

**Муниципальное бюджетное учреждение дополнительного образования  
Центр внешкольной работы**

## **ИНФОРМАЦИОННЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

**по теме:**

***«Декоративно – прикладное творчество  
и народные промыслы  
России»***

В помощь педагогу дополнительного образования

Составитель: Синявцева Е.Н., методист  
МБУ ДО ЦВР

2023 г

Информационные материалы по теме:

«Декоративно – прикладное творчество и народные промыслы России»

Составитель: Синявцева Е.Н., методист

Россия – огромное многонациональное государство со своей историей, культурой, традициями и обычаями, многие из которых дошли до наших времен. Народные промыслы, декоративно – прикладное творчество народов России ценны для детей в педагогическом отношении, оказывают большое влияние на воспитание характера, развивают нравственные чувства, создают определённый духовный настрой, интерес к народному творчеству. Они дают широкую возможность для общения детей между собой.

Назначение данных информационных материалов – помочь педагогу дополнительного образования в формировании у обучающихся интереса к народным ремеслам, декоративно – прикладному творчеству многонационального народа Российской Федерации.

Разработаны в помощь педагогу для использования при подготовке к занятиям.

## Уральский камнерез

Своеобразное местное сырье и сложившийся за годы работы ассортимент заметно отличают изделия промыслов каждого региона. Различны и традиции искусства отдельных промыслов. Почти все центры камнеобработки относительно молоды исторически. Некоторые из них сложились творчески и организационно только в советское время. Но сравнительно с искусством обработки камня твердых пород в этих промыслах больше видна индивидуальность, самобытность традиций и ее связь с местной народной культурой.

Комбинат "Уральский камнерез" - предприятие Пермской области, организовано в 1960-е годы на основе возрождения традиций уральских мастеров, исторически связанных с добычей и обработкой камня. Современное производство сложилось после целого ряда преобразований, которые происходили с кустарными артелями на протяжении предыдущих десятилетий. Пройдя через этапы поисков своего ассортимента, мастера комбината нашли свой путь в анималистической скульптуре. Утилитарно-декоративные изделия, бывшие в прошлом основой производства, и сейчас не уходят из поля зрения мастеров, но малая пластика стала их подлинным призванием.

Создавая скульптуру, мастера, как истинные творцы, очень внимательно подходят к выбору материала, соответствующего их замыслу. Коричневый кальцит для изображения енота, золотисто-медовый селенит - для белочки или белый ангидрит - для полярного медведя представляют лишь первые шаги к созданию скульптурного образца, помогают зрителю быстро узнать изображенное существо. Но дальше художник показывает зрителю самое типичное в поведении, характере животного средствами скульптурной формы, в которой, как правило, нет ни одной лишней детали. Скульптуры художников этого промысла довольно свободны в движении, имеют разные масштабы: несколько укрупнены уникальные работы и очень камерны исполняемые в сериях птицы и зверушки. Отдельные работы с изображением человека также выразительны и своеобразны, как и традиционно сложившаяся анималистическая пластика.

Работы Кунгурского завода художественных изделий, также расположенного в Пермской области, родственны работам комбината "Уральский камнерез". Их скульптуры все же тяготеют к небольшому размеру и некоторой детализации, дающей более подробную характеристику изображенным животным, птицам. Статичность фигур компенсируется разработкой деталей и выявлением декоративных качеств камня, например комбинированием полированной и матовой его поверхностей.

Мастера и художники предприятия постоянно ведут работу по обновлению ассортимента утилитарно-декоративных изделий, сообразуясь с новыми требованиями современного быта. Вазы, подсвечники, светильники-ночники, декоративные лоточки несложной формы дополняются рельефной резьбой, а иногда и деталями из металла, создающими эффективный контраст со светлым камнем.

Фабрика "Борнуковская пещера" Нижегородской (Горьковской) области - промысел, организацию которого подсказали запасы местного камня. Здешний ангидрит, белый с золотистым оттенком и разной резкости прожилками, хорошо связывается с образами декоративных скульптур. Красив он и в туалетных коробочках, вазах небольшого размера, выполненных на токарной основе.

Утилитарно-декоративные предметы изготавливают без резьбы. Их объемы и поверхность достаточно привлекательны естественной структурой природного рисунка.

Анималистическая скульптура резчиков по камню отмечена пристрастием к образам, характерным для народной пластики в дереве, керамике. Любимы изображения коня, медведя, льва. Скульптурная форма в них мягкая, обобщенная. Фигурки медвежат бывают веселы и наивны и напоминают образ вездесущего медведя из богородской деревянной игрушки-скульптуры. Промысел, возникший в 1930 г. на базе добычи и переработки алебаstra, как художественное производство начал складываться под влиянием уральских центров камнеобработки. Первые образцы и первые мастера, с которых начинался новый промысел, были с Урала.

Современное положение промысла осложнено тем, что выходы мягкого камня в местных пещерах почти исчерпаны. Многие годы работы выполняют из привозного сырья - гипсового камня Краснодарского края.

Отраденская фабрика камнерезных изделий и Хаджохский завод "Русские самоцветы" - два новых промысла по художественной обработке камня мягких пород. Его запасы в Краснодарском крае позволили открыть производство художественных изделий. Древняя культура Северного Кавказа оставила замечательное наследие в виде предметов, выполненных из металла, дерева. Строгие рисунки обобщенных растительных мотивов, изображения полуфантастических животных вдохновляют современных мастеров на создание вещей, приближающихся к лаконизму и выразительности художественных предметов прошлых эпох. Свои условия диктует и материал. Два вида мягкого камня - гипс в оттенках от бело-розового до темно-бурого и кальцит от светло-желтого до коричневого с неповторимыми прожилками в каждом куске - настраивают на сохранение природной красоты материала, и потому здесь не увлекаются скульптурой. В большинстве своем это утилитарные изделия довольно строгих форм и пропорций с лаконичным резным орнаментом: декоративные вазы, блюда, лотки, чаши, светильники, выточенные из местного камня.

Тувинский камнерезный промысел развивает глубокие и прочные традиции создания скульптуры малых форм из агальматолита. Эта разновидность камня мягких пород имеет очень спокойный пастельный оттенок, в котором как бы мягко смешаны светло-серый и розово-коричневый цвета. В зависимости от способа отделки скульптура то активно проявляет цвет камня, то кажется совершенно бесцветной.

Работы тувинских мастеров сохраняют привязанность скульптурных изображений к древним ритуалам и обрядам. Частыми мотивами их скульптур являются драконы, похожие на львов и других хищников. Их изображения канонизированы, но имеют много вариантов. Исполнение их в камне отмечено необыкновенной тщательностью и четкостью. В скульптуре всегда выразительны соотношения резных деталей с гладкой поверхностью, что создает декоративную остроту даже в работах небольшого размера. Драконы строго подчинены силуэтному решению композиции и зачастую обильно покрыты орнаментальной резьбой.

Реальный мир животных, которых хорошо знают мастера, составляет большую часть тувинской малой пластики. Быки и верблюды, кони и степные бараны, всадники-скотоводы и дети изображаются в свободных, естественных движениях, которые демонстрируют наблюдательность мастеров, их умение отразить через

скульптурный образ важную частицу жизни. Статичные изображения человека и животных служат основой для создания шахматных фигур.

В развитии традиций своего национального искусства скульптуры мастера Тувы смело расширяют тематику пластики малых форм и обновляют выразительные средства художественной обработки камня.

### Хохломские изделия

Благодаря иконописцам из старообрядческой среды, владевшим древним приемом "вызолачивания" изделий, здесь распространился своеобразный способ превращения простых деревянных мисок в "золотые" без использования драгоценного металла. Традиционная техника, усовершенствованная в наше время, основана на простом принципе. После завершающего этапа отделки изделия - "закалки" - под влиянием высокой температуры покрывающая его лаковая пленка приобретает медовый цвет. Сочетание ее с просвечивающимся металлизированным слоем дает золотистый эффект.

Хохломские изделия привлекают не только красотой орнамента. Их ценят за прочное лаковое покрытие, благодаря которому ими пользуются в повседневной жизни. В хохломском блюде можно подать окрошку к столу, в чашку налить горячий чай - и ничего не случится с деревянным изделием: не потрескается лак, не поблекнут краски. Не случайно во все времена существования поволжского промысла мастера, владеющие "хитростями" изготовления этой "волшебной посуды", попадая по воле судьбы в другие места, основывали там новые центры ее производства.

И в наше время технология отделки хохломских изделий продолжает привлекать многих мастеров декоративно-прикладного искусства. Продолжатели дела безвестных русских мастеров поволжского промысла - наши современники совершенствуют технологию отделки и подготовки хохломских изделий, отбирают наиболее пригодные для термической обработки материалы. Они создали неповторимое искусство кистевой росписи на объемной токарной форме, разработали своеобразные, лаконичные и вместе с тем очень эффектные приемы письма.

Ассортимент хохломских изделий сформировался давно. В его основе лежат резные ложкарные изделия и токарная посуда: чашки, миски, поставцы, бочата, солоницы, ложки. В последние десятилетия были созданы новые формы бытовых вещей: комплекты посудных изделий для компота, ухи, салата, ягод, блинов и меда, наборы для кухни -поставки с полками, а также крупные декоративные изделия для украшения жилища - декоративные блюда, панно. В отделке хохломских изделий народные мастера используют несколько вариантов. Все они отличаются температурными режимами, продолжительностью сушки и закалки, тонкостями выполнения приемов. На примере одной из разновидностей отделки видны операции, через которые проходит каждая вещь.

Изготавливают хохломские изделия из древесины местных лиственных пород - липы, осины, березы. Из просушенного дерева - тонкомерных "стульчиков", распиленных на толстые плахи "кряжей", вытесывают болванки и "чураки". В токарном цехе массивная заготовка превращается в задуманное изделие, "чурак" как бы тает под резцом мастера, все лишнее отлетает с легкой белой лентой стружки.

Выточенное изделие еще раз сушат и только потом оно попадает к отделочникам, подготавливающим его к росписи. Иногда одно изделие до трех десятков раз проходит через руки мастера-отделочника.

Полуфабрикат сушат при температуре 22 - 28 градусов в течение 3-20 дней, в зависимости от размера изделия. Когда влажность древесины достигнет 6-8 процентов, сушка закончится. Если влажность окажется больше, изделие может получиться недоброкачественным: с пузырьками - разрывами лаковой поверхности.

Просушенные изделия шпаклюют. Делают это либо по старинке вапом, либо специальными шпатлевками. Вап - мелкозернистая отмученная глина, разводимая до густоты очень мутной воды. В раствор добавляют 25-50 процентов мела. Проще применять шпатлевку из жидкого мучного клейстера. В приготовленный раствор макают кусок шерстяной ткани и обмазывают им изделие. После просушки операцию повторяют еще раз. Окончательная сушка длится шесть - восемь часов.

Грунтуют изделие льняным маслом, которое наносят полотняной тканью. После этого ему дают вылежаться 40-50 минут и только потом обтирают лоскутом, снимая излишки масла. После грунтовки изделие на четыре-шесть часов помещают в сушильный шкаф, где температуру поддерживают на уровне 40-50 градусов. Для сушки изделий по хохломской технологии необходим шкаф, в котором можно регулировать температуру в пределах 30-120 градусов. Высушенные заготовки охлаждают до комнатной температуры и слегка шлифуют.

Следующий ответственный процесс - покрытие изделия олифой. Для этого берут натуральную, сваренную из льняного или конопляного масла олифу. Ее равномерно размазывают на руках и слегка потирают ими изделие так, как будто моют его. После сушки в течение двух-трех часов при температуре 22- 25 градусов, когда олифа уже не пристает к рукам, но пленка еще не полностью высохла, изделие олифят второй раз, нанося слой потоньше. Если древесина впитывает много олифы, как, например, осина, то весь процесс повторяют еще раз, если мало, достаточно проолифить изделие два раза. Как только поверхность изделия приобретет ровный блеск, его можно лудить, то есть покрывать алюминиевым порошком.

Для нанесения полуды применяют с модельные приспособления - куколки, представляющие собой тампон, к рабочей части которого пришит кусок натурального меха (лучше овчины) с коротко подстриженным ворсом. После полудки изделие приобретает ровный металлический блеск. В таком виде оно и поступает на роспись. К краскам, используемым для росписи хохломских изделий, предъявляют повышенные требования, так как многие из них в процессе сушки и закалки могут выгорать от высокой температуры. Мастера берут термостойкие минеральные краски - охра, сурик, а также киноварь и кармин, сажу, хромовую зелень. Разбавляют их очищенным скипидаром.

В красильных цехах работают преимущественно женщины. Художницы сидят за невысокими столами, на низеньких табуретах. При такой посадке колено является опорой расписываемому предмету. Для хохломских мастериц характерна работа на весу: небольшую токарную вещь, опирая о колено, придерживают левой рукой, а правой наносят орнамент на ее округлую поверхность.

Такой способ держания расписываемого предмета позволяет легко поворачивать его в какую угодно сторону с любым наклоном. На столе удобно располагают кисти, краски, палитру и находящиеся в работе вещи. Для нанесения простого орнамента применяют штампики, которые вырезают из шляпного войлока, гриба-дождевика и

других материалов, хорошо удерживающих краску и позволяющих отпечатать рисунок на изделии. При выполнении мотивов "ягодка", "цветок" часто используют круглые тычки из свернутой капроновой ткани.

Хохломские мастера владеют особым приемом держания кисти, при котором в процессе письма участвуют не только пальцы, но и вся рука, благодаря чему можно проводить одним слитным, неразрывным движением длинные пластичные мазки и серии штрихов на сферических или цилиндрических поверхностях.

Кисть, положенная на фаланги указательного и среднего пальцев, прижимается к ним подушечкой большого пальца, что позволяет чуть-чуть вращать ее во время письма. Выполняя роспись, иногда слегка опираются на мизинец, прикасаясь им к изделию. Тонкую, с волосяным кончиком кисть ставят почти вертикально к поверхности предмета. Ее обычно ведут к себе, немного вращая в ту сторону, куда изгибается мазок.

Хохломской росписи свойственны два типа письма и тесно связанные с ними класса орнамента - "верховой" и "фоновый". "Верховая" роспись наносится пластичными штрихами на металлизированную поверхность, образуя свободный ажурный рисунок. Классическим примером верхового письма является "травка", или "травная роспись" с красными и черными кустиками, стебельками, создающими своеобразный графический рисунок на золотом фоне.

Другая разновидность верхового письма - "под листок". В ней широко применяются более крупные растительные формы - округлые листики, ягодки, располагаемые симметрично у стебля. Для "фоновой" росписи характерно применение фона - черного или цветного, тогда как сам рисунок остается золотым. До заполнения фона на расписываемую поверхность предварительно наносят контуры мотивов. Формы больших мотивов моделируют штриховкой. Часто по окрашенному фону пишут мелкий травный узор - "приписку". Более сложным типом фонового письма является "кудрина", названная так за изобилие круглых завитков, которые создают сказочные формы растений, цветов и птиц. После росписи изделие поступает в окончательную отделку, во время которой его натирают олифой, дважды покрывают лаком и ставят на несколько часов в печь для закалки, где температура достигает 150 градусов.

В настоящее время хохломская роспись получила большое распространение. Широко известны два ее крупных центра - Семинская фабрика художественных изделий "Хохломской художник" и Семеновское ордена "Знак Почета" производственное объединение "Хохломская роспись", находящиеся в Горьковской области.

Семинские мастера, продолжатели традиций коренной хохломы, тонко чувствуют красоту луговых трав, лесных ягод. Они расписывают преимущественно традиционную, старинной формы посуду. Семеновские мастера, горожане, чаще применяют в росписи богатые формы садовых цветов, предпочитая технику росписи "под фон". Они любят точный контурный рисунок и широко используют разнообразные штриховки для моделирования мотивов. Но наряду с основными центрами хохломской росписи возникло много новых производств, выпускающих изделия "под золото".

Изделия отличаются большим разнообразием. Простые формы деревянной посуды - мисок, чашек и бочат, поставков и кандеек - восходят к традиционной русской утвари. Красивые по пропорциям, крепкие и устойчивые, они создают в доме

атмосферу уюта и праздничности. Сельские мастера не склонны к поискам новаторских, эффектных решений, предпочитая набор привычных предметов, оптимальные размеры и пропорции которых стали классическими. Таковую отобранную столетней традицией токарного ремесла и уже обладающую высокими художественными достоинствами посуду мастерицы расписывают растительными узорами.

Живописцы великолепно владеют всеми видами хохломской росписи, они знают и любят золотые узоры кудрины, древнее травное письмо с раскидистыми черными и алыми стеблями, нанесенными каллиграфически точными мазками. Однако в своей работе мастера отдают предпочтение росписи с чернолаковым фоном и чаще пишут знакомые и столь близкие сельскому жителю изображения садовых и луговых цветов, плодов и листьев. Художницы соединяют в одном произведении красоту весеннего цветения природы и ее осенней щедрости, в поэтических образах воплощая мечту земледельца о богатом урожае, благодаря чему расписываемые ими предметы становятся своеобразными символами пожелания благополучия. Столь любимый мастерицами черный фон помогает им достигать большей звучности цветовой гаммы росписи, и растительный узор четче выделяется на нем.

В своей работе они широко используют особый прием моделировки - наносят на изображаемые растения цветной контур мягкого оттенка, который сиянием обволакивает мотивы, придавая им сказочность. Такой загадочно мерцающий орнамент покрывает не только вещи подарочного назначения, уникальные произведения, которые мастера готовят на крупные смотры народного художественного ремесла,- вазы, братины, ковши, но и массовую продукцию колхозного промысла.

Поверхность ковша-утицы с навесными ковшиками, расписанного ведущим мастером колхозного промысла Антониной Васильевной Разборовой, снаружи и изнутри покрыта узором ветвей лесной яблоньки-дикуши с маленькими румяными яблочками и золотистыми звездочками соцветий. Подобные пятилепестковые цветы, разные по размерам, написаны рядом с земляникой и яблоком, плодами малины, хмеля и крыжовника, гроздьями рябины. Но они настолько органично входят в орнамент, что не возникает сомнений в правомерности таких сочетаний.

## Палех и Мстера

Мастера этих промыслов, сохранив самобытную и традиционную технику живописи, заимствовали у федоскинцев процесс изготовления изделий из папье-маше.

До революции Палех и Мстера являлись последними центрами, где теплились художественные традиции древнерусской живописи (иконописи).

В советское время, опираясь на художественные приемы традиционного ремесла, палехские, мстерские художники создали принципиально новое искусство: иконографические каноны, сковывавшие их мысль и волю, отошли в прошлое, и освобожденное сознание бывших иконописцев получило широкий простор для проявления творческой фантазии.

Художник-палешанин заслуженный деятель искусств РСФСР И.И.Голиков в свое время говорил: "Художник должен своей кистью показать пролетариату красоту, дать ему отдых, полное наслаждение в жизни, как поет певец или играет музыкант".



Старый мастер подтверждал свои слова делом. Его "Красный пахарь", "битвы", "охоты", "тройки" (палехские "тройки") и иллюстрации к "Слову о полку Игореве" полны чарующей красочности, безудержной динамики и впечатляющей образности. С одинаковой виртуозностью он расписывал и большие ларцы и крохотные бисерницы, на которых миниатюру можно рассматривать лишь в лупу. Слава палешан разнеслась по всему миру. О Палехе были написаны книги. Судьбою Палеха интересовались Максим Горький, Ромэн Роллан, Поль Вайян-Кутюрье.

На сложение традиций нового искусства Мстеры решающее влияние оказали старые мастера: Н.П.Клыков, А.Ф.Котягин, А.И.Брягин, И.Н.Морозов, И.А.Фомичев, Е.В.Юрин и др. В лиричном, более живописном, чем в Палехе, искусстве Мстеры создаются произведения, в которых нашли отражение образы природы, бытовые сюжеты, сказочные и исторические темы, здесь пишут и орнаментальные композиции.

Старые мастера воспитали молодое поколение художников, продолжающих сегодня дело своих дедов и отцов.

Во всех трех промыслах более или менее однотипна система письма на изделиях из лакированного папье-маше.

Палешане и мстерцы пишут миниатюры желтковой (эмульсионной) темперой. Яичную эмульсию использовали как связующее вещество еще в Древнем Египте, Греции, Риме.

Темпера - краска текучая, живопись ею строится на многих и очень тонких слоях, последовательно наносимых друг на друга. Темперой пишут плавями, т.е. жидкими слоями, как в акварели, но ею можно работать и методом штрихов, пунктиров, как в пастели, и пастозными мазками, как в масляной живописи. После высыхания темперный красочный слой обретает исключительную твердость и плотность не сморщивается.

Грунтовка. Темпера требует втягивающего грунта. В иконописи таким грунтом являлся левкас - смесь алебаstra или мела с костным клеем. На лаковых изделиях из папье-маше роль грунта под миниатюрную живопись стали выполнять темперные белила, накладываемые в местах предполагаемой росписи в 2-3 слоя. Палехские и холуйские художники, использующие в росписи протоки незаписанного черного лакового фона, нередко заменяют грунт белильной заливкой силуэта изображения, переведенного на черную, прочищенную под живопись поверхность изделия.

Перевод рисунка на вещь в Палехе и Мстере производится иначе, чем в Федоскине. Обратную сторону рисунка на тонком листе бумаги слегка протирают порошком коричневой, желтой или красной краски и, положив рисунок на коробку, аккуратно обводят его контуры тупой иглой, воткнутой в деревянную ручку-черенок: в результате на поверхности предмета остается четкий след изображения.

Эмульсии и краски. Прежде чем приступить к живописи, мастера разводят желтковую эмульсию и ею растворяют, творят краски. Делается это следующим образом: разбив яйцо пополам и вылив из него белок, художник ловко выплескивает на ладонь желток, стараясь не повредить его пленки. Осторожно перекатывая из ладони в ладонь желтковый шарик и обтирая ладони тряпкой, художник полностью удаляет с него белковую слизь, чрезвычайно вредную для живописи. Затем желток разводится водой в специальной фарфоровой чашечке (воды надо брать не более половины объема скорлупы) и уже на этом составе творятся красочные порошки, В

прошлом в краску добавляли кваса для разжижения и сохранения ее на 5-6 дней. Теперь для той же цели добавляют несколько капель уксуса.

От качества красочных порошков во многом зависит красота и гармония живописи. В прошлом применяли пламенеющую киноварь, великолепные по чистоте и прозрачности ляпис-лазури - голубые краски из лазурита, медные яри - краски нежнейших фиштакковых и зеленых тонов, натуральные сиены, сиены жженные, умбры, охры желтые и красные, голландскую сажу и т.д. В живописи икон часто применялось полыхающее жаром червонное и сусальное золото, любовь к которому была воспринята от Византии.

В настоящее время палехские, мстерские миниатюристы пользуются красочными порошками фабричного производства. Эти порошки смешивают с желтковой эмульсией пальцем в точеных деревянных чашечках. Набор этих чашечек образует красочную палитру. Отсюда художник берет тонкой беличьей кистью специальной вязки - волосок к волоску - нужное ему количество красок, переносит их на палитру из стекла или фарфора и, составив нужный оттенок, производит роспись на коробке. Миниатюрист никогда не позволит себе обмакнуть грязную кисть в твореную краску. До конца работы краски в чашечках остаются чистыми.

Живопись. Первой стадией письма эмульсионными красками является раскрышь. Художник очень сочно, буквально наливом красок с кисти намечает основные формы изображения. Краски стекаются друг с другом, образуют мягкие переходы тонов и неожиданные цветовые нюансы. Опытный мастер умеет сохранить полученные в раскрыши живописные эффекты до конца работы над миниатюрой.

Затем следует прописка, т.е. уточнение основных цветовых тонов и конкретизация форм. Легкими темными линиями художник очерчивает абрисы фигур, складки одежд, подробности пейзажа и архитектуры. Светлыми красками выявляются формы предметов, темными - теневые места изображения.

Далее идут плави, или приплески, т.е. сочные мазки жидкими лессировочными красками, объединяющими роспись в некое колористическое целое. Плави придают живописи игру бесконечных цветовых переливов.

Завершается живопись бликовкой, или, по местному выражению, насечкой чистыми белилами, при этом подчеркиваются детали изображения, передаются блики на предметах. Иногда эти блики слегка смягчаются, подкрашиваются плавями - приплесками.

В палехской миниатюре насечка производится "творенным золотом": золотые линии, штрихи и точки передают здесь причудливую, сказочную игру солнечного света, они очерчивают и проявляют объемы и детали изображения, вписанного в черную глубину лакового фона.

Орнамент. Миниатюрная роспись в Палехе и Мстере, как правило, обрамляется тончайшим золотым орнаментом. Орнаментальными узорами декорируются и боковые стороны коробок. Золотая краска ("твореное золото") готовится следующим способом: листики сусального золота растираются на гуммиарабике пальцем на дне фарфоровой тарелки или чайного блюдечка. После высыхания воды, на которой разводится гуммиарабик, на поверхности тарелки оседает золотая пленка, легко растворимая в воде. Золотом пишут от руки по прихотливой игре воображения, используя тонкую, гибкую беличью кисть. Золотой орнамент затем

слегка полируется косточкой (обычно зубом какого-либо животного), что усиливает звучание золотой краски.

Когда роспись завершена, поверхность крышки покрывается шестью слоями светлого лака 4С, после чего изделие шлифуется и полируется уже известным нам способом.

### Архангельское ткачество

Архангельское ткачество - с.Пинега Пинежского района и поселок Карпогоры Карпогорского района Архангельской области.

Домашнее ткачество старинного местного типа издавна существует по берегам р.Пинеги. Основной техникой является браное ткачество, при котором нити основы "пробираются" при помощи специальной дощечки - бральницы. Длинные полотенца на концах украшаются рядами тканых орнаментальных полос, в основе которых лежат древние геометрические узоры. Традиционное цветовое сочетание красного с белым в последнее время дополняется нитями других цветов. Хлопчатобумажная нить заменила использовавшуюся прежде льняную пряжу домашнего изготовления.

Характерными видами северных тканых изделий являются также пояса браного ткачества и напольные дорожки. Изделия ручного узорного ткачества выполняются на старинных ткацких станах.

Вологодское ткачество - г. Череповец Вологодской области (фабрика "Красный ткач").

Фабрика возникла на основе местных ткацких артелей в 1930-е гг. и использует ручной труд, развивая традиции местного узорного ткачества. Основу производства составляет сложная многоремизная техника с применением ручного перебора, наиболее точно следующая традициям старинного вологодского ткачества.

В современных изделиях сохранена яркая многоцветная гамма вологодских узорных тканей. Занавеси, дорожки, покрывала, салфетки из хлопчатобумажной и полушерстяной пряжи отличаются разнообразием и сложностью узоров, использованием ткацких эффектов переплетений.

Воронежское ткачество - пос.Елань-Колено Новохоперского района, пос. Таловая Таловского района Воронежской области (Елань-Коленовская ковровая фабрика).

Местное ткачество имело традиционно домашний характер. В 1930-е гг. здесь возникла артель, а позднее на ее основе - фабрика. Изделия ручного узорного ткачества выполняются в многоремизной технике, отличающейся сложными, нарядными композициями узора, образованного крупной цветной клеткой или геометризованным цветком.

Характерный воронежский колорит изделий построен на контрастных цветовых сочетаниях на глубоком черном фоне. Покрывала, пледы и накидки выполняются из пушистой, блестящей шерсти, создающей в изделиях глубокую рельефную фактуру.

Нижегородское ткачество - г.Шахунья Нижегородской области (Шахунская художественная фабрика).

На фабрике в 1970-е гг. было начато восстановление традиционного ручного ткачества Нижегородской области на основе старинных его образцов. Были возрождены многие виды традиционных ткацких переплетений, приемы ажурного и выборного ткачества, узоры браного ткачества в ремизной технике. Основу производства составляет ремизное ткачество. Создаются рельефные мелкоузорные изделия, отличающиеся графичностью орнамента и мягкой цветовой гаммой.

## Вышивка

Владимирская вышивка - пос. Мстера Вязниковского района Владимирской области.

Промысел возник в середине XIX в., когда сложился местный тип вышивки белой гладью с мелкими изящными узорами растительного орнамента на тонких хлопчатобумажных тканях (маркизет, батист). Позже, в середине XX в., в промысле стала использоваться также цветная гладь - так называемые "владимирские швы", выполняемые крупными стежками, в которых преобладает яркий красный цвет.

В настоящее время изысканная белая гладь используется в изготовлении художественных изделий и нарядной одежды, а "владимирские швы" - в оформлении одежды и столового белья.

г.Александров Владимирской области.  
Искусство вышивки "владимирскими швами" стало основой деятельности александровских строчевышивальных артелей в 1920-1930-х гг. На их основе в г.Александрове возникла строчевышивальная фабрика, выпускавшая изделия для интерьера, а в настоящее время - женскую одежду. Ручная вышивка используется здесь в небольшом объеме. Основная техника - цветная односторонняя гладь, средствами которой выполняются яркие, крупные формы растительного орнамента с мотивами ягод, цветов, листьев.

Ивановская вышивка - гг.Иваново, Шуя, Пучеж, поселки Палех, Пух Лухского района, пос. Пестяки и с.Верхний Ландех Пестяковского района, с.Васильевское Шуйского района Ивановской области.

Промыслы вышивки возникли во второй половине XIX в. Основу ивановской вышивки составляет белая строчка с геометрическим орнаментом, отличающаяся большим разнообразием ажурных швов и узорных разделок, богатством фактуры, лаконичным орнаментом и безупречностью технического исполнения. В некоторых центрах наряду со строчкой используются белая гладь и тамбур. Вышивкой оформляется столовое и постельное белье, женская одежда, декоративные изделия.

Калужская вышивка - гг. Калуга, Таруса Калужской области.

Современная калужская строчевая вышивка - цветная и белая перевить - основывается на местных традициях крестьянской вышивки XIX в., восстановленных в 1920-е гг. Геометрический орнамент со своеобразной зернистой фактурой украшает столовое белье, одежду, декоративные изделия.

Крестецкая строчка - пос.Крестцы Крестецкого района Новгородской области.

Промысел возник в конце XIX - начале XX вв. Здесь развивался один из наиболее сложных видов русской белой строчки, получивший местное наименование. Для крестецкой строчки характерен выполняемый по сетке тончайший ажурный геометрический орнамент, отличающийся многообразием узорных разделок. Вышивка применяется в декорировании столового и постельного белья, женской одежды, в декоративных изделиях для интерьера.

Нижегородская вышивка - гг.Городец, Чкаловск Нижегородской области.

Вышивальные промыслы существуют с XIX в. Здесь развивается уникальный тип строченой вышивки - "нижегородские гипюры", представляющие собой тонкий ажурный орнамент с главным мотивом цветочной розетки, выполняемый длинными стежками по крупной сетке. "Гипюры" украшают столовое и постельное белье,

женскую

одежду.

В г.Городце развивается и другой традиционный вид нижегородской вышивки - золотое и серебряное шитье, которым украшаются цветные шелковые шали.

Орловская вышивка - с.Домнино Орловской области. В промысле сохраняется уникальная местная техника вышивки - "орловский спис" (многоцветная вышивка верховыми швами). Здесь используются и другие виды вышивки, характерные для Орловщины: белая и цветная строчка, роспись, набор.

Рязанская вышивка - г.Рязань, Михайлов, Кадом Рязанской области. Современная рязанская вышивка развивается на основе традиций местной крестьянской вышивки отдельных районов области. В многоцветной вышивке Рязани, выполняемой по льну, соединяются различные техники - белая и цветная строчка, счетная гладь, роспись, косая стежка и др.

В г.Кадоме развиваются уникальная техника тонкой ажурной белой строчки - кадомский "вениз" и филейная вышивка.

В г.Михайлове яркая вышивка счетной гладью и крестом используется не только самостоятельно, но и как дополнение в изделиях с традиционным Михайловским цветным кружевом.

Тверская вышивка - с.Бедное Раменского района Тверской области.

Промысел развивает своеобразную технику местной вышивки - ведновскую строчку, выполняемую по крупной сетке, в которой используются мотивы геометрического орнамента. Иногда белая строчка сочетается с более сложными цветными узорами. Вышивкой оформляется столовое и постельное белье.

Торжокское золотое шитье - г.Торжок Тверской области.

Золотошвейное производство существовало здесь в средневековых монастырских мастерских с XIII в. Расцвет народного художественного промысла относится к XVIII - первой половине XIX вв.

В настоящее время техника золотого шитья с его традиционным богатством орнаментальных мотивов и разнообразием технических приемов и швов используется в изготовлении аксессуаров женского костюма: воротников, поясов, головных уборов и пр., а также в создании сувенирных декоративных изделий. На промысле работает школа художественной вышивки.

### **Домовая (корабельная) резьба**

В старину корабли строились также из дерева, их украшали хорошо видимым издали крупным растительным орнаментом, а на носу, на месте бушприта, часто вырезались изображения фантастических существ, связанных с представлениями о водной стихии. С заменой деревянных корпусов судов металлическими или, вернее, с введением металлической обшивки судов и с развитием техники в XIX в. мастера - плотники и резчики перенесли свое искусство "на берег" и стали украшать собственные и соседские избы. Поэтому на причелинах горьковских изб можно увидеть изображения русалок или, как их еще называют, "берегинь" (фигура, оберегающая судно или дом). Мастера были обыкновенно людьми компанейскими, веселыми, работали и строили с песнями, шутками; вероятно, поэтому у русалок-берегинь на избах Горьковского края веселые, смеющиеся лица и они благодушно взирают с причелин на прохожих.

Домовая (корабельная) резьба имеет свободный характер. По всей доске обычно

располагается богато и свободно разработанный растительный рисунок, листья завиваются крутыми встречными спиралями, их соединяют и одновременно разделяют цветочные розетки, т.е. изображения многолепесткового цветка, видимого как бы сверху, так, что все его лепестки располагаются по кругу или вписываются в круг. Вырезая цветок таким образом, мастера имели в виду и солнце, которое изображалось в виде большого многолепесткового цветка или цветочной розетки. Сложно было придумать и разметить подобный рисунок но еще сложнее было выполнить его топором и долотом из достаточно твердого и долговечного дерева, которое обыкновенно шло на постройки.

Глухая рельефная резьба в XIX и первой половине XX вв. применялась для украшения мебели - шкафов, столов, рам для зеркал, футляров для настольных и настенных часов.

Несмотря на свои достоинства, эта резьба уже не была такой сложной, как на горьковских причелинах. В наше время резные украшения делают крайне редко, в исключительных случаях. Однако опытный мастер-резчик должен владеть всеми видами резьбы, в том числе и теми, которые применяются крайне редко. Может случиться, что его мастерство потребуется для осуществления какого-либо исключительного заказа или при оформлении уникального сооружения, наконец для восстановления и реставрации старинного памятника русской архитектуры.

### **Приёмы художественной обработки металлов**

Чеканка - способ обработки металлов давлением, при котором на заготовку наносят неглубокий рельеф путем сильного нажатия инструментом, имеющим выступы. Чеканку, или выколотку, обычно производят на листовом материале в холодном или разогретом состоянии. Чеканка может представлять плоскорельефное, рельефное и объемное изображение. Чеканить можно в основном двумя способами: выколачивать на готовой матрице и на смоляных резиновых, свинцовых или деревянных подушках киянкой или круглым молотком. Помимо молотка выколачивают пуансонами и чеканами в виде металлических стержней с различными концами (боями). Разновидностью пуансонной чеканки является канфарение - выколачивание зернистой фактуры на поверхности металла. Чеканку используют и как чистовую отделку изделий художественного литья.

Гравирование - нанесение на поверхность твердых материалов рисунков, узоров и т.д. режущими граверными инструментами; выполняется специальным инструментом - штихелем. Техническими приемами резьбы по металлу могут быть выполнение рисунка контурной или штриховой линией различной ширины и глубины или гравировка с выбором участков поверхности, т.е. удаление фона около изображения.

Инкрустация или насечка - набор орнамента из золота, серебра, бронзы, меди, олова или другого металла на поверхности дерева, кости, рога, янтаря, перламутра или украшения на металлических изделиях, изготовленных из других материалов. При выполнении насечки рисунок наносят на поверхность изделия, согласно рисунку выбирают штихелями углубления, изготавливают инкрустационные детали и заправляют их на место.

Скань получается от скручивания тонких проволок, нитей, образующих так называемую веревочку. Сканью называют и гладкую проволочку, уплощенную

посредством вальцовки. Скань изготавливают из серебра, меди, реже применяют золото. Отдельные детали сканого украшения соединяют друг с другом пайкой. Работы, в которых скань в виде ажурного узора или накладной детали набрана на основу металла, называются филигранными.

Эмаль (финифть) - прочное стеклообразное покрытие, бывает различных цветов. Покрытие наносят на поверхность металла в холодном или горячем виде. Холодные эмали наносят кистью или распылителем и дают им просохнуть. Горячие эмали в виде пасты наносят шпателем, после просушивания подвергают обжигу, после этого эмаль приобретает твердую блестящую поверхность. Эмали различаются и по светопрозрачности; они могут быть прозрачные, полупрозрачные и глухие.

Выемчатая эмаль - заполнение углублений, выемок, выполненных тем или иным способом на металлической поверхности пластины, растолченной в порошок и смешанной с водой эмалью. После обжига затвердевшую поверхность эмали подтачивают и шлифуют в уровень с металлом. Эмаль по скани - заполнение внутренних ячеек орнаментов, образованных сканью, заполняют эмалевой массой разного цвета. После обжига твердая и гладкая поверхность эмали образует цветной узор с рельефным контуром из скани.

Перегородчатая эмаль - на тонкой золотой пластине со слегка загнутыми краями припаивают тончайшие металлические перегородки, а затем участки, образующие контур изображения, заполняют эмалевой массой. После обжига и тщательного шлифования пластины получается цветное изображение, ограниченное узкими полосками золотых перегородок, находящимися в одной плоскости с эмалевой поверхностью.

Ажурная (оконная) эмаль - лобзиком выпиливают ажур из металла, шабером зачищают пропиленные места и делают набор сканного ажюра. Промежутки, ячейки между перегородками заполняют слабо окрашенной прозрачной эмалью. Прозрачной эмалью покрывают и гравированные на металле изображения. После обжига эмаль образует прозрачную красочную пленку.

Эмаль по высокому чеканному рельефу - для закрепления эмали на чеканную поверхность металла наносят мелкую гравировку, после чего ее покрывают эмалью и обжигают.

Роспись по эмали - выполняют по глухой эмали разного цвета. Для росписи портретов, сюжетных композиций и различных орнаментов применяют живописную эмаль или керамические красители, смешивая краски со скипидаром или лавандовым маслом. Роспись закрепляется при повторном обжиге, положенные краски сливаются с грунтом, образуя красочное изображение.

Чернь - на гравированную поверхность серебряной пластины наносят или наплавляют черневой сплав, состоящий из сернистого соединения серебра, меди, свинца и др. Наносят его в размельченном виде, а затем подвергают обжигу. Расплавившись, чернь прочно заполняет все углубления.

Литье - для художественного литья используют чугун, бронзу, алюминиевые и цинковые сплавы, для ювелирных работ - серебро и золото. Целые изделия или детали формуют различными способами: отливкой изделий в одностороннюю или двустороннюю песчаную форму с применением опок, заполняемых формовочной смесью; при сложных по форме моделях используют цельные песчаные формы. В этом же случае применяют способ кусковой формовки, т. е. получение литейной формы из нескольких составных частей. Для образования пустотелых отливок в

разъемную форму вкладывают песчаные болванки или используют способ литья на так называемый "выплеск", когда жидкий металл расплескивается по стенкам формы. В ювелирных работах практикуют литье под давлением.

Штамповка (штампование) - обработка металла давлением в результате пластической деформации заготовки в штампе (инструмент для обработки при штамповании). Посредством штамповки вырубают плоские заготовки из листового металла, выгибают или вытягивают объемные детали, формы, осуществляют тиснение рельефных изображений.

Давильные работы используют при вытягивании пустотелых объемных изделий концентрической формы на вращающейся болванке. Болванку (цельную или разъемную), имеющую форму будущего изделия, закрепляют в патроне токарно-давилного станка, металлическую заготовку устанавливают между внешним торцом болванки и задней бабкой станка. Вращая шпиндель, мастер стальным стержнем с овальным наконечником крепко прижимает заготовку к болванке, придавая изделию необходимую форму.

Накатка - этим способом наносят изображение или нужную фактуру на изделие, имеющее концентрическую форму. Стальное колесико, на поверхности которого выгравирован рисунок, соприкасаясь с заготовкой, закрепленной в патроне токарного станка, при вращении оставляет след в виде рельефного рисунка.

Ковка представляет собой такой вид работы, при котором путем нагрева и размягчения металлу придается желаемая форма. Ковку делят на следующие операции: вытягивание, укорачивание, расплющивание, загибание (гнутье) и закручивание. При изготовлении сложных изделий применяют пресс-формы.

Травление служит для снятия поверхностного слоя металла посредством химической обработки (кислотами и щелочами), для удаления окалины, обезжиривания изделий перед пайкой и нанесением гальванопокрытий. Способом глубокого травления можно выполнять различные плоскорельефные изображения.

Гальванопластика - изготовление художественных изделий из серебра, цинка и чистой меди электролитическим способом. В раствор электролита помещают гипсовые, графитовые или восковые формы, и под действием электрического тока происходит наращивание металла.

Монтировка - сборка металлических художественных изделий из отдельных деталей. При сборке деталей используют пайку, сварку, обжим на токарном станке, закатку и т.п.

При соединении камня с металлом в ювелирных изделиях применяют крепление: путем обжима краев гладкого ободка металла; посредством остrokонечных зубчиков, захватывающих боковые скосы камня; заусенцами, при этом края металла обрабатывают штихелем, с помощью клея.

Отделка изделий - предмет полируют, покрывают тонким слоем более стойкого металла. Металлические изделия золотят, серебрят, хромируют, меднят, никелируют. В декоративных целях химическим способом можно образовать на поверхности металла стойкие и приятные на вид пленки различного цветового оттенка.



## **Красносельский ювелирный промысел**

Промысел, получивший развитие уже в конце XIX в. и охвативший тысячи кустарей, всегда работал на широкий круг заказчиков. Поэтому здесь выпускали и дешевые украшения (броши, серьги, кольца), и уникальные заказные вещи (кубки, вазы).

Мастера промысла практически всегда владели и владеют сейчас всеми видами художественных и технических приемов обработки металла. Универсальные навыки поддерживаются существующей на промысле с начала 1900-х годов художественной школой (сейчас - художественное училище).

Современное творчество красносельских ювелиров сохраняет ориентацию на изготовление разных видов изделий, что является своего рода традицией. Различного типа посуда (кувшины, стопки, чашечки) чередуется в ассортименте продукции с ювелирными украшениями (в последние годы появились изделия из золота).

Среди многих видов работ наибольшей оригинальностью и многообразием орнамента выделяется филигрань. В ней проявляются лучшие творческие идеи мастеров и художников. Она используется для создания крупных кубков и ваз, декоративных тарелок и ювелирных украшений. В технике филигрании на промысле впервые созданы скульптурные работы - обобщенные образы животных. Сверкающая чистым серебрением или приглушенная искусственной патиной - окислением филигрань демонстрирует богатые возможности материала и неиссякаемую творческую фантазию мастеров.

## **Чукотский костерезный промысел**

Своеобразие этого искусства состоит в органическом соединении рационально сделанного предмета с художественным оформлением, как бы уточняющим его назначение и "одушевляющим" его.

Разнообразные предметы из кости выполнялись как необходимые в быту охотников вещи: ножи, гарпуны, наконечники. Их поверхность украшалась гравированным орнаментом, рисунки которого до сих пор не разгаданы, или скульптурным изображением, усиливающим функцию предмета, охраняющим его владельца от беды, способствующим удаче в охоте.

Самостоятельные скульптурные изображения животных, представляющие собой охранительные амулеты, выполнялись очень обобщенно и несколько примитивно. Часто они входили в набор амулетов, связанных в одну цепочку, которую выполняли из целого клыка.

Преобразования жизни на Чукотке, происходившие с установлением Советской власти, постепенно меняли быт и взгляды мастеров на свое искусство. Мастера-чукчи и эскимосы - объединяются в 1931 г. в мастерскую, расположенную в поселке Уэлен. Теперь резчики все реже создают предметы из кости. В основном их творчество связано с созданием скульптуры и гравюры на кликах.

Охота на морских животных по-прежнему играет важную роль в жизни народов Крайнего Севера. Поэтому анималистическая тема является ведущей в скульптурных работах. Хорошо зная повадки и особенности животных, постоянно наблюдая их во время охоты, мастера выбирают для изображения самые типичные

моменты движения, самые важные моменты борьбы. Охота на моржа или схватка медведя с собаками полны напряжения и динамики, убедительны и правдивы при известной условности в передаче пространства и трактовке формы.

Художники передают свое уважительное отношение к диким животным, подчеркивая их мощь и природную красоту. При небольшом размере скульптуры, которая может легко уместиться в ладони, мастер лаконичными средствами дает точную характеристику животного, акцентируя самые необходимые детали.

Мастера выполняют скульптуры отдельных животных во время отдыха (моржуху или нерпу с детенышем) и скульптурные группы. Одинарные фигурки имеют совсем небольшой размер и редко помещаются на подставку из блока кости. Многофигурные композиции чаще связаны с размещением их на клыке. Ритм в чередовании фигур охотников и животных (если, например, изображается сцена охоты) создает выразительную группу, в которой хорошо просматривается движение, а верно выбранный силуэт подчеркивает декоративность скульптуры.

На боковой стороне подставки как правило, дан гравированный рисунок, дополняющий рассказ об охоте или другом событии, зафиксированном в персонажах скульптуры. Сочетание двух видов искусства - скульптуры и гравюры - подчеркивает и расширяет содержание изображаемого события.

В своем локальном проявлении гравюра на клыках моржа - самостоятельное направление в творчестве мастеров Уэлена. И в отличие от скульптуры, лаконичной по содержанию и форме, гравюра предстает как развернутый рассказ с обстоятельной информацией о происходящем. Это может быть повествование о жизни оленеводов, легенда о борьбе людей со сказочным существом, показ национальных игр, прибытие парохода с различными товарами и его разгрузка.

Любая тема в гравюре рассказывается весьма своеобразно, чередование сцен показывается и на природе, и внутри помещения как непрерывное повествование, имеющее начало, кульминационные моменты и завершение действия.

При откровенной повествовательной, приближающей гравюру к реалистической изобразительности, она сохраняет явные черты декоративного почерка. Каждое изображение (человек, лодка, льдины, животные и т. д.) имеет контурный абрис черного цвета. Его внутренняя штриховая разработка оживляется цветом затертого в линейные углубления красителя.

Тональная определенность красного, синего, зеленого и других цветов помогает декоративности, создает колористическое разнообразие гравюр на кости, желтоватый цвет которой естественно включается в пространство композиции.

Гравюру на кости выполняют инструментом, напоминающим коготь птичьей лапы и потому называемым "коготком". Внутреннюю часть рисунка выполняют стамесочкой - "кисточкой". Она наносит бороздки, в которые затем втирают цвет.

Глубоко самобытное искусство резчиков и граверов Чукотки представляет совершенно уникальное по форме и содержанию явление народного творчества, успешно развивающееся в наши дни.

## Гжельская керамика

Название промысла Гжель связано с целым районом Подмосковья, где издавна почти все население деревень делало гончарную посуду, черепицу, изразцы. С XVII в. промысел был официально признан как производитель керамической продукции высокого качества. А с середины XVIII в. гжельские мастера освоили технику майолики, позволяющую изготавливать посуду с многоцветной росписью по белой эмали. Кувшины и квасники, большие тарелки и кружки украшали изображениями цветов, птиц, деревьев, архитектурных сооружений. Все эти мотивы мастера выполняли с хорошим пониманием декоративного характера рисунков, смело вводили синий, желтый, зеленый цвета в коричневые контуры. Роспись сосудов дополняли скульптурные фигурки людей, птиц, животных. Такой метод открывал широкий путь фантазии мастеров. Кувшины, кумганы (сосуды), чайники превращались в подобие скульптуры. Их ручки приобретали форму веток, а носики заканчивались головкой птицы. Каждый элемент не был копией реального мотива. Он остроумно перерабатывался в декоративную форму.

После открытия русским ученым Д.И.Виноградовым состава фарфоровой массы в Гжели началось освоение нового материала - фарфора. Увлечение фарфором, поддержанное большим спросом на него, привело к постепенному сокращению производства майолики. С начала XIX в. фарфор и фаянс заняли господствующее положение в гжельском промысле. Ощущался экономический расцвет производства. Крестьянские мастерские перерастали в небольшие заводы.

Традиционные изделия - кувшины, кумганы, блюда - дополнялись новыми видами продукции. Из фарфора стали делать молочники, масленки, чашки, чернильницы, подсвечники, чайницы. Многоцветная кистевая роспись в сочетании с золотом украшала чайные сервизы, вазы для цветов. Посудные изделия дополняла скульптура, изображающая жанровые сцены. При наличии крупных фарфоровых заводов - конкурентов Гжели - промысел сохранял в фарфоре характер народного искусства с его наивной трактовкой изображений и непосредственным отбором мотивов и сюжетов из окружающей жизни.

Со второй, половины XIX в. работы гжельских мастеров перестраиваются на сдержанную гамму росписи с господством в ней синего кобальта. Его сочетание с белым фарфором, подкрепленное золотыми отводками, составило новую линию развития искусства Гжели. Но она проявилась в полную силу гораздо позже, почти через сто лет.

Деятельность гжельского промысла по существу не прерывалась. Но в конце XIX в. крупные фарфоровые заводы теснят продукцию промысла. Применяя механические способы декорирования фарфора (печать, декалькомания), они выпускают на рынок изделия, более дешевые по сравнению с украшенными ручной росписью.

Гжель, как и многие промыслы, переживает сложный период своего существования, но в 1920-е годы он начинает снова возрождаться, создаются артели, объединившие мастеров художественной керамики. Однако их продукция в 1930-е годы еще не достигает высокого уровня. Лишь со второй половины 1940-х годов наступает подлинное возрождение традиций Гжели под руководством ученого А.Б.Салтыкова при участии талантливой художницы Н.И.Бессарабовой. Эта работа была связана с восстановлением народного приема росписи, где широкий мазок с

прорисовкой деталей создавал законченный рисунок орнамента. Одновременно шел поиск пластической формы изделий, имеющих определенное бытовое назначение. Их оформление синей кобальтовой росписью делало каждый предмет нарядным и привлекательным.

Развитие искусства гжельского промысла в последующие десятилетия идет очень целенаправленно. К началу 80-х годов фарфор Гжели получает признание у нас в стране и за рубежом.

Творческие силы мастеров и художников сконцентрированы в объединении "Гжель", которое представляет народный промысел в новом качестве. Здесь ведется систематическая работа по совершенствованию технологии производства изделий, благодаря чему удается создавать сосуды самой сложной формы, дополненной фигурными деталями, и небольшую скульптуру. Во всех изделиях, начиная с уникальных произведений и кончая тиражной продукцией, применяют ручную роспись, которая придает индивидуальный характер каждому предмету. Даже при господстве одного типа росписи - синего изображения на белом фоне - разнообразие композиционных решений орнамента и изобразительных мотивов обеспечивает необычайную широту круга вещей, создаваемых из фарфора. Это и наборы для кофе, чая или пельменей, и часы оригинальных форм, и разного типа шкатулки, сахарницы, масленки, и, конечно, декоративные вазы, тарелки, кувшины. В каждой вещи с необыкновенной смелостью и фантазией, легко и непринужденно варьируются букеты и гирлянды, вводятся геометрические пояски, а в крупных изделиях - целые сюжеты с пейзажем, архитектурными сооружениями и человеческими фигурками, изображаемые условными средствами декоративного искусства.

Не забывают художники Гжели и традиционную майолику. Здесь также широк диапазон предметов. Чайники, солонки, часы, кувшины и другие изделия привлекают внимание многоцветностью эмалевых красок и вызывающими улыбку шаржированными скульптурными изображениями. В этих изделиях, отличающихся от фарфора некоторой тяжеловесностью и упрощенностью рисунка, с особой силой проявляется традиция народного творчества.

### **Художественная обработка камня**

Уже в XI-XII вв. мастера-градодельцы и каменотесы создавали произведения, отличающиеся красотой и мастерством технического исполнения (например, детали внутреннего убранства храмов, диковинные рельефные изображения птиц, цветов, львов, грифонов, покрывающие верхнюю часть стен Дмитровского собора в г.Владимире, резной арочный фриз, опоясывающий церковь Покрова-на-Нерли близ Владимира). От XVII в. до нас дошли белокаменные резные наличники Грановитой палаты Московского Кремля, подоконники Теремного дворца в Кремле, архитектурные детали церквей в Останкине и в Филях, трапезной Симонова монастыря в Москве и т. п.

При Петре I в Петергофе была основана первая фабрика по производству облицовочных материалов, идущих для нужд строительства в Петербурге. Несколько позднее, в 1726 г., в новом городе Екатеринбурге (Свердловске) была создана Шлифовально-гранильная фабрика, а при Екатерине II - Колыванская фабрика на Алтае.

Создание камнеобрабатывающих предприятий на Урале и на Алтае было обусловлено, с одной стороны, модой на камнерезные художественные изделия как монументального, так и камерного характера, с другой - огромными запасами цветного поделочного камня, месторождения которого были открыты в этих районах.

Поделочными камнями называют породы камней, применяемые в архитектуре при отделочных работах и употребляемые при изготовлении декоративно-художественных изделий (драгоценные и полудрагоценные камни к ним не относятся).

По степени сложности и трудоемкости обработки в зависимости от механических свойств и структуры камня различают твердый камень, камень средней твердости и мягкий.

Твердые поделочные камни имеют определенный показатель твердости, поверхность их нельзя поцарапать ножом; камни средней твердости можно легко поцарапать ножом; мягкие камни можно легко царапать ногтем и резать ножом.

К твердым камням относятся яшма, орлец (родонит), агат (халцедон), малахит, нефрит, лазурит, жадеит, амазонский камень и др.

В группу камней средней твердости входят мрамор, порфир, оникс, мраморовидные известняки.

К мягким камням относятся гипс, селенит, кальцит, серпентин, тальковый камень и др.

На предприятиях Урала и Алтая изготовлялись в XVIII в. архитектурные детали и колонны для Зимнего дворца, мраморные плиты и колонны для Мраморного дворца в Петербурге; позднее выполнялся ряд заказов для Большого Кремлевского дворца в Москве и детали галереи из синего мрамора в Царском Селе близ Петербурга.

Со второй половины XVIII в. одним из излюбленных элементов украшения фасадов и внутренних помещений дворцов у русской знати стали декоративные вазы, преимущественно из уральского камня: травянисто-зеленой с волнообразными белыми полосами ревневской яшмы; красной с темными и белыми прожилками орской яшмы, полосатой ямской яшмы; розового с черными дендритами орлеца (дендриты - кристаллы, напоминающие ветви деревьев или хвою); темно-голубого или синего с белыми и золотистыми вкраплениями лазурита; темно-зеленого с узором в виде концентрических овалов и лентообразных тоновых полос малахита, о сложности добычи и обработки которого сложены десятки легенд: серо-зеленого прозрачного нефрита, считавшегося в древности вечным камнем, обладавшим чудесными свойствами; наконец, порфира и мрамора различной окраски - белого, серого, темно-зеленого, темно-красного и черного.

Каменные вазы нередко достигали полутораметровой высоты и имели до двух метров в диаметре. Красота природного камня в них сочеталась с красотой силуэта и усиливалась благодаря пластической обработке поверхности и наличию литых скульптурных деталей из золоченой бронзы.

Над некоторыми каменными диковинами мастера-каменотесы, гранильщики, шлифовальщики работали десятки лет.

До рубежа XVIII-XIX вв. в камнеобрабатывающей промышленности не было

никаких механизмов и всю обработку вели вручную.

Твердый камень сортировали по величине кусков, окраске и рисункам и обивали. Затем каменные болванки распиливали на части пилой с подсыпкой под нее абразивного порошка (абразивы - особо твердые материалы, например корунд - углеродистое соединение типа алмаза или искусственно изготавливаемый карборунд). Круглые отверстия в камне высверливали при помощи трубки из мягкого железа с тем же абразивом. Молоток, долото, напильники-были основными инструментами мастера-каменщика. Обработанные вчерне изделия шлифовали тяжелыми чугунными гладилками, под которые насыпали абразивный порошок. Вовремя шлифовки поверхность камня поливали водой; перетертые частицы камня смешивали с абразивным порошком, образуя так называемый шлам, его собирали и снова употребляли для шлифовки.

После шлифовки каменное изделие подвергали полировке. Перед полировкой все трещины и поры в камне, оставшиеся после обработки, тщательно заделывали подобранной под цвет камня мастикой; камень промывали водой и протирали тряпкой.

Для того чтобы придать готовому изделию зеркальный блеск, его посыпали полировальным порошком - крокусом или трепелом (крокус-абразивный материал  $Fe_2O_4$ ; трепел - кремневая горная мука, состоящая из аморфного кремнезема и измельченных скелетов микроорганизмов) и терли "куклой" - войлочной подушкой.

Большое искусство требовалось от мастеров-каменотесов при подборе камня по рисунку, что чрезвычайно важно при работе с такими породами камня, как рисунчатые яшмы, орлец, малахит.

В середине XVIII в. из среды уральских камнерезов выдвинулся талантливый мастер Никита Бахарев. Он был первым, кто пытался механизировать добычу и обработку камня. Им были сконструированы первые механизмы, которыми оснащались вновь строящиеся гранильные и шлифовальные фабрики.

В начале XIX в. техника обработки камня была усовершенствована подмастерьем Василием-Каковиним: он изобрел приводившийся в движение водой механизм для распиловки и сверловки больших камней. С этого времени и вплоть до Великой Октябрьской социалистической революции первичная обработка камня, изготовление несложных по форме изделий и полировка круглых вещей производилась при помощи подобных механизмов.

В настоящее время на камнеобрабатывающих заводах для распиловки камня служат полуавтоматические резальные станки, на которых установлены дисковые пилы или абразивные диски. Сверловка твердого камня производится на сверловочных полуавтоматах, шлифовка и полировка - на шлифовально-полировальных станках. Для вырубки гнезд и нанесения орнамента на мрамор применяется травление соляной кислотой. Ручной труд при обработке твердого и полутвердого камня остался только там, где особая сложность формы декоративной вещи не дает возможности применить механизмы.

В начале XIX в. в связи с сокращением дворцово-усадебного строительства значительно уменьшились заказы на крупные изделия из цветного поделочного камня. Монументальные декоративные произведения камнерезного искусства постепенно уступили место более камерным вещам: письменным приборам, подсвечникам, шкатулкам. Появляются табакерки, туалетные вазочки и лоточки, кольца, серьги, броши, печатки, камеи из яшмы, сердоликов, агата. После отмены

крепостного права цветной поделочный камень стали употреблять только лишь как полуфабрикат для ювелирной промышленности.

Вместе с тем в пореформенное время все более широкое распространение получает художественная обработка мягкого камня.

Мягкий камень, уступая твердому и полутвердому в прочности и долговечности, также в достаточной степени декоративен. Гипсовый камень отличается большим разнообразием пород и особой причудливостью окраски и узоров. Кроме наиболее часто встречающегося белого и белого с более или менее густым серым или коричневатым узором камня, попадается гипсовый камень золотистых, нежно-розовых оттенков, зеленоватый, напоминающий нефрит, с голубыми прожилками и т. д. Кальцит ровного коричневатого цвета бывает очень интересен в отдельных декоративных предметах, особенно в анималистической скульптуре. Сероватый или зеленоватый в изломе серпентин при полировке становится черным или темно-зеленым; комбинирование полированных и неполированных участков в одном и том же блоке камня открывает, таким образом, очень большие художественные возможности. Наконец, слоистый, полупрозрачный, медово-желтый селенит, или, как его еще называли, "уральский самоцвет", также является очень интересным в декоративном отношении материалом, встречающимся только на Урале.

Обработка мягкого камня очень проста. Он легко распиливается поперечной или циркулярной пилой. Художественные изделия из заготовленных блоков выполняют при помощи стамесок, рашпилей и других подобных инструментов. Изделия из мягкого камня шлифуют стеблями хвоща и полируют гашеной известью и мыльной пеной. Легкость, доступность обработки мягкого камня, его большие запасы как на Урале, так и в других местах способствовали широкому распространению этой отрасли декоративного искусства в народной среде.

Во второй половине XIX в. основным материалом для изготовления художественных камнерезных изделий в маленьких кустарных крестьянских мастерских был селенит, из которого вытачивали пасхальные яйца, рамочки для фотографий, пепельницы в виде туфельки или листика. В конце XIX - начале XX в. появляется мелкая скульптура.

После революции 1917 года произошло следующее разделение в камнерезном производстве: добычей твердого камня и его обработкой, требующей сложного заводского оборудования, стала заниматься государственная промышленность, а мягкий камень стали обрабатывать в артелях промысловой кооперации, затем - на предприятиях художественных промыслов.

В настоящее время предприятия по обработке мягкого камня существуют во многих районах Российской Федерации: в Свердловской и Пермской областях, на Урале, в Архангельской и Иркутской областях, в Краснодарском и Красноярском краях. Здесь выпускают декоративные настольные экраны и прессы для бумаг, декоративные вазочки, анималистическую скульптуру и фигурки людей в национальной одежде, трактованные обобщенно, декоративно. Изделия из мягкого камня часто обрамляют металлом в виде полосок, располагающихся по краям изделия, что придает им большую прочность и декоративный эффект. При этом применяется простой металл - латунь или алюминий.

Художественной обработкой твердого камня многие годы занимались заводы треста "Русские самоцветы". Они изготавливали шкатулки и ларцы из знаменитой темно-красной, так называемой сургучной, из пестрой "ситцевой" и других

разновидностей яшмы. Эти ларцы иногда были оклейными, т. е. деревянную основу оклеивали пластинками тонко распиленного цветного камня. Подарочные ларцы и шкатулки иногда оправляли в серебро. От прошлого века современные уральские мастера унаследовали традицию изготовления коробочек из камня с рельефной имитацией на крышке кисти ягод - ежевики, малины, клубники, смородины. Изготавливали также из камня и настольные вазы с филигранным обрамлением и штампованными металлическими деталями. Из твердого и полутвердого камня делали монументальные многопредметные письменные приборы, которые в 50-х годах были заменены каменными подставками для авторучек. Изготавливали из твердого и полутвердого камня и мозаичные панно и портреты, иногда карты. Традиционным видом камнерезных художественных изделий из уральского камня являются так называемые "горки". Такая горка представляет собой сооружение в форме конуса высотой 15-40 см. На конусовидной основе с помощью цемента крепятся образцы цветных поделочных и драгоценных камней, встречающиеся в природе. Камни даются в виде отдельных кристаллов, сростков кристаллов или друз. В какой-то мере этим способом имитируются природные условия залегания камня. Горки предназначаются для музеев, выставок, минералогических кабинетов. Большое распространение получили также коллекции цветного поделочного камня в виде образцов, собранных в специально оформленной коробке; образцы поделочного цветного камня обтачивают в виде яиц небольшого размера или плоских прямоугольных бляшек.

Природные декоративные качества цветного поделочного камня, неповторимость его узоров, возможность варьировать колорит и рисунок в изделиях, выполняемых даже из одного и того же блока и имеющих одинаковую форму, обуславливают отношение к этому благородному материалу и к изделиям из него, как к замечательным национальным сувенирам. Менее всего роль таких сувениров способны выполнить уже упомянутые коллекции образцов камней. Вместо них должны появиться декоративные предметы, украшающие полки сервантов или книжных шкафов, а также ювелирные изделия из цветного камня, оправленного в серебро, в свою очередь искусно обработанное руками потомственных народных мастеров-ювелиров. Возрождение былой славы цветного твердого поделочного камня - важнейшая задача камнерезных предприятий страны. Художественные изделия из синего бадахшанского лазурита, изумрудно-зеленого малахита, сургучной, орской, калканской и другой яшмы явятся подлинными сувенирами, призванными представлять национальную художественную культуру и природные богатства нашей Родины как внутри страны, так и за рубежом.