

Фарфоровый Иконостас

Уникальный проект Валентина Розанова

Керамика (в широком смысле) – одно из самых древних и прекрасных изобретений человечества. С открытием фарфора в XVII веке творческие возможности мастеров значительно расширились. Использование керамики шло от создания утилитарных вещей, таких как посуда, вазы, мелкая пластика для украшения быта, к внедрению материалов в архитектурные решения, в интерьеры.

Впервые применить керамику в убранстве храмов на Руси пытались в середине XVI века. Это были изразцы с рельефным орнаментом, покрытые цветной глазурью (собор Покрова Пресвятой Богородицы, что на Рву (Василия Блаженного) в Москве, 1553–1561; церковь Вознесения в Великом Устюге, 1648. Производство «красных» изразцов в Москве началось в XVI веке. Объёмный рисунок выполнялся методом «набивки» красной глины в формы по аналогии с приготовлением старинных русских пряников, затем изделие покрывалось цветной глазурью (монохромные рельефные политые изразцы).

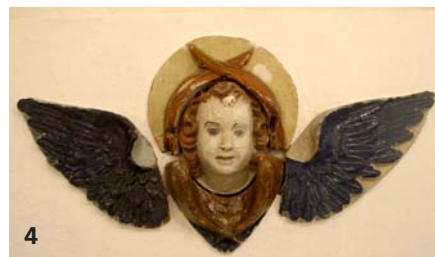
В последующем изразцы стали полихромными (церковь Богоявления Господня в Ярославле (1684–1693) – фото 1, 2), что сделало их ещё более нарядными и праздничными (изразцовые иконостасы собора Воскресения Христова в Воскресенском Новоиерусалимском монастыре в Истре (1658–1685) – фото 3, 4, 5, 6) и ико-

ностас церкви Рождества Богородицы в селе Рождественно-Суворово (1714), в настоящее время также хранящийся в Новоиерусалимском музее).

Следующим этапом стали фаянсовые иконостасы. Впервые в России такой иконостас был установлен в Спасо-Бочаринской церкви Санкт-Петербурга (1881), которая не сохранилась до наших дней.

С 1895 года Товарищество по производству фарфоровых и фаянсовых изделий М.С. Кузнецова начало производство фаянсовых иконостасов. К сожалению, из 18 (а по другим сведениям, из 38) фаянсовых иконостасов сохранилось лишь пять. Один из них, созданный в 1905 году, – в церкви Преображения Господня в селе Саввино (город Железнодорожный Московской области – фото 7). Авторами проекта стали профессор архитектуры В.А. Косяков, скульптор Н.В. Анненков и художник С.В. Краснощёков. Высота центрального иконостаса 6 метров, ширина 12, боковых – по 5 метров. На производство и монтаж этого иконостаса ушло три года. Другой иконостас находится в церкви Святого Николая Мирликийского Чудотворца при погосте села Голенково Селижаровского района Тверской области (1882). Один из самых известных и хорошо сохранившихся иконостасов украшает церковь Равноапостольного князя Владимира в городе Марианские Лазни в Чехии (1900–1902) (фото 8). Туда этот кузнецовский фаянсовый иконостас попал после Всемирной промышленной выставки в Париже в 1900 году, где вызвал живой интерес. После окончания выставки полковник русской армии П.П. Рыков на деньги русской диаспоры выкупил иконостас для этого православного храма на минеральных источниках, где в то время многие русские проходили лечение.

Из фаянсовых иконостасов, изготовленных на других фабриках, наиболее известен иконостас в Свято-Троицкой



церкви села Медвежинское (ныне Красногвардейское) Ставропольского края.

В наши дни производством серийных фаянсовых иконостасов, восстановленных по образцам товарищества Кузнецова, занимаются на Урале, они находятся в нескольких церквях.

Фаянс – материал, широко используемый в быту, изготавливается из специальной белой глины, покрывается глазурью, температура обжига достигает до 1100–1200°C. Фаянс пластичен (жидкая глина заливается в формы), может быть расписан или полит цветной глазурью, что позволяет придать изделиям нарядный блестящий вид. Однако спустя некоторое время изделия покрываются сеточкой трещин или дают скол эмали даже при небольших перепадах температур или механических повреждениях.

Другое дело – фарфор. В основе фарфора также белая глина, но другая по составу, а температура обжига изделия достигает 1400°C, что делает его очень прочным. Поддерживать температуру обжига помогают специальные газовые печи, поэтому качественные и большие по объёму изделия могут быть выполнены только на большом фарфоровом производстве. Именно технические сложности и высокая себестоимость изделий сдерживали производство не только фарфоровых иконостасов, но даже отдельных крупных деталей интерьеров.

В конце 1990-х перед настоятелем церкви Ильи Пророка (1732–1735) в селе Ильинском Красногорского района Московской области отцом Александром встал вопрос о создании иконостаса в выстраданном и восстановленном его стараниями старинном храме. Хотелось сделать что-то необычное, прекрасное и достойное церкви с такой историей. Так сложилось, что брат отца Александра служил в церкви села Голенково Тверской области, той самой, где сохранился кузнецовский иконостас, поэтому идея создания фаянсового иконостаса уже витала в воздухе. Использовать стандартные современные заготовки, поставленные на поток, не хотелось. Поэтому когда судьба или Божий Промысел свели настоятеля церкви с известным гжельским художником Валентином Розановым, идея мастера сделать иконостас из фарфора упала на подготовленную почву.

Мастер решил выполнить иконостас именно в фарфоре, несмотря на то что это сложный и дорогой материал.



7



8

Но даже художник с таким огромными опытом и знаниями не предполагал, как трудно будет реализовать эту не имеющую аналогов задумку. Воплощение проекта началось в 1999 году с эскиза иконостаса. Он должен был соответствовать церковным канонам, представлениям заказчиков и техническим возможностям впервые используемого с такой целью материала. Только на это у Валентина Розанова ушло полгода. Он выполнил десятки вариантов эскизов, пока форма и цветное решение не удовлетворили и заказчиков, и автора проекта. Параллельно с этим шло обсуждение такой технической проблемы, как создание каркаса иконостаса, чтобы закреп-

пить около 500 фарфоровых фрагментов общей массой более 3,5 тонны, а также иконы.

Следующий этап – изготовление фарфоровых деталей иконостаса. Их производство началось в одном из филиалов ЗАО «Объединение Гжель», наиболее приспособленном к таким масштабам, имеющим в штате мастеров, способных справиться с такой сложной задачей.

На примере создания иконостаса читатель сможет представить, насколько сложно получить фарфоровое изделие (будь это чашка, фарфоровая фигурка, а тем более такое грандиозное сооружение), и, может быть, сумеет понять, как в своё время это случилось с автором статьи, почему фарфор так дорого стоит и почему так ценятся у коллекционеров авторские фарфоровые произведения.

Вот как производят фарфоровые изделия.

Вначале по чертежам или рисункам создаётся модель. Для этого чаще всего используют гипс, для небольших изделий годится пластилин. Художнику надо рассчитать необходимые параметры с учётом предстоящих обжигов, так как при сушке и обжиге фарфоровая масса спекается и уменьшается в размерах, в среднем примерно на 16%. Модель вырезается из гипсовой болванки стамесками или специальными ножами.

Для того чтобы сделать форму, готовую модель покрывают специальным лаком, а затем мыльной смазкой (смесью жидкого мыла с машинным маслом). Тогда гипс формы не прилипнет к модели. Форма снимается фрагментами: модель делится на части, залива-

ется жидким гипсом, и когда он затвердевает, форму разбирают по частям (от двух до десяти фрагментов).

Снятые гипсовые формы должны быть высушены при температуре не выше 60° С, на производстве чаще используют специальные камеры. Сушка может длиться около недели, если изделие крупное, как детали иконостаса.

После того как форма высохла полностью, приступают к отливке. В гипсовую форму заливают специально подготовленную жидкую фарфоровую массу (шликер). Необходимо рассчитать толщину стенок будущего изделия. Даже для таких крупных изделий, как детали иконостаса, их толщина не должна превышать 1 см.

Отлитые фарфоровые заготовки сушат при комнатной температуре в зависимости от величины изделия до недели (и более). Затем производится оправка – зачистка литевых швов, неровностей, окончательную оправку проводят влажной губкой. На этом этапе фарфор ещё очень хрупок, и от мастера требуются большая аккуратность и осторожность.

Следующий этап – первый закрепительный обжиг при температуре 800°–900° С, называемый у специалистов «утильный». Фарфоровой заготовке придаётся механическая прочность. Обжиг занимает около 10 часов, и в результате получается «утиль» – изделие, готовое к росписи подглазурными красками (как известная «гжель») или к покрытию глазурью с последующей росписью надглазурными красками. Перед росписью изделие проверяют на наличие трещин, окуная в раствор фуксина, чтобы трещины и



изъяны стали отчётливо видны. Ярко-розовый цвет изделия исчезает при следующем обжиге. Фарфоровый иконостас покрыт надглазурными красками. Поэтому следующий этап – глазуровка – окунание изделия в ванну с глазурью. Трудно представить, а тем более осуществить на практике, как окунуть в глазурь фарфоровые детали такого размера и веса, как фрагменты иконостаса! Однако и эта техническая проблема была решена (фото 9). Изделие покрывают тонким слоем прозрачной глазури, а затем отправляют на обжиг при температуре 1300°–1400° С для полного спекания фарфорового черепка и глазури в течение 10–15 часов с последующим постепенным остыванием печи. Весь процесс занимает около суток. Специалисты называют его «политым». Именно в этом обжиге фарфоровое изделие уменьшается в размерах. На небольшие изделия надглазурные краски наносят кистью, в случае с иконостасом большие поверхности покрывались надглазурными красками на основе окислов металлов с помощью аэрографа. Так, зелёный цвет получается благодаря окиси хрома, коричневый – окиси железа, синий – окиси кобальта. Там, где должен быть белый цвет, оставляют белый фарфор. Следующий обжиг для закрепления краски проводится при температуре 750–8500° С в течение 10–15 часов, а остывание во избежание трещин должно быть особенно медленным. С учётом размеров деталей Валентин Розанов разработал специальный график обжига с длительным (принудительным) остыванием печи. Так как роспись иконостаса поли-

хромна, после нанесения нового цвета производили очередной обжиг. Заключительный этап – покрытие фарфора матовым и глянцевым золотом и финальный обжиг при температуре до 850° С (фото 12).

Параллельно с производством фарфора шло проектирование и изготовление металлического каркаса для иконостаса весом 4 тонны, на что потребовался не один месяц.

Кроме того, В. Розанов разработал проект кованых Царских врат, которые украсили и органично дополнили произведение (фото 10).

Иконы для иконостаса на деревянных досках письмом по золотому крытию выполнили талантливые художники из Палеха Владимир Бровкин и Юрий Щаницын.

Поражает масштаб работ, если представить весь технологический цикл производства фарфорового иконостаса шириной 7 м и высотой 10 м. Даже если отбросить организационные проблемы, которые, к сожалению, нередко на наших производствах, возникали «закономерные» трудности при работе с фарфором, когда весь цикл производства детали приходилось повторять (появлялись трещины при обжиге, крупные детали «вело», не получался необходимый цвет, на отдельных участках плохо ложилась глазурь). И не такими уж долгими покажутся пять лет, ушедших на создание этого уникального творения. Да и что такое годы в сравнении с вечностью...

Но в том и заключается талант художника, что, несмотря на любые трудности, божественная энергия творчества делает невозможное возможным.

Сейчас в храме заканчивается роспись стен (фото 11), и богатство цвета иконостаса в обрамлении глянцевого и матового золота, сияние ликов с икон предстаёт во всём великолепии и напоминает прихожанам храма и просто ценителям прекрасного о вечных ценностях, а имена сподвижников, задумавших и сумевших воплотить эту красоту, останутся на века, как и фарфор, из которого создан иконостас.



ТЕКСТ: ТАТЬЯНА КОЗЛИТИНА, член Творческого союза художников декоративно-прикладного искусства

■ ФОТО: ВАЛЕНТИН РОЗАНОВ

ЗАО «Объединение Гжель» организует экскурсии для взрослых и школьников. Посетителям показывают музей, затем в цехе проводят мастер-класс по росписи и угощают обедом в столовой.

Справки по телефонам:
8-916-162-85-01, 8 (49646) 47-507.

Будущие художники декоративно-прикладного искусства могут получить высшее образование в Гжельском государственном художественно-промышленном институте.

Телефон приёмной комиссии 8 (49646) 96-533.

В журнале «Деко» № 1 (84) 2009 была опубликована статья «Оклады для икон», в качестве автора которой указан Игорь Шуршаков. На самом деле это фрагмент статьи «К вопросу о ценообразовании икон в драгоценных окладах конца XIX – начала XX века», опубликованной в журнале «Антикварное обозрение» № 3 за 2006 год, издаваемом в Санкт-Петербурге. Автором статьи является Михаил Игоревич Вилькин. Редакция приносит обоим авторам свои извинения.

