

ФИНИФТЯНОЕ ПРОИЗВОДСТВО.

Пособіе для мастеровъ.

СОСТАВИЛЪ

мастеръ КОНСТАНТИНЪ ФУРТОВЪ.

Какъ за этой книгой, такъ равно за финифтяными иконами
прошу обращаться
въ РОСТОВЪ, Ярославской губ. въ лавку у входа въ
Успенскій Соборъ Константину Алексѣевичу
Фуртову.

Всѣ требованія исполняются аккуратно и недорого.



§206.

ПРЕДИСЛОВІЕ.

Видя трудность обученія финифтяному производству по случаю отсутствія артельныхъ мастерскихъ, гдѣ бы легче можно было обучать учениковъ, показывая имъ и заставляя ихъ перенимать приемы мастерства отъ старшихъ, я въ 1877 г. рѣшился составить это пособіе, въ которомъ, какъ мастеръ, старался объяснить все просто и доступно пониманію простого мастера и даже ученика.

Этотъ мой трудъ я передавалъ для просмотра извѣстному собирателю финифтей князю Сергѣю Ивановичу Шаховскому и послѣ его смерти мое пособіе было напечатано Л. В. Лепешкиной въ III выпускѣ „Иконописнаго Сборника“ за 1909 г.

К. Фуртовъ.

Финифтяное производство въ Ростовѣ, Ярославской губ. и его современное положеніе.

Г Л А В А I.

Въ началѣ 18-го столѣтія Ростовцы были отдаваемы въ ученіе по финифтяному дѣлу въ Москву, а возвратясь и обучась тамъ, остались въ своемъ родномъ городѣ и въ свою очередь стали обучать другихъ и, по настоящее время, кромѣ Ростова, почти нигдѣ нѣтъ этого производства, хотя бывали единичныя мастерскія въ столицахъ, но тоже изъ Ростова. Въ старые годы, особенно въ XVIII в., финифтяное дѣло достигло высокаго развитія, о чемъ свидѣлствуютъ немногія, оставшіяся отъ того времени финифтяныя издѣлія, хранящіяся въ ризницахъ знаменитыхъ церквей и монастырей.

Сбытъ финифти хотя и единичными иконами, но при множествѣ св. храмовъ въ Россіи и при славѣ этого издѣлія былъ по тогдашнему требованію большой, и въ цѣнѣ не стѣсняли мастеровъ. Кромѣ того, въ то время финифть шла на церковныя украшенія, были потребители, не менѣе важныя въ поддержаніи финифтяного дѣла, особые любители и цѣнители хорошей финифти, особенно помѣщики. Среди нихъ было не мало людей религіозныхъ. Многіе изъ нихъ пріѣзжали на богомолье въ Ростовъ, преимущественно

въ Яковлевскій монастырь поклониться Святителю Димитрію Ростовскому и другимъ угодникамъ Божиимъ и покупали все, что было хорошаго и цѣннаго среди финифтяныхъ издѣлій.

Среди мастеровъ иконописцевъ и другихъ, финифтчики ставились довольно высоко и мастерство это пользовалось особымъ почетомъ. Между мастерами были такіе, которые особенно выдавались своимъ искусствомъ въ производствѣ финифти.

Въ концѣ XVIII столѣтія славились мастера: Чайниковъ, Буровъ и Гвоздаревъ. Въ 1800 году выучились отъ нихъ Метелкинъ, Малковъ, двое Шапошниковыхъ и крестьянинъ Нажаровскій; къ 1830 году отъ оныхъ выучились: Пахомовъ, Сальниковъ и крестьянинъ Шнитовъ; къ 1840 и 1845 году—Бурлаковы—три брата, Костенскіе—два брата и Голубевъ, Ярославскій мѣщанинъ. Сальниковъ прославился своимъ искусствомъ писать на финифти портреты. Многіе извѣстные богачи и знатные люди того времени заказывали ему свои портреты. Онъ попалъ въ Петербургъ и тамъ получилъ дипломъ художника.

И теперь есть много молодыхъ, способныхъ и могущихъ хорошо писать, но для финифтяного мастерства нѣтъ поощренія, какъ въ старину.

Въ настоящее время въ Ростовѣ единственно имѣю торговлю и лавку у собора я, мастеръ финифтяныхъ иконъ, Константинъ Алексѣевичъ Фуртовъ, и высылаю по заказамъ, а затѣмъ по заказамъ же высылаютъ Завьяловъ и другіе мелкіе мастерки.

Сбытъ дѣлается изъ лавки и мастерскихъ по заказамъ партіями, болѣе по св. лаврамъ, монастырямъ и соборамъ, гдѣ есть чтимыя святыни и куда стекается много богомольцевъ на поклоненіе, — вообще можно сказать по всей Россіи, Сибири и на Кавказѣ. А также хотя и мало, не такъ, какъ въ старину, но дѣлаютъ небольшими партіями или поштучно финифтяныя изображенія въ церковныя вещи: въ кресты, евангелія, митры и проч., но къ сожалѣнію, въ послѣд-

нее время ихъ замѣняютъ другими изображеніями—металлическими. Затѣмъ простые сорта дешевые покупаютъ порядочно торговцы-галантерейщики, у которыхъ въ свою очередь покупаютъ коробейники и разносятъ ихъ по всей Россіи; еще покупаютъ для новобранцевъ, для дороги и вообще для благословенія.

Производство и сбытъ финифтяныхъ иконъ по всѣмъ его отраслямъ простирается на сумму до *пятидесяти тысячъ рублей въ годъ*. Сорта болѣе идутъ средняго размѣра и качества. Высшей работы идетъ не много, простыхъ и ниже среднихъ идетъ масса. Разныхъ сортовъ крестиковъ идетъ, приблизительно, до милліона штукъ въ годъ.

Финифть даже не значится въ спискѣ производствъ, несмотря на то, что не одну сотню лѣтъ уже существуетъ, и мы должны были обозначить мастерство подъ чужой рубрикой, а именно—живописи по фарфору, тогда какъ финифтяное мастерство совершенно не схоже съ фарфоровымъ.

Для улучшенія финифтянаго дѣла необходимо, какъ въ старое время, когда все заставляло мастера писать лучше, переменить порядокъ производства и всю обстановку дѣла.

Теперь необходимо сдѣлать вмѣсто единичныхъ мастеровъ благоустроенныя мастерскія въ нѣсколько человѣкъ со всѣми новѣйшими приспособленіями, подъ руководствомъ художника-мастера, которые, научивши техникъ, заставили бы мастеровъ писать такъ, какъ они признали годнымъ.

Финифть легко могла бы замѣнить, на примѣръ, распространенныя нынѣ фотографіи на фарфорѣ, которыя очень непрочны, а между тѣмъ въ большомъ количествѣ идутъ на украшеніе памятниковъ и крестовъ на кладбищахъ.

Нынѣ финифтяное производство доведено до полнаго упадка и сбытъ уменьшается съ каждымъ годомъ; развелось много мелкихъ мастеровъ, которые, узнавши мѣста, куда доставляютъ иконы, обратились въ эти

мѣста съ предложеніемъ своихъ работъ и сбили цѣну до невозможности, но товары ихъ непрочны, такъ какъ они отдавали работать мастерамъ плохимъ по весьма дешевымъ цѣнамъ, изъ самыхъ дешевыхъ и плохихъ матеріаловъ, отъ чего они скоро ломались и вываливались изъ оправъ.

Г Л А В А П.

Способы приготовленія финифти и живопись на ней.

Финифть дѣлается слѣдующимъ образомъ: берутся извѣстной величины пластинки изъ тонкой красной мѣди, вродѣ фольги, и потолще, отжигаются въ жару до-красна, а потомъ выколачиваются молоткомъ на деревянкѣ и раскладываются на приготоуленные тонкія дощечки. Затѣмъ берется хорошее бемское стекло и растирается на каменной плитѣ тяжелымъ каменнымъ курантомъ въ мелкій порошокъ, кладутъ его въ блюдо и разводятъ водой, на подобіе жидкой мази, и этимъ обмазываютъ мѣдныя пластинки кисточкой, а, намазавши, ставятъ гдѣ потеплѣе, чтобы обсохли, а когда высохнутъ, то приспособленнымъ для сего мастихиномъ (вродѣ тонкаго ножа) кладутъ ихъ на небольшія желѣзки, нарѣзанныя изъ листового желѣза, а затѣмъ разводятъ большой жаръ изъ углей въ лежанкѣ или очагѣ и ставятъ въ этотъ жаръ нарочно сдѣланную изъ бѣлой глины печку и кругомъ, кромѣ входа, обкладываютъ углями, а обмазанныя стекломъ мѣдныя пластинки, положенныя на желѣзку, ставятъ въ эту печку и входъ закрываютъ углями, до тѣхъ поръ, пока стекло не сплавится и не обольетъ пластинку, тогда вынимаютъ изъ жару, даютъ остыть и мѣдная пластинка оказывается облитая стекломъ и имѣетъ видъ красный.

Послѣ сего второй разъ и точно такимъ же манеромъ пластинки эти обмазываются приготоуленной въ

порошокъ поливой и точно также въ жару отжигаются второй разъ и вынимаются изъ жару уже облитыя поливой и бѣлыми на видъ.

Вынутыя второй разъ изъ жара, пластинки эти или штучки бѣлыя, какъ ихъ у насъ зовутъ, такъ же, какъ первый и второй разъ, раскладываются на доски, а затѣмъ бѣлый бисеръ точно также, какъ поливу и стекло, растираютъ на каменной плитѣ каменнымъ курантомъ въ порошокъ съ водой и намазываютъ ихъ уже третій разъ, кладутъ на желѣзки и точно также отжигаютъ въ жару третій разъ и вынимаютъ изъ жару облитыя бѣлымъ бисеромъ и совершенно бѣлыми на видъ и теперъ онѣ годны для того, чтобы писать на нихъ.

Финифтъ вырабатывается, обыкновенно, семей мастера, мелкіе сорта приготавливаютъ женщины, а крупные мужчины, въ своихъ семьяхъ, отдѣльныхъ мастерскихъ этого дѣла нѣтъ вовсе; въ настоящее время въ Ростовѣ количество мастеровъ и мастерицъ около тридцати человекъ, находящихся въ десяти семьяхъ.

За приготовленіе финифтяныхъ штучекъ, такъ называемыхъ бѣлыхъ, платятъ, смотря по величинѣ ихъ и качеству, за мелкіе сорта въ пятакъ и до двугривеннаго величины отъ рубля и дороже за тысячу штукъ, затѣмъ крупныя отъ полувершка и до двухъ вершковъ, отъ копѣйки и до 20 коп. за штуку, болѣе 2-хъ вершковъ и до 5-ти вершк., платятъ отъ 30 коп. до 2-хъ руб. за штуку, болѣе 5-ти вершк. финифтъ сдѣлать трудно, потому что весьма рѣдко она можетъ выйти удачно безъ поврежденія: при обжиганіи отъ нагрѣванія крупная финифтъ даетъ впадины и ссѣдины, словомъ, лопается, но все-таки ихъ иногда любители требуютъ и мы дѣлаемъ, такъ, напримѣръ, на выставку въ Нижній сдѣлана финифтъ въ шесть вершковъ.

Мастера и мастерицы, способные къ дѣлу, могутъ выработать въ день рубль и болѣе, малоспособные—менѣе рубля и до 50 коп.

Замѣчательнѣ здѣсь покажется слѣдующій фактъ, что способная мастерица, чтобы выработать рубль въ день, должна около тысячи бѣлыхъ штукъ сначала и до конца сдѣлать отъ руки, безъ машинныхъ приспособленій и отжечь два или три раза въ жару.

Финифть можетъ быть сдѣлана различныхъ фигуръ и формъ по разнымъ образцамъ, соотвѣтственно тому, для какихъ предметовъ она готовится; болѣе всего пластинки дѣлаются овальной формы для мелкихъ образковъ и иконокъ.

ПРИГОТОВЛЕНИЕ КРАСОКЪ РАЗНЫХЪ КОЛЕРОВЪ ДЛЯ ПИСЬМА НА ФИНИФТИ.

Черная краска.

Приготавливается слѣдующимъ образомъ: берется по равной части, хотя бы по 6-ти золотн., шмальты, марганцу и голубцу и все вмѣстѣ стирается на каменной плитѣ, такимъ же каменнымъ курантомъ безъ воды въ сухой мелкій порошокъ, а когда разотрешь, то весь этотъ составъ надо сплавить, предварительно посыпавъ бурой; плавить же надо въ жару изъ углей. Для сего надо взять желѣзку, обложить ее слюдой, а на слюду положить весь этотъ составъ, потомъ развести большой жаръ изъ углей и поставить въ него желѣзку съ порошокомъ и обложить кругомъ углями и когда хорошо сплавится въ слитокъ, то годно для употребленія.

Желтая краска.

Чтобы составить желтую краску, слѣдуетъ взять по равной части, примѣрно 24 золотника желти и 94 золотника бисеру желтаго и тереть на каменной плитѣ каменнымъ же курантомъ до мелкаго порошка,

а затѣмъ сплавить въ жару, для сего надо положить весь этотъ составъ въ горшечекъ изъ бѣлой глины и посыпать бурой и поставить въ большой жаръ, разведенный изъ углей, для того, чтобы вся смѣсь сплавилась вмѣстѣ, а когда хорошо сплавится, то годна для употребленія.

Лазорь.

Она готовится изъ шмальты посредствомъ плавленія ея нѣсколько разъ до измѣненія цвѣта въ лазоревый; для сего взять извѣстное количество шмальты, хотя 12 золотн., и плавить въ углѣ, посыпавъ бурой не менѣе четырехъ разъ, даже и болѣе до измѣненія цвѣта въ лазоревый.

Пурпурь.

Способъ составить пурпуръ состоитъ въ слѣдующемъ: берется одинъ листъ червоннаго золота, а чтобы былъ онъ высокаго качества, то два листа и болѣе, и положить его въ хрустальную или фарфоровую чашечку, хотя въ толстое дно отъ стакана и таковымъ же хрустальнымъ курантомъ, хотя приспособленной пробкой отъ графина, — долго растирать его въ стаканѣ до тѣхъ поръ, пока изъ золота сдѣлается одна краснота на днѣ стакана, тогда положить въ эту чашечку половину золотника поливы, мелко истолченной, и тѣмъ же курантомъ тереть до тѣхъ поръ, пока полива сдѣлается вся красная и стертая въ порошокъ; тогда надо сплавить этотъ составъ въ углѣ и когда онъ сплавится, тогда годенъ для употребленія.

Затѣмъ многіе другія цвѣта красокъ составляются изъ соединенія нѣсколькихъ цвѣтовъ вмѣстѣ, а также въ большомъ количествѣ употребляются фарфоровыя краски русскія и заграничныя.

Приготовленіемъ красокъ мастера живописи по фенифти занимаются сами для себя, если умѣютъ, а

кои не умѣютъ, то обращаются къ товарищамъ и покупаютъ ихъ, специально же приготовленіемъ красокъ занимается только одна женщина—Щербакова, унаслѣдовавшая сіе ремесло отъ своихъ родителей; для неумѣющихъ наставленіе сіе, думаю, будетъ полезно.

Живопись на финифти въ настоящее время.

Первоначально дѣлается рисунокъ на бумагѣ съ подлинника или образца, а затѣмъ прокалывается иглой по чертамъ рисунка и одна сторона рисунка мажется скипидаромъ, смѣшаннымъ съ голландской сажей, и прикладывается на финифтянную пластинку (бѣлую) и проводится по рисунку пальцемъ, отъ этого на бѣлой финифтяной пластинкѣ и дѣлается оттискъ принятаго рисунка; согласно этого оттиска и пишутъ красками разныхъ колеровъ по принятому оригиналу. Хорошіе мастера рисовку дѣлаютъ прямо на финифти, а не на бумагѣ. Нарисовавши или сдѣлавши съ рисунка оттискъ на финифти, сушатъ ее, чтобы она высохла, а затѣмъ берутъ упоминаемые выше сплавленные краски и готовятъ ихъ для письма слѣдующимъ образомъ.

Первоначально всѣ ихъ по сортамъ растираютъ въ порошокъ на толстомъ зеркальномъ стеклѣ съ водою и такимъ же крѣпкимъ фарфоровымъ курантомъ, потомъ сушатъ, а когда высохнетъ, то мастихиномъ¹⁾ соскабливаютъ со стекла въ бумажные конвертики, а затѣмъ берутъ эту краску въ порошокъ и вмѣстѣ со скипидаромъ и терпентиномъ расправляютъ на тонкомъ стеклѣ мастихиномъ до тѣхъ поръ, пока вся краска расплавится со скипидаромъ и сдѣлается мягка и годна для письма, тогда маленькой кисточкой начинаютъ писать на приготовленной финифтяной пластинкѣ (бѣлой).

¹⁾ Вродѣ ножа, коимъ разрѣзаютъ книги, но тоньше и гнется, а конецъ прямой для скобленія со стекла.

Сначала пишется такъ называемая подмалевка, т. е. основаніе иконы въ начальномъ видѣ и въ такомъ же жару и при тѣхъ же порядкахъ, какъ отжигали финифтяную бѣлую пластинку, отжигаютъ и ихъ въ жару, и краски расплавляются на финифти, отъ чего и оказывается первоначальное основаніе иконки, такъ называемая подмалевка.

Послѣ подмалевки начинаютъ писать вторично такъ называемую выправку и, если живопись должна быть не изъ очень хорошихъ, то этимъ вторымъ разомъ оканчиваютъ писаніе иконы совсѣмъ и такъ же отжигаютъ ихъ, какъ и первый разъ, въ жару, а если живопись бываетъ изъ хорошихъ, то послѣ второго обжига еще пишутъ и выправляютъ ее разъ или даже два и послѣ каждаго раза обжигаютъ въ жару.

Итакъ, чтобы сдѣлать финифть и хорошенько написать на ней, то для этого необходимо пять или шесть разъ отжечь ее въ жару, вотъ отчего крупная финифть и не выходитъ, даетъ трещины и ломается, особливо какъ попадается плохой матеріаль, главное, стекла хорошаго трудно достать.

Живопись на финифти производится въ семьяхъ почти одиночнымъ порядкомъ и такъ ведется изстаріи,—вѣроятно, потому, что такъ удобнѣе; инструменту не требуется никакого; кисточка, да краски на 50 к. и самъ себѣ панъ; занимаются этимъ ремесломъ и женщины, но мало, а болѣе мужчины. Благоустроенныхъ мастерскихъ нѣтъ вовсе и это весьма вредно отзывается на финифтяномъ дѣлѣ, потому что учениковъ обучать некому, мастера неохотно берутъ ихъ, хорошо зная, что, если многихъ обучишь, то самимъ тѣсно будетъ, а то и отдать дѣтей своихъ родители не лѣзятся: не къ кому отдать—все бѣдность да слабость, не удобно это и хозяевамъ, потому что онъ не въ силахъ сдѣлать такъ, какъ онъ хочетъ, а въ силу необходимости долженъ подчиняться слабости мастера живописца, отсюда и выходитъ главная остановка въ улучшеніи живописи на финифти.

Къ сожалѣнію, финифть въ церковныхъ вещахъ замѣняется чеканными, рѣзными и другими металлическими изображеніями и лишь въ рѣдкихъ случаяхъ дѣлаются и финифтяныя изображенія, и справедливость требуетъ сказать, что хорошей живописи финифти къ церковнымъ вещамъ идутъ лучше всѣхъ, до сихъ поръ принятыхъ украшеній, кромѣ того, финифтяныя изображенія для церковныхъ вещей должны бы быть обязательными, потому что различныя металлическія изображенія скоро линяютъ и имѣютъ другія неудобства, тогда какъ финифтяныя иконы никогда ни отчего не портятся и ни сырости, ни времени не боятся, ихъ можно мыть и протирать и онѣ оттого только чище будутъ, вотъ почему онѣ для церковныхъ вещей почти необходимы, такъ какъ церковная утварь, часто бывая при водѣ и сырости, то линяетъ, то зеленѣетъ и даже ржавѣетъ.

Взамѣнъ всего изящнаго, дорогого и хорошаго, что требовалось въ прежнее время, теперь явилась масса разнородныхъ потребителей, но только это уже люди средней руки, кои хотятъ пріобрѣсти и дешево, и сердито, по пословицѣ. Не малый ударъ этому ремеслу нанесло запрещеніе писать портреты отца Іоанна Ильича Сергіева Кронштадтскаго, которые въ большомъ количествѣ изготовлялись для продажи въ Кронштадтѣ. Ихъ смѣшали съ иконами, тогда какъ это былъ просто портретъ безъ вѣнца и проч. божественныхъ величій, кои изображаются на святыхъ иконахъ; слѣдовало бы мастерамъ просить ходатайства о дозволеніи писать портреты, но они въ силу сего запрета перестали писать и прочіе портреты и опасаются даже изготовлять портреты Ихъ Величествъ Государя и Государынь и Царской Семьи.

Количество всѣхъ мастеровъ и мастерицъ живописцевъ на финифти будетъ до 60 человѣкъ, проживающихъ въ 40 семьяхъ.

За написаніе финифтяныхъ иконъ платятъ тоже, смотря по величинѣ и качеству живописи: за самое

простое писаніе, которое бываетъ только на мелкихъ сортахъ съ менѣе пяточка серебряннаго величиною и до полвершка включительно, такъ называемая простая мелочь, она пишется безъ ручекъ—одно личико, ризы и вѣнчикъ на головѣ, ихъ пишутъ мастера безъ снимка, а просто по навыку или смотря на оригиналь, то за тысячу штукъ платятъ отъ 1 р. 25 к. до 6 руб.

Здѣсь является замѣчательнымъ и почти невѣроятнымъ тотъ фактъ, что мастеръ долженъ въ день кисточкой отъ руки написать таковыхъ иконокъ до тысячи штукъ и отжечь ихъ въ жару—иногда два раза,—чтобы получить сносную поденную плату.

Таковой же величины лучшее писаніе, такъ называемая двуличка съ ручками (она пишется много тщательнѣе, чѣмъ простая мелочь) и въ ростъ, поясныя съ ручками и ножками, и ризы дѣлаются изящнѣе (на нихъ, какъ и на большихъ, сперва дѣлается снимокъ, а потомъ и пишутъ съ оригинала)—то за такую работу платятъ, тоже смотря по качеству живописи, отъ 4 руб. до 10 руб. за 1.000 штукъ и дороже.

За написаніе въ вершокъ величины платятъ отъ 3 руб. и до 30 руб. за 100 штукъ, смотря по качеству живописи, въ полтора вершка—платятъ отъ 20 коп. до 50 коп. и дороже за одну штуку, за написаніе въ 2, 3 и 4 вершка платятъ, смотря по качеству живописи, отъ 50 коп. до 3 руб. за одну, а чтобы написать икону въ пять вершковъ берется дорого какъ за работу, такъ и потому, что мастеръ не надѣется, что она удался—не лопнетъ и, тоже, смотря по качеству живописи, отъ 2 руб. и до 10 руб. за одну штуку.

Мастера живописцы на фѣнифти раздѣляются, такъ сказать, по категоріямъ—одни изъ нихъ пишутъ только одну простую мелочь и другихъ сортовъ почти не умѣютъ писать, другіе пишутъ двуличную мелочь и къ ней одной способны, а то есть такіе что пишутъ одни крупные сорта и къ мелочи не способны вовсе; впрочемъ, теперь многіе мастера стали за не-

имѣніемъ односортной работы привыкать и къ смѣшанной работѣ.

Мастера живописцы болѣе всѣхъ другихъ мастеровъ по финифтяному дѣлу могутъ заработать денегъ въ сутки и имѣютъ болѣе почета, особливо хорошіе живописцы.

Почти у каждаго мастера живописца на финифти имѣется масса снимковъ, т. е. тѣхъ рисунковъ, кои именно ему приводилось писать и каждый снимокъ этотъ онъ не теряетъ, а хранить для будущаго требованія; многіе даже имѣютъ по наслѣдству массу такихъ снимковъ, такъ что почти всегда найдутъ нужное, а если случится взять работу, на что мастеръ снимка не имѣетъ, то онъ проситъ оригиналь, если же оригинала не имѣется и достать негдѣ, то онъ обращается съ просьбой къ товарищамъ, не знаютъ ли они; если же и они не знаютъ, то у нѣкоторыхъ, преимущественно у хозяевъ, имѣются такъ называемые подлинники; это довольно объемистыя старинныя, преимущественно рукописныя, книги, въ коихъ, согласно святцевъ, по числамъ на каждый день мѣсяца и за весь годъ написаны имена каждаго святаго на каждый день и съ краткой исторіей его подвиговъ, а главное то, что въ немъ объяснено почти подробно, какъ святой изображается, т. е. лѣта, санъ, личность, одежда и проч. вообще ясно говорится, какъ онъ пишется или изображается, то согласно этого подлинника и пишутъ много святыхъ. Но эти подлинники имѣются не у многихъ. и эта вещь очень нужная для живописца; не знаю, есть ли печатные эти подлинники, но рукописные есть.

Различныя оправы на финифтяныя иконы.

Относительно оправы я, какъ мастеръ, съ малолѣтства обучавшійся этому дѣлу, помѣщу здѣсь нѣкоторыя нужные способы, къ сему дѣлу относящіяся для любителей и мастеровъ. Она, какъ и всѣ издѣлія

въ Россіи, прежде, въ старину, была въ очень простомъ видѣ, потомъ постепенно стала улучшаться: явились мастера изъ Москвы—пуговошники и оправляльщики, изъ нихъ замѣчательнѣ одинъ, Иванъ Матвѣевичъ Завьяловъ, крестьянинъ Калужской губерніи, прежде жилъ въ Москвѣ въ пуговшникахъ и тамъ слышалъ о славѣ финифтянаго производства, которое уже стало замѣтно выдѣляться и имѣло нужду въ оправляльщикахъ. Въ первыхъ годахъ XIX в. онъ рѣшилъ приѣхать или придти къ намъ, въ Ростовъ, и остался навсегда здѣсь жить, завелъ мастерскую, выписалъ другихъ мастеровъ изъ Москвы, довелъ это дѣло до большихъ размѣровъ, сталъ самъ производителемъ сего дѣла, нажилъ капиталъ и оставилъ о себѣ большую славу, а родъ его и до сихъ поръ этимъ занимается.

Оправа финифти при немъ приняла болѣе раціональный порядокъ, явились машины и ими дѣлались мелкіе сорта оправъ, а крупныя оправы дѣлались отъ руки, но болѣе правильно, красиво и лучше.

Послѣ Завьялова и его мастеровъ производителемъ сего дѣла, болѣе замѣчательнымъ и дѣятельнымъ, оказался Алексѣй Семеновичъ Фуртовъ¹⁾, лично самъ занимавшійся симъ дѣломъ, сперва онъ былъ очень бѣденъ, съ молодю много трудился, ходилъ пѣшкомъ съ товаромъ къ Троицѣ Сергію и въ Москву, а затѣмъ купилъ лошадь и сталъ уже на лошади съ товаромъ ѣздить въ Воронежъ и Задонскъ; а потомъ и въ Кіевъ.

При немъ заведено еще болѣе различныхъ улучшеній и усовершенствованій въ оправѣ финифти. Крупныя сорта оправъ многіе онъ сталъ дѣлать и готовить въ машинѣ, чего при Завьяловѣ совсѣмъ не было, такъ напримѣръ, оправа такъ называемая восьмиугольная въ бляхѣ. Въ 50-мъ или 60-мъ году прошлаго вѣка проживалъ въ Ростовѣ въ Яковлевскомъ монастырѣ нѣкто Воейковъ, онъ и выдумалъ эту

¹⁾ Умеръ 3 августа 1896 года.

форму оправы, сдѣлалъ рисунокъ, а мастера примѣнили ее къ дѣлу и вышла весьма подходящая къ нашему дѣлу красивая оправка, которая и до сего времени идетъ въ большомъ употребленіи. Но до Фуртова ее дѣлали отъ руки, а онъ устроилъ многіе сорта въ машинѣ, что выходило лучше и скорѣе, а также и другіе сорта, такъ называемые, бирюзовые; образцы взяты изъ Кіева и Воронежа, дѣлаются только у Фуртова. Онъ такъ же, какъ и Завьяловъ сталъ производителемъ сего дѣла и болѣе 50-ти лѣтъ имъ занимался.

Вообще всѣ оправы въ настоящее время дѣлаются весьма порядочно, но какъ московскіе мастера вовсе перевелись и не живутъ въ Ростовѣ, то и я желаю въ пособіе молодымъ и любителямъ объяснить нѣкоторые болѣе нужные для дѣланія оправъ способы.

Самое трудное дѣло для оправляльщиковъ финифти, это точить стальные формы для дѣланія оправъ въ машинѣ; теперь хорошихъ московскихъ токарей у насъ нѣтъ вовсе, а мы въ количествѣ двухъ—трехъ человѣкъ и то ученики и жалкіе остатки отъ прежнихъ знаменитыхъ московскихъ мастеровъ токарнаго по металлу дѣла; послѣ насъ не видимъ замѣстителей себѣ для токарнаго дѣла, а потому и думаю, что изложенное здѣсь можетъ принести нѣкоторую пользу нашимъ преемникамъ; хотя съ научной стороны можетъ и не практичны эти способы, но такъ, какъ я дѣлалъ и дѣлаю, то такъ и объясняю, и я беру въ семъ объясненіи самую трудную токарную работу, такъ называемую колечковую форму.

Правила какъ слѣдуетъ точить форму.

1. Способъ приготовить форму для точки.

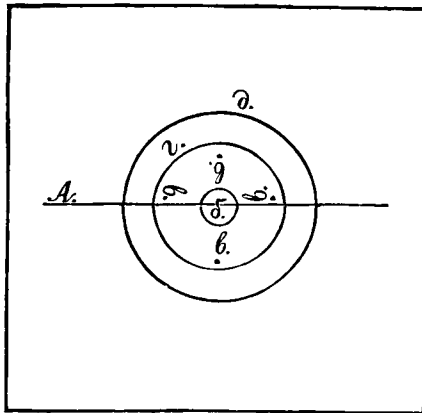
Четырехугольный квадратъ, составляющій стальную плитку или форму, первоначально надо отжечь въ большомъ жару, чтобы онъ мягче точился, потомъ его надо установить въ токарный станокъ, какъ можно

вѣрнѣе, чтобы форма имѣла вѣрный оборотъ въ станкѣ и не вертѣлась криво ни на которую сторону, потомъ начинаютъ ее точить по принятой мѣркѣ¹⁾.

2. Способъ точенія.

Уставивши вѣрно въ станокъ форму, слѣдуетъ первоначально сравнять или сточить верхнее означеніе формы, чтобы можно было узнать нѣтъ ли сверху формы пленъ, верхнее означеніе формы значится въ семь рисункѣ подѣ видомъ поперечной черточки сквозь всю форму подѣ литерой А.

3. Узнавши и убѣдившись, что сверху формы нѣтъ пленъ, начинаютъ точить первоначально сквозное отверстіе формы, сквозное отверстіе въ чертежѣ означается подѣ видомъ маленькаго круглago ободочка. въ срединѣ формы между четырьмя точками подѣ литерою Б., т. е, которое сдѣлано кузнецомъ на формѣ.



4. Сквозное отверстіе въ срединѣ формы слѣдуетъ выточить немного менѣе назначенной мѣрки такъ, чтобы мѣрка не входила на волосокъ въ сквозное углубленіе формы, при этомъ надо наблюдать, не имѣется ли

¹⁾ Желающіе знать о станкѣ, его устройствѣ, приспособленіи и инструментахъ см. „Токарные и слесарные ремесла“, составилъ Строчковскій. Изд. „Ремесленной газеты“.

нленъ въ сквозномъ углубленіи, и если есть они, то надо убѣдиться, чтобы они не принесли вреда формѣ и не пропали бы задаромъ туды. Вредные плены находятся въ слѣдующихъ мѣстахъ: на самомъ колечкѣ, т. е. съ верхняго конца формы, гдѣ должно быть выточено колечко, въ срединѣ и концѣ самага колечка; невредные же находятся, начиная съ половины формы и до задняго конца ея; на переднемъ концѣ формы плены безвредны только на самыхъ краяхъ ея. Назначеніе мѣрки въ семь чертежѣ значится подъ видомъ 4-хъ точекъ, сдѣланныхъ кругомъ сквозного отверстія въ срединѣ формы подъ литерою В.

5. Выточивши сквозное углубленіе формы по назначенной мѣркѣ, слѣдуетъ приниматься обтачивать ея рантикѣ, или колечко: рантикъ ея въ означенномъ рисункѣ показанъ подъ видомъ круглаго ободочка, сдѣланнаго кругомъ 4-хъ точекъ въ срединѣ формы подъ литерою Г., рантикъ же слѣдуетъ начинать обтачивать не съ этого ободочка, который показанъ подъ литерою Г., а немного отступя, именно, съ той круглой черточки, которая значится въ семь рисункѣ подъ литерою Д., при этомъ слѣдуетъ имѣть самое тщательное вниманіе, чтобы не испортить всю форму слѣдующими ошибками: 1-е переточкой рантика, отчего будетъ слабо входить ободокъ или отравка, и стѣнка колечка будетъ тонка и опасна; при каленіи и установкѣ въ машинѣ можетъ лопнуть, 2-е — соекакиваніемъ рѣзца съ подкладки, отчего можетъ измяться рантикъ, и ошибочнымъ поворотомъ колеса рѣзецъ тоже можетъ повернуться въ рукѣ и измять колечко формы.

Итакъ, обточку рантика надо начать надъ самой литерой Д. и точить первоначально только одно углубленіе, которое должно быть соразмѣрно принятой мѣркѣ, и когда выточилъ углубленіе, тогда ловчѣе и свободнѣе можно начать обточку рантика, такъ что рѣзецъ свободно можно повернуть въ любую сторону рантика.

6. При обточкѣ же рантика надо имѣть только одно наблюденія и начать надо съ вышепоказанной литеры Г. и постепенно стачивать до конца углубленія, сдѣланнаго надъ литерой Д., при этомъ не слѣдуетъ точить подъ самый конецъ колечка, а то оно можетъ незамѣтнымъ образомъ подточиться и не выдержатъ калки, лопнетъ, отскочитъ прочь, а надо чаще мѣрить, надѣвая на выточенное колечко ободокъ, и, если только ободокъ, т. е. оправка входитъ на колечко формы, то совсѣмъ прекращать точку колечка.

7. Когда уже обточишь колечко такъ, что ободокъ свободно надѣвается, тогда надо докончить среднее сквозное углубленіе, которое не докончено было по мѣркѣ за литерой В. подъ видомъ 4-хъ точекъ (смотри сіе правило за № 4-мъ), тогда возьми означенную мѣрку и по ней точи и провѣряй сквозное углубленіе такъ, чтобы она свободно въ него входила до конца формы и чтобы послѣ прорѣзанный въ машинѣ кружокъ могъ свободно проходить сквозь всю форму, и тогда форма совершенно готова.

Выточивши совсѣмъ форму, не вынимая ее изъ станка, надо ее шлифовать наждакомъ, мелко истолченнымъ и смѣшаннымъ съ деревяннымъ масломъ, нарочно приспособленной деревянной палочкой, окуная ее въ наждакъ и нажимая на форму, вертя ее въ станкѣ; послѣ шлифовки протереть тряпкой и вынуть изъ станка для калки.

Способъ калить форму.

Вышлифовавши хорошо форму, слѣдуетъ ее вынуть изъ станка, взять жженой кожи¹⁾ и положить ее въ желѣзную коробку соразмѣрной величины съ формой, а на кожу въ коробку положить выточенную форму колечкомъ внизъ и заложить въ большой жаръ

¹⁾ Многие берутъ вмѣсто кожи другіе предметы, какъ рогъ, шерсть и множество другихъ, я же, кромѣ кожи, ничего не употреблялъ.

изъ углей, гдѣ она должна нагрѣваться до свѣтло-краснаго цвѣта, но при этомъ надо наблюдать, чтобы она не перегрѣлась сверхъ мѣры, т. е. не допускать чтобы она сдѣлалась въ жару совершенно бѣлой, и какъ нагрѣется, то надо припасти тазъ, или соразмѣрной величины посудину воды температуры лѣтняго времени, но никакъ не съ льдинками, и тогда слѣдуетъ проворнѣе вынуть форму изъ жару, быстро обчистить ее отъ жженной кожи, посредствомъ обстукиванья, отчего вся пристававшая къ ней нагорѣвшая кожа отстанетъ и обсыплется. Все это надо дѣлать такъ быстро, чтобы не дать ей остыть и быстро опускать въ воду выточеннымъ колечкомъ вверхъ, но не всю вдругъ, а половину или менѣе формы, и круто вертѣть ее въ тазѣ съ водой, постепенно опуская внизъ даже до дна, не переставая вертѣть, держа въ клещахъ, до полного охлажденія.

Этотъ способъ каленія я объясняю такъ, какъ я дѣлалъ и дѣлаю, но я знаю и видѣлъ, что есть много иныхъ приемовъ калки съ примѣсью къ водѣ сала, масла и проч., а также и смотря по тому, какой предметъ калится, я же объясняю здѣсь болѣе трудные и нужные способы для оправляльщика финифти, но далеко не всѣ. Если калится форма не колечковая, а простая, начальная, называемая рѣзка, то она опускается въ воду не вверхъ точенымъ концемъ, какъ колечковая, а внизъ.

Способъ узнать, закалилась ли форма или нѣтъ.

Когда форма остынетъ въ водѣ, тогда ее надо вынуть изъ воды, вытереть до-суха и узнать, закалилась она или нѣтъ; для этого слѣдуетъ взять подпилочъ и пилить имъ поверхность формы, но никакъ не колечко, и ежели подпилочъ не беретъ поверхность формы, тогда можно потихоньку пилить и колечко формы, ежели колечко не беретъ подпилочъ, тогда форма совершенно закалилась.

Способъ отпустить форму.

Когда форма совершенно закалилась, то слѣдуетъ ее уставить опять въ станокъ и чистить или шлифовать ее наждакомъ, мелко истолченнымъ и смѣшаннымъ въ маслѣ, до тѣхъ поръ, пока она не очистится отъ окалины и не будетъ имѣть глянецъ; тогда ее надо вынуть изъ станка и положить въ легкій жаръ, При извѣстной температурѣ отъ нагрѣванія отшлифованная часть формы будетъ имѣть переходящіе постепенно одинъ за другимъ разные цвѣта или оттѣнки, и вотъ, когда покажется на формѣ темно-желтый цвѣтъ, то ее надо остудить въ водѣ, чтобы удержать этотъ цвѣтъ, и она годна для употребленія.

Способъ какъ должно выпилить форму.

Чтобы дѣлать оправы машиной, то для этого надо сдѣлать формы изъ стали для установки въ машинѣ и закалить ихъ; формы эти точатъ въ токарномъ станкѣ или выпиливаютъ подпилкомъ, когда форма должна быть не круглая, способъ точки уже описанъ, теперь объясню, какъ надо выпиливать форму.

Велѣтъ сковать кузнецу точно такую же стальную форму или плитку, какъ для точки со свознымъ отверстиемъ, съ верхней стороны узкимъ, а съ нижней широкимъ. Верхнюю сторону надо хорошо спилить подпилкомъ отъ окалины и пленъ, а когда убѣдишься, что сталь хороша и пленъ нѣтъ вовсе, то намажь обчищенную сторону формы крѣпкой водкой, отчего опиленное мѣсто формы будетъ матовое. Тогда бери мѣрку, по какой надо выпиливать, напимѣръ, хотя крестъ, (нужно чтобы и сквозное отверстие формы было сдѣлано кузнецомъ не круглое, а продольное на подобіе креста) и приложи мѣрку на матовое сквозное отверстие формы и поддерживай ее крѣпко, чтобы не сдвигалась, и очерти по ней явственнѣе, хотя иглой, отчего на матовомъ мѣстѣ формы останется явственная

черта принятой мѣрки. Теперь начинай выпиливать подпилками внутри формы и старайся не спиливать эту черту и кончай пилить, когда допилишь до самой черты, при этомъ надблюдай, чтобы нижняя сторона формы была выпилена много шире, это для того, чтобы потомъ проходилъ прорѣзанный въ машинѣ крестъ свободно. Когда выпилишь по чертѣ форму, то ее надо съ верхней стороны сравнять личковымъ подпилкомъ и наточить на элшнѣ, а затѣмъ ее надо калить и отпускать тѣмъ же способомъ, какъ показано въ правилѣ о токарной формѣ, только съ той разницей, что для каленія ее надо опускать въ воду не вверхъ выпиленной стороной формы, какъ колечковую, а внизъ, и отпускать надо менѣе колечковой формы въ золотистый цвѣтъ; предварительно предъ опусканіемъ ее надо вышлифовать до глянца наждакомъ, какъ и точенныя формы.

Способъ составить жидкость для золоченія мокрымъ путемъ посредствомъ нагрѣванія.

Объясняемые здѣсь способы мною взяты самые доступные въ экономическомъ отношеніи даже для бѣдняка, желающаго примѣнить ихъ къ дѣлу.

Взять червоннаго золота, тонко выкованнаго или развальцеваннаго, *одну четверть* золотника, разстричь его на мелкіе части, величиной со спичечную головку, и положить его въ крѣпкій фарфоровый сосудъ, хотя въ хорошую крѣпкую чайную чашку и влить въ нее половину рюмки крѣпкой водки и одну четверть рюмки соляной кислоты, затѣмъ разжечь небольшой жаръ изъ углей и дать имъ хорошо попрогорѣть. Потомъ надо взять или сдѣлать небольшую желѣзную коробку, чтобы въ нее могла помѣститься чашка съ золотомъ, и положить въ эту коробку немного горноваго песку (зола), и поставить коробку эту на разведенный жаръ, а потомъ и чашку съ золотомъ поставить въ эту коробку и покрыть чашку бѣлой бумагой, и дать ей

свободно нагрѣваться и кипѣть до тѣхъ поръ, пока находящаяся въ ней водка и кислота не испарится до-суха. При этомъ надо наблюдать, чтобы чашка не лопнула, и смотрѣть, чтобы золото не растравилось, а когда золото растравится, т. е. не будетъ въ чашкѣ видно тѣхъ растриженныхъ частичекъ золота, а будетъ только одна жидкость, которая отъ дальнѣйшаго нагрѣванія начнетъ испаряться досуха, то тутъ необходимо тщательное наблюденіе, чтобы не пересушить эту жидкость до загару; надо смотрѣть, какъ только жидкость станетъ уменьшаться и подсыхать вся, то, чтобы не допустить до этого, когда будетъ оставаться ее капли три, тотчасъ же надо снять коробку вмѣстѣ съ чашкой съ жару и положить на что-либо для охлажденія къ открытой трубѣ или фортчкѣ, потому что отъ нея идетъ ѣдкій паръ, и нужно, чтобы его вытягивало на волю.

А затѣмъ взять чугунокъ, облитый поливой, величиной въ четверть ведра и налить въ него чистой рѣчной или прудовой воды и положить по вѣса слѣдующаго состава: поташу 4 золотника, кали желтой 2 золотника и соли поваренной 2 золотника и поставить на жаръ для вскипаченія и туда же положить ту бумажку, коей была накрыта чашка съ золотомъ, когда кипѣла. При травленіи золота въ водкѣ и кислотѣ брызги обыкновенно попадаютъ на нее и бумажка даже мокнетъ, а потому и мѣняется раза два; эта бумажка и кладется въ чугунокъ; когда вода въ чугунокѣ прокипятится со вложеннымъ составомъ, по надо чугунокъ этотъ съ жару составить хотя на столъ и взять золото, растравленное въ чашкѣ, и опустить его въ этотъ чугунокъ, хорошенько вымывъ все въ чашкѣ, и смѣшать въ чугунокѣ съ кипяткомъ. Когда убѣдишься, что въ чашкѣ ничего не осталось и что въ чугунокъ попало все изъ чашки, то уже чашка болѣе ненужна вовсе, а чугунокъ съ находящимся въ немъ золотомъ надо еще раза два вскипятить; при этомъ надо стараться не дать ему выкипать вонъ, а то съ нимъ выкипитъ и золото,

а когда хорошо вскипитъ то снять его съ жару, остудить и слить въ бутылъ, оно уже готово совершенно.

Какъ золотить въ немъ, это знаетъ у насъ и плохой мастеръ, а потому я и не хочу много разъяснять про это, скажу только для любителей не мастеровъ, что, взявъ извѣстный для золоченія предметъ, надо его прежде приготовить къ золоченію, т. е. отчистить его, чтобы онъ былъ свѣтелъ и не саленъ, отчесать мѣдной щеткой и положить въ посудину, хотя въ чугуна, вмѣстѣ съ цинкомъ или спятеръ, какъ у насъ его, зовутъ, а затѣмъ нагрѣть немного составленнаго золоченія и налить въ посудину, въ коей будетъ золотиться взятая вещь, и опять надо поставить на жаръ и нагрѣвать сильнѣе, но не кипятить; при этомъ надо смотрѣть, золотится ли предметъ, а ежели не одна вещь золотится, а нѣсколько, то надо мѣшать ихъ спятромъ, а когда вызолотятся, то надо вынуть, промыть въ холодной водѣ, протереть до-суха тряпкой и готово.

Способъ, какъ составить жидкость для серебрянія мѣдныхъ предметовъ мокрымъ путемъ.

Для сего надо взять чистаго серебра 84 пробы два золотника въ тонкомъ видѣ, а не въ кускѣ, положить въ крѣпкую чайную чашку и налить половину чашки крѣпкой водки и поставить у легкаго жара изъ углей, но чтобы не выкинуло вонъ, такъ какъ она тотчасъ же закипитъ, и при этомъ круто растравить все серебро, превратя его въ жидкость; затѣмъ отнять отъ жара и въ чашку, съ серебромъ положить горсть поваренной соли, отчего въ чашкѣ сдѣлается бѣлый густой осадокъ, который надо помѣшать простой деревянной мѣшалкой и промывать въ кипяченой водѣ. Для этого надо вскипятить самоваръ и кипяткомъ водахъ въ пяти и болѣе промывать густой осадокъ въ чашкѣ, помѣшивая мѣшалкой, чтобы вся кислота отъ водки сошла, а остался одинъ чистый осадокъ. Промывать надо, мѣшая мѣшалкой и каждый разъ давать

устояться, а потом сливать и такъ слѣдующіе разы и пробовать на языкъ, если кислоты нѣтъ, то промывать можно кончить. Затѣмъ взять чугунокъ въ полведра или $\frac{3}{4}$ ведра, облитый поливой, и налить въ него чистой рѣчной или прудовой воды и положить въ него по вѣсу слѣдующаго состава: поташу 16 золотниковъ, кали 8 золотниковъ и поваренной соли 8 золотниковъ и поставить на жаръ для вскипяченія, а когда будетъ нагрѣваться, то положить въ него и осадокъ, промытый въ чашкѣ, т. е. серебро, и кипятить хорошенько раза три и болѣе, но чтобы не вскипало вонь, а то убудетъ серебра, и когда хорошо векипятишь, то надо снять съ жару, смѣсь уже готова совершенно.

Серебрить въ этомъ серебряни также просто, какъ и золотить, каждый плохой мастеръ можетъ; для любителей укажу почти тотъ же способъ, какъ и золотить, только здѣсь серебрятся преимущественно новыя мѣдныя вещи и подсеребриваются старыя полинялыя. Если надо серебрить новыя вещи, то сперва ихъ надо пожечь до красна въ жару и отбѣлить въ отбѣлѣ, потомъ надо открасить въ откраскѣ¹⁾ (способъ отбѣла и откраски помѣщенъ ниже), а затѣмъ уже и серебрить. Для сего надо положить чисто отчищенные и окрашенные вещи въ чугунокъ, обложить хорошо цинкомъ или спятромъ, а затѣмъ легко нагрѣть серебряніе и налить его въ чугунокъ съ вещами и поставить на жаръ, чтобы все нагрѣвалось, такъ чтобы рука могла терпѣть; при этомъ надо положенныя вещи мѣшать спятромъ и смотрѣть, серебрятся ли они, и когда сдѣлаются бѣлы по желанію вашему, то должно вынуть ихъ, промыть въ холодной водѣ и протирать тряпкой, а затѣмъ отчистить или полировать по желанію.

Если же будутъ серебриться полинялыя старыя вещи, то ихъ окрашивать не надо и пожигать, а прежде въ кипятокъ промыть до чиста щеткой, затѣмъ

¹⁾ Эти же приемы нужны и для золоченія, если золотишь старыя, засаленныя вещи.

въ квасу отчесать мѣдной щеткой до глянцу, потомъ и серебрить какъ выше показано.

Способъ составить серебряніе сухое, которымъ серебрять посредствомъ втиранія.

Взять одинъ золотникъ серебра тонкаго, не кускомъ и такъ же, какъ и прежде сказано, влить половину чайной чашки крѣпкой водки и положить въ нее это серебро и поставить на легкой жаръ, гдѣ тотчасъ же водка закипитъ и разѣстъ серебро, превратя его въ жидкость; надо наблюдать, чтобы изъ чашки не выбило вонь, и положить горсть поваренной соли отчего сдѣлается въ чашкѣ бѣлый осадокъ, а затѣмъ промывать въ кипяткѣ, какъ прежде сказано, чтобы сошла вся окись; тогда промытый осадокъ изъ чашки выложить хотя на стекло и взять 12 золотниковъ виннаго камня и 11 золотниковъ поваренной соли и смѣшать вмѣстѣ съ осадкомъ серебра посредствомъ растиранія ихъ вмѣстѣ твердымъ курантомъ или проще чистымъ молоткомъ до тѣхъ поръ, чтобы они положительно соединились и стерлись вмѣстѣ, на подобіе тертой краски, и тогда сложить смѣсь хотя въ банку, такъ какъ она уже готова для серебрянія.

Серебрить же имъ надо слѣдующимъ порядкомъ: предметъ, который будемъ серебрить, надо прежде отчистить отъ всѣхъ нечистотъ до глянцу, чтобы былъ чистъ и несаленъ, затѣмъ взять тряпку, и помоча ее въ водѣ, макать въ означенное серебряніе, а затѣмъ натирать ею серебримый предметъ и такъ повторять до тѣхъ поръ, пока увидишь, что бѣло, т. е. высеребрилось; тогда надо промыть въ холодной водѣ и протереть тряпкой до-суха и готово, потомъ надо отчистить, т. е. полировать или хотя протереть съ мѣломъ тряпкой.

Этимъ серебряньемъ преимущественно подсеребриваются подержанныя вещи, кои мѣстами полиняли или такія, кои по своему устройству не могутъ быть серебримы другимъ путемъ.

Способъ золоченія сухимъ путемъ (или чрезъ огонь).

Хотя золотить чрезъ огонь въ настоящее время почти прекращаютъ вовсе и молодые наши мастера рѣдко знаютъ этотъ способъ, а въ нашемъ дѣлѣ онъ никогда не производится, но все-таки для любителя и желающаго знать мастера, я желаю объяснить его такъ, какъ бывало мы производили его со старыми мастерами.

Взять примѣрно 10 листовъ золота и смѣшать его съ 2 золотниками ртути и смѣшать хотя въ чашкѣ, покачивая ее до тѣхъ поръ, пока все золото ртути вберетъ въ себя, тогда надо нагрѣвать его въ углѣ до кипѣнія и размѣшивать, покачивая уголь во время нагрѣванія до полного растворенія золота, а когда увидишь, что золото растворилось,—это замѣтно потому, что при мѣшаніи ртуть съ золотомъ отъ нагрѣванія сдѣлается густа и пластична,—тогда для остуженія выливаютъ ее въ квасъ хотя въ чашку, а потомъ кладутъ въ плотную тряпку и сильно отжимаютъ, чтобы отдѣлить излишнюю ртуть, тогда ртуть вытечетъ изъ тряпки, а золото или амальгама въ видѣ мягкаго пластичнаго комка останется въ тряпкѣ, которое и выкладывается въ блюдо и оно уже совершенно годно для золоченія.

Предметъ, назначенный къ золоченію, надо приготовить, т. е. пожечь его, отбѣлить и вообще отчистить до-чиста, а затѣмъ намазать его ртутью, смѣшанною съ крѣпкой водкой, и покрывать или намазывать составленнымъ золотомъ (амальгамою) тонкой мѣдной пластинкой съ расплющеннымъ концемъ, такъ, чтобы получился ровный густой слой на золотомъ предметѣ, который сушатъ въ жару и ровняютъ, положи на картонъ или бумагу звѣриной лапкой или мягкой волосяной щеткой, а потомъ сильно нагрѣваютъ на угляхъ, такъ что ртуть улетучивается, испаряется вовсе, а золото (амальгама) разрушается и остается за золотимомъ предметъ въ видѣ тонкаго желтаго слоя, затѣмъ, если хотите, то повторяйте второй и даже третій разъ, смотря по красотѣ позолоты; послѣ по-

золоты предметъ очищаютъ мѣдной щеткой и полируютъ, а нѣкоторые для виду подзелачиваютъ мокрымъ путемъ или отжигаютъ въ огнѣ, а также открашиваютъ въ откраскѣ на золотыя вещи, но это только для виду.

Способъ составить открасъ для открашиванія мѣдныхъ вещей.

Взять твердую глиняную облитую посуду, плошку или тазъ, и влить въ нее крѣпкой водки, смотря по открашиваемымъ вещамъ, чтобы могли помѣститься и потонуть въ окраскѣ и ровно половинное количество противъ водки влить купороснаго масла и положить горсть поваренной соли, отъ чего онъ закипитъ сильно и тогда дать ему остыть часъ или два, смотря по времени года,—зимой скорѣе, лѣтомъ дольше, и составлять его надо непременно на волѣ, а то отъ его дыму и запаху въ комнатѣ невозможно быть, а когда остынетъ, то онъ годенъ для употребленія.

Открасъ этотъ годенъ только открашивать одни мѣдныя вещи, для чего прежде ихъ надо отбѣлить, т. е. положить въ тазъ и налить воды теплой, чтобы они покрылись всѣ этой водой, и положить масла купороснаго на ведро воды двѣ чашки чайныя, отъ чего положенныя вещи будутъ немного отчищены, отбѣлены отъ своей черноты, а если этого не окажется, то надо ихъ пожечь до красна и опять положить въ отбѣль и тогда уже отбѣлятся вполнѣ и годны для открашиванія.

Открашивать же надо слѣдующимъ образомъ: поставить на волѣ рядомъ другъ возлѣ дружки четыре или пять глиняныхъ тазовъ и налить ихъ чистой холодной водой, а съ краю поставить тазъ съ открасомъ и взять отбѣленныя вещи хотя на проволоку и окунуть ихъ въ тазъ съ открасомъ и проворнѣе вынуть и промывать въ приготовленной въ тазахъ водѣ, идя отъ таза къ тазу до послѣдняго и если чисто открасилась, то готово, а не чисто, то второй разъ открасъ до положительнаго глянца, а затѣмъ надо сушить

ихъ въ теплыхъ древесныхъ опилкахъ и протереть тряпкой, вообще высушить—и готово.

П р и п о и

кои идутъ для припайки нашихъ издѣлій составляютъ слѣдующимъ образомъ:

Серебряный припой.

Взять двѣ части чистаго серебра и одну часть зеленой мѣди и сплавить вмѣстѣ, тонко расковать или вывальцевать и разстричь на мелкія части, смотря по величинѣ предмета пайки.

Предметъ же, къ пайкѣ подлежащій, долженъ быть очищенъ и плотно соединенъ и укрѣпленъ, чтобы онъ не могъ при нагрѣваніи разойтись или покрыться, а затѣмъ соединенное для спайки мѣсто должно намазать бурой, растертой въ водѣ, и нагрѣвать до полнаго плавленія припоя.

Припой этотъ употребляется для спаиванія серебряныхъ вещей, иногда и мѣдныхъ, смотря по качеству вещи.

Мѣдный припой.

Вообще припой этотъ прежде составлялся разными способами изъ мѣди, олова и цинка, а теперь, преимущественно, мы дѣлаемъ почти однимъ слѣдующимъ способомъ.

На 15 золотниковъ зеленой мѣди идетъ 2 золотника олова, сплавляютъ вмѣстѣ, сперва расплавляютъ мѣдь, а потомъ и олово и еще плавятъ и мѣшаютъ вмѣстѣ, а затѣмъ выливаютъ, какъ совсѣмъ готовое.

Паяютъ имъ такъ: соединяютъ плотно подлежащій къ пайкѣ предметъ, вообще укрѣпляютъ съ помощью проволоки или проволочныхъ скобокъ, затѣмъ припой этотъ расталкиваютъ въ чугунной ступѣ, мелко просѣиваютъ сквозь сито, промываютъ до чиста во многихъ водахъ и соединяютъ пополамъ съ бурой, мелко истолченной и тоже просѣянной въ сито, а

затѣмъ обмазываютъ приготовленное для пайки мѣсто и нагрѣваютъ до полного плавленія припоя.

Этимъ припоемъ паяютъ только мѣдныя плотныя вещи.

Способъ составить мягкій припой для спаиванія слабыхъ металловъ.

Онъ составляется изъ олова и свинца; болѣе крѣпкій составляется изъ одной части олова и двухъ частей свинца, сплавленныхъ вмѣстѣ, болѣе слабый плавится наоборотъ—двѣ части олова и одна свинца.

Способъ паянія.

Предметъ, подлежащій паянію, долженъ быть обчищенъ, укрѣпленъ и соединенъ вмѣстѣ; мѣсто, гдѣ должно быть спаяно, надо обмазать соляной кислотой, растворенной цинкомъ и положить припою или шнелъцу, какъ онъ у насъ зовется, и паять на лампѣ или даже на свѣчкѣ до полного плавленія его.

Всѣ эти способы необходимы для дѣланія оправъ на финифти, сама же оправка дѣлается какъ по разнымъ рисункамъ изъ мѣди, серебра и даже золота.

По оправкѣ финифти въ Ростовѣ есть два заведенія, снабженные всевозможными приспособленіями и машинами, но не паровыми,—одна Фуртова, а другая Завьялова, въ которыхъ круглый годъ работаетъ человекъ по десяти, а то кромѣ ихъ есть единичные мастера, которые работаютъ въ семьяхъ своихъ.

Количество всѣхъ мастеровъ оправляльщиковъ финифти будетъ до сорока человекъ. Мастерицъ по оправкѣ нѣтъ вовсе.

Мастеръ финифтяныхъ иконъ,

Константинъ Алексѣевъ Фуртовъ.