



# Народные промыслы

# Палех



Мастера палехского промысла, сохранив самобытную и традиционную технику живописи, заимствовали у федоскинцев процесс изготовления изделий из папьемаше.

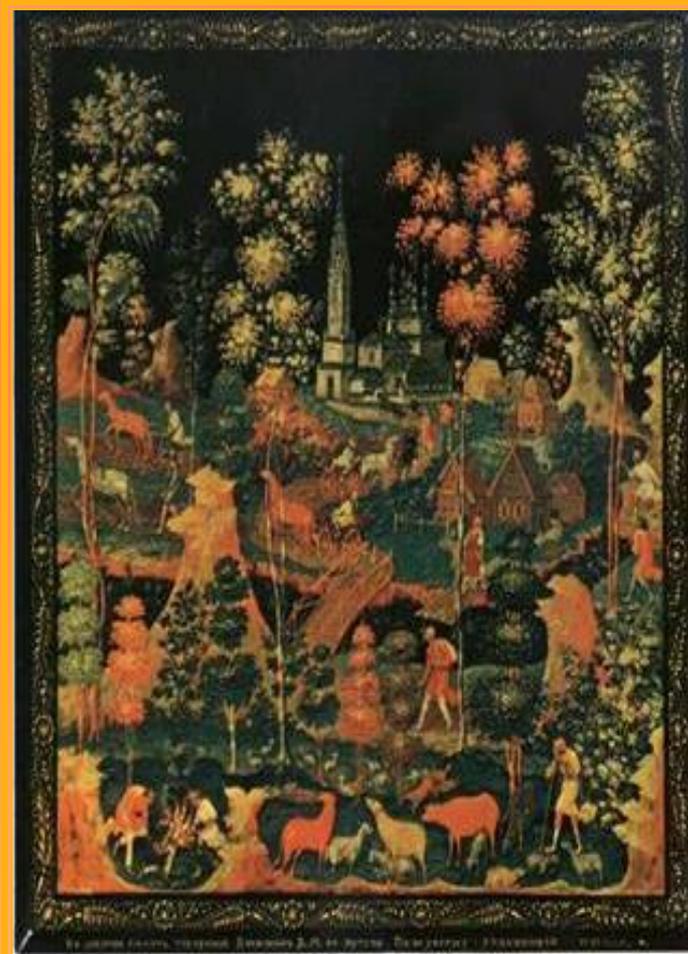
До революции Палех, Мстера и Холуй являлись последними центрами, где теплились художественные традиции древнерусской живописи (иконописи).



В советское время, опираясь на художественные приемы традиционного ремесла, палехские, мастерские и холуйские 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.



Палешане, мастера и холуйцы пишут миниатюры желтковой (эмульсионной) темперой. Темпера - краска текучая, живопись ею строится на многих и очень тонких слоях, последовательно наносимых друг на друга. Темперой пишут плавнями, 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 вжухает в грунт и не сморщивается.



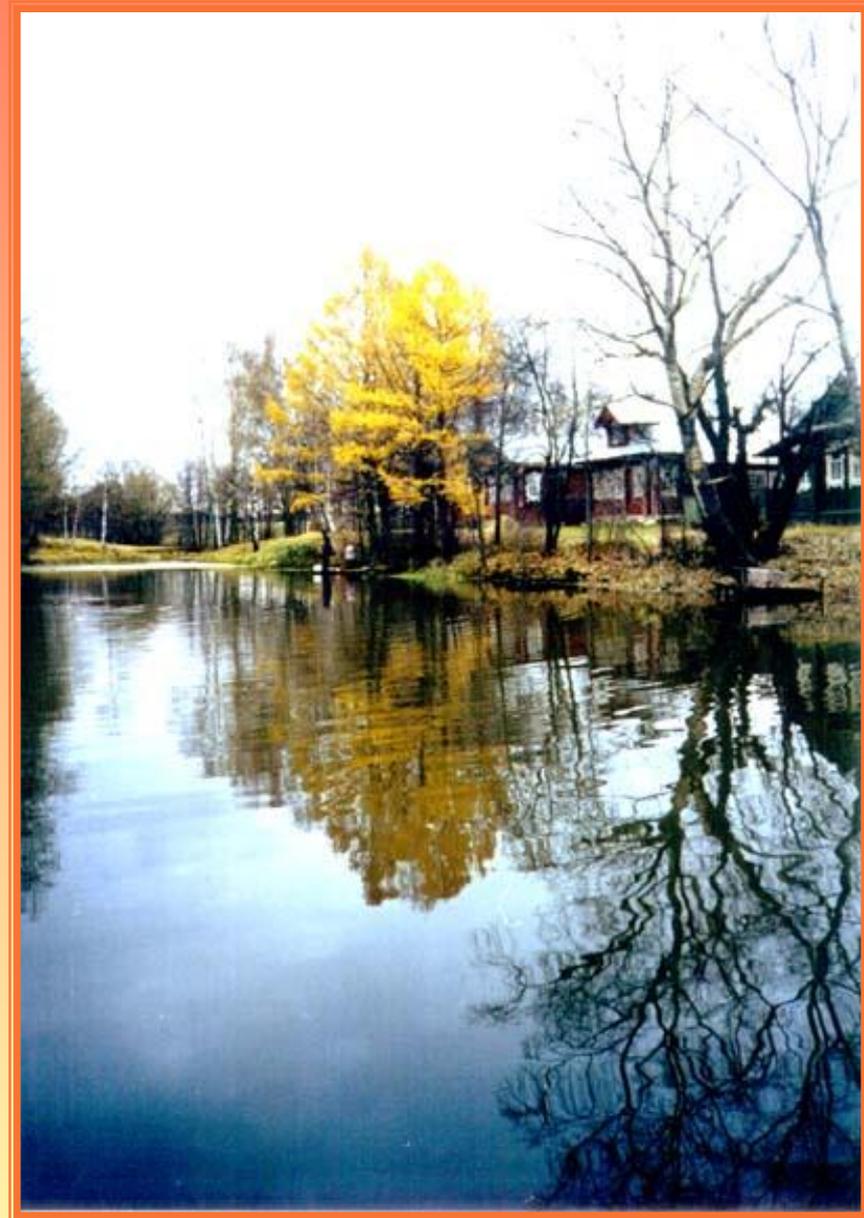
Темпера требует втягивающего грунта. В иконописи таким грунтом являлся левкас - смесь алебастра или мела с костным клеем. На лаковых изделиях из папье-маше роль грунта под миниатюрную живопись стали выполнять темперные белила, накладываемые в местах предполагаемой росписи в 2-3 слоя. Палехские и холуйские 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, Мстере и Холуе 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.



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 перекачивая 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 фисташковых 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.



Первой стадией письма эмульсионными красками является раскрытие. 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. 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.



Далее идут плавни, или приплески, т.е. сочные мазки жидкими лессировочными красками, объединяющими роспись в некое колористическое целое. Плавни 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.



Миниатюрная роспись в Палехе, Мстере и Холуе, 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.



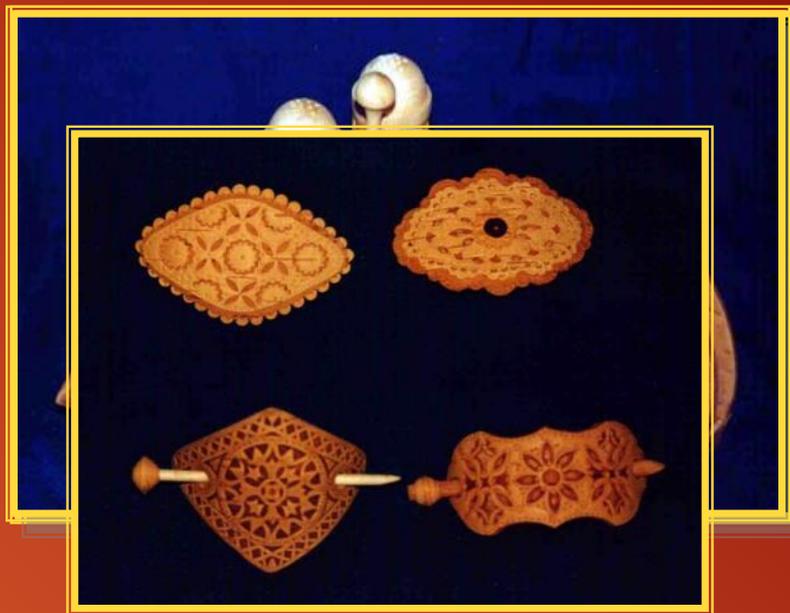
# Береста



Этот практичный и легко доступный материал издавна использовался в быту сельских жителей. Из него делали пестери - заплечные корзины для сбора грибов, сосуды для хранения меда или сметаны, его использовали для покрытия жилища и для других хозяйственных целей.

Бересту заготавливают на рубеже весны и лета, когда от набухшей соком коры березы легко отделяется верхний слой. Ее обработка – снятие тонкой пленки, выглаживание с целью выпрямления и очистка внутренней стороны повышает пластические качества материала, не снижая его прочности.





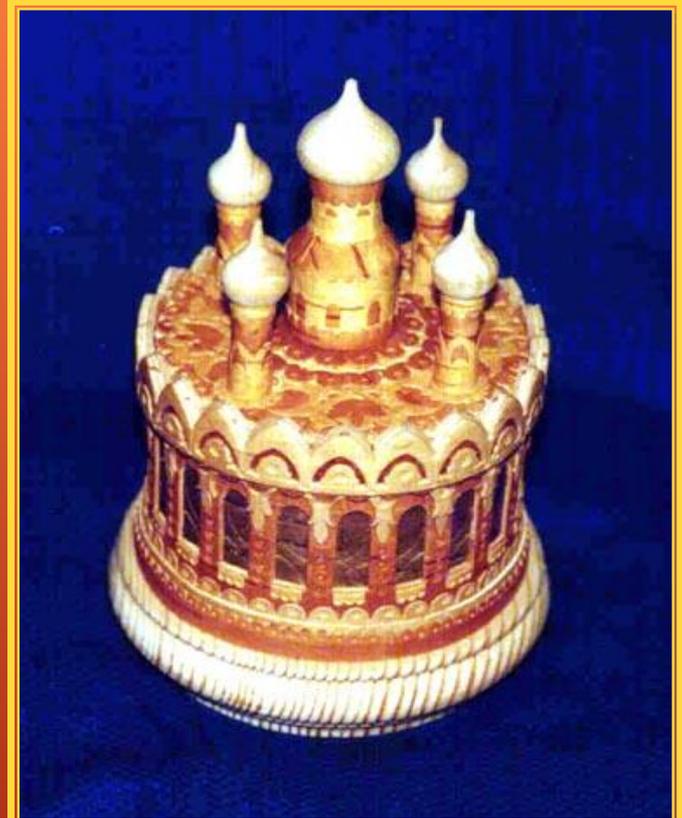
Круг предметов, выполняемых из бересты, неширок - чаще всего это туеса, коробка, шкатулки, но в каждом промысле они имеют свой характер оформления. В Архангельской области туеса украшают свободной кистевой росписью. Ветки растений с цветами и птицами написаны яркими красками, в гамме которых преимущественно красный, синий, зеленый цвета.



Роспись по бересте вологодских мастеров спокойная, иногда очень мягкая по тональности. Но более самобытны изделия с прорезной берестой, выполняемые в Великом Устюге и родственные своим орнаментом просечному железу и северной резьбе по кости. Ажурным узором украшают шкатулки, туеса, декоративные тарелки. Берестяной рисунок помещают на деревянной основе, подчеркивая игру узора подложкой из цветной фольги, а силуэтные формы орнамента дополнительно прорабатывают тиснением. Для изделий кировских мастеров тиснение по бересте является ведущим приемом. Орнамент наносят штампиками, образуя то клейма, то сплошные ленты узора. Такой же прием характерен для изделий, выполняемых мастерами г. Семенова Нижегородской области.



Заметно отличаются приемами оформления изделия из бересты, создаваемые мастерами Якутии и Томской области. Прикладное искусство местных народов, связанное с обработкой меха и кожи, наложило отпечаток на орнаментальные рисунки берестяных изделий. Их геометризированный узор напоминает мотивы меховой аппликации. Он выполнен методом выскабливания фона и сохранения в рисунке коричневого цвета бересты.



Если якутские мастера продолжают давно сложившуюся традицию работы с берестой, то в Томске происходит возрождение забытого ремесла, а в технике ажурной резьбы по бересте возникает новое направление: берестяные узоры, украшающие в основном небольшие токарные коробочки из дерева, накладывают в два-три слоя от однородного фонового рисунка-сетки к разработанным элементам главного верхнего слоя орнамента.



# Хохлома



Этот промысел был основан в лесном Заволжье, на территории нынешнего Ковернинского района Горьковской области. Жители селений Новопокровское, Виноградово, Мокушино, Большие и Малые Хрящи, Семино, Кулигино, Скородумово, Воротнево, Шабашево, Медвежково, Рассадино, Скоробогатово и других, расположенных по берегам реки Узолы, испокон веков занимались окраской деревянной точеной посуды.

Благодаря иконописцам из старообрядческой среды, владевшим древним приемом "вызолачивания" изделий, здесь распространился своеобразный способ превращения простых деревянных мисок в «золотые» без использования драгоценного металла.

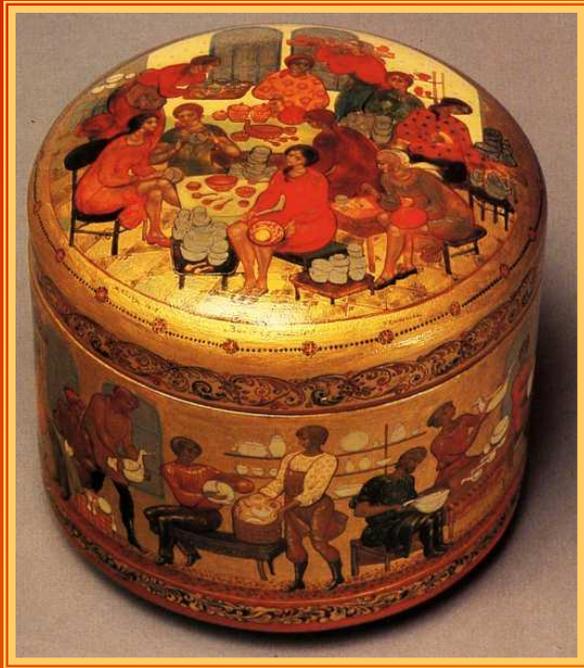




Хохломские изделия привлекают не только красотой орнамента. Их ценят за прочное лаковое покрытие, благодаря которому ими пользуются в повседневной жизни. В хохломском блюде можно подать окрошку к столу, в чашку налить горячий чай - и ничего не сделается с деревянным изделием: не потрескается лак, не 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.



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 за-калки, 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.

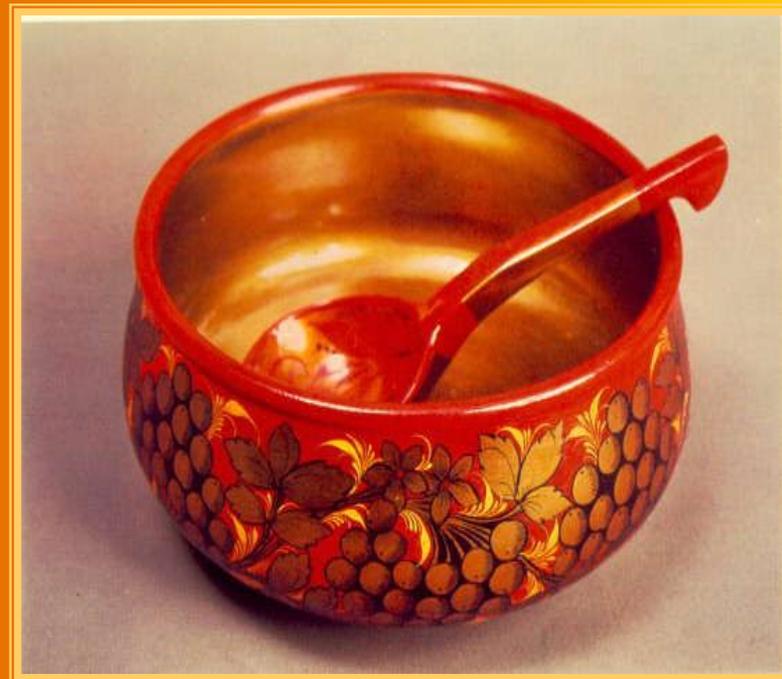




**Грунтуют изделие льняным маслом, которое наносят полотняной тканью. После этого ему дают вылежаться 40-50 минут и только потом обтирают лоскутом, снимая излишки масла. После грунтовки изделие на четыре-шесть часов помещают в сушильный шкаф, где температуру поддерживают на уровне 40-50 градусов. Для 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 модельные приспособления – куколки, представляющие собой тампон, к рабочей части которого пришит кусок натурального меха (лучше овчины) с коротко подстриженным ворсом. После полуды 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 - охру, сурик, а также киноварь и кармин, сажу, хромовую зелень. Разбавляют их очищенным скипидаром.





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, рас-полагаемые 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.

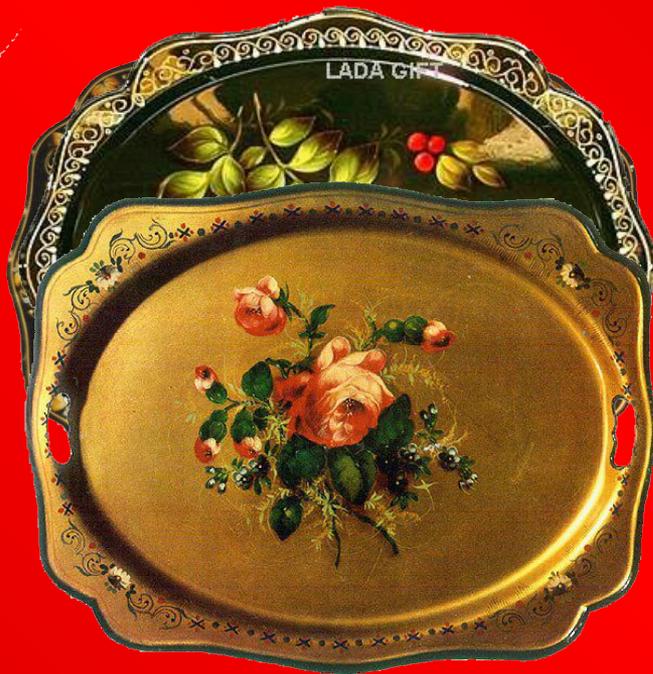




Формы больших мотивов моделируют штриховкой. Более сложным типом фонового письма является "кудрина", названная так за изобилие круглых завитков, которые создают сказочные формы растений, цветов и птиц. После росписи изделие поступает в окончательную отделку, во время которой его натирают олифой, дважды покрывают лаком и ставят на несколько часов в печь для закалки, где температура достигает 150 градусов.



# ЖОСТОВО



История жостовского промысла восходит к началу XIX века, когда в ряде подмосковных сел и деревень бывшей Троицкой волости (ныне Мытищинский район Московской области) - Жостове, Осташкове, Хлебникове, Троицком и других - возникли мастерские по изготовлению расписных лакированных изделий из папье-маше. Первым лакировальным заведением в Подмосковье была фабрика купцов Коробова - Лукутиных, основанная в конце XVIII века в селе Федоскине, в 7 км от Жостова.



Наряду с табакерками и другими небольшими предметами портсигарами, кошельками, коро-бочками и другими, в 1830-1840-х годах в отдельных мастерских стали изготавливаться и подносы, овальные или круглые, орнаментированные довольно скромно, чаще всего лишь золотыми бордюрами. Материалом для них служило папье-маше.



В середине и особенно во второй половине XIX века производство подносов в Жостове и окрестных селениях увеличилось, причем папье-маше заменило железо. Железные подносы постепенно вытеснили табакерки и другие "бумажные" поделки из мастерских Троицкой волости.



Выгодное расположение вблизи столицы обеспечивало промыслу постоянный рынок сбыта и позволяло обходиться без посредничества скупщиков. В Москве же приобретались и все необходимые для производства материалы.





Подобно другим народным промыслам 1910 - е годы Жостово переживало кризис. Спрос на подносы упал, производство сокращалось. Мастера уходили в сельское хозяйство, в отхожие промыслы. Оставшиеся организовали в 1912 году в деревне Новосильцево Трудовую артель, но она скоро распалась. Лишь в 1920 - е годы с общим подъемом народного искусства и возрождением артелей во многих местностях возникли они и вокруг Жостова, а в 1928 году объединились в одну - "Металлоподнос", с 1960 года переименованную в существующую и поныне Жостовскую фабрику декоративной росписи.



За свою историю жостовские подносы из бытового предмета стали самостоятельными декоративными панно, а ремесло, служившее некогда подспорьем к земледелию, обрело статус уникального вида русского народного искусства.



# Матрешка



Популярность матрешки у иностранных туристов и любителей путешествий по нашей стране вызвала у мастеров разных областей России желание создать свои варианты столь привлекательной игрушки.

Если загорская классическая матрешка, расписанная гуашевыми красками, довольно спокойна по расцветке, то матрешка г.Семенова (Нижегородская область) представляет собой русскую красавицу, ярко раскрашенную, с обязательным букетом цветов. Матрешка мастеров Полхов-Майдана отличается несколько вытянутыми пропорциями и еще более звонкой росписью. А кировская матрешка, близкая по типу загорской, наряду с росписью украшена узором из соломки.





Как своеобразное продолжение разновидностей матрешки в творчестве народных мастеров получила распространение токарная игрушка-сувенир, смонтированная из выточенных деталей разных размеров и форм.

Соединенные пластично или закрепленные в характерной позе, на подставке и без нее, токарные элементы позволяют создавать одинарные фигурки и групповые композиции, в которых проявляется оригинальное конструктивное решение игрушки-скульптуры, выраженное условным языком декоративно-прикладного искусства.

Создают свои матрешки и народные мастера других регионов России. Их отличия проявляются в пропорциях токарной формы, в росписи, которая ориентирована на демонстрацию особенностей национальной женской одежды, ее характерного цвета и деталей костюма.



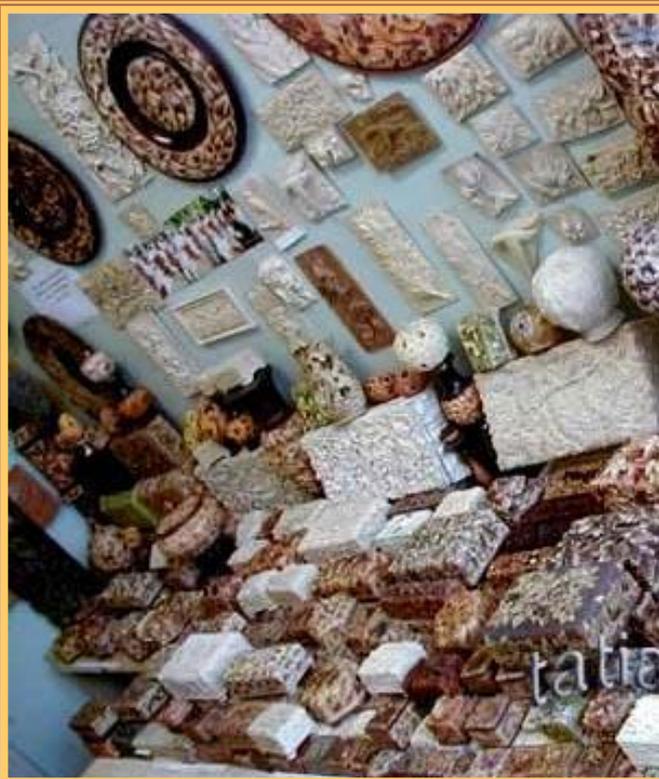
Деликатное использование выжигания, раскраски позволяет уточнить характеристику персонажа сказки или литературного героя, найти точное движение животного или птицы. А остроумие и юмор, проявленные автором в своей работе, делают токарную игрушку интересной как для ребенка, так и для взрослого человека.



# Резьба



Как более ранний вид обработки древесины получила резьба, потому что она тесно связана с процессом формирования конструкции любой вещи, будь то сундук, скамья, люлька для ребенка или шкатулка. Такие и подобные им предметы не всегда украшены резным орнаментом, но в самой форме изделия, его пропорциях, силуэте, проявлялись эстетические свойства вещи.



Например, долбленая чаша или вырезанный из монолитного куска дерева ковш в своей пластике уже представляли образец скульптурного решения, выполненного средствами резьбы. Однако в большинстве случаев художественный предмет из дерева украшен резьбой. Ее виды и приемы предоставляют мастеру большой выбор средств для украшения утилитарного предмета.





Геометрическая резьба выполняется ножом и содержит в своем узоре простейшую комбинацию линий. В трехгранной резьбе рисунок уже превращается в заглубленный рельеф.

Скобчатая, или ногтевидная, резьба осуществляется полукруглыми стамесками и имеет плавные линии в очертаниях, образующих узор элементов.

Плоскорельефная резьба разделяется на несколько видов, когда производится только подрезка контура (резьба с подушечным фоном) или выбирается фон, на котором орнамент образует рельеф. Ее разновидностями являются глухая и ажурная резьба. Наиболее сложный вид представляет скульптурная резьба.





Таким образом, в распоряжении мастера имеется широкий диапазон средств: от простейших линий и форм геометрического орнамента до сложных тончайших миниатюр с изображением человеческих фигур, архитектуры и элементов пейзажа, выполненных из твердых пород древесины (самшита, ореха, бука). Определенные приемы резьбы и мотивы изображений, тип и характер орнамента со временем стали отличительными признаками искусства отдельных центров и даже целых регионов. Например, в русских деревнях европейского Севера типичным было завершение кровли дома охлупнем – изображением головы коня, вырубленным топором.



Художественные промыслы по обработке дерева широко развиты в Российской Федерации, западных районах Украины, Белоруссии, Литве, Казахстане, Кыргызстане, других республиках. В богатой лесами России искусство резьбы, украшающей различные предметы быта, приобрело повсеместно орнаментальный характер. Лишь в нескольких центрах стала господствующей скульптура и сюжетная рельефная резьба.



В сельском жилище народов Кавказа тонкой плоскорельефной резьбой украшалась верхушка столба-колонны, держащей потолок. Окна сельских и городских домов во многих областях России до сих пор оформляются узорными наличниками с пропиленной, накладной, объемной резьбой. В уникальных архитектурных памятниках старины сохраняется удивительная резьба иконостасов, дворцовой мебели, ритуальной и светской скульптуры.



# Инкрустация





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.

