

Д.М. ЧАВУШЬЯН

Кандидат искусствоведения, профессор, зав. кафедрой «Реставрация художественного металла» МГХПА им. С.Г. Строганова

e-mail: chavushian@mail.ru

D.M. CHAVUSHYAN

Candidate of art history, professor, head. department «Restoration of art metal» of the Stroganov Academy (MGHPA)

e-mail: chavushian@mail.ru

ТИПОЛОГИЧЕСКИЕ И ТЕХНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СКАННОЙ ОРНАМЕНТИКИ СЕЛА КРАСНОГО-НА-ВОЛГЕ

TYOLOGICAL AND TECHNOLOGICAL FEATURES FILIGREE ORNAMENTATION OF THE VILLAGE KRASNOE- ON-VOLGA

Статья посвящена малоизученный на настоящий момент теме сканного искусства села Красного-на-Волге. Впервые проводится исследование сканной орнаментики в ее эволюционном развитии, выделяются периоды и типология скани XX века. Важнейшим элементом этого процесса является развитие технологии и видовое разнообразие сканных изделий. Приводятся результаты экспериментов.

The article is devoted to the little-studied at the moment the theme of the filigree art of the village of red-on-the-Volga. For the first time the study of the filigree ornamentation in its evolutionary development is carried out, the periods and typology of the filigree of the XX century are distinguished. The most important element of this process is the development of technology and species diversity of filigree products. The results of the experiments are presented.

Ключевые слова: техника филигрании, ювелирные изделия, село Красное-на-Волге, филигранные элементы, эксперимент.

Keywords: the technique of filigree, jewelry, the village of red-on-the-Volga, filigree elements, experiment.

Село Красное-на-Волге — это небольшой населенный пункт Костромской области, широко известен в качестве главного центра по производству сканных изделий в нашей стране. Еще в XVI в. кустари-серебряники имели здесь ризо-чеканные и литейные мастерские. Техника скани получила широкое развитие в селе Красном-на-Волге лишь в XX веке.

Одним из первых о Красном-на-Волге писал Н.Н. Корбицкий в книге «Кустарный промысел» [1]. Интересна в этом отношении краеведческая литература, где можно найти информацию о мастерах-серебряниках Костромской земли, как, например, сборник «Костромская быль» [2]. Обширным трудом конца XX века является книга А.И.Бузина «Красносельские художники-ювелиры» [3]. Здесь автор рассказывает об истории кустарного промысла и его превращении в крупное ювелирное производство.

Скань села Красного-на-Волге XX в. отличается производственным характером исполнения изделий. В данном промысловом центре ручная техника приобрела промышленные масштабы. Самостоятельное значение, в качестве ведущей техники, скань приобрела в 1934 г., когда был открыт специализированный цех по производству филигранных изделий. С этого времени скань известна в качестве главного направления художественных и экспериментальных мастерских села Красного-на-Волге.

В настоящей работе впервые производится подробное изучение сканной орнаментики села Красного-на-Волге в хронологической последовательности, в частности, типологический разбор характерных для красносельской скани элементов и композиций.

Итак, начиная с 1930–1940-х годов, мы можем выделить наиболее часто применяемые сканные элементы и виды проволоки. Вследствие произошедших преобразований, предпринятых для реорганизации и улучшения ювелирного производства, в 1946 году в селе Красном-на-Волге возобновился выпуск различных сканных изделий. «В отличие от довоенных лет посеребренная и позолоченная филигрань стала применяться не только в массовых бытовых вещах, но и в дорогих уникальных произведениях — в юбилейных кубках, декоративных вазах, ларцах и т. д., причем нередко она сочеталась с зерню, с гладким

полированным металлом, делалась не только плоской, но и выпуклой или рельефной» [4].

В 1950–1960-е годы группа сканных элементов пополняется новыми типами. А период 1960–1970-х гг. XX в. по праву считается временем расцвета красносельской скани. Тогда орнаментика сканных изделий приобрела выразительные черты, собственное неповторимое лицо, запоминающиеся мотивы. Это происходило в русле развития всего советского декоративно-прикладного искусства, когда усиливалась художественная значимость произведений, проводились смелые эксперименты, шел поиск новых форм и материалов. В это время большое влияние на красносельский кустарный промысел имела Москва. «Работу художников ювелирной фабрики курировал Научно-исследовательский институт художественной промышленности (НИИХП)» [5]. В 1970-е годы сканное производство красноселов обогащается финифтяными вставками, массовое производство которых было организовано на Красносельском ювелирном заводе.

Скань 1970–1980-х гг. отличается своеобразным броским рисунком. Часто изделия из витой проволоки приобретают небывалую массивность. Именно в этот период сканная техника становится формообразующей, конструктивной основой крупногабаритных предметов. Такая тенденция прослеживается в творчестве ведущего художника П.И.Чулкова. В отличие от предыдущих периодов развития скани, 1970–1980-е гг. отличаются разносторонностью сканных изделий. В них, как никогда ранее, чувствуется авторский почерк художника.

Большинство изделий красносельского промысла XX в. было создано из цветных металлов — меди и сплавов на ее основе (мельхиор). Это было обусловлено возможностью создания крупных предметов невысокой стоимости. С одной стороны, это позволяло художникам делать крупногабаритные выставочные изделия, не затрачивая при этом большое количество драгоценного металла. С другой стороны, небольшие сувенирные композиции и ювелирные украшения имели умеренную цену, что повышало экономическую рентабельность выпускаемой продукции. Серебро использовалось в некоторых заказах или для создания выставочных экземпляров.

Большинство заготовительных операций сканной техники были поставлены на поток. Проволока тянулась на волочильных станках, отжигалась в муфельных печах, ссучивалась на моторах. Основные габариты проволоки для каждого изделия указывались экспериментальным цехом,

в котором работали художники-проектировщики. Изготовление припоя также было поставлено на поток. Данный подход к ручным технологиям обеспечивал идентичность целой партии изделий, так как множество успешных композиций и идей воспроизводилось в большом количестве. Отработанная система не давала сбоев и позволяла только увеличивать объем выпускаемой продукции из года в год.

Для повышения художественных качеств изделий вся продукция сканного цеха покрывалась гальваническим серебрением или золочением, известным еще с середины XIX века. Дополнительным покрытием множества изделий являлось оксидирование — нанесение на поверхность сканного ажюра «серной печени». Таким образом, глубины орнамента становились темными, а выступающие элементы полировались до блеска. Создавался дополнительный объем и игра светотени. Особенно эффектно это смотрелось в технике напайной скани, где темная поверхность листового металла контрастировала со светлым сканным узором.

В ходе научной командировки мы посетили несколько музеев села Красного-на-Волге: фонды КУХОМ, Красносельский музей ювелирного и народно-прикладного искусства, Интерактивный музей ювелирного искусства, Музей современного ювелирного искусства при «Ювелирпроме». Была собрана редкая информация о сканных памятниках, сделаны обмеры. Также мы выделили ряд уникальных предметов работы красносельских мастеров разных десятилетий XX в.

Первый памятник — сканная подвеска (ил. 1), выполненная в период 1904–1918 гг. К.А. Апухтиной — выпускницей Строгановского училища, преподавателем Художественно-ремесленной учебной ма-



Рисунок 1. Сканная подвеска 1908–1914гг. К.Н. Апухтина. Из собрания КЮМ.

Рисунок 2. Шкатулка, 1949 г. Каретин В.А. Из собрания КЮМ.



Рисунок 3. Кубок (фрагменты), 1950-60 гг. Из собрания КЮЗ.

стерской золотосеребряного дела. Она отражает моду того времени и стиль модерн. Подвеска имеет ассиметричный силуэт, стремящийся к овалу. При первом впечатлении зрителю кажется, что подвеска симметрична, но при детальном рассмотрении видны различия между элементами, иногда проявляющиеся даже в характере скрутки сканной головки завитка.

Второй памятник — сканная шкатулка (ил. 2), созданная в период 1930–1940 гг. В.А. Каретиным — одним из ведущих художников-мастеров экспериментального цеха. Этот предмет демонстрирует конструктивное начало в орнаментике красносельской скани. Здесь мы видим совершенно другое отношение к сканному узору. Форма шкатулки напоминает традиционный сундук-ларец, который украшали металлическими полосами и узорчатыми накладками. Предмет отличается четкой и логичной композицией, контрастом гладких полос металла и тонкого сканного ажюра.

Третий памятник — сканной кубок (ил. 3), созданный в период 1950–1960 гг. на Красносельском Ювелирном Заводе, набор его сканных элементов осуществляла мастер А.В. Васина. Данный предмет является примером создания красносельскими мастерами масштабных изделий в качестве наград и подарков высокопоставленным лицам. В этом памятнике проявляется характерная особенность применения скани в качестве накладного рельефного декора для украшения гладкой поверхности золоченого металла. Сканной орнамент дополняет штампованная рельефная композиция, что также является типичным вариантом соединения нескольких техник в одном масштабном предмете.



Рисунок 4. Ваза «Цветок» (фрагменты), 1986 г., Чулков П.И., из собрания КЮМ.

Четвертый памятник — ваза «Цветок» (ил. 4), выполнена в период 1970–1980 гг. П.И. Чулковым, ведущим художником-разработчиком сканных изделий красносельского производства. Данный предмет представляет собой сосуд крупного размера, где сканной узор выступает уже в качестве конструктивной основы. Из гладкого листового металла сделано только горлышко вазы методом давления на станке. По форме сосуд напоминает античную амфору без ручек — узкое горлышко, конусовидное расширение, сужение обратного конуса и переход к цилиндрическому объему. Отдельной особенностью является рельефный сканной цветок, расположенный на самой широкой части вазы. Подобное отношение к сканной проволоке характерно для многих изделий этого периода. Здесь скань выступает в качестве скульптурного модуля.

Чтобы подробно разобраться в типологии ажурной скани села Красного-на-Волге нужно изучить все особенности сканной технологии. На основе обмеров памятников этого центра были проведены эксперименты, в которых отражается эволюция красносельской скани.

Наиболее ранним произведением этого центра является уже упоминаемая нами сканная подвеска (1904–1918 гг.). В данном изделии применяются следующие виды проволоки: крупная вальцованная косичка, средняя вальцованная косичка и малая вальцованная косичка. Все проволока отличается свободным характером скрутки — угол наклона совсем небольшой. Варьируя диаметры проволок, степень скрутки, нажим вальцов, мы воссоздали размеры проволок, используемых в сканной подвеске. Крупная вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,70 мм, ссучивание производится до первого обрыва



Процесс выбора проволоки:
 Крупная косичка – 1,35 x 0,76 мм после вальцования,
 скручена из двух проволок 0,70мм, 1 оборот
 Средняя косичка – 1,06 x 0,43 мм после вальцования,
 скручена из двух проволок 0,50мм, 1 оборот
 Малая косичка – 0,85 x 0,22 мм после вальцования,
 скручена из двух проволок 0,34мм, 2 оборота.

*При изготовлении пробники – обязательна консультация
 с орнаментной мастерской подвески: использованы
 подобранные проволоки, повторяющая
 диаметры оригинала*

Примечание:
 соблюдение соотношения металла и воздушных масс,
 необходимость учитывания асимметрии орнаментами,
 реконструкция утраченных орнаментальных
 частей подвески в пробник.

Рисунок 5. Анализ красносельской скани на примере подвески К.Н. Апухтиной.

скрутки для соблюдения угла наклона, впоследствии косичка прокатана в вальцах до 1,35 x 0,76 мм. Средняя вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,50 мм, ссучивание производится до первого обрыва скрутки, впоследствии косичка прокатана в вальцах до 1,06 x 0,43 мм. Малая вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,34 мм, ссучивание производится до второго обрыва скрутки, впоследствии косичка прокатана в вальцах до 0,85 x 0,22 мм.

В ходе экспериментов был выделен набор основных сканных мотивов подвески (ил. 5). Завитки с двойной головкой различной степени скрутки и длины ножки хаотично заполняют орнамент подвески. Важной особенностью является отставание центра головки от второй окружности завитка, таким образом, создается впечатление размещения маленького завитка с одной головкой в круге. Во всех завитках вторая головка намного крупнее первой. Длина ножки завитка чаще всего соразмерна головке. В подвеске также использованы мотивы: асимметричный ленивец, колечки, арки, лепестки, завитки с тройной головкой.

Следующий предмет — сканная шкатулка (1930–1940 гг.), в которой мастер применял разные виды проволоки: прямоугольная гладь, средняя гладь, малая гладь, круглая косичка, вальцованная косичка и зернь. Рельеф скани формируется за счет точно подобранных размеров проволоки.

Начиная с самой крупной величины, в данном случае прямоугольной глади, мы подбирали проволоку для всей шкатулки. Круглая



Процесс подбора проволоки:
Прямоугольная гладь - 1,43 x 1,03 мм
 вальцована из квадратного проката 1,40 мм.
Средняя гладь - 0,85 x 0,44 мм
 вальцована из круглой проволоки 0,70 мм.
Малая гладь - 0,77 x 0,25 мм
 вальцована из круглой проволоки 0,55 мм.
Круглая косичка - 1,45 мм
 скручена из двух проволок 0,80 мм, 2 обрыва.
Вальцованная косичка - 0,75 x 0,22 мм
 скручена из двух проволок 0,28 мм, 2 обрыва.
Зернь - 2,60 мм, сплавлена из проволоки 1 мм.

При изготовлении пробника – ромбовидной композиции с факсимильным орнаментом из сплюснутых шашечек, использованы подобранные проволоки, повторяющая размеры пробника.

Примечание:
 - соотношение скручивания металла и вальцованных масс в орнаментике вальцованной косички.

Рисунок 6. Анализ красносельской скани на примере шкатулки В.А. Каретина.

косичка скручена из двух проволок диаметром 0,80 мм, ссучивание производится до второго обрыва скрутки для достижения диаметра 1,45 мм. Вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,28 мм, ссучивание производится до второго обрыва скрутки, впоследствии косичка прокатана в вальцах до 0,75 x 0,22 мм. Зернь сделана из проволоки диаметром 1 мм, длиной 10 мм, свернутой в колечко и расплавленной с помощью острого пламени горелки в шарик диаметром 2,60 мм.

Среди орнаментальных мотивов скани этой шкатулки можно выделить ряд характерных (ил. 6). Симметрично скрученные завитки (барашки) формируют композиционные блоки в горизонтальном расположении. Они выполнены из прямоугольной глади, четко выделяющейся своими размерами. Концы завитков скручены головками, в центр которых помещены шарики зерни, каждый барашек дополняют два шарика. Также использованы: овалы, лепестки, заполненные спиралевидными завитками, малые лепестки, завитки с одной головкой.

В сканном кубке (1950–1960 гг.) применяются следующие виды проволоки: составная круглая косичка, малая круглая косичка, крупная гладь, малая гладь, крупная вальцованная косичка и малая вальцованная косичка. Двухслойный набор сканного орнамента создан из разных видов проволоки.



Принцип набора приваляски:
Составная круглая косичка - 2,20 мм скручена из двух проволок 1,30 мм, 2 обрыва; проволока 0,15 мм скручена свободной косичкой - 2шт.
Малая круглая косичка - 1,10 мм скручена из двух проволок 0,70 мм, 2 обрыва
Крупная гладь - 1,15 x 0,70 мм вальцована из круглой проволоки 1,0 мм
Малая гладь - 0,87 x 0,43 мм вальцована из круглой проволоки 0,70 мм
Крупная вальцованная косичка - 0,90 x 0,27 мм скручена из двух проволок 0,38 мм, 2 обрыва.
Малая вальцованная косичка - 0,80 x 0,15 мм скручена из двух проволок 0,30 мм, 3 обрыва.

При изготовлении пробники - ромбовидной конфигурации с фрагментами орнамента исследуемого кубка, использована подобранная проволока

Рисунок 7. Анализ красносельской скани на примере кубка 1950-60 гг.

В ходе обмеров проволоки мы установили, что составная большая круглая косичка скручена из двух проволок диаметром 1,30 мм, ссучивание производилось до второго обрыва скрутки для достижения нужного диаметра в 2,20 мм. Тонкая круглая косичка скручена из двух проволок диаметром 0,15 мм в свободную косичку. Для заполнения промежутков скрутки большой косички нам понадобилось две скрученные тонкие косички. Малая круглая косичка скручена из двух проволок диаметром 0,70 мм, ссучивание производилось до второго обрыва для достижения диаметра 1,10 мм. Крупная гладь — круглая проволока диаметром 1,0 мм прокатывалась в вальцах до 1,15 x 0,70 мм. Малая гладь — круглая проволока диаметром 0,70 мм прокатывалась в вальцах до 0,87 x 0,43 мм. Крупная вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,38 мм, ссучивание производилось до второго обрыва, в последствии косичка прокатывалась через вальцы до 0,90 x 0,27 мм. Малая вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,30 мм, ссучивание производилось до третьего обрыва, в последствии косичка прокатывалась в вальцах до 0,80 x 0,15 мм.

Среди орнаментальных мотивов скани кубка можно выделить ряд характерных (ил. 7). Лепестки и листики различной формы, заполненные плотно скрученным спиралевидным завитком, являются доминирующими.

нирующим элементом по массе металла. В них практически отсутствуют массы воздуха, таким образом, создается иллюзия листового ребристого металла. Скань становится пятном, а не линией. Подобный набор проволоки расширяет возможности скани и помогает создать образы цветов и листьев на фоне колышущейся травы. Плотно скрученные спиралевидные завитки заполняют лепестки грушевидной формы, а также остроконечные листики и лепестки, группирующиеся в форы дубовых листьев. Также использованы завитки с одной и двойной головками, арки, симметрично скрученные завитки (барашки).

В вазе «Цветок» (1970–1980 гг.) применяются следующие виды проволоки: крупная круглая косичка, крупная вальцованная косичка, средняя вальцованная косичка, малая вальцованная косичка, крупная гладь, малая гладь. Рельеф предмета построен на ярко выраженной разнице высот проволоки, эту особенность необходимо учитывать при подборе размеров. В ходе обмером было установлено, что: крупная круглая косичка скручена из двух проволок диаметром 2 мм, ссучивание происходило до первого обрыва для получения диаметра 2,76 мм. Крупная вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 1,50 мм, ссучивание производилось до первого обрыва, впоследствии косичка была прокатана в вальцах до 2,72 x 1,44 мм. Средняя вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 1,0 мм, ссучивание производилось до первого обрыва, впоследствии полученная косичка прокатывалась в вальцах до 1,85 x 1,19 мм. Малая вальцованная косичка скручена из двух проволок диаметром 0,70 мм, ссучивание происходило до второго обрыва, далее косичка пропускалась через вальцы до 1,34 x 0,56 мм. Малая гладь — круглая проволока диаметром 1,10 мм вальцевалась до 1,25 x 0,80 мм. Крупная гладь — круглая проволока диаметром 1,50 мм вальцевалась до 1,70 x 1,12 мм.

В данном изделии применяются следующие элементы скани: круги, лепестки и листики, заполненные спиралевидным завитком различной степени плотности набора, завитки с одной головкой, лепестки, завитки с двойной головкой, завитки с плотно скрученной головкой. Лепестки и листики, заполненные спиралевидным завитком различной степени плотности набора, применяются в данном изделии в виде малой вальцованной косички. Заполнение многоярусного цветка — орнаментальной и рельефной доминанты всей вазы, отличается плотным набором спиралевидного завитка внутри остроконечных листиков. Гру-



Процесс подбора проволоки:
 Крупная круглая проволока – 2,76 мм скручена
 из двух проволок 2 мм, 1 обрива.
 Крупная вальцованная косичка – 2,72 x 1,44 мм
 скручена из двух проволок 1,50 мм, 1 обрива.
 Средняя вальцованная косичка – 1,85 x 1,19 мм
 скручена из двух проволок 1,0 мм, 1 обрива.
 Малая вальцованная косичка – 1,34 x 0,56 мм
 скручена из двух проволок 0,70 мм, 2 обрива.
 Малая гладь – 1,25 x 0,80 мм
 вальцована из круглой проволоки 1,10 мм.
 Крупная гладь – 1,70 x 1,12 мм
 вальцована из круглой проволоки 1,50 мм.

*При изготовлении пробники – овальной конфигурации
 с фразистым орнаментом исследуемой вазы,
 использовались подобранные проволоки.*

Рисунок 8. Анализ красносельской скани на примере вазы «Цветок».

шевидные лепестки — одни из основных элементов данной орнаментики, заполнены более воздушным и свободным набором (ил. 8).

В ходе работы над экспериментальными моделями были воссозданы основные элементы сканных предметов, созданных в периоды 1904–1918, 1930–1940, 1950–1960, 1970–1980 гг. В итоге мы можем выделить основные орнаментальные мотивы скани Красного Села, которые сформировались в определенные десятилетия XX века.

Изогнутые спиралевидные завитки из вальцованной косички малых размеров в листиках и лепестках встречаются, преимущественно, в изделиях раннего периода — 1930–1940 гг. Они представляют собой воздушное заполнение лепестка из глади спиралевидным завитком по форме элемента

Плотно набранные спиралевидные завитки в лепестках и листиках повсеместно использовались художниками в 1950–1960 гг. Чаще всего подобные плотные спирали использовались для передачи образов цветка или листьев растения. Эти элементы могли использоваться в плоскостном и объемном решении в украшениях кубков и парадных ваз. Особенно выразительно эти элементы смотрелись в качестве накладного слоя скани, создавая игру светотени.

Завитки с тройной головкой начали употребляться еще в начале XX века, но в 1960–1980-е гг. обрели новое звучание. Чаще всего эти завитки мы видим без ножки, то есть основным элементом стано-

вится тройная головка. Таким образом, стало возможным заполнение ими всей поверхности изделия в многорядном или хаотичном порядке. В подобных случаях головки воспринимаются как концентрические круги со смещенным центром. В некоторых изделиях художники могли совмещать в плоскости разные виды и скрутки этих головок: плотные, воздушные, крупные и малые. Одновременно с этим, тройные головки могли выступать в качестве дна тарели, фона, для развития накладного сканного орнамента из цветов и листьев.

Плотный набор круглых косичек, играющая роль конструктивного модуля, формирует основной силуэт и рельеф изделия. Чаще всего в качестве основного вида проволоки использовалась круглая и вальцованная косичка крупных размеров, перемежающаяся с тонкой гладью. С помощью этого приема создавался выразительный рельеф и жесткая конструкция изделия. Разная масштабность вальцованной косички и глади помогала разнообразить объем и сделать акцент на самой проволоке и ее возможностях. Данный вид скани начал применяться именно в 1970–1980 гг., преимущественно художником П.И.Чулковым.

Спиралевидные завитки заполняли лепестки растительного орнамента, гармонично сочетая массы воздуха и металла. Наиболее интересные образцы изделий были выполнены в 1970–1980-е гг. В.П. Ощепковым. Коллекции его тарелей и конфетниц показывают пластические возможности этого традиционного элемента. Изгибы спиралевидных завитков имеют четкие линии: воздушное распределение металла в широкой части лепестка и плотная подгонка каждого завитка в узкой части. Направление движения лепестков отвечает общему движению и ритму сканного узора, тем самым создается впечатление вихря ажурного орнамента.

Завитки с туго скрученной головкой и зернью в центре являются яркой особенностью скани 1970–1980-х гг. Самыми известными представителями красносельской скани, использующими эти элементы, были П.И.Чулков и И.Д.Орлов. Оба мастера демонстрируют различный подход к работе с этими завитками. В изделиях Чулкова чаще всего этот сканной элемент использовался в геометрических композициях, при этом ножка завитка практически нивелировалась. Таким образом, туго скрученная головка становилась полноценным кругом, а зернь рельефно лежала по центру.

Зигзагообразная проволока чаще всего встречается в работах 1980–х гг. В изделиях И.Д.Орлова мы часто замечаем разнообразные ва-

риации в использовании этого элемента. Он мог формировать объемы предмета, или же выступать в качестве фона для накладных ярусов скани. Практически всегда зигзаг располагается стройными рядами, которые формируются гладью или вальцованной косичкой.

Плетеная коса из трех косичек чаще всего встречается в работах И.С.Тихомировой. Обыкновенно, этот сложный элемент опоясывает конструкции шкатулок или сигаретниц. Этот яркий и рельефный мотив помогает разнообразить линейную композицию сканного узора. Плотные сплетенные косы контрастируют в своей монолитности с ажуром остальных частей изделия.

Плотный набор различных видов проволоки во множественные ряды является особенностью некоторых работ П.И.Чулкова. В данном случае традиционные особенности сканного ажюра переходят в рельефный объем. Всевозможные виды проволоки горизонтальными рядами формируют конструкцию предмета. Подобный набор использовался автором при создании сосудов крупного и малого размера. Чаще всего применялись следующие виды сканных проволок: круглая косичка, вальцованная косичка, гладь, волнообразный зигзаг (традиционное положение и торцевое), колечки с зернью и полосы металла. Чередование масштабов и видов скани позволяло создавать неповторимые образцы. Поверхность предметов кажется резной, просечным рельефом или даже литой конструкцией. Крупные размеры проволок не соотносятся с традиционными масштабами тонкой скани. В данном случае сканная проволока применена в несвойственной для нее роли, что еще раз доказывает широчайшие возможности этой техники. Составление четкой периодизации сканного искусства села Красного-на-Волге дает представление о развитии техники скани и работе художников этого центра. Неординарный подход к традиционной технике скани, искусная стилизация образов, авторское решение применения различных видов проволоки и смелые эксперименты в поисках новых форм помогли найти красносельскому промыслу свое собственное лицо, наряду с древнейшими центрами русского сканного дела.

Примечания:

1. *Корбицкий Н.Н.* Кустарный промысел ювелирных изделий в Костромской губернии и его развитие. Кострома, 1913.
2. *Хохлов В.К.* Костромская быль. Кострома: Современник, 1984.

3. Бузин А.И. Красносельские художники-ювелиры. Кострома, 1997.
4. Темерин С.М. Русское прикладное искусство. М.: Советский художник, 1961. С. 266.
5. Уткина А.С. В зените славы. Красносельская скань 60-х — начала 80-х гг. XX в. // Музейный хронограф 2012: сборник научных трудов сотрудников Костромского музея-заповедника. Кострома, 2012. С. 140.

Библиография:

1. Бузин А.И. Красносельские художники-ювелиры. Кострома, 1997.
2. Девиз П.П. Техника серебряного производства. Л.: Издание Государственного Эрмитажа, 1929.
3. Гильдт В.В., Корзуева С.П. Кустарные промыслы России. Т. 1. СПб., 1913.
4. Гольдберг Т., Мишуков Ф.Я., Платонова Н.Г., Постникова-Лосева М.М. Русское золотое и серебряное дело XV–XX вв. М., 1967.
5. Корбицкий Н.Н. Кустарный промысел ювелирных изделий в Костромской губернии и его развитие. Кострома, 1913.
6. Темерин С.М. Русское прикладное искусство. М.: Советский художник, 1961.
7. Уткина А.С. В зените славы. Красносельская скань 60-х — начала 80-х гг. XX в. // Музейный хронограф 2012: сборник научных трудов сотрудников Костромского музея-заповедника. Кострома, 2012.
8. Хохлов В.К. Костромская быль. Кострома: Современник, 1984.