

*Мирослав Радиш  
(Косів, Україна)*

## **ЕТНОДИЗАЙН: ВІДРОДЖЕННЯ ТА РОЗВИТОК НАРОДНИХ ТРАДИЦІЙ ХУДОЖНЬОЇ ОБРОБКИ ДЕРЕВИНИ**

*Гуцульська різьба за весь період свого розвитку принесла славу своєму краю прекрасними виробами, художніми творами талановитих майстрів, поповнила скарбницю українського народного мистецтва. Ці твори зайняли своє почесне місце не лише в музеях України, але й багатьох країнах світу.*

*На сьогодні існує багато проблем у розвитку народної традиції різьблення по дереву, її відродження та впровадження у виготовлення унікальних різьблених предметів.*

*Мистецтвознавців хвилюють утрачені відчуття смаку й поміркованості в житлах та одязі, адже ще кілька десятиліть тому в оселях гуцульських сіл панувала витончена гармонія пропорції та кольору, а народні вироби відзначалися естетичним довершенням. Найважливішим завданням Косівського інституту прикладного та декоративного мистецтва ЛНАМ є здійснення інтеграції традицій народного мистецтва Гуцульщини в сучасну культуру України.*

**Ключові слова:** *деревобробка, точіння, інкрустація, Прикарпаття.*

Удосконалення техніки обробки деревини призвело до появи токарства – ремесла, основним знаряддям якого є токарний верстат.

Найпростіший лучковий токарний верстат, а точніше – первісний токарний пристрій як універсальний механізм для виготовлення виробів з дерева, кістки й інших матеріалів, відомий із X-XI століття. Точений дерев'яний посуд, знайдений у розкопках стародавнього Києва, свідчить про існування токарного виробництва в Давньоруській державі.

Питання про час появи токарного верстата на Гуцульщині, як і на землях України взагалі, залишається не до кінця з'ясованим. Процес виготовлення речі, як правило, розпочинається з попередньої обробки на так званому «вічному» стільці або на токарному верстаті. Найдавніший, відомий на Гуцульщині, тип токарного верстата відноситься до «лучкового».

Лучковий верстат складається з двох стояків, скріплених унизу та вгорі поперечниками. У верхній частині знаходяться осьові стержні для закріплення заготовки. Ліворуч на заготовці навколо є пази для лучкового ремінного приводу, який приводить в обертовий рух заготовку.

Від середини XIX ст. його замінив більш досконалий верстат, який приводиться в дію за допомогою підніжки. Такі верстати склалися з основи – дошки, до якої зліва було прикріплено на стояку дерев'яне веретено, жердка, що кріпилася до балок у стелі, підніжки й шнура. Підніжкою приводили в рух дерев'яне веретено через пряму шнурову передачу.

Згідно із класифікацією Т.С. Тасіташвілі, токарні верстати з XVII-XIX ст. поділяються на три типи:

1. Верстати з ручним приводом:
  - а) лучковий;
  - б) колісно-пасовий;
2. Верстати з ножним приводом:
  - а) прямий пасовий провід;
  - б) із маховиком;
3. Верстати з механічним приводом:
  - а) водяний;
  - б) кінний.

У більшості випадків токарні верстати виготовлялися на місці самими токарями

й служили не одному поколінню майстрів, що виробляли на них миски, чаші, тарілки та інші речі.

У XVIII ст. на Гуцульщині працювали токарні мануфактури, де використовували силу води. Винахідливі майстри-деревообробники, що жили поблизу річок, самі майстрували різні пристрої для приведення в рух водою токарних верстатів. Вода із «млинівки» йшла похилим жолобом і, падаючи на дерев'яне колесо з лопатами, обертала його. На другому кінці осі в приміщенні було таке ж велике колесо з пальцями, які передавали обертовий рух на наступний вал, збільшуючи швидкість. На цьому валу були насаджені колеса, що з'єднані пасовою передачею з токарними верстатами.

Токарні верстати з кінним приводом використовували рідше й лише в тих місцевостях, де не було рік і водоймищ.

Різальним інструментом були долота. Півкруги служили для чорної обробки, скісні мали двобічну фаску, вирівнювали й вигладжували поверхню виробу «ключки», з півкруглим вістрям, вибирали місткості в середині виточуваних предметів.

Нова епоха в художній обробці деревини на Гуцульщині пов'язана із творчістю Юрія Шкрібляка (1822-1884 р.). Він сконструював токарний верстат, постійно його вдосконалював, мав широкий вибір інструментів. За порівняно короткий період Ю. Шкрібляк створив низку оригінальних виробів, які принесли йому світову славу.

На цій ниві продовжували працювати і його сини. Найбільш обдарованим був Василь Шкрібляк, який не тільки досконало володів технікою точіння, а й вніс багато новаторства в удосконалення токарного верстату. Токарний верстат Василя Шкрібляка та роботу на ньому детально описав В. Шухевич у своїй монографії «Гуцульщина».

«У підставу токарні, зроблену з трьох чотиригранних грубих кусків твердого дерева, запусені прямовисно два стовпи, з яких один вищий, ті стовпи сполучені з собою продовганим (посередині) огнивом, в яке входить заяць, його можна пересувати то вправо, то вліво в міру, як треба уточити щось більше або менше; в горішнім кінці зайця і в виступаючій вищій стовпі ходить валок, який має з одного кінця залізний фіст, що ходить у стовпі, а з другого кінця залізні зуби, які ловлять матеріал, призначений до оброблення; валок обертається ременем, присиленим знизу до постала, а вгорі до гнучкої жердки, приготовлений до точення матеріал, уміщений поміж зубами валу і зайцем; до вищого стовпа задовбана груба дошка, від якої веде кривуля до зайця...».

Родина Шкрібляків значно розширила комплект мотивів народної орнаментики, збагатила їх новими елементами.

Токарні верстати з роками вдосконалювалися. Ураховуючи недоліки в конструкції попередніх станків, гуцули постійно працювали над їх удосконаленням.

Для чистового обточування користуються плоскою стамескою. Припуск на чистову обробку повинен дорівнювати 1,5-2 мм по радіусу заготовки. Плоску стамеску тримають так само, як тримали півкруглу, коли знімали останню стружку, і спрямовують її так, щоб різальна кромка розміщувалася відносно осі центрів приблизно під кутом 40°.

Тупий кут стамески завжди повинен бути повернутий догори, а гострий – донизу. Якщо цього правила не дотримуватися, то стамеска вібруватиме й задирає волокна.

На готовій речі (таріль, рахва, іграшка тощо) креслять металевим циркулем орнамент або інший потрібний рисунок. По контуру його зарізають долотом, і те місце, де має бути взірєць або інший рисунок, вибирають різьбярським долотом на глибину 2-3 мм.

На місце видовбаного гнізда закладають допасований шматок кольорового дерева потрібної форми. У геометричному орнаменті такі закладені шматки є у формі трикутників, квадратиків, ромбиків, прямокутників, кружечків та ін. Усі ці форми, за

винятком кружечків, обробляють різьбярськими долотами. Кружечки роблять спеціальними бориками, які можна виготовити самому.

Допасовані шматки закладають у гнізда, змазані столярським клеєм, і добивають молотком. Після того, як клей просох, можна зачистити виступи, що утворюються над поверхнею. Зачищати треба стамескою. Не рекомендується заінкрустовану поверхню стругати рубанком. Зачищати поверхню після стамески треба цикліною (німецьке – цикл). Остаточне шліфування робиться склопапером, після чого поверхня лакується або полірується політурою, яка продається в магазинах. Політуру можна зробити й самому: на один літр спирту – 40-60 г шеллаку. Чим більший процент шеллаку, тим гущіша політура.

Уже починаючи від Юрія Шкрібляка, різьба на виробах із дерева збагачувалася інкрустацією металом (металеві цітки – капелі, цвяшки, штифти). Цей спосіб інкрустації назвали «жированем». Сини Юрія Шкрібляка – Василь, Микола, Федір – удосконалили справу, розпочату батьком. Вони ввели в металеву орнаментуку інкрустацію мідним дротом, пластинками мосяжної бляхи та декоративними цвяхами. Технікою інкрустації металом захопилися Юрій та Семен Корпанюки. Вони, поряд з уже відомими способами (мосяжні «цітки», пластинки), вводять кручений дріт (крученка). Великим майстром металевої орнаментуки був Марко Мегединюк. Для живописного збагачення своїх робіт разом із кольоровим бісером він вписує металеві цвяшки, кручений дріт, навіть цілі металеві підвіски, стоячки, і все це на межі віртуозності.

На високому рівні виконували роботи в такій техніці В.В. Гуз і М.П. Тимків. Останній виготовив надзвичайно багато творів, де переважала металева орнаментука, а іноді весь орнамент виконувався з металу. Важливим є те, що він зробив таблиці елементів інкрустації металом, що є цінним методичним матеріалом, і передав їх у Коломийський музей та музей Косівського інституту прикладного та декоративного мистецтва.

Технологічний процес виконання інкрустації металом (жироване) простий, але дещо специфічний. Підбирають листову мідь, латунь, бакфон (сплав нікелю, цинку, міді), мельхіор, а також дріт із цих металів діаметром 1; 1,5; 2 і більше міліметрів, залежно від задуманої композиції; металеві цвяхи з декоративними голівками, а також дріт діаметром 0,7-0,8 мм для «крученки». При інкрустації металевих поясків береться заготовлена пластина товщиною 1 мм, одна сторона вирівнюється напильником, злегка загострюється з обох боків, як різець, відмічається стрічка 3-4 мм і відрізняється від пластини. Гнізда підготовляють по задуманому орнаменту різцем приблизно на таку ж глибину. Металеві точки інкрустують за допомогою нарізаних із дроту шматочків (штифтів), які забивають у підготовлені гнізда, трохи менші, ніж діаметр дроту. Пластини та штифти повинні трохи виступати над поверхнею виробу, щоб потім їх можна було зачистити напильником, вставляють без клею для запобігання окислення й інкрутують останніми після інкрустації деревом.

Для виконання інкрустації крученим дротом беруть тонкий дріт діаметром 0,7-0,8 мм і довжиною приблизно 2 м, складають удвоє так, щоб довжина його була 1 м. Одну сторону закріплюють на нерухомий предмет, цвяшок або інше, а другу закріплюють у патрон ручної дрелі. Поки дрель повільно рухається, дротики сплітаються між собою і утворюється «кручена плетінка». Ступінь густоти сплетіння визначає майстер. Готову плетінку ріжуть на потрібні шматочки й забивають у підготовлені гнізда, шириною, трохи меншою за діаметр плетінки, глибина ж дорівнює діаметру. Якщо дозволяє орнамент, кінці на стику згинають вниз і збивають у гнізда для кращого утримання на виробі.

Плетінка вставляється без клею. Гнізда для інкрустації плетеної «крученки» у формі кола роблять за допомогою «обрізного циркуля» із спеціально встановленою ніжкою, якою вирізують канавку (жолобок) прямокутної форми.

Декоративні цвяшки служать доповненням до різьби, інкрустації деревом, металом, а іноді можуть утворювати самостійний орнамент.

Для інкрустації металевих поясків півкруглої, круглої чи хвилястої форми гнізда вирубують за допомогою різців «підківка», «пшеничка». Круглі гнізда можуть вирубати за допомогою дрелі й спеціального обрізача «обвертача», що застосовується для вирізування дерев'яних уставок для інкрустації.

Дуже часто застосовується такий вид інкрустації металом, як «капелі», «ціточки». Це металеві цяточки, що виготовляють із бляхи спеціальним пуансоном (на Гуцульщині їх ще називали «бобриками»).

Уставляються вони у висвердлені гнізда й легенько забиваються молотком або пуансоном з робочою частиною такої ж форми, а часом спеціально підготовленим дорником із заокругленим кінцем. У центрі робили заглибину (гніздо).

#### НОВИЗНА

Давно й доволі плідно ми із студентами експериментуємо в техніці інкрустації у напрямку розширення асортименту виробів.

Інший напрямок – пошуки нових композиційних схем, елементів та мотивів.

Приклад 1. Студентом Р. Федорняком була розроблена шкатулка для зберігання жіночих прикрас, декорована трипільськими мотивами.

Ще інший напрямок – незвичне застосування традиційних елементів інкрустації.

Приклад 2. Елемент «колосок». Класично кожне зернятко вкладається в окреме гніздо. Ми ж вибираємо цілий фрагмент площини, щоб між зернятками утворився так званий «вибраний фон». Поверхня інкрустації вирівнюється із декорованою як прийнято у звичайній інкрустації.

Приклад 3. Поверхню виробу інкрустуємо, а потім виконуємо елементи «сухої різьби». Хоча в класичному вигляді елементи різьби та інкрустації не доторкаються. Студентам особливо подобаються такі новації, оскільки традиційна різьба одноколірна, а згадана техніка, її можна назвати «авторською», дозволяє створювати нюансові та навіть контрастові акценти композиції.

Приклад 4. Робилися спроби виконувати окремі елементи інкрустації на «вибраному тлі». Доволі незручно й складно зачищати, та при наявності спеціального інструменту можливості їх застосування необмежені.

Приклад 5. Поверхню декоруємо доволі товстими шматками деревини, а далі виконуємо елементи пластичної різьби. Дана техніка віддалено нагадує техніку інтарсії «Будь». На мою думку, також доволі перспективно, бо створює відчуття об'єму та переплетення мотивів.

Приклад 6. Створювалися вироби з використанням різних порід деревини, де конструктивні елементи виступали абсолютно декоративними.

Приклад 7. У поверхню вкладалися елементи інкрустації, але не вирівнювалися з нею, а навпаки, створювали рельєф.

#### ЛІТЕРАТУРА

1. Андріюк П. Гуцульська різьба і інкрустація: навч. посібн. / П. Андріюк, Й. Приймак. – Косів: Писаний Камінь, 1998. – 64 с., іл. – (Бібліотека гуцульської школи).
2. Антонович Є. Декоративно-прикладне мистецтво: навч. посібн. / Є. Антонович, Р. Захарчук-Чугай, М. Станкевич. – Львів: Світ, 1992. – 272 с.
3. Будзан А. Різьба по дереву в Західних областях України / А. Будзан. – Київ: АН УРСР, 1960. – 108с., іл.
4. Гуцульщина: історико-етнографічне дослідження: монографія / голова ред. колегії П.І. Арсенич. – Київ: Наукова думка, 1987. – 472 с., іл.
5. Кучеров И. Станки и инструменты лесопильно-деревообрабатывающего производства: учебник / И. Кучеров, В. Пашков. – Москва: Лесная промышленность, 1970. – 560 с., ил.
6. Нариси з історії українського декоративно-прикладного мистецтва /

- Я. Запаско (відпов. редактор). – Львів: ВЛУ, 1969. – 192 с., іл.
7. Пивоваров Л. Основи обробки деревини і пластмас: вид. 2, переробл. і доповн. / Л. Пивоваров, В. Степенко, О. Задніпровський. – Київ: Радянська школа. – 1979. – 216 с., іл.
  8. Приймак Й. Декорування виробів з дерева: навч. посібн. / Й. Приймак. – Косів: Писаний Камінь, 2001. – 120 с., іл.
  9. Приймак Й. Син славного роду [Образотворчий матеріал]: [Альбом] / Й. Приймак, С. Стефурак. – Косів: Писаний Камінь, 2006. – 52 с., іл.
  10. Різьба по дереву: роботи різьбярів Юри, Василя та Миколи Шкрібляків [Образотворчий матеріал]: [Альбом] / Я.П. Запаско (відпов. редактор). – Київ: АН УРСР. – 1960. – ? ст., іл.
  11. Соломченко О. Сучасні художні промисли Прикарпаття / О. Соломченко. – Київ: Знання. – 1979. – 32 с.
  12. Станкевич М. Українське художнє дерево XVI-XX ст. / М. Станкевич. – Львів: [б.в.]. – 2002. – 480 с., іл.
  13. Українська культура: історія і сучасність: навч. посібн. / за ред. С. Черепанової. – Львів: Світ, 1994. – 456 с., іл.
  14. Шумега С. Спеціальна технологія меблевого виробництва: навч. посібн. / С. Шумега. – Київ: Вища школа. – 248 с., іл.

**Віталій Потанкін**  
(Умань, Україна)

## **НАРОДНІ ТРАДИЦІЇ ХУДОЖНЬОЇ ОБРОБКИ ДЕРЕВИНИ ЯК СКЛАДОВА ЧАСТИНА ЕСТЕТИЧНОГО ВИХОВАННЯ СТУДЕНТІВ**

*У статті проведено аналіз окремих видів художньої обробки деревини як складової частини естетичного виховання студентів.*

**Ключові слова:** народні традиції, естетичне виховання, трудове навчання, художня обробка деревини.

*The article analyzes individual types of wood processing as part of aesthetic education of students.*

**Key words:** folk traditions, aesthetic education, labor training, artistic processing of wood.

*Постановка проблеми і аналіз наукових досліджень.* Художня обробка як народне ремесло має достатньо велику кількість технік обробки природного матеріалу. У зв'язку з цим варто з'ясувати дидактичну цінність окремих видів художньої обробки деревини для їх обґрунтованого використання у виховній роботі із студентами. Проте, спочатку, необхідно з'ясувати сутність таких понять, як «декоративно-прикладне мистецтво» та «ремесло», оскільки в різних літературних джерелах художню обробку деревини відносять як до ремесла, так і, називають декоративно-прикладним чи ужитковим мистецтвом [9; 1; 7;5 та ін.].

У літературних джерелах можна знайти різні тлумачення таких понять як «декоративно-прикладне мистецтво» (останнім часом новомодним стало «декоративно-ужитковим»), «ремесло», «промисел» тощо. Так, В. Горленко і О. Боряк змішують поняття ремесла і промислу, вважають їх складовою частиною декоративно-прикладного мистецтва [10].

Антонович Є.А. декоративно-прикладне мистецтво, поряд з монументально-декоративним, оформлювальним і театраль-но-декоративним, вважає складовою частиною декоративного мистецтва [1;5].

Духанкін К.П. ототожнює декоративно-прикладне мистецтво з кустарним і ремісничим виробництвом [4], а Рафаєнко В.Я. – з народними художніми промислами [8, 3].

Аналіз літературних джерел переконав нас у тому, що найбільш ґрунтований