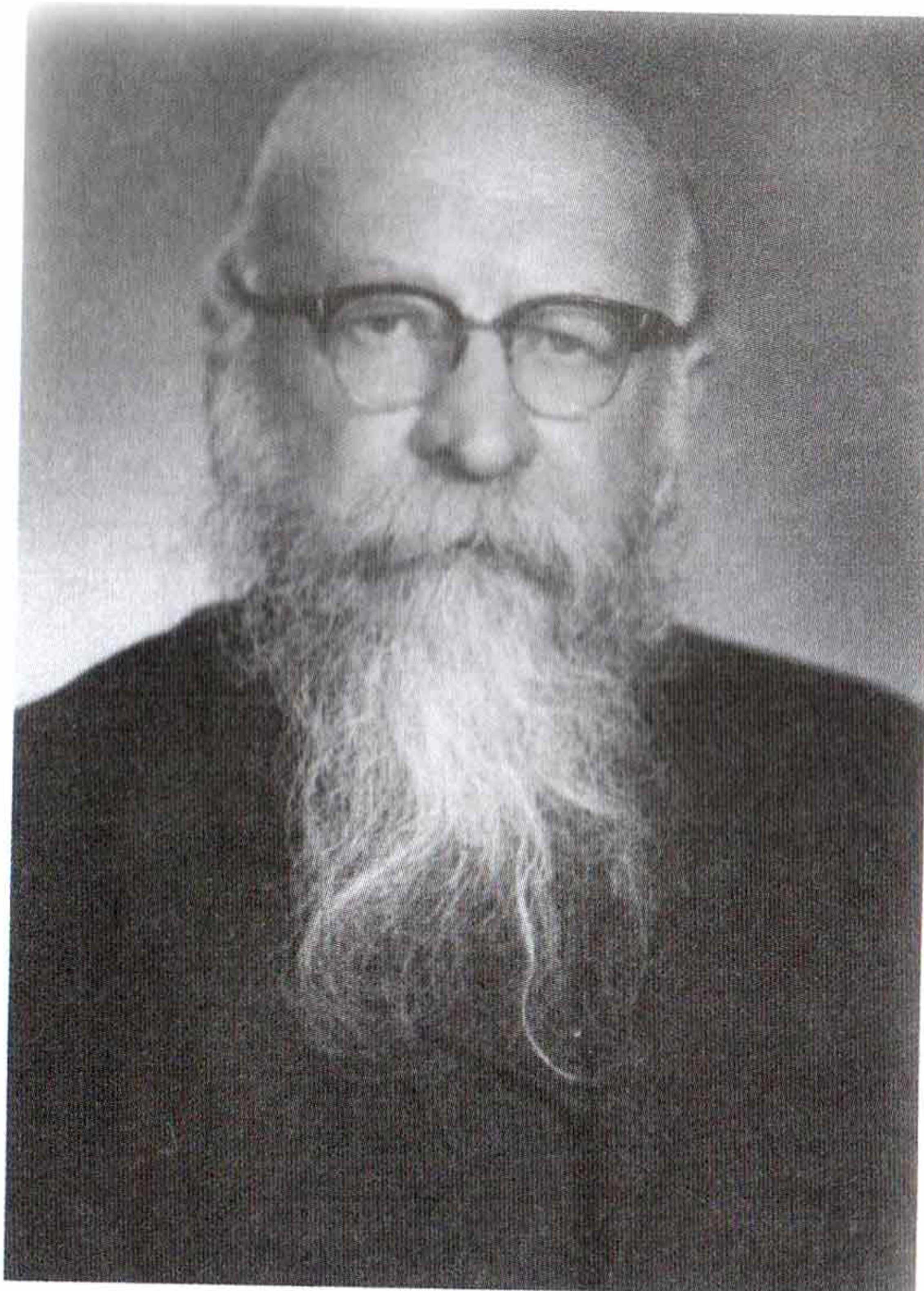




Международные
ЯВНОУМНЫЕ
ЧТЕНИЯ
сборник 4
Д.



Международные
ЗАВОЛОКИНСКИЕ
ЧТЕНИЯ
сборник 4
Д.

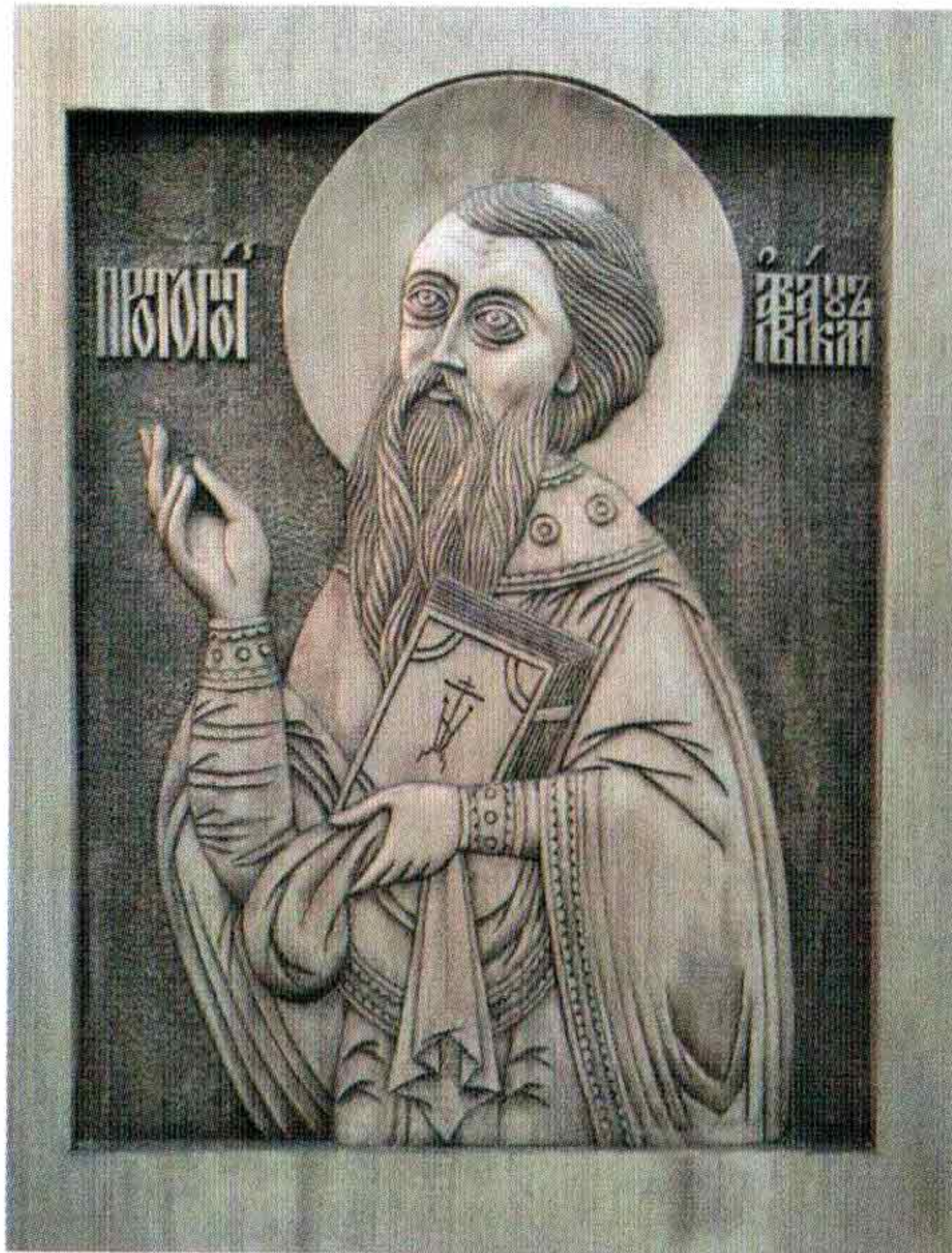
**Резная икона протопоп Аввакум.
См.: Варунин П.Г. Из практического опыта резной иконы //
Международные Заволокинские чтения. Вып.4. Рига, 2016. С.168-182.**

Рига
2016

Приложение к статье П.Варунина (С.168-182)

Pielikums P. Varuņina rakstam

Annex to P. Varunin's article



Резная икона
протопопа Аввакума
Protopoa Avvakuma
kokgriezuma ikona
Carved icon of the
protopope Avvakum



Часовня в Пустозерске
на месте сожжения
протопопа Аввакума
Kapela protopopa
Avvakuma sadedzināšanas
vietā Pustozeskā

The chapel at Pustozyorsk
on the place of the
Burning of Avvak

ИЗ ПРАКТИЧЕСКОГО ОПЫТА РЕЗНОЙ ИКОНЫ

Традиция резной иконы в истории русского православия имеет такие же глубокие корни, как и иконописание. Символично, что раскол в Русской Церкви напрямую отразился на этом виде русского церковного искусства. После того как указом Петра I в 1722 г. был объявлен запрет на изготовление резной иконы, долгие годы традиция «икон на рези» сохранялась только в среде староверов. Нельзя сказать, что в настоящее время резная икона даже в среде староверов имеет такую же популярность и распространение, как и писаная. Видимо, причиной этого служит довольно малое количество, а подчас и полное отсутствие резных икон в убранстве храмов и в домашнем обиходе староверов – на мой взгляд, из-за дефицита мастеров резной иконы. Тем не менее резная икона начинает возвращаться в храмы староверов. Так, в убранстве часовни, недавно построенной в Пустозерске на месте сожжения протопопа Аввакума, все иконы выполнены методом плоскорельефной резьбы по дереву. Будучи изготовителем икон для этой часовни, попробую кратко рассказать о практике и технологии резной иконы на примере изготовления иконы Аввакума.

1. Прорись

Как для писаной, так и для резной иконы необходима прорись – графический контур иконы. В наше время прориси многих икон можно найти в соответствующей литературе (альбомы прорисей, каталоги икон, иконописные подлинники), а также с помощью простого поиска в Интернете. При отсутствии нужной прориси, ее необходимо нарисовать самому, взяв для образца иллюстрацию писаной иконы. Так как в нашем случае требовалось изготовление образа протопопа Аввакума размером 50 x 60 см, то соответственно этому размеру рисовалась своя прорись. Для прориси лучше использовать не очень плотную бумагу, так как в

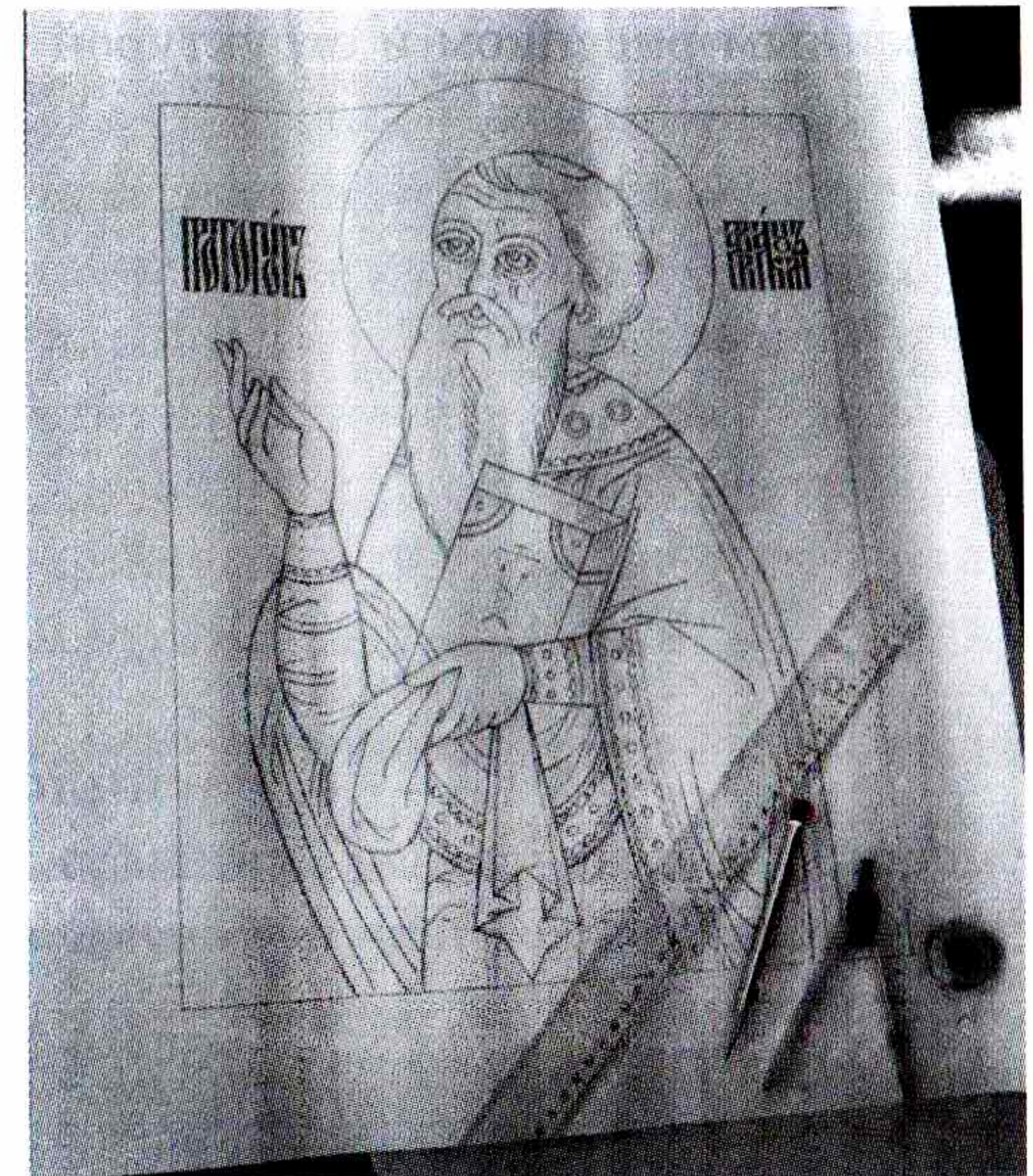
дальнейшем ее надо будет переводить на подготовленную доску. Размер полей будущей иконы определяем исходя из чувства границ формата и общей композиции образа. Для большей выразительности и гармонии композиции изображение Аввакума в данной прориси выполнено с небольшим выходом нимба на верхнее поле.

2. Древесина

Для изготовления резной иконы лучше использовать древесину липы или ольхи. Небольшой вес, невыразительность структуры, минимальная склонность к растрескиванию и легкость в резке – все эти качества данных пород можно отнести к их преимуществам при выборе материала. Но стоит учитывать, что мягкость этих пород можно отнести к их недостаткам. Для их резки необходим только острый инструмент и аккуратное обращение, в противном случае при резьбе не избежать «рваного» реза, глубоких вмятин и царапин при небрежном обращении. Также стоит учитывать, что окончательная доводка липовой резьбы потребует более долгой и тщательной шлифовки.



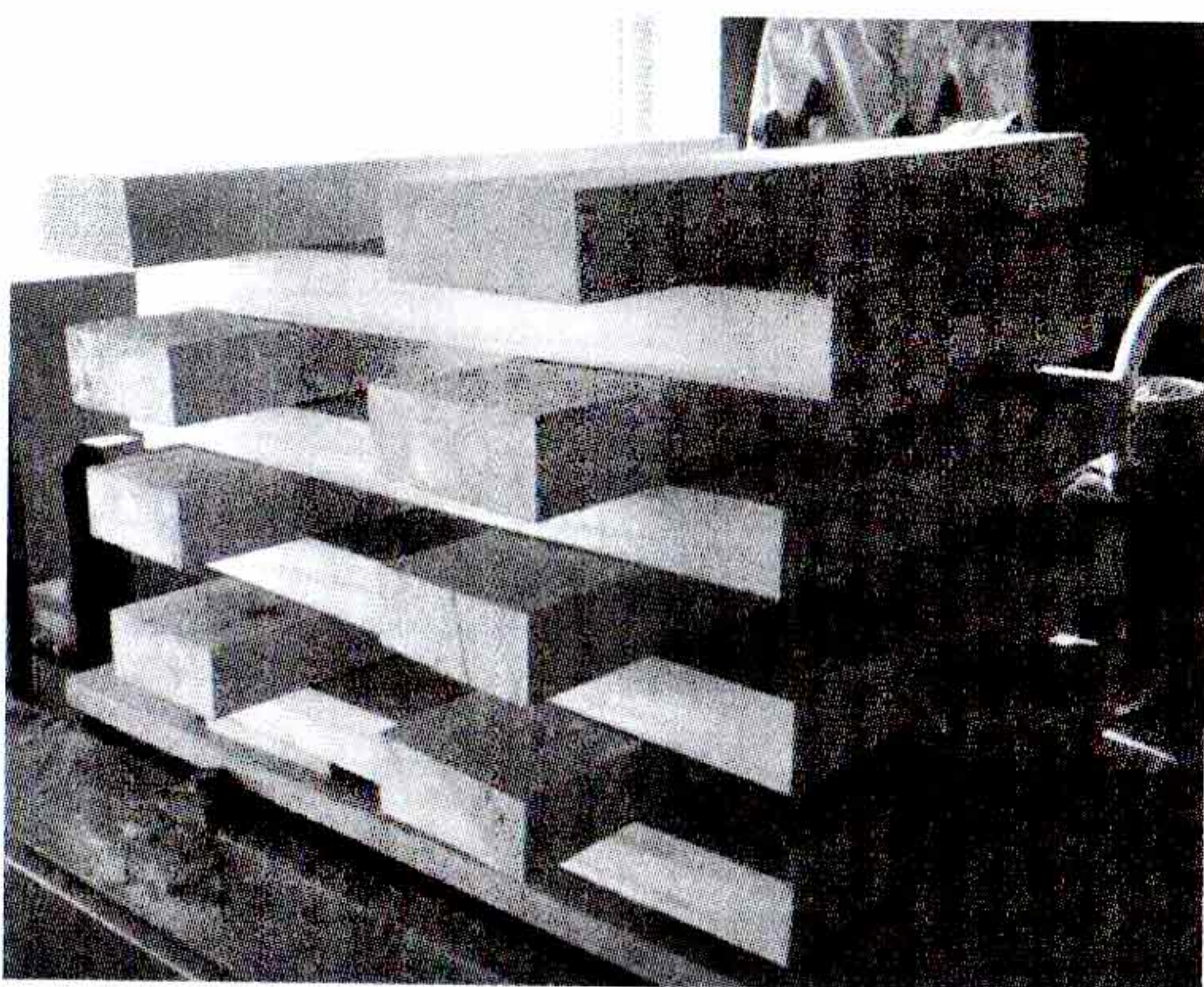
Не стоит использовать в резной иконе древесину березы – при всей привлекательности чистоты резьбы даже в очень малых формах, эта порода наиболее подвержена короблению, растрескиванию и изменению параметров. В последнее время появились резные иконы, выполненные



из дуба и ясеня. Как мне кажется, древесина с таким ярко выраженным рисунком и структурой хороша для художественных изделий, но не для иконы.

В нашем случае использовались необрезные липовые доски толщиной 55 мм из штабеля трехгодичной давности. Доски до штабелевки были высушены и хранились в закрытом, проветриваемом сарае, что говорит о достаточной «выдержке» материала. После расчета необходимого количества досок для изготовления иконы из штабеля были выбраны доски, не имеющие рыхлой ткани, изменений по цвету, крупных сучков и свилеватости.

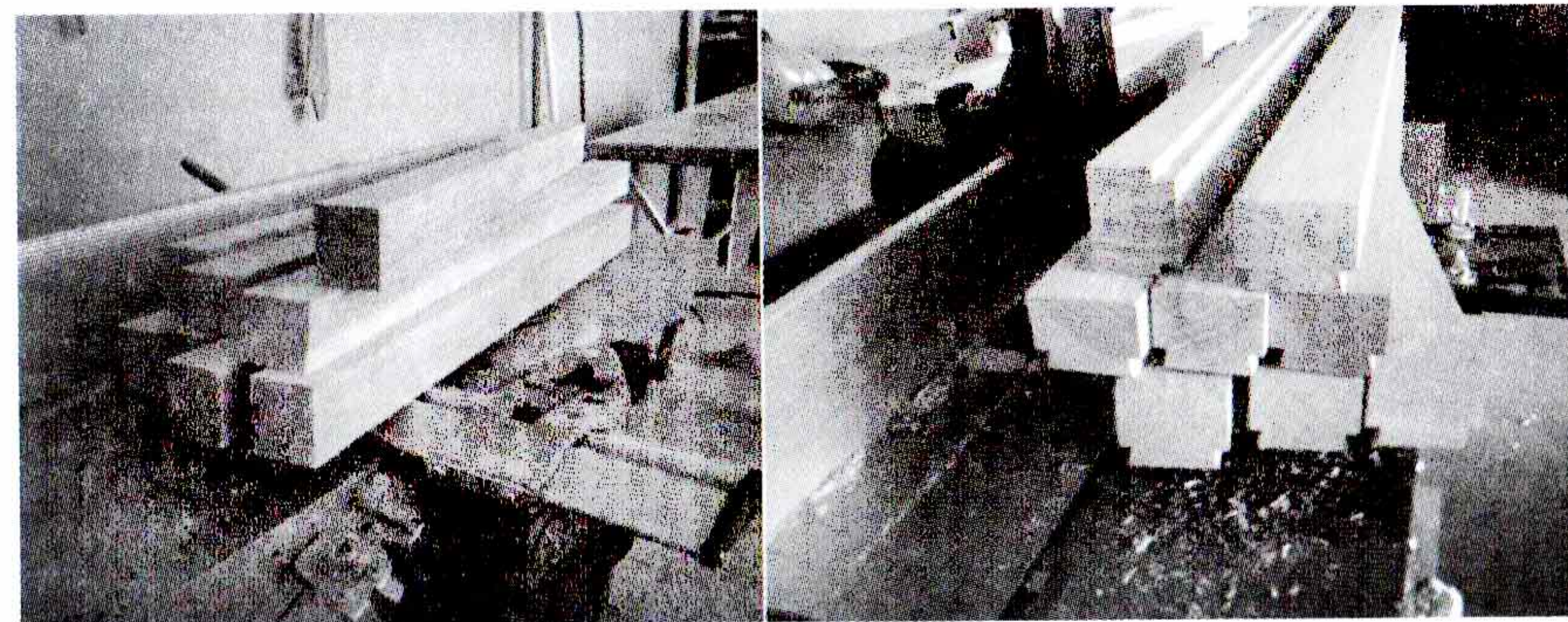
3. Распиловка



Так как ширина иконы будет 50 см, необходимо склеить щит из нескольких досок. При склейке щита недопустимо использование очень широких досок. Увлажнение и высыхание щита, склеенного из широких досок, приведет к его короблению и растрескиванию. Поэтому при наборе щита лучше

использовать доски не шире 12–14 см. Исходя из этого правила, распиливаем по всей длине наши необрезные доски, но с учетом припуска на их строгание в дальнейшем. Полученную таким образом обрезную доску нужной нам ширины напиливаем по длине с учетом, что высота иконы будет 60 см. Здесь также надо учитывать припуск на торцевание щита в дальнейшем до необходимого размера. Готовые заготовки складываем штабелем в сухом и отапливаемом помещении. Это позволит им быстрее «дойти» до необходимого уровня влажности и снимет внутренние физические нагрузки после распиловки. В таком виде материал можно оставить на 1–2 недели и заняться приготовлением другой важной детали иконы.

4. Шпонки



Для предотвращения деформации щита на тыльной стороне иконы в поперечном направлении волокон прорезаются пазы. В эти пазы вставляются дощечки из более плотной древесины, которые называются шпонками. Обычно на иконы небольшого размера их не ставят вообще или ставят только одну. Разнообразие форм шпонок и методов врезки напрямую связано с историей иконы. В нашем случае будут использоваться наиболее популярные в настоящее время так называемые «сквозные» шпонки, когда шпонка врезается поперек всей ширины иконы. Размер шпонок по толщине и ширине, как правило, определяется личным мнением и опытом изготовителя доски для иконы. Количество мнений о том, какими должны быть шпонки по своим параметрам и виду крепления, равно количеству изготовителей иконных досок. Каждый вид крепления шпонок и их форма имеют как свои недостатки, так и свои преимущества.

Для изготовления шпонок в нашей иконе использовалась сухая и выдержанная доска дуба толщиной 40 мм. Распилив доску на бруски квадратного сечения, их необходимо затем отфуговать, соблюдая прямой угол со всех сторон. В полученных заготовках был профрезирован профиль «ласточкин хвост». Данный профиль будет удерживать шпонку в пазу иконы и предотвратит ее выпадение даже в случае высыхания. После всех операций были получены готовые шпонки квадратного сечения 30 x 30 мм. Столь высокие шпонки я счел более предпочтительными, так как данная икона должна была быть укреплена вплотную к стене и они исключали какую-либо вентиляцию, которая могла в дальнейшем привести к ненужной влажности тыльной стороны.

5. Приготовление иконной доски



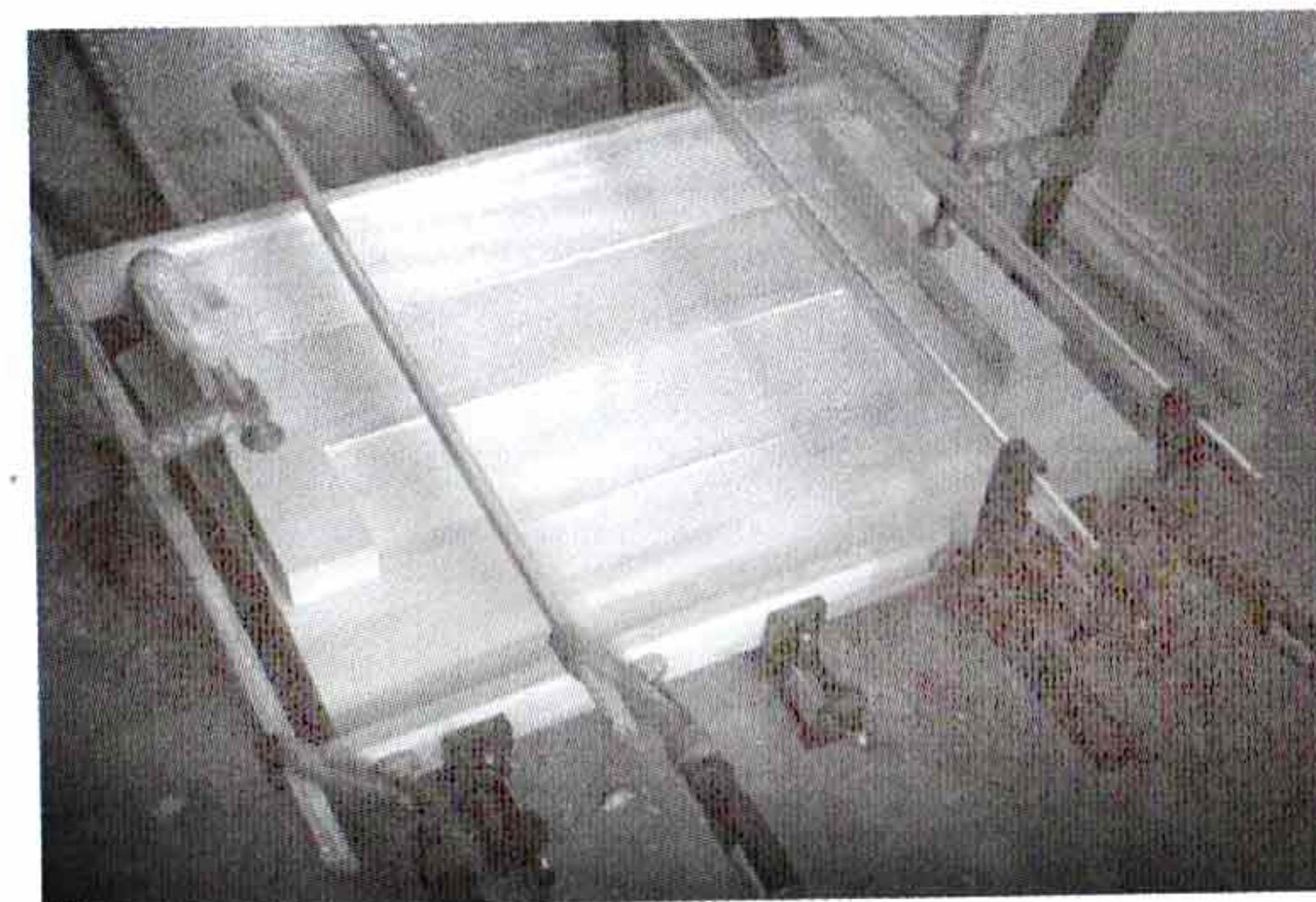
Приготовив шпонки для иконы, возвращаемся к дальнейшей обработке липовых досок. При наличии влагомера стоит проверить их влажность. Оптимальным значением ее было бы от 8 до 12%. В нашем случае это требование было выполнено, после чего можно было присту-

пить к подготовке досок для склейки в щит. Для этого необходимо доски прифуговать по всей длине под углом 90°. Качество прифуговки надо проверить на просвет, прикладывая друг к другу кромками. Точность прифуговки должна быть очень высокой, иначе в местах склейки могут возникнуть трещины.

Перед склейкой досок в щит необходимо учесть один из самых важных моментов в изготовлении доски для иконы. Метод склейки доски для иконы принципиально отличается от метода склейки обычного столярного щита. При склеивании обычного столярного щита ориентируются по направлению волокон годовых колец на торце доски, меняя их расположение в противоположные стороны. Это дает при короблении щита волнообразную поверхность. Такое явление порой можно встретить на некоторых современных иконах. В принципе такой метод склейки допустим лишь для резных икон небольшого размера, так как волнообразность поверхности на них не видна. В писаной иконе это приводит к растрескиванию левкаса. Для резных икон большого размера и для писаных икон всех размеров существует только один принцип склеивания. Все доски по направлению волокон годовых колец на торцах подбираются сердцевинкой к лицевой стороне! Лишь в этом случае при короблении иконной доски образуется единая поверхность с одним радиусом изгиба и выпуклостью лицевой стороны.

6. Склеивание иконной доски

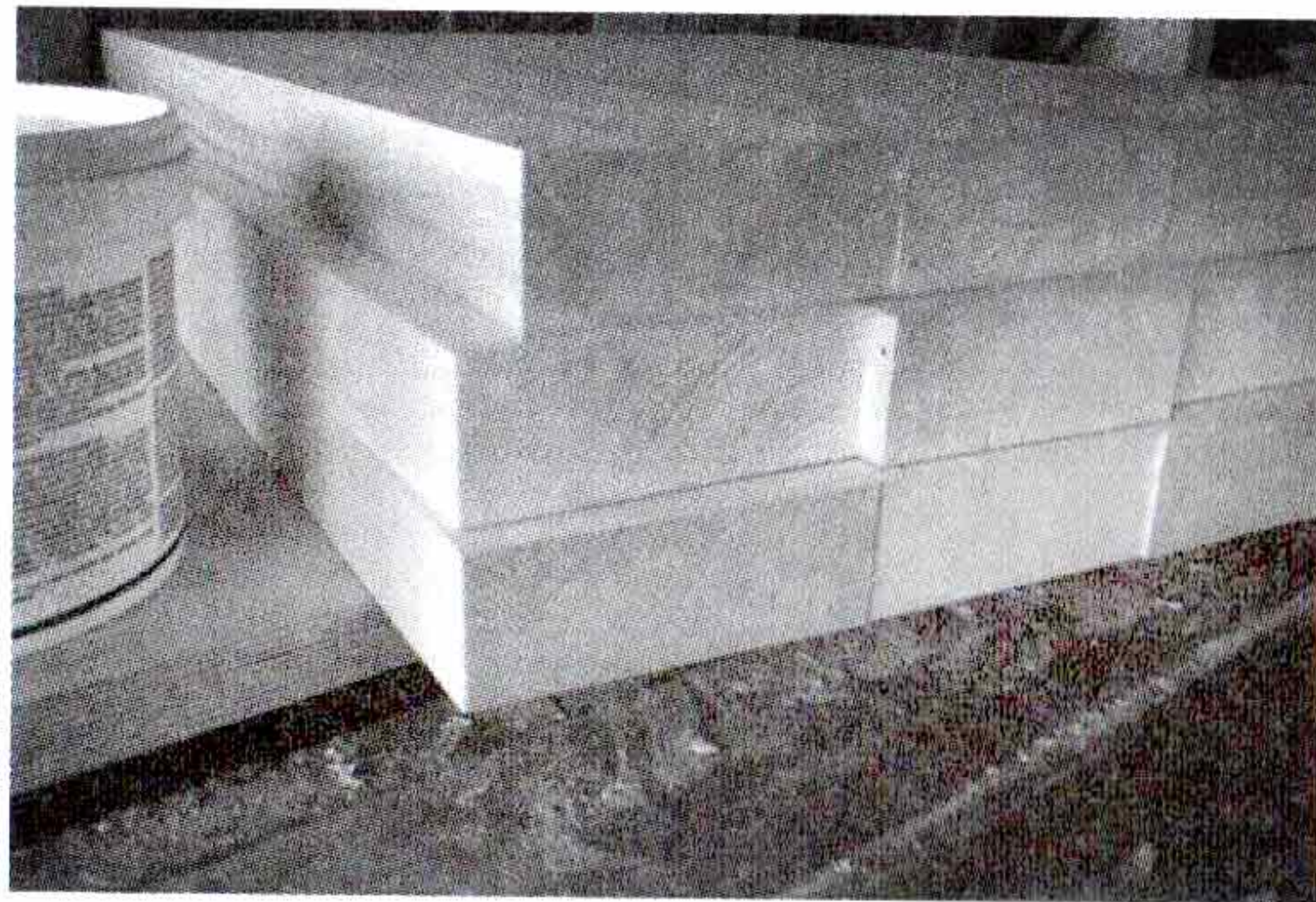
Традиционными клеями для иконных досок считаются клеи животного происхождения. Самым лучшим из них считается осетровый клей «карлук». Однако надо признать, что современные производители синтетических клеев, благодаря использова-



нию всевозможных наполнителей, создают клеи, практически полностью отвечающие всем задачам и условиям эксплуатации склеенного изделия. Так, костный и казеиновый клеи по своим параметрам во многом уступают синтетическим. Общепринятый мездровый клей, при всех своих положительных качествах, таких как крепость и пластичность шва, все-таки имеет существенный недостаток: использование склеенного им изделия в непроветриваемом, сыром и темном помещении приводит к быстрому загниванию шва и разрушению самой доски. При выборе между традиционностью и надежностью склейки изделия, думаю, разумнее предпочесть второе. В широком спектре синтетических клеев заслуженное лидерство занимает клей ПВА. При выборе ПВА не стоит обращать внимание на привлекательные маркетинговые названия («Момент», «Супер» и т. д.). Главным указанием на упаковке для нас должно быть обозначение D3 или D4. Эти два вида обладают всеми необходимыми для нашего изделия качествами. Они влаго- и морозостойки, пластичны, с низкой усадкой шва, но самое главное, что они не подвержены загниванию.

Определившись с выбором клея, наносим его нетолстым слоем по всей плоскости кромок прифугованных досок. Не забывая о главном принципе склейки иконной доски по направлению годовых волокон на торцах досок. Укладываем доски в ваймы и зажимаем плотно винтами. В нашем варианте доски довольно толстые, поэтому дополнительно сверху вайм по ширине щита ставим струбцины. Во избежание вспучивания щита можно прижать его дополнительными струбцинами. Оставляем щит в сжатом виде до полной полимеризации.

7. Калибровка иконной доски



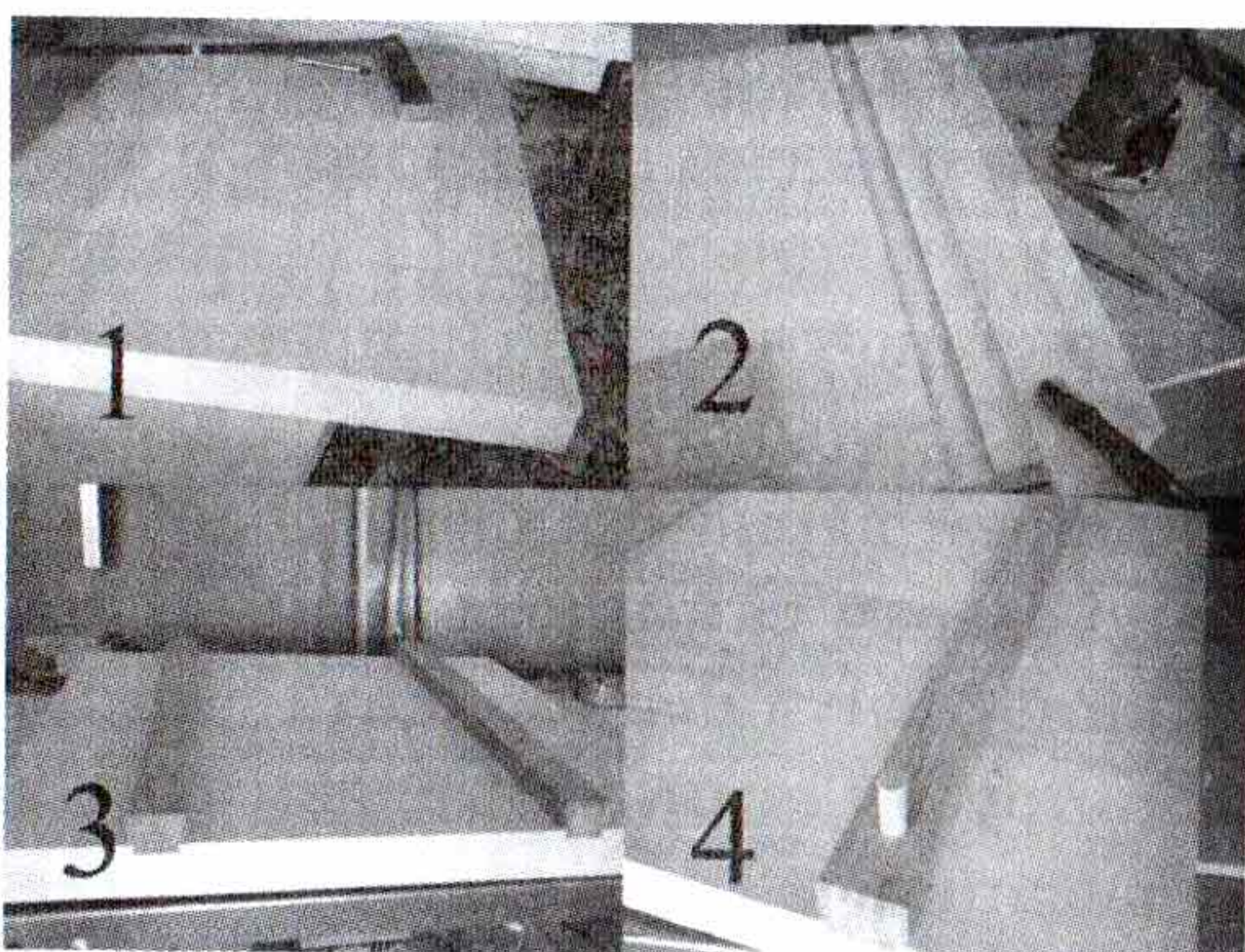
Склеенную иконную доску необходимо откалибровать, пропустив через рейсмусовый станок. В нашем случае использовался станок с шириной лезвий 600 мм, что позволило быстро и без особых усилий добиться параллельности обеих сторон щита. Одна-

ко станки с такой шириной лезвия есть не в каждой мастерской, поэтому калибровку иконной доски можно произвести, используя калибровально-шлифовальный станок. В случае же полного отсутствия шлифовального станочного парка, можно произвести выравнивание щита с помощью ручной шлифмашинки ленточного типа, но при соблюдении достаточной аккуратности.

Получив таким образом склеенный и откалиброванный по толщине щит, доводим его до нужных размеров. Учитывая оставленные нами припуски, торцуем на пиле щит в размер необходимой высоты иконы. Ширину иконной доски можно довести до нужного размера фуговкой щита с двух сторон. После этого можно переходить к операции по врезке шпонок.

8. Врезка шпонок

Врезка шпонок является последней операцией в изготовлении доски для резной иконы. В доске же для писаной иконы необходимо еще изготовление ковчега.



Перед разметкой под пазы для установки шпонок не забываем определить лицевую сторону иконы. Расстояние пазов от края доски в нашем случае будет 12 см. Разметив по угольнику линию паза,

устанавливаем направляющую рейку для ручного фрезера. Клиновидный паз фрезеруется с минимальным минусом от размера самой шпонки – это даст плотное вхождение шпонки в паз иконной доски. Ни в коем случае нельзя при установке шпонок использовать метод их вклейки в паз щита. Это может в дальнейшем привести к растрескиванию и разрыву щита. Аккуратно вколотив шпонки в готовые пазы, фиксируем их только в одном месте. Для этого можно использовать саморез, гвоздь или деревянный шкант. В своей практике я предпочитаю использовать деревянные шканты, но в целом это не столь принципиально.

После завершения этой операции мы получаем готовую доску для резной иконы и можем приступить непосредственно к ее изготовлению.

9. Инструмент резчика

Перед тем как перейти непосредственно к самому процессу резьбы, рассмотрим вопрос об инструменте для резьбы. Разумеется, эти советы могут пригодиться только начинающим или желающим попробовать что-то вырезать. Способы и технологию резьбы можно найти в соответствующей



литературе, которой, надо признать, в последнее время издается достаточно много. Вопрос же выбора инструмента, а особенно на первых порах, довольно актуален.

Как и в любой области, в сфере инструментов для резьбы есть свои лидеры и признанные производители. Прежде всего это швейцарская фирма PFEIL и немецкая KIRSCHEN. Неплохой по качеству инструмент для резьбы у чешской фирмы NAREX. Однако инструмент этих производителей довольно дорогой, и вряд ли есть смысл больших трат для учебы и пробных работ. Из более дешевых вариантов, которые можно предложить для учебы и работы в дальнейшем, – это резцы российского производителя ТАТЬЯНКА. Стоит упомянуть и представленные в

магазинах наборы резцов неизвестных производителей и брендов, в том числе производства КНР. Как правило, такой инструмент можно сравнить с выигрышем в лотерее. Но полностью отметить этот вариант не стоит, так как некоторые резцы могут быть вполне достойного качества. Кроме того, для приобретения резцов можно посоветовать различного рода «блошинные рынки». В этом секторе торговли иногда попадает очень качественный инструмент как советского периода, так и более раритетный. С приобретением опыта в резьбе, естественно, появятся собственные требования к инструменту и собственные предпочтения.

10. Перенос прориси на иконную доску



Перед началом работы по изготовлению резной иконы необходимо перенести изображение с прориси на подготовленную доску. Так как наша прорись уже нарисована с учетом размеров доски и полей иконы, то эта процедура довольно проста и не займет много времени. Для этого на доску накладываем листы копировальной бумаги, закрывая ими всю плоскость будущего изображения. Поверх «копирки» накладываем лист с нашей прорисью и выравниваем его, ориентируясь на совпа-

дение угла листа с углом доски. Для предотвращения сползания листа или случайного сдвига фиксируем прорись небольшими кусками малярной ленты или скотча, приклеивая их к листу и боковым пластям доски. Контур изображения лучше всего обводить шариковой ручкой с пустым стержнем. Закончив обводку абриса, снимаем прорись и «копирку». Переносить линии полей не стоит, так как их проще и точнее разметить по угольнику сразу на доске.

Изготовление резной иконы начинается с выборки фона на необходимую глубину. Определение глубины рельефа произвольна и зависит от личного вкуса резчика или требований заказчика. В нашем случае глубина рельефа составляет 10 мм. При изготовлении икон больших размеров и с большой площадью «пустого», не заполненного изображением фона целесообразно использовать ручной фрезер. При небольших размерах фона или при большой заполненности иконы изображениями эта операция, как правило, производится вручную, что значительно эффективнее. Выборка фона будущей иконы начинается с прорезки «косяком» или плоским резцом контура изображения и линий ковчега. Затем фон срубается полукруглой стамеской и выравнивается по всей площади плоским резцом. В результате мы получаем плоский рельеф изображения и ровную поверхность фона.



При работе с фоном стоит сразу определиться с видом нанесения имени святого на иконе. В случае рельефных, выступающих над общим фоном букв имени необходимо оставить площадки под буквы. При нанесении имени вырезанием букв вглубь фона, естественно, это учитывать не надо. Выбор между рельефными буквами или вырезанными вглубь также зависит от личного вкуса резчика или пожелания клиента.

12. Подрезка контура и нимба

Закончив выборку фона, подрезаем под прямой угол контур изображения и края ковчега. После этого можно перейти к резьбе нимба, что позволит сделать контур и глубину рельефа головы.



Каких-либо канонических норм на рельефные изображения нимбов не существует. Как и во многом, здесь всё определяется собственным вкусом изготовителя. Если же посмотреть образцы прошлых столетий, то можно увидеть нимбы плоские,

плоские с окантовкой, остролучевые, орнаментированные и т. д. В нашем варианте нимб будет плоский, но с нисходящей поверхностью к лику святого. Такие нимбы наиболее распространены на старообрядческих литых иконах. При определенном навыке эту операцию можно выполнить одной плоской стамеской.

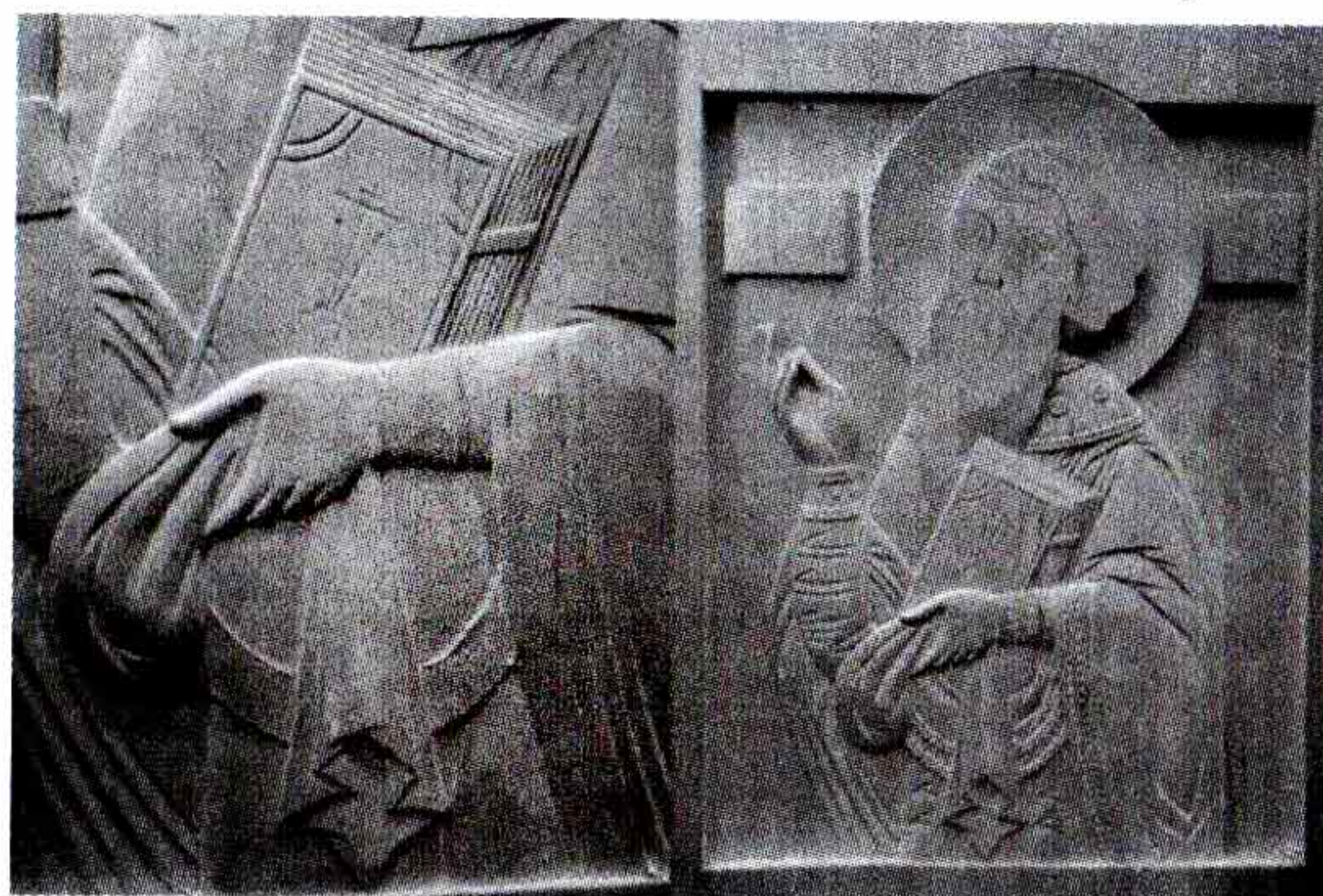
Закончив с нимбом, выбираем самые низкие места рельефа иконы. В каких-то случаях при резьбе сложного рельефа или плохом пространственном воображении резчика можно вылепить макет из пластилина с детальной проработкой стеками. Это будет хорошим и наглядным подспорьем.

13. Резьба рельефа

Следующей операцией в резьбе иконы идет придание общего рельефа изображению. Закончив с этим, переходим к детализации.

Прорезав все складки одеяний, приступаем к детальной резьбе наиболее высоких точек рельефа иконы. В нашем случае это книга и кисти рук. Выполнив детализацию книги и рук, прорезаем согласно прориси рельефный орнамент тесьмы одеяний и оплечья.

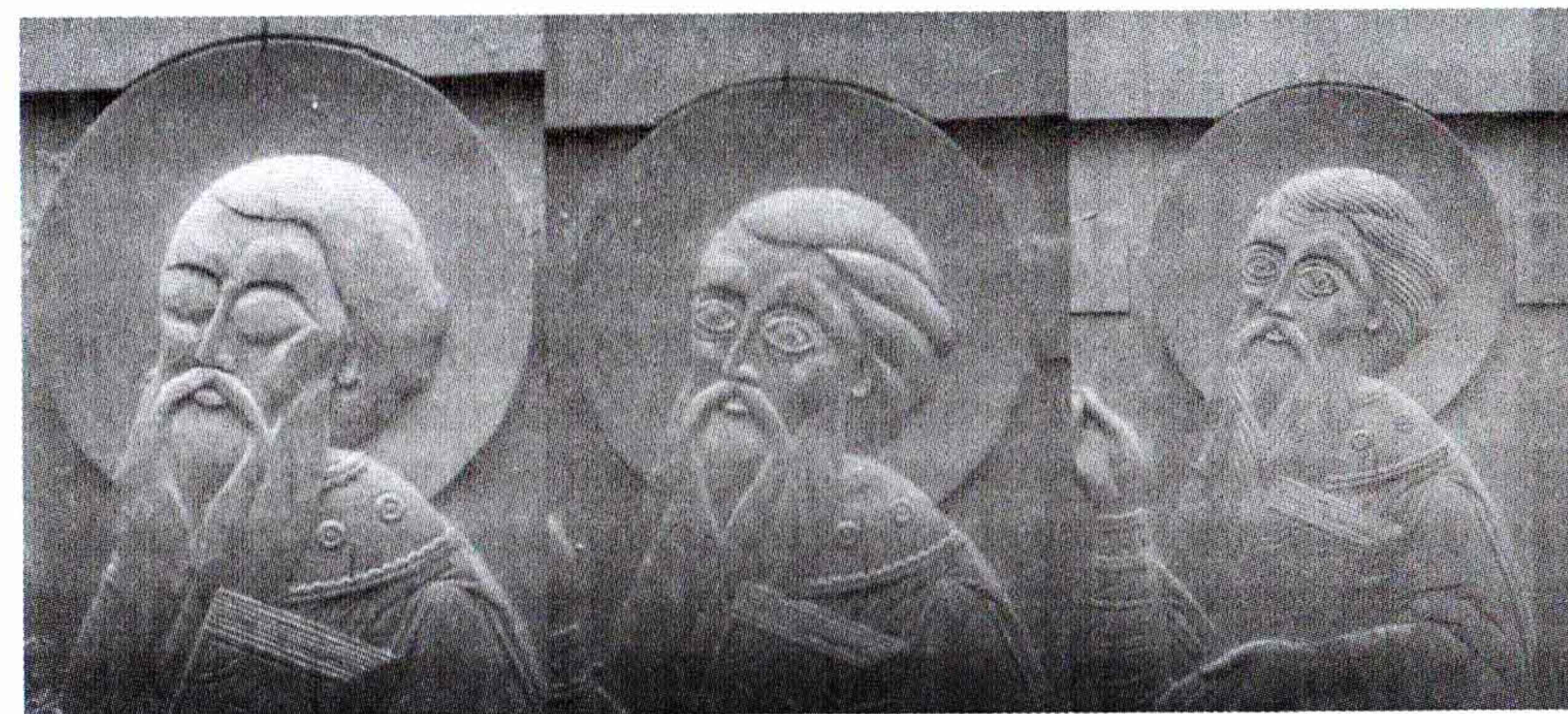
Стоит отметить, что резьба данной иконы дана в манере дораскольных резных икон.



Иконам этого периода присущи складки одеяний резкие, с большим углом, либо в виде прорезанных линий. Какая-либо мягкость и округлость рельефа присутствует только на видимых частях тела. Фактически прорезка складок повторяет рисунок прориси. Поэтому для многих операций нам достаточно использовать плоские, угловые стамески и ножи-косяки. При резьбе иконы в манере западноевропейских мастеров все складки одеяний имеют плавность и мягкость переходов. Естественно, что в таком случае используется ассортимент полукруглых стамесок и клюкарз.

Так как в данной иконе не требуется еще какая-либо детализация одеяний (разделение предметов одеяний по рисунку тканей, меховая оторочка, камни и т. д.), то на этом можно закончить данную часть изображения и перейти к резьбе лика. В некоторых случаях мелкую детализовку лучше производить в самую последнюю очередь, фактически по готовой, шлифованной иконе.

14. Резьба лика



Проработку лика святого необходимо проводить поэтапно от более крупных форм к мелким деталям. Этапы работы можно увидеть на фотографии. Прорезку начального объема можно сделать полукруглыми резцами, а при детализовке использовать мелкие плоские резцы и ножи-косяки. Прорезку волос также можно сделать ножами-косяками, не используя угловой резец, что даст более резкий и выразительный угол.

В принципе, основная часть нашего изображения готова, и можно перейти к заключительной части резьбы — к написанию имени святого.

15. Резьба имени



Написанием, а точнее, вырезанием имени святого завершается резбовая часть иконы. Дальнейшие работы будут связаны с декорированием и отделкой.

В нашем случае на иконе для нанесения имени оставлялись выступающие площадки, что подразумевало рельеф-

ное изображение букв. Зачастую резчики использовали и используют вариант, когда буквы врезаются вглубь. Также можно встретить образцы, где в нанесении текстов использовались оба варианта. Надо отметить, что каких-либо канонов на этот счет не существует, но на древних образцах преобладал всё же вариант с рельефом. В последнее время появились резные иконы с нанесением текста имени святого вертикально и вглубь. На мой взгляд, это какое-то современное заимствование из настенной иконописи. Вероятнее всего, это обусловлено нежеланием резчика терять время на столь «нетворческую» работу.

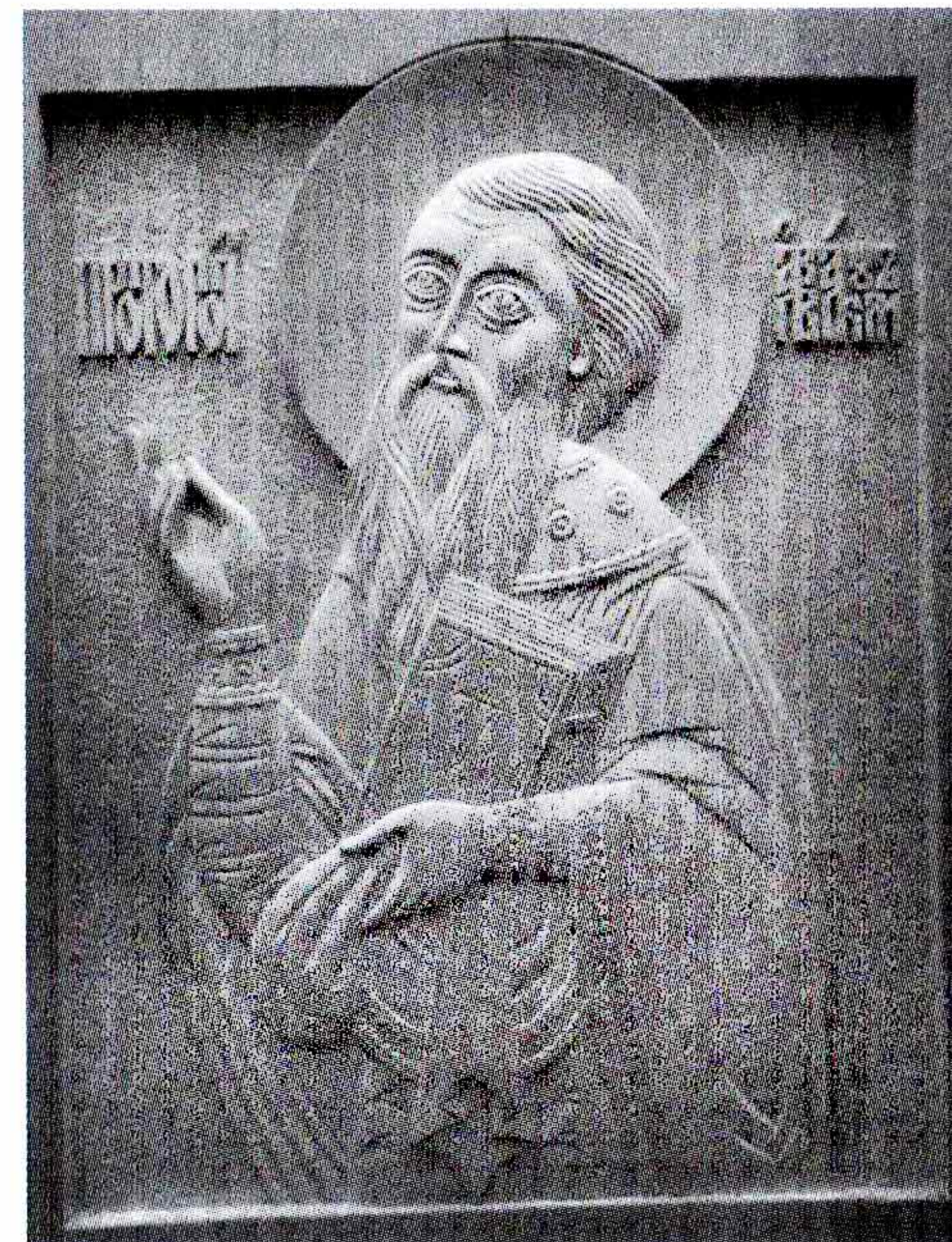
Единственное затруднение, которое может возникнуть в нанесении рельефного и традиционного по горизонтали имени святого, – это дефицит места для текста. В таком случае придется использовать более замысловатую вязь и существенно (до 2-3 мм) опускать рельеф площадок во избежание скалывания букв.

16. Шлифование иконы

Завершив все работы, связанные с резьбой, переходим к шлифовке изображения. Стоит запомнить один самый важный момент. Шлифовка производится только по волокнам. Любое поперечное шлифование оставит следы рисок, которые будут хорошо видны при покрытии иконы. В своей практике при шлифовании мягких пород древесины я использую шлифовальную бумагу трех видов зернистости, в последовательности 120 – 180 – 240. Для

получения особо гладкой поверхности и в иконах малой площади использую бумагу зерном 320.

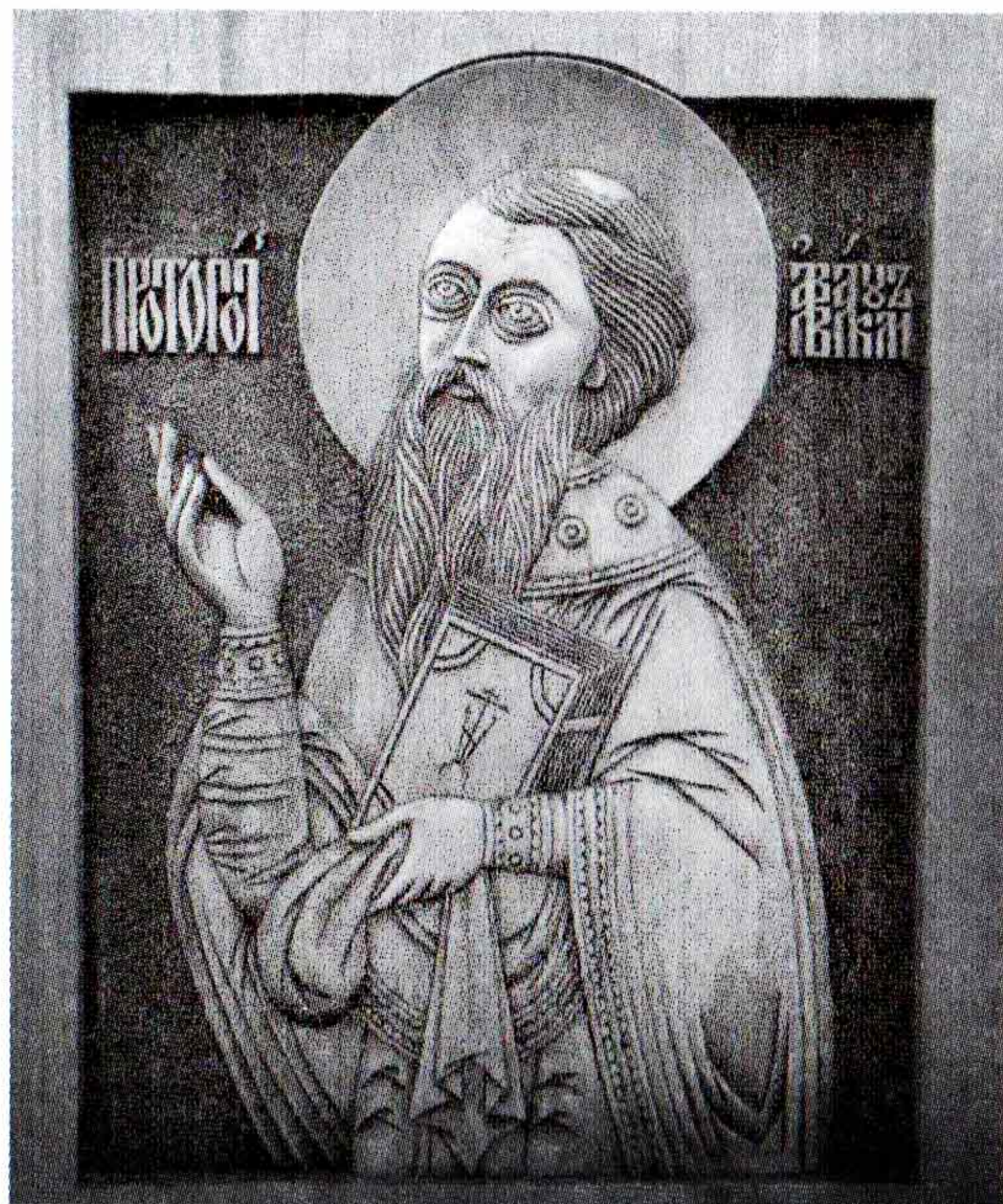
Не заполненный изображением фон иконы можно отшлифовать или обработать пуансоном. В моем случае на фон набивалось самое простое клеймо из группы точек. Использование набивки пуансоном дает большую выразительность как изображению, так и тексту имени. Закончив шлифовку изображения и набивку фона, переходим к покрытию иконы.



Стоит заметить, что икона в целом готова и на такой стадии готовности может использоваться как основа для писаной иконы. Такие варианты икон, когда по резному рельефу наносился слой левкаса с дальнейшей раскраской, тоже существовали. В настоящее время резные иконы ручной работы также используются в качестве шаблона для производства икон машинной резьбы. Образец сканируется 3D-сканером, затем с использованием CNC-станка (ЧПУ-станка) режутся копии. Основная масса предлагаемых на рынке резных икон является продуктом CNC-резьбы. Как правило, при внимательном рассмотрении это довольно легко определяется.

Отделка и покрытие иконы

Декоративная отделка иконы, как правило, определяется самим изготовителем или заказчиком. Каноничных норм или правил в этом вопросе не существует. Обратившись к древним образцам церковной резьбы, можно увидеть большое разнообразие отделочных техник. Так, например, применялась полная и частичная роспись, золочение, окрашивание морилками и протравами, смешанная техника и т. д. В нашем случае использовались только тонировка иконы морилкой и вошение. Использовать



чистую олифу или льняное масло на резной иконе из липовой доски не считаю целесообразным, так как они имеют свойство сильно проявлять структуру древесины. Из всего спектра существующих видов морилок (водные, спиртовые, лаковые, масляные), и при всех положительных и отрицательных качествах каждого вида, в нашей иконе использована морилка на масляной основе. Данный вид морилки не прояв-

ляет структуру древесины, позволяет делать полутона и придает ей дополнительные защитные свойства. К недостаткам этой морилки можно отнести ее долгое (до 12 часов) высыхание.

Закончив обработку иконы морилкой, переходим к завершающему этапу отделки. Никаких современных лаковых покрытий в нашей иконе не использовалось. Покрытие осуществлялось традиционной восковой мастикой, которую можно сварить самому на водяной бане с пропорцией 2 части воска на 1 часть скипидара. После нанесения мастики щетинной кистью и ее полного высыхания (10–12 часов) икона была отполирована шерстяной тряпочкой. Разумеется, что в приготовлении мастики возможны варианты как в соотношении пропорций, так и с заменой скипидара на льняное масло и даже ацетон. Для большей твердости покрытия В МАСТИКУ можно добавить истолченную канифоль.

Надеюсь, что это краткое практическое пособие и иллюстративный материал отчасти раскрыл технологию изготовления резных икон.

В приложении к статье даны фотокопии документов из архива автора (См. цветную вкладку на стр. XXXII).