

ИНИТАРСИЯ

(инкрустация по дереву)

Бузулукский район

Описание:

Инитарсия (от итал. *intarsio* — инкрустация) — вид инкрустации на мебели и других деревянных предметах; фигурные изображения или узоры из пластинок дерева, разных по текстуре и цвету, врезанных в деревянную поверхность.



Основной чертой *интарсии* является массив древесины изделия, выступающий в качестве фона для мозаики. Инкрустационно-интарсионная техника основана на трудоемком и сложном процессе, и потому её использовали только для украшения дорогих изделий из древесины ценных пород.

Мебель, отделанная *интарсией*, считалась предметом роскоши.

Специалисты выделяют 2 вида *интарсии*:

- рельефная интарсия – кусочки дерева выступают из основы;
- живописная интарсия – кусочки дерева находятся на одном уровне с основой.

Традиционный процесс *интарсии* включал в себя множество продолжительных и трудоемких этапов и требовал больших затрат. В частности, очень дорого обходился импорт редких видов твердой экзотической древесины.



В Бузулукском районе, в п. Мичурино, инкрустацией по дереву в технике «интарсия» занимается мастер Табаков Сергей Владимирович. Деревянная мозаика, панно, декоративная отделка предметов мебели, шкатулок, ларей - это далеко не полный перечень приложения его интересов.

Формы жанровых направлений ОНН:

Техники и технологии.

ОНН зарегистрирован: ГАУК «Региональный центр развития культуры Оренбургской области»,

Номер: ORN368

Полное наименование: ГАУК «Региональный центр развития культуры Оренбургской области»

Адрес: 460000, г. Оренбург, ул. Пролетарская, д. 31а.

Информация об ответственности относительно ОНН:

Лица, имеющие отношение к ОНН:

ФИО: Табаков С.В. - Оренбургская область, Бузулукский район, п. Мичурино.

Тип ответственности: Носитель

Место работы/ Адрес:

Местонахождение:

Российская Федерация, Оренбургская область, Бузулукский район, п. Мичурино.

Место бытования:

Российская Федерация, Оренбургская область, Бузулукский район, п. Мичурино.

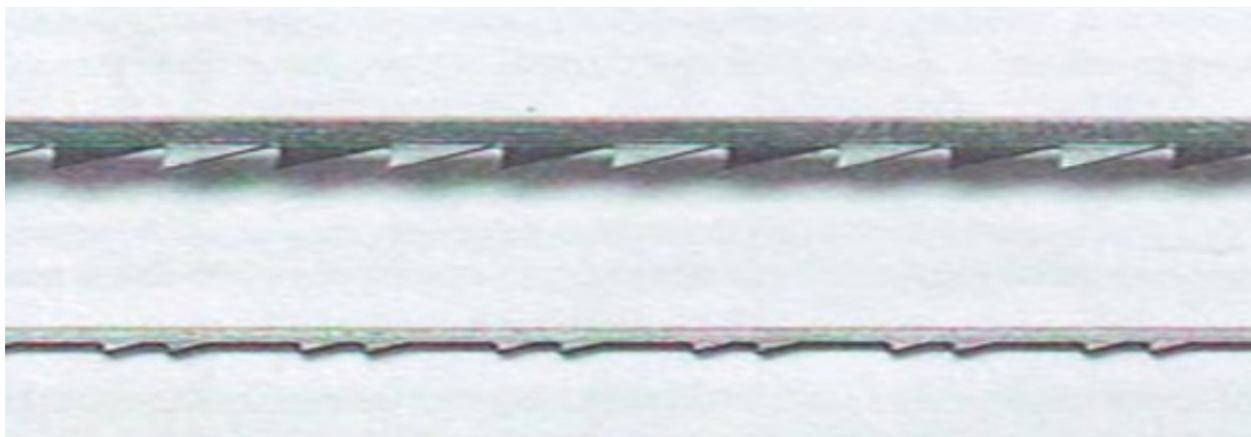
Сведения об объекте (полное описание):

Традиционный процесс *интарсии* включал в себя множество продолжительных и трудоемких этапов и требовал больших затрат. В частности, очень дорого обходился импорт редких видов твердой экзотической древесины.

Для удешевления процесса можно использовать местные породы древесины тонируя детали доступными средствами в соответствии с цветовой схемой исходного рисунка.

Необходимые инструменты

Детали *интарсии* можно выпиливать ручной пилой, простым лобзиком, ножовкой, но предпочтительней использовать для работы электрическую ленточную пилу или электрический лобзик.



Электрический лобзик. При распиле лобзиком ограничена длина детали, но не ширина. Лучше всего использовать лобзик с рабочим расстоянием от 35 до 50 см.

Шлифовальный станок. Для скругления углов деталей и обточки можно пользоваться ленточным или дисковым шлифовальным станком или ими обоими вместе.

Абразивный круг. Для рельефной обработки древесины используется абразивный круг.

Наждачная бумага. Наждачная бумага нужна для окончательной шлифовки деталей изделия. Для удобства небольшой кусок наждачной бумаги можно наклеить на деревянный брусок. Брусок должен удобно помещаться в руке (приблизительная ширина бруска 6 см, длина до 20 см, толщина до 4 см).

Сверло. Этот инструмент требуется для высверливания, при необходимости, отверстий в деталях.

Нож для дерева. Нож необходим для снятия деталей с основы, может пригодиться для рельефной обработки, вырезания мелких деталей.

Перевод чертежа на дерево

На данном этапе работы нужно выяснить, из какой именно части выбранной доски будут выпилены детали. Лучше начать с древесины того цвета, какой требуется для изготовления большинства деталей.

Расположение и разметка особенно требуют творческой фантазии. Как с максимальной выгодой использовать имеющиеся в наличии доски. Прежде чем приступать к разметке, определяется расположение основных деталей.

Укладывается калька с чертежом на лицевую сторону доски, совмещая стрелки на чертеже с направлением волокон.

Для конечного чертежа необходима именно калька: сквозь нее хорошо видно волокно и оттенки окраски. Поскольку цвет дерева и рисунок волокон играют в *интарсии* важнейшую роль, необходимо стараться для каждой детали выбрать самый подходящий участок. От этого зависит, ждет вас полная удача или полный провал. От чертежа зависит точность законченной модели.

Доски часто трескаются по краям, поэтому лучше располагать кальку с чертежом в нескольких сантиметрах от края доски.

Обязательно оставлять некоторое расстояние между не примыкающими друг к другу деталями. Не расходовать древесину зря, но и не экономить чрезмерно: если расположить детали слишком плотно, очень трудно будет распиливать доску на удобные для работы куски. Исключение из этого правила — соседние детали с одинаковым цветом и направлением волокон. Их надо располагать вплотную, без промежутков. Расположив кальку на древесине наиболее выгодным образом, подкладываем под нее копировальную бумагу и прищипливаем к доске булавками, предварительно

разгладив. По возможности прикрепляем кальку по краям, иначе след от укола булавки окажется заметен на детали.

Две одинаковые детали из древесины разных цветов можно выпиливать одновременно.

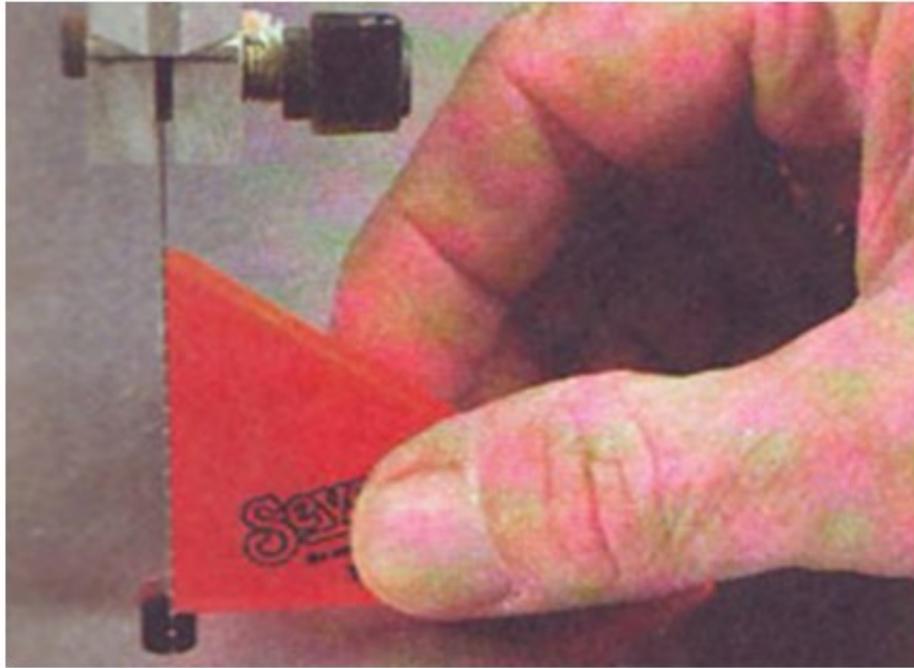
Переводя чертеж, всегда делаем справочные пометки. Например, в композиции без фона и обрамления отмечаем внешние края стрелками. Так впоследствии будет легче сориентироваться, примыкает ли к детали с этой стороны еще какая-либо деталь или нет. При распиле такие пометки сигнализируют: здесь можно работать спокойней.

Полезно продолжить линию контура за пределы отдельной детали, проведя направляющую к соседней детали. Ориентируясь на эту линию при распиле, можно точнее направлять пилу.

Советы по распилу

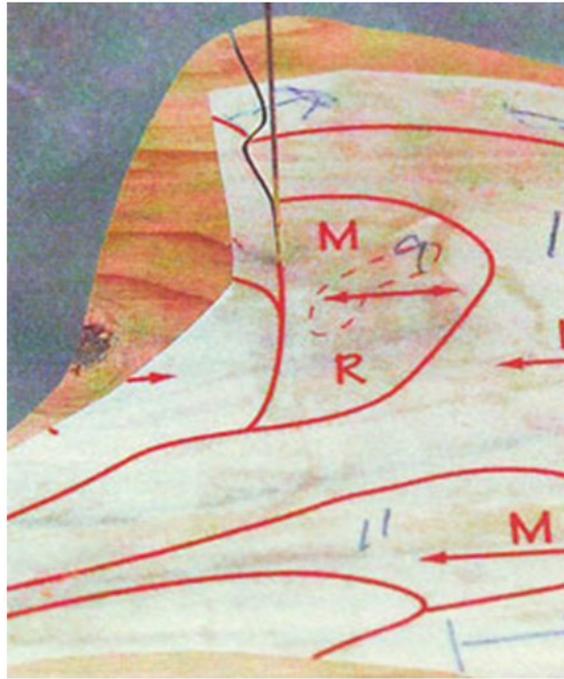
Распил – дело трудное и одновременно благодарное. В искусстве *интарсии* это важнейший и самый решительный шаг.

Шлифовка. Готовые детали следует шлифовать, поскольку при распиле на них образуются заусенцы.



Крепление лезвия. Причиной того, что спилы получаются неточными, - неверно закрепленное лезвие пилы.

Маркировка примыкающих друг к другу деталей. Размещая на доске смежные детали впритык, перед распилом следует проставить карандашом два коротких штриха на разделяющей их линии контура. А при сборке совместить метки, чтобы детали точно соответствовали чертежу.



План распила. Прежде чем приступить к распилу, нужно продумать, откуда начать, где закончить, как работать с потенциально проблемными участками.

Сначала сверлим, потом распиливаем. Отмечаем все места, которые нужно сверлить, и выполняем сверление перед распилом.

Подгонка деталей

Даже имея богатый опыт в интарсии, все-таки приходится после распила подрезать детали. Это вполне естественно. Но прежде чем что-нибудь подрезать и подпиливать, лучше собрать модель целиком. Поспешное подрезание иногда усугубляет проблему: порой обнаруживаешь, что одна деталь слишком сильно подрезана, после чего вообще невозможно что-либо исправить.



Лучше подрезать детали до шлифовки, руководствуясь оставшимися на лицевой стороне линиями разметки.

Окончательная раскладка и подготовка основы

При шлифовке размеры модели слегка изменяются. Доведя детали до конечных размеров и форм, можно свободно располагать их при окончательной раскладке ближе или дальше друг от друга.

Раскладываем на бумаге все детали модели. Чтобы подчеркнуть контуры, оставляем между деталями небольшие зазоры, шириной 1 мм. Внимательно осмотрим композицию при раскладке, соразмеряя зазоры между деталями.

Наклеивание деталей

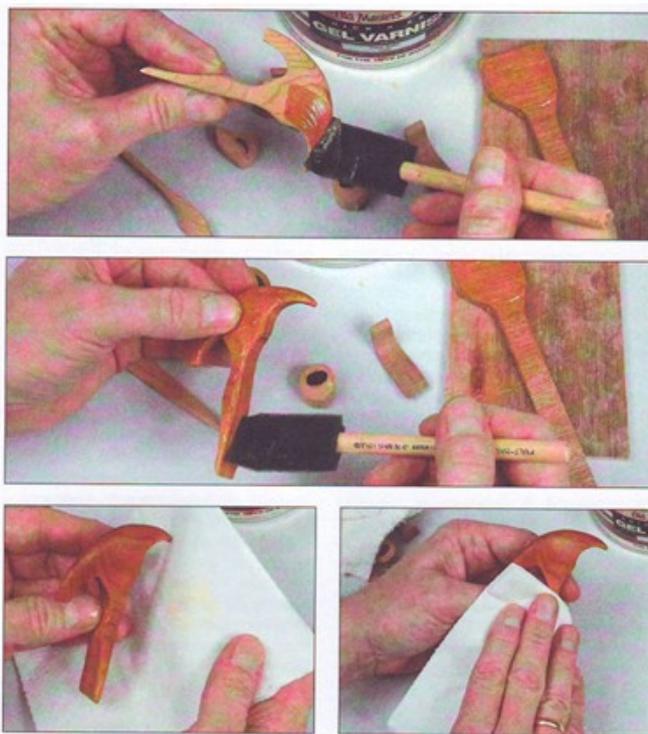
Разложить детали на основе, стараясь оставлять одинаковые зазоры между ними. Если детали с одной стороны плотно смыкаются, а с другой расходятся, выровняйте зазоры.

При склеивании модели интарсии клей наносится не на основу, а на деталь. Клей должен лечь максимально тонким слоем. Стараемся не сдвинуть деталь, дожидаясь, пока клей схватится.

Наклеив все детали, осмотрим модель по краям, не просочился ли клей.

Полировка

Полировку можно производить двумя способами: отдельно полировать каждую деталь или же сначала склеить модель, а затем покрыть ее политурой из аэрозольного баллона. Второй способ значительно экономит время, однако качество работы при этом страдает. Полировка отдельных деталей дает лучший результат, так как почти невозможно качественно отполировать уже склеенную модель.



Примеры работ в технике «Интарсия»:



Исключительность/ценность:

Традиционный процесс интарсии включает в себя множество продолжительных и трудоемких этапов и требует больших затрат.

Тип действия: Исследование.

Принадлежность:

Этнокультурная принадлежность: русская.

Ключевые слова:

Ключевые слова (осн.): инкрустация, техника, инструмент, Оренбургская область.

Сведения об особенностях распространения и использования ОНН:

Способы передачи традиций: Непосредственная коммуникация.

Сведения о объекте:

Наименование количественной характеристики измерения ОНН:

Длительность изготовления — Количество, объем: Несколько дней.