Д.М. Чавушьян

ИССЛЕДОВАНИЕ ТЕХНИЧЕСКИХ ПРИЕМОВ, ПОВЛИЯВШИХ НА ХУДОЖЕСТВЕННЫЙ ОБРАЗ ФИЛИГРАННЫХ ИЗДЕЛИЙ КАЗАНСКИХ ТАТАР XIX В.

Статья посвящена изучению такого феномена, как филигранное искусство казанских татар XIX в. В статье приводятся результаты технико-технологических экспериментов по реконструкции техники филиграни XIX в. и выявлению типов филигранных завитков в казанских ювелирных изделиях.

The article studies such a phenomenon as the fine art of the Kazan Tatars in XIX century. The article presents the results of technological experiments on the reconstruction techniques of filigree XIX century and the identification of types of filigree scrollwork in Kazan jewelry.

Ключевые слова: техника филиграни, ювелирное искусство, Казань, технико-технологический эксперимент, реконструкция.

Keywords: technique of filigree, jewellery, Kazan, technological experiment, reconstruction.

Ювелирное искусство, в частности, техника филиграни казанских татар, стало историко-культурным феноменом, проследив развитие которого можно узнать об истории и традициях народа. Исследования ювелирного дела казанских татар проводились в разных направлениях. Наиболее известные учеными, которые занимались определением эволюции развития техники татарской филиграни от волжских булгар к золотоордынскому периоду, были Г.Ф.Валеева-Сулейманова и С.В. Суслова, Б.А.Рыбаков. Большое количество научных трудов Г.Ф.Валеевой-Сулеймановой дают подробные сведения о традициях ювелирного



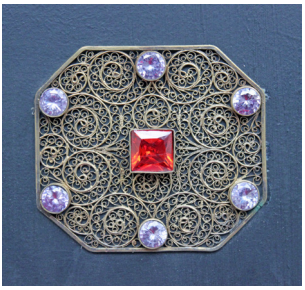


Рисунок 1. Технико-технологическая реконструкция татарской сканной овальной броши XIX в. Экспериментальная модель
Рисунок 2. Технико-технологическая реконструкция татарской сканной восьмиугольной броши XIX в. Экспериментальная модель

ремесла татар. Обширный спектр ее научных интересов в кругу этой темы затрагивает вопросы о влияниях и взаимодействии русского ювелирного искусства с татарским. Одним из ключевых изданий, рассматривающих вопросы влияния на формирование татарского ювелирного искусства волжских булгар, является книга Г.Ф.Валеевой-Сулеймановой «Древнее искусство Татарии» [1].

Исследователи рассматривают ювелирные украшения татар в основном в синтезе с народным татарским костюмом. О богатом ассортименте украшений, создававшихся в мастерских татарских ювелиров, пишут Г.Ф.Валеева-Сулейманова и Р.Г.Шагеева: «Устойчивые художественные принципы, национальный эстетический вкус проявляются как в уникальных дорогих украшениях, так и в продукции массового производства, формы и декор которых были унифицированы. К последним относятся сканные изделия — ажурные чулпы, серьги с плоским щитком, звеньевые браслеты, перстни; гравированные и чеканные широкие пластинчатые браслеты, поясные застежки, бляхи, черненые по серебру — плоские браслеты, перстни, кольца — и литые украшения, подражающие сканным» [2].

Однако приведенные выше работы не дают точных данных о технологии изготовления и типах филигранных элементов, поэтому перед нами встал вопрос определения особенностей орнаментации и технико-технологических приемов в искусстве филиграни казанских татар.

Для более подробного изучения технических особенностей испол-





Рисунок 3. Технико-технологическая реконструкция татарской сканной броши XIX в. в форме восьмиконечной звезды. Экспериментальная модель
Рисунок 4. Технико-технологическая реконструкция татарской сканной броши XIX в. в виде цветочной розетки. Экспериментальная модель

нения филигранных изделий казанских татар были проведены эксперименты. Были выбраны татарские броши с наиболее характерными и часто встречающимися типами филигранного орнамента. В начале работ над созданием экспериментальных моделей была определена традиционная форма татарской броши. Таким образом, были выбраны овальная (рис. 1), восьмиугольная (рис. 2), форма восьмиконечной звезды (рис. 3) и цветочная розетка (рис. 4).

Данные модели украшены камнями в кастах, технология изготовления которых была национальной и также реконструирована в ходе исследования.

Технико-технологический процесс изготовления экспериментальных моделей был разделен на основные ювелирные операции и технико-технологические этапы. Он помог реконструировать работу старых мастеров.

Первым этапом экспериментальной части данной работы была проработка рисунка под филигранные броши на бумаге. Далее следовало приготовление филигранной проволоки. Для изготовления образцов была использована круглая проволока, диаметром 0,28 и 1 мм. Проволока диаметром 0,28 мм, подлежащая ссучиванию, тщательно отжигалась, предварительно была свернута в небольшие бухты и зафиксирована в бухты, чтобы избежать сгорания и для равномерного отжига. Отжиг производился мягким пламенем. Далее проволока охлаждалась в воде и просушивалась.

После этого проволока ссучивалась на механической дрели с периодическими отжигами. В данном случае проволока ссучивалась три раза, после чего провальцовывалась в ювелирных вальцах. Секрет старых мастеров заключался в том, что в нагортованном состоянии она прокатывается равномернее. После проката проволока становится плоской с зубчиками на боковой стороне. Чем лучше было проведено ссучивание, тем лучше зубчики прилегают друг к другу.

Вторым этапом была работа по созданию кастов для камней, используемых в декоре татарских брошей. Были выбраны следующие камни — прозрачные граненые и глухие кабошоны. Были изготовлены касты под них. Стоит отметить, что в филигранном искусстве казанских татар мы наблюдаем два вида кастов, поэтому в декор экспериментальных моделей брошей были включены гладкий глухой и зубчатый касты.

Для глухого каста берется металл толщиной 0,4 мм, который размечается специальным чертильным инструментом. Отмечается высота каста. В результате на металле отображается полоса, которая затем вырезается. Далее эта заготовка гнется в круг или овал, в зависимости от формы камня, после чего спаивается по шву. Далее следует «расколотка» каста до нужного диаметра под камень. При этом берется «расколотка» с круглыми или овальными отверстиями и соответствующим ригелем при помощи ударов молотка придается форма будущего каста, в зависимости от диаметра камня.

Зубчатый каст под камни-кабошоны делается по-другому: вырезается полоска металла нужной высоты, в зависимости от высоты камня. Далее она сгибается и спаивается по шву, после чего выравнивается, и под нее изготавливается дно каста. Для этого берется кусок металла, толщиной 0,7 мм и припаивается к спаянной заготовке. Далее лишний металл отсекается по форме каста и запиливается при помощи надфиля. Затем ножницами по металлу прорезаются зубцы.

Третьим этапом после изготовления кастов была работа по набору филигранного рисунка. Каст фиксируется при помощи клея БФ-6 или вишневого клея, затем изготавливаются внешний и внутренние контуры модели броши из более толстой проволоки. Проволока изгибается при помощи пинцета и отжигается. Далее производится набор внутреннего орнамента, состоящего из завитков с одной головкой. Прово-

лока внутреннего орнамента тонкая, ссученная. Важно при наборе соблюдать плотность прилегания одного завитка к другому, иначе узор получится разрозненный и при пайке может деформироваться. Специальным филигранным пинцетом изгибаем сначала круглую головку завитка, затем придаем ему форму и отжигаем, после чего наклеиваем на папиросную бумагу.

Важно заметить, что каждую изготовленную деталь следует отжигать, прежде чем фиксировать на бумаге, иначе при пайке может произойти деформация филигранного узора. Элементы могут подняться от плоскости, поэтому заготовку закрепляют на паяльном кирпиче при помощи стальной проволоки (биндры). Также с нескольких сторон ее фиксируют стальными булавками.

После этого филигранный образец смачивают флюсом — бурой — при помощи кисти. И затем посыпают мелко напиленным припоем. Для пайки филигранных изделий мы используем филигранный серебряный припой. Он более всего подходит для пайки филигранных изделий, быстро растекается, не позволяя сгорать мелким деталям от излишнего нагрева. Пайка начинается с нагревания изделия мягким пламенем бензиновой горелки. Сначала греется медленно все изделие, затем постепенно нужно прогревать изделие с одного конца, постепенно, по мере растекания припоя, переходя с одного места на другое. После того как припой растекся по всей поверхности, следует еще раз прогреть всю поверхность изделия, чтобы не произошло образования нерастекшихся кусочков припоя. Далее изделие охлаждается на воздухе.

После этого удаляется стальная биндра, образец выравнивается, и при необходимости, вставляются филигранные элементы, которые могли выпасть при пайке. После этого изделие либо еще раз пропаивается, либо подвергается отбелу в кислоте. В данном случае мы производим отбел при помощи кипячения в растворе разбавленной лимонной кислоты. Отбел производится для того, чтобы удалить окислы, образовавшиеся при пайке, а также остатки буры. После отбела филигранный образец подвергается крацеванию на латунной щетке. Далее он промывается в соде и дистиллированной воде для того, чтобы обезжирить и окончательно очистить его, и просушивается промокатель-





Рисунок 5. Фрагмент сканного орнамента. Тип завитка с одной головкой. Экспериментальная модель

Рисунок 6. Фрагмент сканного орнамента. Тип завитка с одной головкой, слегка закрученной внутрь. Экспериментальная модель

ной бумагой. Завершающим этапом следует гальваническое золочение и серебрение изделия. В результате мы получаем экспериментальную модель филигранной броши.

Важным научно-исследовательским вопросом можно считать особенности филигранной орнаментации в татарских украшениях. Основной целью данной технико-технологической реконструкции является определение характерного типа филигранного завитка как основного мотива филигранного орнамента в ювелирных изделиях казанских татар.

По технике исполнения в искусствоведческой литературе выделяют три типа филиграни татарских ювелиров — «плоская, накладная и бугорчатая» [3]. Специалисты считают бугорчатую филигрань высшим достижением ювелирного дела казанских мастеров.

Бугорчатая филигрань отличается от плоской тем, что каждый завиток выполнен объемно. Он не заканчивается в плоскости, но выступает над ней, образуя трехмерный объем в виде небольшой конусообразной пирамидки, сужающейся к верху. Часто зернь использовалась в композициях с бугорчатой филигранью.

К плоской и накладной филиграни татарских ювелиров относят распространенный тип завитка с одной головкой. Данный тип филиграни, часто украшенный зернью, был традиционным видом ювелирного искусства казанских татар и известен с древних времен. В композиции орнамент расположен, как правило, по периметру украшения,





Рисунок 7. Фрагмент сканного орнамента. Тип завитка с двойной головкой. Экспериментальная модель

Рисунок 8. Фрагмент сканного орнамента. Тип конусовидного завитка (бугорчатая скань). Экспериментальная модель

в два или три ряда, и направлен к центру изделия. Как правило, по центру располагается крупный камень, а ближе к краям украшения расположены камни меньшего размера. Данный тип орнамента берет истоки у филигранного искусства волжских булгар. Часто завитки данного типа завершались зернью.

Вообще применение зерни в композициях украшений было разнообразным: она разбрасывалась по всему полю орнамента или окаймляла части предмета линейными полосами, располагалась в виде ромбов, треугольников или же образовывала рельефные, объемные пирамидки.

При описании филигранного декора специалисты не детализируют отдельные его элементы, в частности, филигранный завиток и особенности его изготовления. В связи с этим, проводя эксперимент, мы впервые смогли выделить четкую типологию филигранного завитка в татарских украшениях XIX в. Рассматривая наиболее характерные типы завитка, мы выбрали следующие: завиток с одной головкой, завиток с одной немного перекрученной головкой, завиток с двойной головкой, конусовидный объемный завиток (бугорчатая филигрань). Кроме того, была выполнена технико-технологическая реконструкция процесса изготовления разных типов завитков старыми мастерами.

Первый тип филигранного завитка — завиток с одной головкой (рис. 5). Он присутствует во многих татарских ювелирных украшениях, мы определили характерные особенности его изготовления в

экспериментальной модели броши в форме цветочной розетки (рис. 4). Красоту ажурной филигранной композиции в данном случае определяет высокое качество исполнения каждого завитка, с одинаковой, круглой и ровной головкой.

Второй тип завитка — завиток с одной, немного перекрученной головкой, представлен в овальной по форме экспериментальной модели броши (рис.1, 6).



Рисунок 9. Фрагмент сканного орнамента. Тип конусовидного завитка (бугорчатая скань). Экспериментальная модель

Третья экспериментальная модель восьмиугольной филигранной броши наглядно нам показывает третий тип завитка, применяемый казанскими татарами в своем искусстве, — это завиток с двойной головкой (рис. 2, 7). Сначала выгибается одна головка, а затем вокруг нее при помощи филигранного пинцета также изгибается как бы вторая головка. Стоит отметить, что завиток такого типа мы встречаем и в сканных работах московских мастеров первой половины XIX века.

Самым сложным по технике исполнения оказался завиток четвертого типа. Это тип конусовидного завитка, который выходит наружу и отрывается от плоскости при помощи своего объема.

В мастерских технико-технологических исследований кафедры РХМ была изготовлена экспериментальная модель броши в форме восьмиконечной звезды в технике бугорчатой филиграни с орнаментом в виде конусовидных завитков (ил. 3, 8, 9). Изготовление конусовидного завитка особенно сложное, так как важно скручивать проволоку в расширяющийся книзу конус таким образом, чтобы завитки не соскакивали один с другого и спираль не разваливалась.

Из истории данной техники известно, что для нее берется очень тонкая проволока из высокопробного золота или серебра, и поэтому украшения были дорогостоящими, делались, в основном, по заказам высококвалифицированными татарскими ювелирами.

Итак, сначала изгибается при помощи пинцета маленькое колечко, а затем вокруг него по спирали необходимо скручивать проволоку. Когда

приближается основание конуса, необходимо скручивать конусную пирамидку без помощи пинцета, вручную, иначе она может деформироваться или развалиться. Таким образом составляется филигранный узор из подобных конусовидных завитков.

В ходе работы нами были рассмотрены и воссозданы четыре типа филигранных завитков и реконструирована технология изготовления плоской и бугорчатой филиграни. После проведения технико-технологических экспериментов и изучения особенностей старинной технологии изготовления филигранных изделий можно говорить о виртуозном исполнении филигранных изделий старыми татарскими мастерами и национальном самобытном характере их филиграни, на которой отразилось влияние русского ювелирного искусства.

Примечания:

1. *Валеев Ф.Х., Валеева-Сулейманова Г.Ф.* Древнее искусство Татарии. — Казань: Татарское книжное издательство, 1987.
2. *Валеева-Сулейманова Г.Ф., Шагеева Р.Г.* Декоративно-прикладное искусство казанских татар. — М.: Советский художник, 1990. — С.78.
3. *Суслова С.В.* Женские украшения казанских татар середины XIX — начала XX в. Историко-этнографическое исследование. — М.: Наука, 1980. — С. 15.

Библиография:

1. *Барков И.В.* Существующие приемы производства серебряного дела. — М., 1893.
2. *Валеев Ф.Х., Валеева-Сулейманова Г.Ф.* Древнее искусство Татарии. — Казань: Татарское книжное издательство, 1987.
3. *Валеева-Сулейманова Г.Ф., Шагеева Р.Г.* Декоративно-прикладное искусство казанских татар. — М.: Советский художник, 1990.
4. *Валеева-Сулейманова Г.Ф.* Татарская филигрань в контексте генезиса и развития ювелирного искусства // Из истории татарского народного искусства. Сб. статей. — Казань: ИЯЛИ им. Г.Ибрагимова АНТ, 1995.

5. *Воробьев Н.И.* Казанские татары. — Казань, 1953.

6. *Дульский П.М*. Искусство казанских татар. — М., 1925.

7. *Дьяконова П.В*. Старинные якутские шейные украшения // Сб. МАЗ. — 1958. — Т. XVIII.

8. *Поздеева Л*. Старинное шейно-нагрудное украшение казанских татарок // Материалы Центрального музея ТАССР. Вып. 2. — Казань, 1930.

9. *Рыбаков Б.А*. Ремесло Древней Руси. — М., 1948.

10. *Суслова С.В*. Женские украшения казанских татар середины XIX — нач. XX вв. (Историко-этнографическое исследование). Автореферат диссертации канд. исторических наук. — Казань, 1980.

11. *Фирсов Н.Н*. Прошлое Татарии. — Казань, 1926.

12. *Фукс К.Ф*. Казанские татары в статистическом и этнографическом отношении. — Казань, 1844.