

МИСТЕЦЬКА ОСВІТА

УДК 739.2

Станіслав ВОЛЬСЬКИЙ

доцент кафедри художнього металу ЛНАМ

МИСТЕЦТВО ХУДОЖНЬОЇ ЕМАЛІ ВПРОВОДЖ СТОЛІТЬ: СПРОБА ВІДНОВЛЕННЯ ВТРАЧЕНИХ ТЕХНОЛОГІЙ У СУЧАСНІЙ ПРАКТИЦІ ХУДОЖНИКА-ЮВЕЛІРА

© Вольський С., 2015

<http://dx.doi.org/10.5281/zenodo.33919>

***Анотація.** Стаття присвячена історії виникнення та процесам технологічного творення художньої емалі впродовж століть на прикладі конкретних пам'яток. На основі цього екскурсу проаналізовано спробу відновлення втраченої технологічної ланки виготовлення візантійської перегородчастої емалі у творчій праці сучасного художника-ювеліра.*

***Ключові слова:** художнє емальєрство, візантійська перегородчаста емаль, технологічний процес, ювелірні вироби та прикраси.*

Виникнення емалі та її застосування в ювелірному мистецтві має свою понад тритисячолітню історію. У технологічному розумінні “емалі, — за визначенням художника-реставратора вищої категорії, професора НАОМА О. Мінжуліна, — це здебільшого склоподібний твердий розчин кремнезему, глинозему та інших оксидів. Процес емалювання зводиться до того, що емаль у вигляді порошку зволожують водою і наносять спеціальним шпателем або пензлем на виріб, у ямки або перегородки, і повільно висушують. Випалювання провадять у жаровні або мулевій печі при температурі від 650°С до 820°С залежно від складу і призначення емалі” [1, с. 28]. Художні емалі поділяються на глухі або непрозорі (опакові), прозорі (опалові) та прозорі (скрізні). За технікою виконання розрізняють емалі виїмчасті, перегородчасті та суцільні. Основою для емалювання з давніх часів використовували високопробне золото, срібло, мідь та їхні сплави.

У Давньому Єгипті в епоху Середнього царства у 2500-2400 роках у виготовленні прикрас (браслетів, діадем) починають застосовувати виімчасту та псевдо-перегородчасту емалі. Це точені вставки перегородки зі смальти і дорожцінних каменів. Застосовується зелений польовий шпат, малахіт, амазоніт, лазорит, бірюза (іл. 1, 2). Діадеми, пекторалі, намисто, браслети, перстені декорують пластинками різноманітних каменів, витриманих переважно в синьо-зеленій гамі [2, с. 262]. З часом у перегородки вставляють шліфоване кольорове скло та скляний порошок. Ця сама техніка декору була знайома асирійцям і фінікійцям.

Від V ст. до н.е. воївничі кельтські племена в декорі виробів з бронзи почали застосовувати виімчасту емаль, оздоблюючи нею вилівані та карбовані предмети — зброю, посуд, ювелірні прикраси. Глибина виімки впливала на прозорість емалі, тому дно заглибини чи витиснутої ямки гладко зачищали, надаючи їй функції рефлектора. Найвищого свого розвитку техніка виімчастої емалі досягнула в період Римської імперії I — V ст. н.е.

Своєрідним культурно-містичним “кодом” Візантійської епохи стало золото як символ неземного світу та Божого благословення. Саме у Візантії від V ст. розвинулася техніка перегородчастої емалі. Суть її зводилася до того, що на пластині металу вручну або штампом за контуром малюнка робиться заглибина до 1,5 мм. З тонкого листа золота або срібла нарізають вузькі смужки, з яких вигинають і припаюють перегородки декору. Після накладання емалей і відпалу всю поверхню виробу шліфують і повторно випалюють. Емалеве зображення стає гладеньким з чіткими контурами перегородок [1, с. 29]. З прийняттям християнства мистецтво перегородчастої емалі набуває популярності в Київській Русі.

Своєрідним варіантом перегородчастих емалей стала філігранна емаль, де перетинки виготовляються з вальцьованого сканного (скрученого) золотого чи срібного дроту. Емалі з фігурними перетинками після випалювання трохи осідають і утворюють увігнутий меніск. У середньовіччі визначними центрами художньої емалі в Європі стають міста Лімож, Кьольн,

Маас, де виготовляли предмети церковного вжитку.

В Італії в добу Ренесансу набуває поширення емалевий живопис, про особливості якого у трактаті “Роздуми про науку і мистецтво” Леонардо да Вінчі писав: “живопис на міді емальми вищою мірою довговічний... і якщо бронзова скульптура стає чорно-коричневою, то емалевий живопис зберігає яскравість і ніжність фарб і нескінченно різноманітний” [3, с. 381]. У наступні століття ця техніка набула популярності в портретній мініатюрі.

Переживши певний занепад, мистецтво художньої емалі набуває популярності в добу модерну кінця ХІХ ст., особливо у дрібних ювелірних виробках і жіночих коштовностях. Нове бачення ювелірного мистецтва в руслі нового стилю відобразила українська мисткиня Олена Кульчицька [4]. Форми і декор прикрас її авторства — емалевих плакеток, кулонів, брошок, поясів засвідчують її любов та творчу інтерпретацію народного мистецтва в техніці художньої емалі.

На розвиток українського емальєрного мистецтва ХХ ст. великий вплив мала творча діяльність Марії Дольницької. Після закінчення Віденської вищої художньо-промислової школи художниця активно працювала в напрямку емальєрства, експонуючи власні твори на європейських виставках. Ставши членом АНУМ, М. Дольницька 1937 р. вела у Львові курси технології мистецької емалі, які відвідували понад 60 художників, серед яких Я. Музика, М. Бутович, М. Осінчук. Надзвичайно плідною в царині емальєрного мистецтва стала творчість Ярослави Музики. У її витворах — жіночих прикрасах, плакетках, шкатулках “знайшли відображення концепції художників-бойчукістів, творче переосмислення язичницької символіки, тенденцій модерністичного мистецтва” [5, с. 224].

Кожна епоха, кожен стиль у мистецтві мали свої відмінності, свої творчі досягнення та нові винаходи. Техніка нанесення емалі на площину основи, а також склад емалевих сплавів, що використовувалися в процесі творчості, були секретом кожного майстра-ювеліра. Рецепти складу кольорових емалей трималися у великій таємниці. Якщо майстер не виховав своїх учнів чи не створив коло послідовників, це дуже часто приводило до

того, що напрацювання мистця, яким він віддав своє життя, відходили в небуття разом з душею їхнього творця.

Мета статті — на основі практичних експериментів висвітлити окремі втрачені напрацювання в технологічному ланцюгу творення візантійської мініатюрної емалі.

На перший погляд здається, що процес виготовлення візантійської перегородчастої емалі повністю відомий, існує багато літературних джерел і довідкових матеріалів, але опису певного технологічного моменту, без якого неможливий кінцевий результат творення, нема в жодній літературі [6].

У московських архівних документах, над якими працювали вчені-дослідники Л. Алексєєв і Т. Макарова [7,] і де дуже чітко й детально описаний цей процес, на перший погляд, все правильно, послідовно складений технологічний ланцюг. Але в процесі роботи нічого не виходить — виконуючи всі операції, послідовно одну за одною, ми доходимо до певного моменту в цьому ланцюгу, де втрачено (чи, може, спеціально не вказано?) один з технологічних елементів, відсутність якого зводить нанівець усю попередню роботу й не дозволяє продовжити завершальний процес.

Тому, на основі проведених пошуків і експериментальних досліджень, хочу детально описати цей момент, оскільки без нього неможливе виготовлення ювелірних виробів у техніці мініатюрної перегородчастої емалі.

Як відомо, візантійські майстри з високою професійністю виконували мініатюрні роботи в емалі — це ікони, оздоблення ваз, кубків і ювелірні прикраси. Наприклад щоби зробити іконку 2 — 3 см заввишки потрібна неймовірна майстерність і навик, у таких мініатюрах деталі — це тонесенькі перегородки, окремі з яких сягають розміром 1 мм і менше. Такі деталі виготовлені з чистого золота, дуже м'які, тому надавати їм якоїсь певної форми надто важко. При таких масштабах робота вимагає дуже тонких перегоронок, при викладенні таких деталей як голова людини потрібні перегородки товщиною 0,01 мм. Неозброєним оком працювати з такими розмірами майже неможливо, зіниця ока вимірюється в мікронах, тому процес виконання потребує спеціальних інструментів, великих нави-

чок і терпіння. Але в такій тонкій, скрупульозній роботі ще є свої секрети, які не описані в посібниках. Це дуже маленька деталь, на перший погляд, дрібниця, яка й уваги не вартує, але без неї перегородки таких масштабів не будуть слухатися майстра. Весь секрет цього моменту в тому, що, коли виготовляється якась деталь з перегородок, до прикладу, — зіниця ока або овал голови чи інші дрібні деталі, то при деформації перегородки метал набуває пружності, щось схоже на гартування, і коли таку деталь викласти на пластину та приклеїти, вона буде зберігати напругу. А при нагріванні пластини такі деталі починають деформуватися, тобто частково повертати свої попередні форми. Таким чином, якщо це була округла зіниця ока, то смужка розпрямляється і губить потрібну форму. Для того, щоби цього не відбувалося, потрібно знімати напругу деталей до їхнього накладання на пластину. Виготовлення та вкладання на пластину цих деталей тривало кілька тижнів, а то й місяців. Після вкладення перегородок їх треба припаяти до основи, а ця операція потребує великого відчуття температурного балансу металу. Пластина за масою набагато важча ніж перегородка, і треба, щоби вони нагрівалися рівномірно та припій рівномірно розтікся і з'єднав дві деталі разом. При цьому не можна давати більше припою, тому що припій має властивість притягувати окремі легкі деталі. Існує кілька видів спаювання перегородок.

Перший метод пайки перегородок — це пайка різаним припоєм. Ріжеться припій на дрібні квадратики 0,5x0,5 мм і викладається біля перегородок так, щоби припій дотикався до перегородок.

Другий метод пайки перегородок — це пайка порошком з припоєм. Припій третється на порошок і ним посипається пластина з укладеними перегородками.

Третій спосіб пайки — це подання припою до місця спаювання за допомогою припою-податчика. Припій у вигляді дроту товщиною приблизно 0,3 — 0,4 мм подається до місця спайки, дотикаючись до розігрітого металу, плавиться і розтікається в потрібне місце. Але цей метод вимагає великої точності подання припою тому, що необережним рухом можна змістити пе-

перегородку або сплавити забагато припою, що дуже небажано. Забагато припою може залити мілкі простори перегородки.

Існує ще кілька способів пайки, якими користувалися старі майстри попередніх епох. Один з них — за допомогою амальгам. Це дуже ефектний спосіб припаювання до поверхні металеві площини зерен (це золоті кульки діаметром від 0,3 до 1 мм), а також припаювали перегородки під емаль. Але цей метод дуже шкідливий для здоров'я, тому що при виготовленні амальгами застосовується ртуть. При нагріванні ртуть випаровується, з'єднуючи деталі тонким шаром золота. А пари ртуті дуже шкідливі для здоров'я майстра.

Крім перелічених методів спаювання перегородок, існує ще один — це спаювання перегородок фондоном. Це найкращий метод спаювання, тому що він дає чистоту емалей. Припої часто реагують з емальми, даючи чорноту (окисли) або гази, які застигають у вигляді бульбашок. Така реакція виникає тому, що в припої існує цинк або кадмій. При пайці він не до кінця випаровується, а залишки його потім шкодять емалі.

Метод спаювання перегородок за допомогою фондону був донедавна найефективнішим. Проте водночас цей процес супроводжувався певним моментом, не описаним досі в спеціальній літературі. Тому при застосуванні цього методу спаювання процес завершувався браком. Що ж саме відбувалося? Підігріті для спайки перегородки, вкладені на фондон, починають рухатися (плавати) і за законом взаємного притягування більші маси притягують менші. Таким чином рисунок цієї композиції деформується і є невідповідним задуму та ескізу. Саме цей момент, на жаль, ніде не зазначений. Над проблемою стійкості перегородок працювало багато спеціалістів: майстри-емальєри, хіміки та ін. У результаті проведення безлічі, іноді нелогічних, експериментів, розв'язання проблеми виявилось дуже простим. Міркуючи логічно, ми розуміємо, що між перегородками потрібен елемент, твердіший, ніж фондон, і такий, що не піддається плавленню, що був би здатний тримати перегородки на потрібній відстані між собою. Також необхідно, щоби після охолодження перегородки, які опускаються до металу, фіксувалися в потрібному місці.

Так ось, відкриємо секрет такого довгоочікуваного й невідомого матеріалу — це звичайна глина. Точніше, необхідно використовувати рідкий глиняний розчин, який одержуємо внаслідок розмішування глини з водою та після осідання грубіших частинок відбираємо верхній шар речовини. Оце і є необхідний матеріал для застосування в роботі спаювання перегородок. Після накладання і приклеювання перегородок лаком цапоном, який вигорає і не залишає бруду, між перегородки наливається глиняний розчин. І в результаті випаровування води, глина залишається, яка при температурі плавлення емалі не плавиться, а тримає на місці перегородки, не даючи можливості деталям плавати та рухатися. Таким чином перегородки мають можливість рухатися тільки вниз, тобто, тонучи у фондоні, осідають на дно, лягаючи на пластину, при цьому зберігаючи горизонтальні відстані між собою. А далі вже все відомо — за процесом закладається емаль між перегородками і випаюється (іл. 1, 2).

Отже, можемо зробити висновок, що на основі вивчення мистецтва художньої емалі впродовж століть і практичних експериментів, вдалося виявити втрачену ланку технологічного процесу виготовлення візантійської перегородчастої емалі, що дасть можливість застосування цієї технології у творенні виробів сучасного емальєрного мистецтва в Україні.

1. Мінжулін О. Реставрація творів з металу / О.Мінжулін. — К. : Спалах, 1998. — 230 с. 2. Художній метал // Нариси з історії зарубіжного декоративно-ужиткового мистецтва / [за ред. Я.П. Запаска]. — Київ: ІСДО, 1995. — С. 261-317. 3. Леонардо да Винчи. Суждения о науке и искусстве / Леонардо да Винчи. — СПб. : Азбука, 2001. — 702 с. 4. Львівська сецесія. Каталог виставки зі збірок Львова / [автор-упоряд. Ю. Бірюльов]. — Львів: , 1986. — 96 с. 5. Декоративно-ужиткове мистецтво. Словник А — К / [за заг. ред. Я. П. Запаска]. Т. 1. — Львів: , 2000. — С. 223-224. 6. Бреполь Э. Теория и практика ювелирного дела / Э.Бреполь. — Л. : Машиностроение, 1977. — 382 с. ; Бреполь Э. Художественное эмалирование. / Э.Бреполь — Л. : Машиностроение, 1986. — 127 с., ил. ; Флёрв А. Материаловедение и технология художественной обработки металлов / А.Флёрв. — М. : Высшая школа, 1981. — 287 с. 7. Алексеев Л., Макарова Т., Кузьмич Н. Крест — хранитель всея Вселенная. — Минск: Вестник Белорусского Экзархата, 1996. — 128 с.

Annotation

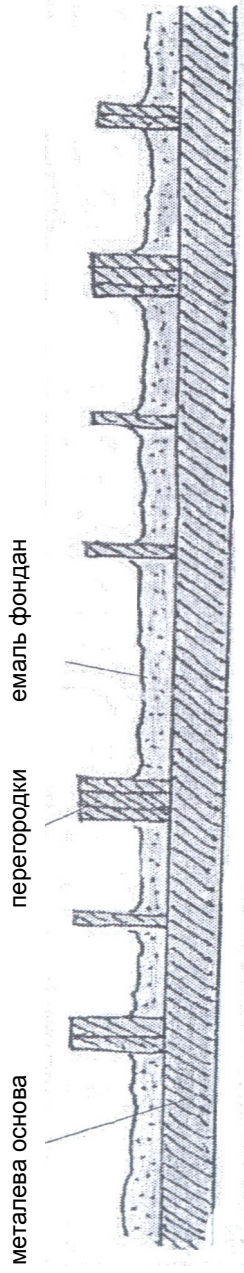
Stanislaw Wolski. The art of artistic enamel for centuries: an attempt to restore lost technologies in modern artist-jewelers practice. The article is devoted to the history and process of technological creation of artistic enamel for centuries at an example of specific monument. Based on this excursion, attempt to restore lost technological level of manufacturing Byzantine cloisonne enamel in the creative work of contemporary artist-jeweler is analysed.

Keywords: artistic enamel, Byzantine cloisonne, technological process, jewelry and ornaments.

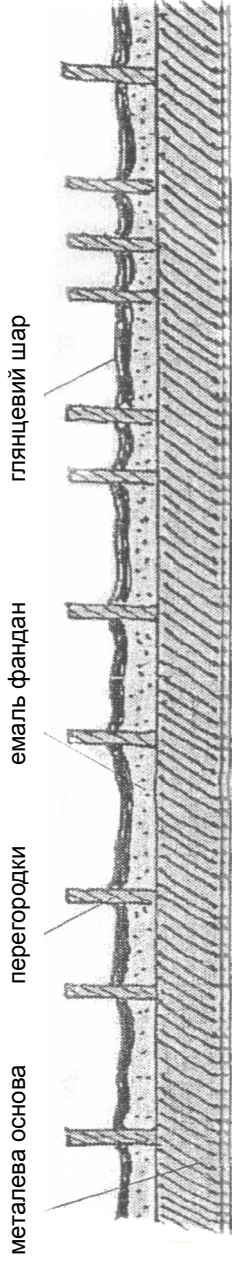
Аннотация

Станислав Вольский. Искусство художественной эмали на протяжении веков: попытка возобновления утраченных технологий в практике современного художника-ювелира. Статья посвящена истории возникновения и процессам технологического создания художественной эмали на примере конкретных памятников. На основе этого экскурса проведен анализ попытки восстановления утраченного технологического звена изготовления византийской перегородчатой эмали в творческом труде современного художника-ювелира.

Ключевые слова: художественная эмаль, византийская перегородчатая эмаль, технологический процесс, ювелирные изделия и украшения.



Схематичне зображення укладання перегородок на основу з фонданом,
і сплавлення їх з фонданом на основі



Схематичне зображення укладання перегородок на основу з фонданом, та застосування глини,
яка тримає перегородки при спаяванні