосипедистами но быть не менее же — 10 м; при пе-ми между велосипе-ть не менее 2 м; при щий предупреждает тием руки. ваемся подробно на туристической под-орим об индивиду-вом снаряжении, о ств транспорта, по

этим вопросам существует многочис-ленная специальная литература. Хо-чется только напомнить, что масса багажа каждого велосипедиста не должна превышать 15—20 кг, поэто-му при подборе снаряжения старайтесь выбирать наиболее легкие и только самые необходимые вещи. Везти ба-гаж в рюкзаке за плечами не ре-комендуется, его располагают на ба-гажнике и в специальной плоской сумке на раме.

В велосипедном варианте минималь-ный состав экспедиционной груп-пы — 4—5 человек. В зависимости от поставленной задачи и связанного с ней объема работы она может быть увеличена. Группа в 8—12 человек разбивается на звенья по 4 человека. Каждое звено самостоятельно обследо-дует какой-нибудь участок селения или района. Поочередно звенья обес-печивают питание и ночлег.

Какой бы ни была по количеству группа, в ней должны быть капитан, летописец, фотограф или художник. Старшим в звене является звеньевой. Капитаном должен быть самый опытный и авторитетный участник экспедиции. Он ведет всю организа-ционную работу, следит за выполне-нием плана обследования.

Летописец ведет дневник экспедиции. Для дневника можно использовать общую школьную тетрадь. В ней на первой странице пишут название экспедиции, год ее проведения, адрес организации или организатора похода, список участников, походное за-дание и календарный план, рисуют маршрут. Записи ведут ежедневно, указывая день недели, число и месяц. В общем дневнике группы фиксируют самые важные события экспедиции. Для более подробных записей в каждом звене ведется свой полевой дневник. Первая его страни-ца оформляется так же, как и в днев-нике группы. В нем записывают

тексты бесед с мастерами, ведут опи-сание сфотографированных, зарис-ованных и переданных в дар вещей. Записи делают на правой стороне, левую оставляют для схем, рисунков, чертежей, которые будет легче вы-полнять, если бумага в тетради будет в клетку. От правильной и макси-мально подробной записи зависит возможность дальнейшего изучения собранного материала.

У каждого участника похода-экспе-диции должна быть личная записная книжка для всяких путевых заметок, которые позже переносятся в днев-ник звена или группы.

Одно из требований к записи — долговечность, поэтому нельзя поль-зоваться химическими карандашами или цветными типа «Живопись», расплывающимися от воды. Работать можно простыми карандашами сред-ней жесткости, шариковой ручкой, фломастерами и цветными каранда-шами «Искусство».

Летописец каждого звена заполняет также карточки мастеров, вопросник описания художественного промыс-ла, паспорта произведений, анноти-рует сфотографированные и зарисо-ванные вещи и производит с по-мощью других участников похода их обмер.

Обмер ведется в определенной после-довательности: сначала измеряется высота, затем ширина и толщина (глубина); у круглых изделий — вы-сота или длина и диаметр. При не-обходимости делают детальный об-мер. Для обмера предметов длиной до 1,5 м используют обычный портновский сантиметр, для обмера крупномасштабных предметов и до-мов лучше применять рулетку на 6 — 10 м.

В карточке мастера обязательно ука-зывают вид народного искусства, в котором он работает, возможность организации у него обучения и прив-

лечения его в качестве консультанта или руководителя кружка. При заполнении вопросника по промыслу фиксируют данные, проверенные у нескольких человек, знающих промысел. В паспорте произведения, в левом углу, обязательно делают схематичный рисунок, а позднее приклеивают фотографию.

Подробное описание приобретенного предмета в целях экономии времени можно сделать позже, во время стационарной обработки материала, но сфотографированного или зарисованного — только во время экспедиции.

На каждый приобретенный предмет надо повесить ярлык — картонку с порядковым номером и краткой аннотацией. Для выполнения этой операции понадобятся толстая игла, нитка № 10 и небольшой кусок картона.

При аннотировании приобретенных, сфотографированных или зарисованных произведений им следует давать единую нумерацию.

Во время сбора материала чаще обращают внимание только на необычные, исключительные по своим достоинствам произведения. Однако необходимо собирать сведения и о рядовых, так называемых типичных вещах, характеризующих массовое прикладное искусство и вкусы местного населения. Именно в них запечатлены наиболее отработанные художественные и технические приемы, сложившиеся на данном промысле. Большое внимание надо уделять поиску старых вещей.

Для зарисовок в полевых условиях нужна картонная папка с ручками в ледериновом или коленкоревом переплете размером 42×37 см, т. е. в $\frac{1}{4}$ листа рисовальной бумаги. Внутри папки с обеих сторон по углам надо сделать клапаны для закрепления листов бумаги. Одну по-

ловину папки используют для работы, в другой хранят чистую бумагу и зарисовки. Нужны также карандаши, ластик, кисти, краски акварельные или гуашевые, дополнительно могут потребоваться белила, кисти беличьи, колонковые, барсучьи — 4—5 штук № 2—20. Для воды нужна легкая пластмассовая баночка с плотно закрывающейся крышкой, вместимостью до 0,5 л. Для смешивания красок лучшая палитра — прямоугольный кусок белой пластмассы. В документальных зарисовках, выполненных художником в натуральную величину или масштабе, должны быть правильно отражены формы и пропорции предмета, его цветовое решение, передана фактура того или иного материала.

Эстампы, т. е. листы с перетертым узором резьбы, хранят в рулонах или папках, вложенных в непромокаемые полиэтиленовые мешки.

Желательно, чтобы все предметы, в том числе зарисованные и приобретенные, были сфотографированы на черно-белую и диапозитивную фотопленку. Наряду с общим видом надо фотографировать наиболее интересные в художественном отношении или в конструктивном решении детали.

Для фотографирования можно использовать любые фотоаппараты, начиная с самых простых типа «Смена». Если будет возможность, возьмите зеркальный фотоаппарат с набором объективов. У каждого объектива должна быть своя блenda. Для съемки мелких предметов и деталей понадобится набор переходных колец. Кроме того, нужен простой электрический экспонометр. Для съемки интерьеров и утвари в помещении, что бывает во время экспедиции нередко, запаситесь дополнительным оборудованием — портативной фотовспышкой с автономным

используют для ра-
чистую бумагу
также каран-
краски аква-
дополнитель-
белила, кисти
барсучьи — 4—
Для воды нужна
баночка с
крышкой,
л. Для смешива-
палитра — пря-
белой пластмассы.
зарисовках, вы-
в натураль-
масштабе, долж-
отражены формы
цвета, его цветное
фактура того или
кислы с перетертым
хранят в рулонах
в непромо-
мешки.

бы все предметы, в
ованные и приобре-
фотографированы на
позитивную фото-
с общим видом надо
наиболее интерес-
ственном отношении
тивном решении де-

рования можно ис-
фотоаппараты, на-
простых типа «Сме-
возможность, возъ-
фотоаппарат с на-
ов. У каждого объек-
своя бленда. Для
предметов и деталей
бор переходных ко-
ого, нужен простой
экспонетр. Для
ров и утвари в поме-
ает во время экспе-
запаситесь дополни-
ованием — портатив-
шкой с автономным

питанием мощностью до 100 Дж, лучше с двумя лампами.

В экспедиционных условиях съемка чаще всего производится с руки, однако захватите с собой хотя бы небольшой штатив, он понадобится в неблагоприятных условиях освещения, в домах.

Фотопленку, заправленную в кассеты, хранят в коробочках, а коробочки — в полиэтиленовом мешочке. На коробочках с отснятой пленкой указывайте порядковый номер и дату съемки. При планировании фоторабот учтите, что на один фотоаппарат в десятидневном походе-экспедиции требуется не менее 8—10 фотопленок.

Каждый вид фотоматериала заправляется в свой фотоаппарат. Фотопринадлежности следует хранить в

жесткой сумке-кофре с широкой, легко открывающейся крышкой.

Для масштаба около фотографируемого произведения кладите линейку с четко выделенными делениями в 0,5—1 см или небольшой предмет, габариты которого всем известны — спичечный коробок, отдельную спичку. С опытом съемки произведений искусства можно познакомиться в специальной литературе.

В последние годы получили распространение самые современные способы фиксации произведений народного искусства и бесед с мастерами — киносъемка и магнитофонная запись. Для этого хороши малогабаритные кинокамеры и кассетные магнитофоны как наиболее легкие и удобные для работы в полевых условиях. Хорошо, когда в экспедиционной

Рис. 162. Кухня. Пермская губ., 1897 г.
Пермь, краеведческий музей



группе среди участников существует взаимозаменяемость. Это намного ускоряет и облегчает работу по обследованию селений.

Экспедиция проведена, но удачна ли она, добросовестно ли относились все участники к своим обязанностям, выяснится только на втором этапе работы — при стационарной обработке материала. Этот процесс требует терпения, усидчивости, трудолюбия и занимает много времени, поэтому его разбивают на две части: первую — послеэкспедиционную, когда выполняются самые неотложные работы, и камеральную, проводимую в осенне-зимний период.

В первую очередь необходимо привести в порядок все изобразительные материалы: зарисовки, эстампы; проявить все фотопленки и с наиболее интересных негативов

сделать фотографии; проаннотировать весь иллюстративный материал; составить картотеку народных мастеров, сведения о них классифицировать по специальностям и территориальному принципу; ориентируясь на полевые записи, описать последовательность выполнения приемов изготовления и декорирования вещей.

После приведения в порядок экспедиционных материалов надо написать отчет, который может оказать большую помощь исследователям народного искусства, этнографам, историкам, дополнить современное представление о народном искусстве, а может послужить основой для восстановления местных художественных ремесел и промыслов.

Произведения народного искусства, полученные от жителей обследован-

ПАСПОРТ ПРОИЗВЕДЕНИЯ

Место
фотографии
или
рисунка

_____ республика
_____ область
_____ район
_____ город, селение
_____ промысел

1. Наименование или название вещи
2. Автор или авторы
3. Место и время изготовления
4. Материалы
5. Цвет
6. Техника исполнения
7. Размеры в сантиметрах
8. Назначение вещи
9. Хозяин вещи
10. Сохранность, необходимость в реставрации

Общепринятое и местное

Ф.И.О., год рождения (когда автор неизвестен пишут об этом)

Если неизвестны, то устанавливают приблизительно путем опроса хозяев

Указать все

Общий колорит, цвет фона и узора

Указать все технические приемы

Высота, ширина, глубина, диаметр

Бытовое, обрядовое, подарочное, применяется отдельно или вместе с другими — как и с какими

Ф.И.О., возраст, почтовый адрес

Новая, бывшая в употреблении, с изъяном, промывка, склеивание, закрепление красочного слоя и пр.

Составитель паспорта произведения

Ф.И.О., организация

«___» _____ 19__ г.

КАРТОЧКА МАСТЕРА

Место
фотографии

_____ республика
 _____ область
 _____ район
 _____ город, селение
 _____ промысел

1. Фамилия, имя, отчество
2. Год и место рождения
3. Социальное положение
4. Общее и специальное образование
5. Национальность
6. Где и кем работает
7. Вид ремесла, у кого и когда учился, может ли обучать ремеслу
8. Какие изделия делает, как реализует
9. Материалы и инструменты
10. Последовательное описание изготовления изделия
11. Связан ли с Домом народного творчества, предприятием народных художественных промыслов
12. Участие в выставках

Какое учебное заведение и когда окончил

Сам заготавливает или получает готовые, самодельные или фабричного производства

С какого года

Где, когда, какие изделия

Составитель карточки

Ф.И.О., организация

«—» — 19—г.

ВОПРОСНИК ДЛЯ ОПИСАНИЯ ХУДОЖЕСТВЕННОГО ПРОМЫСЛА

Республика _____ область _____
 район _____ город, селение _____
 промысел _____

1. Анкетные данные информатора
2. Кто в семье занимается сейчас или занимался раньше художественными ремеслами
3. Кто в селении занимался раньше и занимается сейчас ремеслом
4. Описание производства
5. Организация промысла
6. Применение изделий промысла в быту (раньше и теперь)
7. Наиболее интересные сохранившиеся изделия промысла

Ф.И.О., год рождения, с какого времени живет в селении, образование, специальность, социальное положение, где работает (анкетные данные (см. карточку мастера), работа дома, в цехе или отходничество)
 Список мастеров с краткими данными, указатель выдающихся мастеров, кто работал: мужчины, женщины, подростки
 Ассортимент изделий, материалы, оборудование, инструменты, техники обработки материала, приемы изготовления и декорирования изделий
 Работа дома, в мастерской, отходничество, время занятий промыслом; сколько вещей делает или декорирует за один день, месяц, сезон
 В украшении дома, в обрядах, что более любимо местными жителями
 Список изделий; отобрать для фиксации и проаннотировать (см. паспорт произведения)

Составитель описания

Ф.И.О., организация

«—» — 19—г.

ных селений, исторические фотографии и документы, альбомы экспедиционных фотографий и зарисовок, сопровождаемые полными аннотациями, надо передать местному музею (рис. 162). При этом следует помнить, что подлинные документы, рукописи, фотографии или какие-

либо другие материалы нельзя наклеивать, подшивать к листам альбома, их надо вкладывать в целлофановый пакет или в специально наклеенные уголки.

Хорошо обработанный материал представляет большую научную ценность.

Напутствие

Познакомившись со способами изготовления и популярными разновидностями декорирования художественных изделий из дерева, Вы убедились, насколько многообразны художественные и технические традиции этого вида русского народного искусства, почувствовали, как обширны направления творческой работы в столь замечательной области народного художественного ремесла.

И тем, кто захочет попробовать себя в этой области, надо сказать, что для дальнейшей успешной работы очень важен период освоения приемов. Процесс создания художественных изделий немыслим без умения обращаться со специальными инструментами и оборудованием, без знания и соблюдения технологических режимов, без овладения приемами работы. Именно первые шаги в познании художественного ремесла определяют в последующем уровень мастерства. Не пугайтесь, если поначалу не все будет получаться: возможно, не сразу будут «слушаться» инструменты, не сразу по намеченной линии пойдет нож и не очень ровно будут ложиться краски. На первых порах это совершенно естественно. Усердие и трудолюбие всегда приведут к желаемому результату. Старайтесь осваивать приемы последовательно, не делая послабления

для себя ни на каком этапе. Каждый, казалось бы, незначительный момент является звеном неразрывной цепи в процессе изготовления и декорирования художественного изделия. Но дело не только в приеме как таковом. Каждый из приемов связан со специфической для того или иного вида художественного ремесла постановкой руки и глаза, с тонкостями освещенной традицией ритмики, существующей в любом виде народного искусства, на основе которой построены его собственные законы гармонии и красоты. Они связаны со своеобразными закономерностями построения объемных и орнаментальных форм. Знание приемов помогает воспроизвести форму предмета, проникнуть в неповторимый мир орнамента, постичь его красоту.

Освоение комплекса приемов, приобретение профессиональных навыков — дело времени. Не менее важно при знакомстве с любой разновидностью художественной обработки дерева понять и почувствовать ее связь с духовным миром народа, с его представлениями о прекрасном. Уже в процессе обучения надо стараться создавать практически полезные вещи и не забывать, что они должны быть красивыми, поэтому

Напутствие

материалы нельзя на-
матывать к листам аль-
бомов в целлофа-
не, а специально на-
значенный материал
нужно научную цен-

на этом этапе. Каж-
дый, незначительный
взгляд на неразрывной
цепочке изготовления и деко-
ративного изделия.
Важно в приеме как
и из приемов связан
для того или иного
ремесла поста-
вить задачу, с тонкостями
ритмики, су-
ществующим виде народ-
ного искусства, на основе которой
собственные законы
искусства. Они связаны
закономерностями
формы и орнаменталь-
ные приемы помогает
форме предмета, про-
порции, мир орна-
мента, красоту.

Самые приемы, приоб-
ретенные навыки
искусства. Не менее важно
с любой разновид-
ностью обработки
и почувствовать ее
в мире народа, с
идеями о прекрасном.
Обучения надо ста-
вить практически полез-
но, забывать, что они
красивыми, поэтому

надо учиться эстетически верно оце-
нивать свою работу, уметь соотно-
сить ее с художественно совершен-
ным идеалом, каким могут стать
лучшие произведения народных мас-
теров. Даже при выполнении простей-
ших предметов нельзя забывать
о традиции, сложившейся на выбр-
анном Вами промысле. При этом
всегда следует знать, что традиция
не только набор приемов исполне-
ния, выверенных на определенном
материале, не только круг элементов
орнамента и композиций, сложив-
шихся на промысле в украшении тех
или других предметов, но и особый
ритм жизни, характерный для данной
местности, сама природа, постоянно
и исподволь оказывающая влияние
на человека, и особенно на народного
мастера, тонко чувствующего окру-
жающую красоту. Поэтому понять
традицию — это значит прежде всего
окунуться в этот мир, наполниться
им настолько, чтобы стать в своем
творчестве полноправным вырази-
телем его красоты. Без этого даже
при самом виртуозном воспроизведе-
нии формы и декора вещи полу-
чаются сухими, бездушными. В то же
время надо помнить, что продолже-
ние традиции — это не слепое копи-
рование уже отработанных приемов и
композиций. Мастера художествен-
ных промыслов постоянно творчески
перерабатывают ее, сохраняя те ха-
рактерные черты, которые составля-
ют основу: особенности колорита,
рисунок орнамента, законы построе-
ния композиции и тематику сю-
жетов.

Судя по произведениям народного
искусства, жизнь сельского жителя
и горожанина всегда четко разделя-
лась на будни и праздники. Самые
красивые вещи делали для праздни-
ка, однако и в праздничных, и в буд-
ничных вещах сохранялось то общее,
что характерно для традиции про-

мысла в целом — одно понимание
пластики, пропорций предмета и ути-
литарности вещи. Мастера народных
художественных промыслов, созда-
вая красивые, украшающие жизнь
предметы, всегда делали прежде все-
го нужные и полезные в быту вещи.
Если мастер забывал об этом,
концентрируя все свое внимание на
украшении, то тем самым он подрыв-
вал вскормившую его творчество
традицию народного промысла.

Естественным стремлением каждого
украсить свой быт, вероятно, объяс-
няется и сегодняшнее увлечение на-
родным искусством. Захваченному
веянием моды, неподготовленному
человеку трудно бывает отличить
настоящее произведение искусства от
ходового товара. Красивым стали
считать все, что связано с художест-
венными промыслами. Чтобы на-
учиться отличать подлинные произ-
ведения искусства от поспешно вы-
полненной поделки, необходимо по-
стоянно расширять свой кругозор:
посещать выставки, демонстрирую-
щие лучшие произведения ведущих
мастеров, общаться со знатоками
этого вида творчества, знакомиться
со специальной литературой по деко-
ративному и народному искусству.
Полученные знания помогут Вам
по-новому взглянуть на привычные
вещи и явления, глубже понять
красоту окружающего мира. В ис-
тинных произведениях народного ис-
кусства соединены древность и совре-
менность, реальность и сказочность.
Они поражают нас необычной яс-
ностью построения форм и узора,
убедительной образностью пластики,
гармоничным соотношением цветов,
красотой пропорций и ритмики. На-
родное искусство отражает любовь
человека к природе и труду, его
изобретательность, неистощимую
фантазию. Народное искусство —
это образец глубокого понимания ма-

териала, мудрого и экономного его использования, органической связи декора с формой и назначением предмета, мерило мастерства и вкуса, пример искренности и человечности. Народному искусству по силам поднимать темы глубокого идейного содержания и оказывать влияние на эстетическое воспитание народа.

Современное массовое строительство многоэтажных унифицированных жилищ и производство стандартной мебели, проникновение в быт искусственных материалов породило желание одушевить окружающую рационализированную атмосферу, включить в нее вещи, хотя бы минимально приближающие нас к природе, в частности сделанные из древесины. Стремление придать некоторую оригинальность обстановке привело многих к решению создать нужные и красивые вещи своими руками, а следовательно, к увлечению художественной обработкой дерева.

Возможностей оформить свое жилище, используя предложенные в книге способы, много, но лучше начать с предметов для кухни, менее трудоемких как в изготовлении, так и в декорировании — это могут быть столярные разделочные доски и полочки, долбленные лотки для хлеба, токарные или бондарные поставки для сыпучих продуктов и специй, резные ложки, миски и блюда. Можно даже попробовать расписать кухонную мебель или нарядить ее резным орнаментом. По успешному уже сложившемуся мнению большинства специалистов и любителей предметы для кухни должны быть ярче, чем вещи,

предназначенные для жилой комнаты. Для интерьера комнаты предпочтительнее вещи, сдержанные в цветовом решении, но более изысканные по форме и выразительные по характеру украшения: декоративные панно и вазы, посуда для праздничного стола, полочки для книг, цветов и др.

Для многих художественная обработка дерева останется занятием свободного времени. А некоторые, попробовав свои силы и определив возможности, может быть, захотят работать профессионально. Им прямая дорога на художественные промыслы, так как только там, в коллективе творчески работающих мастеров — столяров и токарей, резчиков, скульпторов, художников по росписи — может органически развиться истинное дарование. На промысле интересно все — и процесс изготовления формы изделия, и процесс его декорирования, создание новых интересных форм и типов изделий. Здесь полностью опровергается ошибочное мнение, что творческой является только работа, связанная с декорированием вещей: резьба, роспись, аппликация, выжигание. Даже в серийном производстве предусмотрена вариантность как в элементах росписи, так и в тонкостях формы изделия.

Мы уверены, что многие из Вас, профессионально освоив основы художественного ремесла и творчески переосмыслив традицию, смогут сказать свое собственное слово в области художественной обработки дерева.

ДОПОЛНЕНИЯ

Рекомендуемая литература

Ленин В. И. О воспитании и образовании. М., 1973.

Постановление ЦК КПСС «О народных художественных промыслах». — В кн.: Решения партии и правительства по хозяйственным вопросам. Сборник документов. М., 1976. Т. 10. с. 354—357.

Постановление ЦК КПСС и Совета Министров СССР от 22 декабря 1977 г. «О дальнейшем совершенствовании воспитания учащихся общеобразовательных школ и подготовки их к труду». В кн.: «Решения партии и правительства по хозяйственным вопросам». Сборник документов. М., 1979. Т. 12, с. 179—190.

Крупская Н. К. О задачах художественного воспитания. Педагогические сочинения. М., 1959. Т. 3.

Аверина В. Городецкая резьба и роспись. Горький, 1957.

Антонов Л. П., Моргулис П. С., Рузаков В. А. Практикум в учебных мастерских. М., 1976.

Арбат Ю. А. Русская народная роспись по дереву. М., 1970.

Бабаянц Г. П. Поморские куклы-панки. — В сб.: Этнография народов Восточной Европы. Л., 1977.

Барадулин В. А. Сельскому учителю о народных промыслах. М., 1979.

Барадулин В. А. Уральская народная живопись по дереву, бересте и металлу. Свердловск, 1982.

Барадулин В. А., Сидоренко В. Т. Подсобные художественные промыслы России. М., 1983.

Бобринский А. А. Народные русские деревянные изделия. М. Вып. 1—12, 1910—1913.

Богоявленский Г. П., Смирнова Н. Д., Юньев И. С. Идут любознательные. М., 1965.

Богуславская И. Я. Русское народное искусство. Л., 1968.

Василенко В. М. Народное искусство. М., 1974.

Вишневская В. М. Хохлома. М., 1980.

Воронов В. С. О крестьянском искусстве. М., 1972.

Григорьев М. А. Справочник молодого столяра и плотника. М., 1979.

Двойникова Е. С., Лямин И. В. Художественные работы по дереву. Учебное пособие. М., 1972.

Добрых рук мастерство. Произведения народного искусства в собрании Государственного Русского музея. Под ред. И. Я. Богуславской. Л., 1981.

Доклады отделения этнографии. Географическое общество СССР. Вып. 2, 5. Л., 1966, 1967.

Емельянова Т. И. Мастера городецкой живописи. — В кн.: Записки краеведов. Горький, 1975.

Емельянова Т. И. Наследие и современная творческая практика городецких мастеров. — В кн.: Советское декоративное искусство — 76. М., 1976.

Емельянова Т. И., Китаева Л. Любовь моя Хохлома. Горький, 1981.

Жегалова С. К. и др. Резьба и роспись по дереву. М., 1967.

Жегалова С. К. и др. Пряник, прялка и птица Сирина. М., 1983.

Жегалова С. К. Русская народная живопись. М., 1984.

Зайцев Б. П., Пинчуков П. П. Солнечные узоры. М., 1978.

Званцев М. Нижегородские мастера. Горький, 1978.

Канцедикас А. С. Народное искусство. М., 1975.

Колчин Б. А. Новгородские древности. Деревянные изделия. М., 1968.

Колчин Б. А. Новгородские древности. Резное дерево. М., 1971.

Красильников А. В. Золотая хохлома. Горький, 1979.

Крейндлин Л. Н. Плотничные работы. М., 1980.

Крейндлин Л. Н. Столярные работы. Учебник. М., 1982.

Круглова О. В. и др. Северные прялки. Каталог. Выставка из собраний загорского и вологодского музеев. Вологда, 1969.

Круглова О. В. Русская народная резьба и роспись по дереву. 4-е изд. М., 1983.

Лямин И. В. Декоративные работы по дереву. М., 1964.

Маковецкий И. В. Архитектура русского народного жилища (Север и Верхнее Поволжье). М., 1962.

Матвеева Т. А. Мозаика и резьба по дереву. М., 1981.

Михайличенко А. Л., Садовничий Ф. П. Древесиноведение и лесное товароведение. М., 1978.

Некрасова М. А. Современное народное искусство. Альбом. М., 1980.

Некрасова М. А. Народное искусство России. Народное творчество как мир целостности. Альбом. М., 1983.

Некрасова М. А. Народное искусство как часть культуры. Теория и практика. М., 1983.

Основы художественного ремесла. Практическое пособие под ред. В. А. Барадулина. М., 1979.

Плутникова М. В. О росписи игрушек Полхов-Майдана 1970-х годов (тенденция развития промысла). — В кн.: Творческие проблемы современных народных художественных промыслов. Л., 1981.

Попова О. С. Русское народное искусство. Произведения из коллекции Музея народного искусства. М., 1972.

Прекрасное своими руками. Народные художественные ремесла. М., 1979.

Просвирина С. К. Русская деревянная посуда. М., 1955.

Разина Т. М. Русское народное творчество. М., 1970.

Резьба по дереву. Пособие. М., 1966.

Рождественская С. Б. Русская народная художественная традиция в современном обществе. М., 1981.

Розова Л. К. Вступительная статья к каталогу «Выставка богородского искусства резьбы по дереву. Игрушка и скульптура». М., 1965.

Русское декоративное искусство. М., 1962—1965. Т. 1—3.

Русская деревянная игрушка. Л., 1969.

Русское народное искусство Севера. Сборник статей. Л., 1968.

Сборники научных трудов Научно-исследовательского института художественной промышленности. М. 1962. Вып. 1; 1963. Вып. 2; 1966. Вып. 3; 1967. Вып. 4; 1972. Вып. 5, 6; 1973. Вып. 7; 1975. Вып. 8; 1979. Вып. 9; Народные основы искусства художественных промыслов. 1981.

Семенова Т. С. Художники Полховского Майдана и Крутца. М., 1972.

Соболев Н. Н. Русская народная резьба по дереву. М.; Л., 1934.

Сообщения Государственного Русского музея. М., 1976. Вып. 11.

Соколов В. М. Плоскорельефная резьба по дереву. М., 1955.

Супрун Л. Я. Мастера абрамцево-кудринской резьбы по дереву. М., 1980.

Тарановская Н. В. Русская деревянная игрушка. Л., 1970.

Хворостов А. С. Деревянные узоры. М., 1976.

Хворостов А. С. Чеканка, инкрустация, резьба по дереву. М., 1977.

Хворостов А. С. Декоративно-прикладное искусство в школе. М., 1981.

Художественные промыслы РСФСР. Справочник. М., 1973.

Чекалов А. К. Русская резная деревянная скульптура. М., 1974.

Шевелев А. М. Изготовление мебели своими руками. М., 1977.

Учебно-методические материалы

Учебный план и программы для подготовки квалифицированных рабочих в средних профессионально-технических училищах. Профессия — резчик по дереву (с умением выполнять работу инкрустатора). Срок обучения 4 года. Шифр 8-65-С. Составитель Барадулин В. А. М., 1979.

Учебный план и программы для подготовки квалифицированных рабочих в профессионально-технических училищах. Профессия — художник росписи по дереву. Срок обучения 3 года. Шифр 8-47-П. Составитель Барадулин В. А. М., 1977.

Учебный план и программы для подготовки квалифицированных рабочих в профессионально-технических училищах. Профессия — мастер по росписи изделий из дерева и глины. Срок обучения 6 месяцев. Составители Бара-

дулин В. А., Зубова Т. А. Шифр 9-58-П. М., 1976.

Примерная программа по обучению учащихся росписи по дереву на уроках труда в общеобразовательных школах, расположенных в районах традиционного народного искусства. Составители Барадулин В. А., Максимов Ю. В. — Сборник приказов и инструкций Министерства просвещения РСФСР, 1981, июль, № 19, с. 7—25.

Программы для внешкольных учреждений и общеобразовательных школ: культура быта (кружки по прикладному искусству и обслуживающему труду). М., 1982.

искусство. М., 1962—

игрушка. Л., 1969.

искусство Севера. Сборник

трудов Научно-исследо-
вательства художественной про-
мышленности. Вып. 1; 1963. Вып. 2;
Вып. 4; 1972. Вып. 5, 6;
Вып. 8; 1979. Вып. 9; На-
учно-исследовательского искусства художественных

работники Полховского Май-
1972.

народная резьба по де-

Российского Русского музея.

резьба по де-

Абрамцево-кудринской
М., 1980.

Русская деревянная игруш-

орнаментальные узоры. М., 1976.

инкрустация, резьба

декоративно-прикладное ис-
кусство. М., 1981.

идеи РСФСР. Справоч-

резная деревянная

изготовление мебели своими

Методические материалы

Т. А. Шифр 9-58-П. М.,

по обучению учащихся
на уроках труда в общеоб-
разовательных школах, расположенных в рай-
онах народного искусства.
Модуль В. А., Макси-
мум приказов и инструкций
содержания РСФСР, 1981,
13.

школьных учреждений и
школ: культура быта
народного искусства и обслу-
живания. М., 1982.

Абрамцевское художественно-промышленное училище (141350, Московская обл., г. Хотьково, Художественный пр., 1), готовит мастеров-художников, в том числе по специальности художественная обработка дерева.

Бобровское городское профессионально-техническое училище № 32 (624011, Свердловская обл., Сысертский р-н, пос. Бобровский-2, ул. Краснофлотцев, 37), готовит рабочих по профессии столяр-краснодеревщик.

Богородская профессионально-техническая школа художественной резьбы по дереву (141321, Московская обл., Загорский р-н, с. Богородское), готовит мастеров-исполнителей по профессии резчик по дереву.

Загорский художественно-промышленный техникум игрушки (141300, Московская обл., г. Загорск, Северный проезд, 5), готовит художников-конструкторов по специальности проектирование и художественное оформление игрушек.

Кунгурское городское профессионально-техническое училище № 58 (Пермская обл., г. Кунгур, ул. Байдерина, 2), готовит рабочих по профессии художественная обработка дерева.

Курский учебный опытно-производственный комбинат художественной росписи (г. Курск, ул. Школьная, 44), готовит рабочих по профессии художественная роспись по дереву.

Курсы по повышению квалификации художников и мастеров предприятий народных художественных промыслов при институте повышения квалификации Минместпрома РСФСР (на базе Абрамцевского ХПУ, 141350, Московская обл., г. Хотьково, Художественный пр., 1). В группах по художественной обработке дерева повышают квалификацию художники по резьбе и росписи.

Московский технологический институт (141220, Московская обл., Пушкинский р-н, пос. Черкизово, ул. Главная, 99). На художественно-технологическом факультете готовят художников-технологов по специальностям декоративно-прикладное искусство (художественные изделия из дерева, роспись по дереву).

Список учебных заведений РСФСР

Московское художественно-промышленное училище имени М. И. Калинина (127018, г. Москва, Стрелецкая ул., 10), готовит мастеров-художников в том числе по специальности художественная обработка дерева, роспись по дереву.

Нижнетагильский государственный педагогический институт (622000, Свердловская обл., г. Нижний-Тагил, Красногвардейская ул., 57). На художественно-графическом факультете готовят учителей рисования, черчения и труда со специализацией на декоративно-прикладном искусстве.

Орловский ордена «Знак Почета» государственный педагогический институт (302015, г. Орел, Комсомольская ул., 95). На художественно-графическом факультете готовят учителей рисования, черчения и труда со специализацией на декоративно-прикладном искусстве.

Семеновская художественная профессионально-техническая школа (606600, Горьковская обл., г. Семенов, 3—5 Июля), готовит рабочих по профессиям художник хохломской росписи, токарь по дереву, столяр-мебельщик.

Тарусское городское профессионально-техническое училище № 22 (294810, Калужская обл., г. Таруса), готовит рабочих по профессии художественная роспись и резьба по дереву.

Уральский ордена Трудового Красного Знамени государственный университет имени А. М. Горького (620083, г. Свердловск, пр. Ленина, 51). На кафедре истории искусств филологического факультета готовят искусствоведов, в том числе со специализацией по народному прикладному искусству.

Учебно-производственный комбинат художественной росписи (398009, г. Липецк, ул. Ушинского, 8), готовит рабочих по профессии художественная роспись по дереву.

1 р. 90 коп.

В книге рассказано о традиционных, развивающихся современных художественных промыслах, способах изготовления и декорирования изделий из дерева — объемной и орнаментальной резьбе, токарном и столярном деле, прославленной хохломской, городецкой и полхов-майданской росписи, аппликации соломкой и художественном выжигании.



Художественная обработка дерева

ЛЕГПРОМБЫТИЗДАТ