

УДК 379.2
ББК 85.125.440,80
DOI 10.25281/2072-3156-2025-22-5-472-483

Д.М. ЧАВУШЬЯН

ХУДОЖЕСТВЕННО- ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СОВЕТСКОЙ АЖУРНОЙ СКАНИ МСТЁРЫ

Данил Макарычевич Чавушьян,
Российский государственный
художественно-промышленный университет
им. С.Г. Строганова,
кафедра реставрации художественного металла,
заведующий
Волоколамское ш., д. 9, Москва, 125080, Россия

кандидат искусствоведения
ORCID 0009-0002-7677-6561; SPIN 9587-1375
chavushian@yandex.ru

Реферат. Советское искусство скани (сканый народный промысел) — малоизученная область в современном искусствоведении. В частности, почти не изучались художественные, как и технико-технологические, достоинства промышленной скани Мстёры (Владимирская область, Вязниковский район), хотя в отдельных изданиях советского периода были опубликованы отрывочные сведения о мстёрской ювелирной фабрике и ее ведущих мастерах. До сих пор полемику исследователей продолжает вызывать трактовка понятий: художественная культура производства, промышленный образец, проектирование, внедрение ювелирных изделий в технику скани в производство — поэтому их изучение требует выработки новых подходов. Фабричные тех-

нологии скани, ставшие ведущими в народных художественных центрах, демонстрируют большой интерес советских ювелиров к этой традиционной русской технике. Появились выполненные в ней произведения выставочной направленности, отличающиеся высоким уровнем исполнения, а также массовая продукция, которая требовала новых художественно-производственных решений.

Введение в научный оборот понятия «ажурная скань промышленного изготовления» является актуальным в свете эволюции традиционных русских народных промыслов. В настоящей статье впервые подробно изучен и воссоздан процесс изготовления ажурной скани в условиях производства. Методологическая база исследования основана на экспериментально-технологических подходах. В научный оборот также вводятся определенные экспериментальным путем особенности орнаментальных композиций в технике ажурной скани, относящиеся к серийным предметам мстёрской фабрики: характер и толщина проволоки, основные мотивы, художественные и композиционные приемы. Отмечено, что наиболее вариативные композиции были характерны именно для серийно выпускавшейся сканой посуды. В рамках проведенного исследования впервые поднимаются вопросы о методах возрождения традиционной для русского искусства техники скани в народно-производственных ювелирных центрах

советского времени, сюжетно-орнаментальная составляющая которой сохранила символику самобытной русской культуры.

Исследование расширяет представление об эволюции искусства ажурной скани на мстёрской художественной фабрике «Ювелир», об ассортименте ее изделий и их орнаментике, а настоящая публикация призвана послужить основой для продолжения как теоретического, так и практического изучения темы.

Ключевые слова: советская скань, Мстёра, эксперимент, техника, орнамент, композиция, подстаканник, фабрика, массовое производство, промышленный образец, промышленное искусство, народные промыслы, ювелирное искусство, искусствоведение, декоративно-прикладное искусство, техническая эстетика.

Для цитирования: Чавушьян Д.М. Художественно-технологические особенности советской ажурной скани Мстёры // Обсерватория культуры. 2025. Т. 22, № 5. С. 472–483. DOI: 10.25281/2072-3156-2025-22-5-472-483.

Промышленное ювелирное искусство советского времени можно рассматривать как уникальное явление, которое объединило в себе и серийный выпуск изделий, и поиск их художественного облика, определявшего технико-технологические особенности промышленного образца. Народные центры художественных промыслов с ювелирными предприятиями интегрировались в массовую культуру [1], реализуя лозунг советского времени: «Искусство — в массы!». Однако массовое изготовление предметов не рассматривается как машинное производство [2, с. 74], в рамках которого творческому труду ювелира отведено минимальное место, поскольку на самом деле оно предполагает ручную работу и минимальную механизацию.

Одним из направлений промышленного искусства, получившим второе дыхание в XX в., стало искусство ажурной скани (филиграни), незаслуженно забытое современными исследователями. Изучение орнаментики и технологии изготовления сканых вещей в провинции обнаруживает их высокий профессиональный и художественный уровень. Ювелирные фабрики сёл Красное (Костромская область) и Казаково (Нижегородская область), поселка Мстёра (Владимирская область, Вязниковский район) воссоздали и по-своему развили старинную русскую технику скани, известную народным мастерам с древности.

Художественный образ советских сканых предметов фабричного изготовления первоначально был создан мастерами традиционных промыслов, поэто-

му он стал своего рода олицетворением национальной культуры. Как писал Э.И. Орловский, «глубоко народное и непрерывно совершенствующееся искусство мстёрских мастеров восхищает неповторимым своеобразием и самобытностью. В нем нет нарочитой парадности» [3, с. 81]. Оно, наряду с другими промысловыми техниками, помогло сформировать у советских граждан понимание черт национальной русской культуры.

Существует проблема в искусствоведческой науке, связанная с отнесением промышленных изделий, выполненных в технике скани, к ювелирному искусству или к товарам народного потребления. Данный вопрос активно обсуждался в советское время на страницах журнала «Декоративное искусство СССР» и ряда других изданий. В трудах Г.Г. Валикова и Р.А. Бардиной мстёрская фабрика «Ювелир» отмечалась как самостоятельный центр прикладного искусства. По словам Р.А. Бардиной, «являясь областью народного хозяйства и обслуживая материальную потребность общества, художественные промыслы составляют в то же время важную часть художественной культуры советского народа, выражая в присущих им формах эстетические воззрения и вкусы нашего общества» [4, с. 4].

Критика профессионалов, обрушившаяся на советское искусство скани (в производственных, промышленных формах), поставила под сомнение его художественно-стилевые достоинства. Однако, по мнению Е.П. Клебановой-Попович, главного художника Главного управления ювелирной промышленности, ключевыми задачами мастеров на местах стали соединение производственных процессов и традиционных ювелирных технологий [5], а также централизация производства. Благодаря публикациям Е.П. Клебановой-Попович в журнале «Декоративное искусство СССР» о возрождении русского ювелирного искусства [6] наметились конкретные пути к воссозданию национального наследия промысла скани на предприятиях.

Неоднородность исследовательских мнений послужила поводом к рассмотрению нами сканых изделий мстёрской фабрики «Ювелир» с позиции их важности для промышленного искусства. Являясь изделиями народного потребления, они получили широкое распространение и в настоящее время хранятся как в отечественных музейных собраниях, так и в частных коллекциях.

При этом художественно-технологические особенности производства массовых декоративных предметов в технике скани изучены мало, что и определяет научную новизну настоящей статьи. Ее главной целью является попытка обоснованно представить советское искусство скани в качестве промышленного ювелирного искусства, воссоздать целостную картину производства самих изделий, выявив их отличительные художественные свойства.

Особенности художественного проектирования и изготовления промышленных сканых изделий были установлены в ходе изучения производственных процессов на фабрике, запатентованных технологий, а также в ходе экспериментов, проведенных в технико-технологической лаборатории кафедры реставрации художественного металла РГХПУ им. С.Г. Строганова.

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБРАЗЦЫ И ПРОИЗВОДСТВО СКАНИ

Разработкой промышленных образцов сканых изделий на фабрике в поселке Мстёра занимался целый ряд талантливых художников, привнесших сюда технологические и художественные производственные традиции из известного центра искусства филигрании в Красном селе благодаря полученному там профессиональному образованию мастеров. Техника ажурной скани появилась во Мстёре в 1930-х гг. [4], расцвет этого вида искусства пришелся на 1970–1980-е гг., а основное развитие началось с 1950-х гг., когда на заводе приступила к работе творческая экспериментальная группа мастеров и художников, занимавшаяся тиражными изделиями в технике скани. Централизация художественной промышленности коснулась и мстёрского ювелирного центра. По мнению И.Ю. Перфильевой, «развернувшаяся в середине 1950-х гг. в России борьба с украшательством (Правительственное Постановление 1955 г.), а затем декларация лозунга “Искусство в быт” (Москва, ЦВЗ “Манеж”, 1961) намеренно ориентировали творческие поиски художников, в том числе и ювелиров, на промышленное производство (XXI съезд КПСС)» [8, с. 13]. По мнению М.М. Постниковой-Лосевой, уже в 1960-х гг. сканые изделия получили новое «прочтение» как в проектировании, так и в технике изготовления [7].

Суть этих изменений состояла в том, что народные промыслы стали занимать важное место в эстетическом преобразовании предметной среды советского гражданина. Р.А. Бардина отмечала, что «вопросы художественного конструирования, внедрения искусства в промышленность... начали играть все большую роль» [4, с. 3]. Творчество народных мастеров стало ведущим в проектировании предметов декоративно-прикладного искусства: художественные промыслы послужили задаче создания социалистической художественной культуры и внедрению искусства в повседневный быт.

Проектирование промышленного образца ювелирного изделия ограничивалось разными требованиями и параметрами производственного процесса, которые было невозможно не учитывать при

создании серийных изделий. Малая механизация, за которую ратовали ведущие художники и технологи, например Е.П. Клебанова-Попович, полностью вошла в труд мастеров фабрики, а специализация мастеров сделала возможным ускорение производственных процессов. Поэтому кроме художественных качеств изделий при проектировании необходимо было учитывать технологические операции и технические условия.

Организация сканого дела на фабрике во Мстёре документально свидетельствует об этом. В цехах фабрики использовали машинное оборудование, например, в заготовительном цехе «через всю комнату тянутся тончайшие медные нити, с трех катушек они идут на машину, которая свивает их в скань» [9, с. 57]. Таким образом, производство начало механизироваться. «Отличительной чертой мстёрского сканного промысла является рациональность труда» [10, с. 141]. Е.П. Клебанова-Попович указывала на то, что механизация отдельных ручных операций в технике скани при сохранении качественного результата оправдана: «Неразумно отвергать применение механизации той или иной операции, если при ее помощи можно добиться получения изделий такого же высокого художественного качества, как и при ручном труде» [5, с. 26]. Вообще, проблема механизации труда и тиражирования изделий прикладного искусства приобрела актуальность в XX веке. Столетиями в художественных промыслах мастерами велся постоянный поиск приспособлений и механизмов для облегчения ручного труда и для получения нового художественного результата, а в массовом производстве невозможно было обойтись без техники — механизмов и инструментов [11, с. 121–122].

Отдельно стоит рассмотреть разработку новых образцов массовых сканых изделий для производства, что было важно для расширения ассортимента продукции. Предназначенные для широкого круга потребителей изделия были недорогими в изготовлении и обработке, но предприятиям они не были выгодны, поскольку не обеспечивали должную прибыль для выполнения плана [12]. Чтобы выпускать массовые изделия большими тиражами, нужна была новая техника и расширение производственных площадей ювелирных фабрик.

Статья С. Михайловой в журнале «Декоративное искусство СССР» дает представление о новых образцах художественной продукции. В ней также подчеркивается, что «следует учредить при совнархозах должность главного специалиста по художественному качеству продукции. В его обязанности должны входить контроль за внедрением в производство нового ассортимента, проведение отраслевых художественных советов совнархоза, организация ежегодных выставок новых товаров и т. п.» [12, с. 18]. По мнению автора статьи,

на этой должности должен быть искусствовед, который сможет стать пропагандистом новой художественной культуры и поможет внедрению новых художественных образцов в массовое производство.

Период 1970–1980-х гг. характеризуется в производстве ювелирных изделий общей тенденцией в русле политической стратегии: перевыполнение плана, социалистические обязательства и соцсоревнования. В силу стремительности темпов производства слишком высокой на фоне общего удешевления продукции становится себестоимость сканных изделий (из-за трудоемкости их изготовления) [13, с. 167].

ХУДОЖНИКИ И МАСТЕРА ПРОИЗВОДСТВА

Только после Великой Отечественной войны мастера тогда еще артели в поселке Мстёра предложили новый ассортимент галантерейных изделий массового спроса. Художественным руководителем артели был А.И. Коняшин. В 1945 г. артель вошла в состав Владимирского областного художественного-промыслового союза (облхудожпромсоюз) и стала ориентироваться на выпуск художественной продукции. Со временем художники смогли расширить круг выпускаемых сканных предметов, освоить изготовление узоров не только в меди, но и в мельхиоре. В послевоенные годы на производстве работали мастера, творческой мыслью которых были созданы разные вещи, долгое время выпускавшиеся сериями. Знакомые с реставрацией и старинными техниками, к которым относилась скань, они изучили многие художественные приемы. Со старинных реставрируемых предметов художники делали зарисовки и обмеры, собирая их в отдельный альбом. В 1950-е гг. на мстёрской фабрике появилось много талантливых мастеров. В экспериментальную творческую группу вошли А.А. Семилетов, В.Г. Щадрин и другие специалисты. На протяжении десятилетия шла интенсивная работа над новыми орнаментальными композициями в технике скани.

Ведущие мастера-универсалы являлись как художниками, так и исполнителями. В.Г. Щадрин отдал всю жизнь мстёрскому производству. Он работал главным художником «Ювелира», восстанавливал предприятие. Блестяще владея сканными технологиями, В.Г. Щадрин раскрыл возможности этой техники для промышленного изготовления изделий, выполнив много замечательных образцов предметов массового спроса [4, с. 3].

Еще до войны разносторонний по своим умениям мастер А.А. Семилетов начал работать на мстёр-

ском производстве, он также смело экспериментировал над созданием производственных образцов изделий в технике скани. В.И. Вахеев прекрасно рисовал и одновременно исполнял изделия в материале; мастер А.В. Кочетов в своих работах сочетал сканные узоры со штампованными или чеканными накладками; мастер К.А. Панилова много работала в технике скани, часто используя контрастные сочетания гладкой серебряной поверхности предмета и оксидированного сканого узора. Над массивными изделиями утилитарного характера работала Ф.В. Червякова.

Кроме талантливых мастеров в экспериментальной группе завода работали и художники. Ряд замечательных эскизов сканных изделий выполнил Н.Х. Юсупов. Благодаря его творческим находкам появился стиль промышленных изделий с широкими сканными накладками с растительным узором, многократно повторявшимся в разных предметах. Множество исполненных им работ демонстрирует увлеченность художника поиском новых форм изделий, декорированных сканью, как, например, панно «Суздаль». Художник Н.Н. Тимонькина также была занята разработкой высокотехнологичных и художественно выразительных произведений в технике скани для мстёрского производства. «В 1980-е годы на промысле активно работали Н.Н. Иванов и Т.И. Иванова, Н.Н. Муромкина, М.В. Антоновская, Н.И. Кочетова» [14, с. 8–9]. Все проекты изделий проходили через утверждение на художественных советах к выпуску на производстве.

ПРОБЛЕМА САМОБЫТНОСТИ

Отношение искусствоведов к сканным изделиям, выполненным на производстве, как уже говорилось, было разным. Многие специалисты советского времени отмечали их художественные особенности, связанные с историей развития техники скани и народных промыслов, а другие критиковали — за низкое качество и невысокую эстетическую ценность. В мысли Н.И. Каплан о том, что эстетической основой изделий мастеров народных художественных промыслов является совершенное владение ими техникой исполнения [15, с. 89], заложено основание ценности ювелирных предметов народных художественных центров. Можно утверждать, что техника скани советского времени заслуживает научного интереса и глубокого исследования.

Самобытный творческий метод мстёрских мастеров сканого дела был основан прежде всего на методах проектирования непосредственно в металле. Как заметил Г.Г. Валиков, «карандаш, конечно, помогает художнику, но не особенно» [9, с. 55].

Перед мастерами постоянно стоял вопрос: а как это будет смотреться в металле? В скани было важно учитывать все: от толщины проволоки до прочности пайки. Воображение художника экспериментального цеха на фабрике Мстёры, работающего в технике скани, было ориентировано на представление вещи сразу в материале.

Разделение производства сканных изделий на цеха дало возможность выполнять серии предметов качественно и за более короткое время: «Элементы филигранного узора заготавливают мастера-детальщики, монтаж, заключающийся в сборке и подгонке деталей, выполняют специалисты более высокой квалификации» [16, с. 26]. В филигранном цехе работали заготовщицы деталей и наборщицы скани. Ю.А. Новикова была известной наборщицей скани и имела награды за мастерство наборки. Высокий профессионализм позволял ей сразу определить технико-технологические ошибки в рисунках художников. Мастерство наборщиц заключалось в качественной работе с шаблонами, по которым изгибались из проволоки разные сканные элементы — мотивы будущих орнаментов. Мельчайшие детали аккуратно приклеивались к полотну орнамента будущего изделия. В паяльном цехе зафиксированные заготовки изделий на железных пластинках с глиняной обмазкой паяли целыми сериями в горнах, глина при этом предотвращала выпадение деталей. Далее изделия проходили через гальванический и полировочный цеха.

Поиск художественного образа у мстёрских мастеров часто был связан с сочетанием скани с другими материалами. Например, конфетницы А.И. Коняшина, которые стали образцами для массового выпуска, имели вставку из цветного стекла Гусевского хрустального завода и сканный ажурный корпус.

Одной из характерных особенностей посудных изделий Мстёры, производившихся с 1950-х гг., стало использование гладко полированной формы и ажурных сканных «рубашек».

Набор мстёрского орнамента был со свободным расположением отдельных элементов, имевших несложную конфигурацию. «Завитки, скобочки, колечки и другие элементы несложной конфигурации составляют... узор мстёрцев. Варьируются приемы набора скани» [4, с. 39]. Стилизация устойчивых для русской скани элементов послужила фактором появления геометрии в мстёрской орнаментике. Например, традиционный орнамент «ленивец» был изменен на рисунок из петелек.

Е.П. Клебанова-Попович выдвигала идеи стандартизации отдельных сканных элементов в наборе рисунка изделия: «Одинаковые, часто повторяющиеся взаимозаменяемые первичные детали, не

имеющие самостоятельного художественного значения, — сканные шнурки различных видов, форм навивки и сечений, колечки, эллипсы, спирали, зернь и производные от этих форм — полуколечки, овалы, эллипсоиды, завитки и т.д. — несомненно, могут и должны заготавливаться заблаговременно в массовых количествах механизированным способом» [5, с. 29].

Узор изделий сканого промысла по мере развития стал напоминать красносельскую и казаковскую скань. В своих очерках Г.Г. Валиков замечал, что «мстёрскую филигрань обычно сравнивают с филигранью известной артели “Металлист” в селе Казакове Горьковской области. Узоры мстёрской филигрании более разрежены, располагаются свободнее, ячейки в них крупнее» [9, с. 62]. Однако именно свободный набор сканого узора, наличие «воздуха» — свободного пространства между элементами — сформировало крупный узнаваемый рисунок сканных композиций мстёрских изделий. Данный художественный прием и использование толстой каркасной полированной проволоки, подчеркивающей конструкцию предмета, сочетались с включением вставок в техниках чеканки, штамповки или просечки. Это было характерно для изделий М.И. Ваганова. Таким образом, «у ювелиров выработался свой характер филигрании, заключающийся в переходах от плотного ажюра к разреженному» [4, с. 40].

Из-за стандартизации производства и упрощения сканого узора возник ряд проблем, касающихся художественного уровня производственной скани. Так, Е.П. Клебанова-Попович отмечала, например, что производственная скань стала выполняться в виде косички, свитой из двух проволок с навивкой в одну сторону, а в старину мастера исполняли до восьми типов навивок косичек. Вместе с тем орнаментально-образная составляющая сканных композиций включила стилизованные пропеллеры, парашюты, салюты; кроме растительных мотивов распространенными стали розетки в виде ромбов, квадратов, кругов, овалов и более сложных форм.

ТЕХНИКО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ РЕКОНСТРУКЦИЯ

С целью определения особенностей советской производственной скани Мстёры на базе технико-технологической лаборатории кафедры реставрации художественного металла РГХПУ им. С.Г. Строганова было проведено экспериментальное исследование, связанное с изучением и реконструкцией техники ажурной

скани мстёрского завода «Ювелир». Его важные задачи — выявление характерных орнаментальных композиций промышленных изделий массового производства и способов их изготовления, а также классификация орнаментальных мотивов, использованных мстёрскими мастерами в сканом наборе предметов.

Сканая орнаментика создавалась ручным, шаблонным и аппаратным методами. Ручным методом при помощи ювелирного пинцета мастер изготавливал сканные элементы: лепестки, листики, завитки (S-образные, с одной головкой, с двойной головкой, спиралевидные). Каждый элемент в этом случае был индивидуален, имел разную форму и размер. При шаблонном методе мастер создавал одинаковые элементы по предварительно созданному шаблону, им также мог служить металлический стержень, на который накручивалась проволока в виде спирали. В 1958 г. Е.П. Клебанова-Попович писала: «Такие же многообещающие перспективы открыли приспособления (пока еще примитивные) для изготовления некоторых простейших деталей (колечек, зубчиков, отдельных лепестков розеток и т. п.)» [5, с. 29]. Многие ювелирные фабрики работали над унификацией типовых сканных элементов и механизацией процесса их исполнения. Среди новых техник отделки появилась оксидировка по накладной скани [17, с. 125].

Промышленное изготовление сканных изделий требовало точного соответствия техническому заданию, что определяло выбор металла для создания узора. Используемые в производстве металлы, такие как медь и мельхиор, в связи с их технико-технологическими свойствами влияли на художественный образ изделий, в частности на количество элементов скани и на их композицию.

Сканые узоры, выполненные из медной и мельхиоровой проволоки, имеют различия, связанные с пластическими свойствами этих металлов. Проведенные технико-технологические эксперименты выявили особенности изготовления изделий из них. Наш интерес вызвали два мстёрских подстаканника «Пропеллеры», выпускавшиеся серийно в 1970-х гг. из мельхиора и меди (табл. 1). Заметим, что в Мстёре сканные предметы в основном выполнялись из медной проволоки, но для периода 1970–1980-х гг. стало характерным введение в ассортимент и мельхиоровых изделий, иногда копирующих медные. При визуальном изучении двух подстаканников было установлено, что на подстаканнике из мельхиора четыре вида проволоки, а на подстаканнике из меди — пять.

При подготовке проволоки для сканого набора были опробованы все возможности мельхиоровой проволоки. Вообще, вытягивание проволоки из мельхиора — достаточно сложное занятие,

поскольку это жесткий металл, он плохо тянется, часто обрывается. При скрутке проволоки для получения косички ее складывали вдвое. Мельхиор трудно скручивать из-за сильной упругости металла, поэтому для данной операции была необходима механизация процесса.

В мстёрских сканных изделиях использовалась преимущественно провальцованная, часто гладкая проволока. Жесткость мельхиоровой проволоки послужила к созданию мастерами Мстёры сканого набора из более крупных, простых по форме деталей, что сказалось и на художественном облике изделий.

Выполнение сканого набора на ювелирной фабрике само по себе представляет большой интерес, так как на промыслах был распространен прием приклеивания деталей узора на мездровый клей. Е.П. Клебанова-Попович предлагала в производственном процессе на фабрике заменить его на нитролак (данная технология была ею запатентована в 1949 г.). В ходе экспериментов выявилась сложность работы с мездровым клеем: он неустойчив с жидкими флюсами, при пайке сильно чернеет и выгорает, но припой при этом хорошо растекается и спаивает изделие. Остатки клея легко убираются механически при помощи крацевальных щеток.

Традиционно на ювелирных фабриках пайку изделий проводили в горнах или муфельных печах партиями. Данный вид пайки сканных изделий имел свои особенности, которые описала Р.А. Бардина: «Ажурный каркас покрывается припоем — порошком, состоящим из серебра и поташа, и помещается в муфельную печь. Из нее спаянный корпус изделия поступает на 2–3 минуты в другую печь, где сгорает бумага» [4, с. 37]. В ходе реконструкции технико-технологических процессов было установлено, что при пайке в муфельной печи для меди использовали филигранный припой, описанный Р.А. Бардиной, а для мельхиора — монтажный припой и температуру 850 °С [18]. При проведенной реконструкции был использован припой ПСр-45 в виде стружки, смешанный с пророщенной бурой в соотношении 1:1. Данный припой отлично спаивал детали как в муфельной печи, так и при воздействии открытого огня на горелке.

ОРНАМЕНТЫ

Особенности сканой орнаментики и композиционных решений филигранный мстёрской фабрики «Ювелир» мало изучены, однако можно отметить некоторое их сходство с изделиями других ювелирных производств: в Красном селе и в Казаково. Мстёрские мастера использовали

Таблица 1

Виды проволоки и элементы орнаментов в мстёрских сканых подстаканниках массового производства^а

Изделие	Виды проволоки	Размеры проволоки	Сканые элементы изделия
Подстаканник «Пропеллеры» (мельхиор)	1. Косичка	диаметр 0,90 мм	Верхний ряд состоит из тонкой сканой проволоки № 2 и набран из элементов в виде завитка с одной головкой. Тулово декорировано сканью из повторяющихся элементов, выполненных из четырех видов проволоки. Тулово состоит из шести идентичных секторов, каждый сектор имеет рамку из сканой проволоки. Сектор в виде пропеллера состоит из четырех лепестков, выполненных из вальцованной глади, каждый лепесток по периметру заполнен тонкой сканой проволокой № 2. Между больших лепестков расположены маленькие лепестки. Периметр сектора заполнен элементами «головочка» из сканой проволоки № 1. Ниже идет орнаментальный ряд из скани. Под ним находится ряд из завитков с плотно набранной головкой из сканой проволоки № 2; ниже – четыре ряда из круглой скани, которые переходят в донышко подстаканника. Косички обрамляют корпус подстаканника сверху и внизу
	2. Вальцованная гладь (гладкая вальцованная проволока)	высота 0,90 мм, толщина 0,35–0,40 мм	
	3. Вальцованная скань № 1	высота 0,90 мм, толщина 0,40–0,50 мм	
	4. Вальцованная скань № 2	высота 0,80 мм, толщина 0,25–0,30 мм	
Подстаканник «Пропеллеры» (медь)	1. Косичка	диаметр 0,90–1,00 мм	По верхнему кольцу расположены три декоративных ряда скани. Следующий ряд состоит из тонкой сканой проволоки № 2 в виде элементов «завитков» с одной головкой. Ниже проходит ряд из скани. Тулово состоит из шести идентичных секторов, каждый сектор имеет рамку из сканой косички. Сектор в виде пропеллера состоит из четырех лепестков, выполненных из вальцованной глади, каждый лепесток по периметру заполнен тонкой сканой проволокой № 3. Между больших лепестков расположены маленькие лепестки. Периметр сектора заполнен элементами «головочка» из сканой проволоки № 1. Ниже – ряд из скани. Далее помещен ряд из завитков с одной туго скрученной головкой из сканой проволоки № 2. Еще ниже форму обрамляют четыре ряда косичек
	2. Вальцованная гладь	высота 0,90 мм, толщина 0,35–0,40 мм	
	3. Вальцованная скань № 1	высота 0,90 мм, толщина 0,50–0,60 мм	
	4. Вальцованная скань № 2	высота 0,80 мм, толщина 0,35 мм	
	5. Вальцованная скань № 3	высота 0,60 мм, толщина 0,25 мм	

^а Сведения получены по результатам реконструкции техники ажурной скани производственного назначения мстёрской художественной фабрики «Ювелир» в технико-технологической лаборатории кафедры реставрации художественного металла РГХПУ им. С.Г. Строганова.

ряд типовых сканных орнаментов, например, одним из излюбленных стал у них орнамент «дорожка», который на многих изделиях названных предприятий располагался по форме предмета. Нам удалось экспериментально установить разные технико-технологические подходы (методы) к созданию сканных дорожек: ручной, шаблонный и аппаратный. Каждый из них имел свои отличительные особенности и характеристики. Ручной метод подразумевал, что каждый элемент скани был выполнен вручную при помощи фигурных плоскогубцев, узкогубцев, круглогубцев, пинцетов, а из полученных элементов мастер формировал сканую орнаменту «дорожек». Такого метода придерживались мстёрские сканщики, использовавшие в своих «дорожках» до пяти видов сканой проволоки.

Шаблонный метод подразумевал, что идентичные орнаментальные элементы были выполнены по предварительно созданному шаблону. Чаще всего эти шаблоны имели форму различных листьев, и в каждый листочек ручным методом вставлялась сканая спираль по форме этого листика. Такой прием был характерен для мастеров всех ювелирных промыслов.

Шаблоны включали в себя стержни различных диаметров, выполнявшиеся из металла или дерева. На стержень накручивалась проволока, которая тем самым приобретала форму спирали. Спираль могла отличаться плотностью скрутки и диаметром проволоки, что придавало разнообразие орнаментам, выполненным из нее. Например, стилизованный ажурный «жемчужник» состоял из одинаковых колечек, поставленных в ряд. Каждое из колечек выполнялось с помощью наматывания проволоки на стержень и последующего разрезания.

Мстёрские сканные медные и мельхиоровые конфетницы выполнялись из стандартного набора проволоки и также были изготовлены на фабрике механическим и ручным способами. Разница сканных наборов этих металлов состояла в чуть большем количестве проволок в медных изделиях (табл. 2).

Шаблон в виде деревянной рейки с вбитыми в нее гвоздиками назывался в старину «ленивцем». Мстёрские мастера оставили в своих работах лишь его образ: в одной из конфетниц для массового производства орнамент «ленивца» был изменен на два ряда вертикально отзеркаленных петелек. Это объясняется тем, что на фабрике уже было налажено массовое изготовление типовых петелек по шаблонам, из которых можно было составить похожий орнамент.

Например, для подстаканника «Пропеллеры» 1976 г. лепестки и петельки были выполнены с использованием шаблонного метода.

Условную трактовку сканого декора мстёрских подстаканников описывал С.И. Круглов, упоминая о геометризацию орнамента [19]. В изделиях Мстёры на первый план выступает каркас, «в котором свободно располагаются филигранные детали» [20, с. 100]. Мелкие детали набора являлись основой для заполнения сканого каркаса предметов и их фрагментов — ручек, поддонов и т. д. [21, с. 36].

Набор сканных деталей в мстёрских изделиях массового производства был упрощен, но решен художественно грамотно, что позволяло выпускать столовые предметы и сувениры большим тиражом. При этом ажурная скань не потеряла своей красоты, стала более стилизованной и технологически совершенной в производстве. В конфетницах, подстаканниках, сухарницах, предназначенных для выпуска на производстве, преобладали несложные геометрические орнаменты, элементы которых легко поддаются унификации, а композиции вариативны. Таким образом, народные художественные производства, частью которых в СССР была фабрика «Мстёрский ювелир», стали важной составляющей художественной промышленности страны.

Проведенное исследование представляет уникальный научный материал, отражающий художественную специфику и технико-технологические особенности советского производства скани в поселке Мстёра. Систематизированные результаты экспериментов могут быть использованы на современном производстве для корректирования процессов в сторону исторически достоверных образцов мстёрской фабрики. Баланс ручного и механизированного труда в промышленных изделиях требует взвешенности и не должен переходить границу стандартизации.

Исследование также показывает, что опыт советской художественной ювелирной промышленности, реализованный в сканных изделиях Мстёры, чрезвычайно ценен для современного развития скани в ряду народных художественных промыслов. Реализация стратегии возрождения традиционных ремесел (к которым относится скань), как социокультурное явление, имеет сейчас приоритетное значение. Централизованный подход советского государства к поддержанию и развитию мстёрской фабрики, как и многих других производств, определял экономическую поддержку промысла. Этот подход и ряд других наработок советского времени по системному восстановлению традиционного искусства скани на предприятиях художественных промыслов, как и результаты проведенной реконструкции техники ажурной скани, предлагается учесть на современном этапе работы мстёрского предприятия и при его модернизации.

Таблица 2

Виды проволоки и элементы орнаментов в мстёрских сканых конфетницах массового производства^в

Изделие	Виды проволоки	Размеры проволоки	Сканые элементы изделия
Конфетница с орнаментальными рядами скани (мельхиор)	1. Косичка	0,7 мм	Верхний и нижний пояс декорированы тремя рядами толстой косички. Круглая косичка также разделяет между собой декоративные сканые пояса
	2. Вальцованная гладь	0,7 мм	Завитки с одной головкой и петли центрального пояса выполнены из гладкой вальцованной проволоки (глади) в виде каркасных элементов с заполнением и дополнением скаными завитками и петлями
	3. Вальцованная скань	0,4 мм	Из вальцованной скани выполнен орнамент в виде петель для заполнения элементов сканого набора верхнего и нижнего декоративных поясов; из данной проволоки также изготовлены туго скрученные завитки в местах крепления ручки, завитки с одной головкой и петли среднего пояса
Конфетница с орнаментом в виде волнот (медь)	1. Гладь № 1	высота 1,19 мм, толщина 0,66 мм	Верхний волнистый и нижний прямой пояса декорированы тремя рядами толстой косички
	2. Гладь № 2	высота 0,93 мм, толщина 0,41 мм	Каркасные элементы в виде двойной большой волноты и расходящихся веером лепестков выполнены из вальцованной гладкой проволоки (глади)
	3. Гладь № 3	высота 0,72 мм, толщина 0,34 мм	Стилизованный жемчужник и спиралевидные завитки, заполняющие лепестки из глади, сделаны из вальцованной косички
	4. Скань	высота 0,86 мм, толщина 0,36 мм	—

^в Результаты получены в ходе реконструкции мстёрской ажурной скани в технико-технологической лаборатории кафедры реставрации художественного металла РГХПУ им. С.Г. Строганова.

Список источников

1. *Перфильева И.Ю.* Традиционные ювелирные центры сегодня : кризис или перестройка? : Великий Устюг, Красное село // Народное искусство России в современной культуре, XX–XXI век : [сборник статей] / [науч. ред. М.А. Некрасова]. Москва : Коллекция М, 2003. С. 165–189.
2. *Канцедикас А.С.* Традиции народного искусства и современная культура // Народные художественные промыслы: теория и практика : сборник научных трудов к 50-летию Научно-исследовательского института художественной промышленности / отв. ред. А.И. Дедов. Москва : Типография НИИмаш, 1982. С. 71–83.
3. *Орловский Э.И.* Изделия народных художественных промыслов. Ленинград : Лениздат, 1974. 197 с.
4. *Бардина Р.А.* Художественные промыслы Владимирской области. Ярославль : Верхне-Волжское книжное издательство, 1975. 110 с.
5. *Клебанова-Попович Е.П.* Производство и филигрань // Декоративное искусство СССР. 1958. № 1. С. 25–29.
6. *Клебанова-Попович Е.П.* Спасти славу русского ювелирного искусства // Декоративное искусство СССР. 1960. № 2. С. 24–26.
7. *Постникова-Лосева М.М.* Русская золотая и серебряная скань. Москва : Искусство, 1981. 287 с.
8. *Перфильева И.Ю.* Русское ювелирное искусство второй половины XX в.: основные художественные тенденции и направления : автореф. дис. ... канд. искусствоведения : 17.00.04. Москва, 2000. 28 с.
9. *Валиков Г.Г.* Краски Мстеры : очерки. Москва : КОИЗ, 1959. 77 с.
10. Народные художественные промыслы / [О.С. Попова, Н.С. Королева, Д.А. Чирков и др.] ; под общ. ред. О.С. Поповой. Москва : Легкая и пищевая промышленность, 1984. 191 с.
11. *Уткин П.И.* Проблема тиражирования изделий в народных художественных промыслах (к вопросу о механизации производственного процесса) // Народные художественные промыслы: теория и практика : сборник научных трудов к 50-летию Научно-исследовательского института художественной промышленности / отв. ред. А.И. Дедов. Москва : Типография НИИмаш, 1982. С. 119–128.
12. *Михайлова С.* Новые образцы — в массовое производство // Декоративное искусство СССР. 1961. № 7 (44). С. 18.
13. *Уткина А.С.* Красносельская скань на рубеже тысячелетий (кон. 1980-х — 2010-е гг.) // Музейный хронограф : сборник статей и материалов сотрудников Костромского музея-заповедника. Кострома : ДиАр, 2014. Вып. 6. С. 166–184.
14. *Дугина Г.Н., Позднякова В.В.* Искусство Мстеры : каталог экспозиции Мстерского художественного музея. Владимир : Покрова, 1996. 229 с.
15. *Каплан Н.И.* Эстетические основы творчества мастеров и художников современных народных художественных промыслов // Народные художественные промыслы: теория и практика : сборник научных трудов к 50-летию Научно-исследовательского института художественной промышленности / отв. ред. А.И. Дедов. Москва : Типография НИИмаш, 1982. С. 84–91.
16. *Лямин И.В.* Художественная обработка металлов. 2-е изд. Москва : Машиностроение, 1984. 112 с.
17. *Бардина Р.А.* Изделия народных художественных промыслов и сувениры : товароведение и организация торговли : [учеб. пособие для проф.-техн. училищ]. 2-е изд., перераб. и доп. / отв. ред. Л.А. Морсина. Москва : Высшая школа, 1977. 311 с.
18. *Чесноков Л.А.* В мире увлечений. Киев : Реклама, 1986. 93 с.
19. *Круглов С.И.* Подстаканники советские, российские, зарубежные : каталог-определитель. Москва : Хобби-пресс, 2012. 455 с.
20. *Каплан Н.И., Митлянская Т.Б.* Народные художественные промыслы : [учеб. пособие для сред. проф.-техн. училищ] / отв. ред. Л.А. Морсина. Москва : Высшая школа, 1980. 176 с.
21. *Кудряшов Е.* Советский подстаканник // Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования. 2005. № 11 (32). С. 32–37.

Статья поступила в редакцию 07.03.2025; одобрена после рецензирования 20.06.2025; принята к публикации 23.09.2025.

Artistic and Technological Features of the Soviet Openwork Filigree of Mstera

Danil M. Chavushyan

Russian State University of Design and Applied Arts named after S.G. Stroganov, 9 Volokolamsk Hwy, Moscow, 125080, Russia
ORCID 0009-0002-7677-6561; SPIN 9587-1375;
chavushian@yandex.ru

Abstract. *Soviet filigree art (folk filigree craft) is a poorly studied area in modern art history. In particular, the artistic, as well as technical and technological, merits of industrial filigree in Mstera (Vladimir region, Vyznikovsky district) have hardly been studied, although some publications of the Soviet period published fragmentary information about the Mstera jewelry factory and its leading craftsmen. The interpretation of concepts such as artistic production culture, industrial design, design, and introduction of filigree jewelry into production continue to cause controversy among researchers. Therefore, their study requires the development of new approaches. Factory filigree technologies, which have become leading in folk art centers, demonstrate the great interest among Soviet jewelers in this traditional Russian technique. Exhibition-oriented works made in it appeared, distinguished by a high level of execution, as well as mass production, which required new artistic and production solutions. The introduction of the concept of “industrial openwork filigree” into scientific circulation is relevant in light of the evolution of traditional Russian folk crafts. In this article, the process of manufacturing openwork filigree in production conditions is studied and recreated for the first time in detail. The research methodological framework is based on experimental and technological approaches. The experimentally determined features of ornamental compositions in the openwork filigree technique, related to serial items of the Mstera factory, are also introduced into scientific circulation: the nature and thickness of the wire, the main motifs, artistic and compositional techniques. It is noted that the most variable compositions were characteristic of serially produced filigree tableware. Within the framework of the research, for the first-time questions are raised about the methods of reviving the traditional Russian art filigree technique in the folk jewelry production centers of the Soviet era, the plot and ornamental component of which has preserved the symbolism of the original Russian culture. The article allows to expand the understanding of the evolution of the art of openwork filigree at the Mstera art factory “Yuvelir”, the range of its products and their ornamentation, and this publication is intended to serve as a basis for continuing both theoretical and practical study of the topic.*

Key words: Soviet filigree, Mstera, experiment, technique, ornament, composition, cup holder, factory, mass production, industrial sample, industrial art, folk crafts, jewelry art, art history, decorative and applied arts, technical aesthetics.

Citation: Chavushyan D.M. Artistic and Technological Features of the Soviet Openwork Filigree of Mstera, *Observatory of Culture*, 2025, vol. 22, no. 5, pp. 472–483. DOI: 10.25281/2072-3156-2025-22-5-472-483.

References

1. Perfilieva I.Yu. Traditional Jewelry Centers Are in Crisis or in the Restructuring Today? Velikiy Ustyug, Krasnoye Selo, *Narodnoe iskusstvo Rossii v sovremennoi kul'ture, XX–XXI vek: sbornik statei* [Russian Folk Art in Contemporary Culture, 20th–21st Century: collected articles]. Moscow, Kolleksiya M Publ., 2003, pp. 165–189 (in Russ.).
2. Kantsedikas A.S. Traditions of Folk Art and Modern Culture, *Narodnye khudozhestvennye promysly: teoriya i praktika: sbornik nauch. trudov k 50-letiyu Nauchno-issledovatel'skogo instituta khudozhestvennoi promyshlennosti* [Folk Arts and Crafts: Theory and Practice: Collected Articles for the 50th Anniversary of the Research Institute of Art Industry]. Moscow, Tipografiya NIImash Publ., 1982, pp. 71–83 (in Russ.).
3. Orlovsky E.I. *Izdeliya narodnykh khudozhestvennykh promyslov* [Products of Folk Arts and Crafts]. Leningrad, Lenizdat Publ., 1974, 197 p.
4. Bardina R.A. *Khudozhestvennye promysly Vladimirskoi oblasti* [Art Crafts in the Vladimir Region]. Yaroslavl, Verkhne-Volzhskoe Knizhnoe Izdatel'stvo, 1975, 110 p.
5. Klebanova-Popovich E.P. Production and Filigree, *Dekorativnoe iskusstvo SSSR* [USSR Decorative Art], 1958, no. 1, pp. 25–29 (in Russ.).
6. Klebanova-Popovich E.P. Saving Glory of Russian Jewelry Art, *Dekorativnoe iskusstvo SSSR* [USSR Decorative Art], 1960, no. 2, pp. 24–26 (in Russ.).
7. Postnikova-Loseva M.M. *Russkaya zolotaya i serebryanaya skan'* [Russian Gold and Silver Filigree]. Moscow, Iskusstvo Publ., 1981, 287 p.
8. Perfilieva I.Yu. *Russkoe yuvelirnoe iskusstvo vtoroi poloviny XX v.: osnovnye khudozhestvennye tendentsii i napravleniya* [Russian Jewelry Art of the Second Half of the 20th Century: Main Artistic Trends and Directions], Cand. art hist. sci. diss. abstr. Moscow, 2000, 28 p.
9. Valikov G.G. *Kraski Mstery: ocherki* [Colours of Mstera: Essays]. Moscow, KOIZ Publ., 1959, 77 p.
10. Popova O.S., Koroleva N.S., Chirkov D.A. et al. *Narodnye khudozhestvennye promysly* [Folk Arts and Crafts]. Moscow, Legkaya i Pishchevaya Promyshlennost' Publ., 1984, 191 p.
11. Utkin P.I. The Problem of Replicating Products in Folk Arts and Crafts (to the Issue of Mechanization of the Production Process), *Narodnye khudozhestvennye promysly: teoriya i praktika: sbornik nauch. trudov k 50-letiyu Nauchno-issledovatel'skogo instituta khudozhestvennoi promysh-*

- lennosti* [Folk Arts and Crafts: Theory and Practice: Collected Articles for the 50th Anniversary of the Research Institute of Art Industry]. Moscow, Tipografiya NIIImash Publ., 1982, pp. 119–128 (in Russ.).
12. Mikhailova S. Mass Production of New Samples, *Decorativnoe iskusstvo SSSR* [USSR Decorative Art], 1961, no. 7 (44), p. 18 (in Russ.).
 13. Utkina A.S. Krasnoselsky Filigree at the Turn of the Millennium (Late 1980s–2010s), *Muzeinyi khronograf: sbornik statei i materialov sotrudnikov Kostromskogo muzeya-zapovednika* [Museum Chronograph: collected articles and materials of the Kostroma Museum-Reserve staff]. Kostroma, DiAr Publ., 2014, issue 6, pp. 166–184 (in Russ.).
 14. Dugina G.N., Pozdnyakova V.V. *Iskusstvo Mstery: katalog ehkspozitsii Msterskogo khudozhestvennogo muzeya* [The Art of Mstera: an exposition catalogue of the Mstera Art Museum]. Vladimir, Pokrova Publ., 1996, 229 p.
 15. Kaplan N.I. Aesthetic Elements in Creativity of Masters and Artists of Modern Folk Arts and Crafts, *Narodnye khudozhestvennye promysly: teoriya i praktika: sbornik nauch. trudov k 50-letiyu Nauchno-issledovatel'skogo instituta khudozhestvennoi promyshlennosti* [Folk Arts and Crafts: Theory and Practice: Collected Articles for the 50th Anniversary of the Research Institute of Art Industry]. Moscow, Tipografiya NIIImash Publ., 1982, pp. 84–91 (in Russ.).
 16. Lyamin I.V. *Khudozhestvennaya obrabotka metallov* [Art Processing of Metals]. Moscow, Mashinostroenie Publ., 1984, 112 p.
 17. Bardina R.A. *Izdeliya narodnykh khudozhestvennykh promyslov i suveniry: tovarovedenie i organizatsiya torgovli: ucheb. posobie dlya prof.-tekhn. uchilishch* [Products of Folk Arts and Crafts and Souvenirs: Merchandising and Trade Organization: textbook for vocational and technical schools]. Moscow, Vysshaya Shkola Publ., 1977, 311 p.
 18. Chesnokov L.A. *V mire uvlechenii* [In a World of Hobbies]. Kiev, Reklama Publ., 1986, 93 p.
 19. Kruglov S.I. *Podstakanniki sovetskie, rossiiskie, zarubezhnye: katalog-opredelitel'* [Soviet, Russian and Foreign Cup Holders: a reference catalogue]. Moscow, Khobbi-Press Publ., 2012, 455 p.
 20. Kaplan N.I., Mitlyanskaya T.B. *Narodnye khudozhestvennye promysly: ucheb. posobie dlya sred. prof.-tekhn. uchilishch* [Folk Arts and Crafts: textbook for secondary vocational and technical schools]. Moscow, Vysshaya Shkola Publ., 1980, 176 p.
 21. Kudryashov E. Soviet Cup Holder, *Antikvariat, predmety iskusstva i kollektionirovaniya* [Antiques, Art and Collectibles], 2005, no. 11 (32), pp. 32–37 (in Russ.).

The article was submitted 07.03.2025; approved after reviewing 20.06.2025; accepted for publication 23.09.2025.

НОВИНКА



Земли донецкой главный рядовой : литература сражающегося Донбасса : [12+] / Российская государственная библиотека, Донецкое республиканское отделение Союза писателей России ; куратор выпуска И.А. Горбатов ; составитель Ф.Д. Березин. Москва : Пашков дом, 2025. 365, [2] с.

В настоящем издании публикуются стихи, проза и публицистические произведения 25 авторов. Осмысливается история затянувшейся на десятилетие драмы Донбасса, делается попытка рассказать о том, что происходит в душах людей. Этим выпуском издательство «Пашков дом» Российской государственной библиотеки продолжает знакомство с писателями новых российских территорий, начало которому положила книга «“Эти русские мальчишки...” : Литература сражающегося Луганска», увидевшая свет в 2024 году.

Подробная информация:

Российская государственная библиотека,
Издательство «Пашков дом»
119019, Москва, ул. Воздвиженка, д. 3/5
Тел.: +7 (495) 695-59-53, +7 (499) 557-04-70, доб. 46-46
E-mail: Pashkov_Dom@rsl.ru, sale.pashkov_dom@rsl.ru
Сайт: www.rsl.ru/pashkovdom