

ЮВЕЛИРНЫЙ ДИЗАЙН В СКИФСКОМ СТИЛЕ

Фролкова Л.В.

Научный руководитель: Кухта М.С., доктор философских наук
Томский политехнический университет, 634050, Россия, г. Томск, пр. Ленина, 30
E-mail: lyudmilkaph@mail.ru

Цель: Разработать дизайн ювелирных изделий в стиле сарматской культуры.

Задачи:

- исследовать артефакты сарматской культуры;
- изучить орнаменты в артефактах сарматской культуры;
- рассмотреть современное прочтение сарматской культуры – скифская этника;
- описать технологический процесс.

Этнический стиль (этно-стиль) – стиль, в котором преобладают народные мотивы. Название стиля произошло от «этнос», что в переводе с греч. значит - «народ». Каждый народ, оставляет след в истории. У любого народа есть свои особенности в манере одеваться, носить различные украшения, выполненные из разных материалов. Аксессуары являются неотъемлемым элементом стиля. Иногда достаточно одеть аксессуар, чтобы образ получился в том стиле, который вы предпочитаете. Поэтому этно-стиль один из самых богатых и разнообразных стилей, которые существуют. Этнические украшения предпочтительнее изготавливают из натуральных, природных материалов: дерева, кости, меди, серебра и т.п. [1, с.30]

Древние греки называли скифами племена, жившие на территории современной Украины. (скифы: киммерийцы, скифы, сарматы). Сарматы общее название кочевых скотоводческих ираноязычных племён (IV в. до н.э.) занимали обширную территорию степи от Западного Казахстана и Южного Приуралья до Северо-Западного Причерноморья. [2, 3]

Искусство сарматской культуры отличается большим своеобразием. Особенно интересна торевтика (искусство создания художественных изделий из металла с рельефом), в ней присутствуют зооморфные образы, антропоморфные изображения, растительные мотивы, существует полихромный стиль с ярким колоритом: изделия из драгоценного металла, сделанные с использованием техники филигранны (ювелирная техника, с применением ажурного узора из тонкой золотой, серебряной проволоки) и зерни, инкрустировались различными камнями, стеклом и цветной эмалью.

Так же сарматы изготавливали необыкновенные украшения: браслеты из бронзы, серебра, золота), серьги (бронзовые — кольцевидные и спиралевидные), ожерелья, а также драгоценные диадемы и гривны (рис. 1).

Сарматский стиль отличается большим своеобразием и обладает признаками, не свойственными никакому другому искусству.

Предпочтение отдается изображениям орнаментов.

Украшения, которые были найдены при раскопках и которые сейчас хранятся в музеях, можно говорить об их уникальном мастерстве в создании великолепных украшений из золота, меди, бронзы, железа. Украшения изготавливали при помощи литья, чеканки,ковки, резьбы и теснение в невысоком рельефе



Рис. 1 Артефакты сарматской культуры

В основе архаических культов лежат символы земли, воды, солнца и др. На этой символической базе строятся композиции современных ювелирных украшений. Изделия, выполненные по мотивам сарматской культуры, несут в себе полифонию смыслов, сообщая на языке орнамента те знания о мире, которыми владели наши предки. [4]

Разработано кольцо в сарматском стиле, фрагмент которого представлен на рис. 2.

Технологический процесс изготовления представленного ювелирного украшения предполагается осуществить с помощью технологии литья.

Литье – технологический процесс изготовления заготовок, заключающийся в заполнении предварительно изготовленной литейной формы жидким материалом с последующим его затвердеванием. Существуют разные виды литья: литье в песчаные формы, по

выплаваемым моделям, по газифицированным, литье в кокиль, литье в оболочковые формы, центробежное литье и др.



Рис. 2 Фрагмент кольца по мотивам сарматской культуры

Целесообразнее использовать литье по выплавляемым моделям: т.к. возможно точно передать рельеф, орнамент, мелкие детали формы. Такой вид литья часто используют при изготовлении художественных отливок, в ювелирной промышленности.

Технологический процесс литья по выплавляемым моделям состоит из следующих этапов: создание модели, резиновая пресс-форма, восковая модель, литейная форма, отливка. [5]

Модель проектируют в программе SolidWorks, после чего вырезается на лазерном станке из дерева. Следующим этапом является изготовление резиновой пресс-формы.

Созданную модель из дерева помещают в специальную форму, выполненную из орг. стекла и заливают жидкой резиной, затем производят вулканизацию, во время которой резина затвердевает. После чего готовую пресс-форму необходимо разрезать. Затем вынимают модель. И эту резиновую пресс-форму заполняют воском.

Готовые модели напеивают в виде елочки вокруг воскового стояка. Сборный модельный блок обезжиривают в спирте и просушивают в естественных условиях.

Литейные формы изготавливают из огнеупорной формовочной смеси на вибровacuумной установке. Операцию выполняют в таком порядке: раствор из формовочной смеси и дистиллированной воды тщательно перемешивают, а затем для удаления воздуха вакуумируют в течение 2 - 3 мин одновременно в металлические опоки устанавливают модельные блоки. Опоки затем помещают в установку, заливают формовочной смесью и вакуумируют. Когда формовочная смесь затвердеет, с опок снимают резиновые

уплотнители, а формовочную смесь подрезают на торцах литейной формы; поместив затем литейную форму в сушильный шкаф, выплавляют модельный состав. После выплавления модельного состава литейные формы прокаливают по особым режимам.

Отливки получают следующим образом: прокаленные литейные формы заливают расплавленным металлом на установках для центробежного литья. Температура жидкого металла должна быть выше температуры плавления на 50-200 градусов в зависимости от сплава и формы изделий. Невысокая температура не даст металлу хорошо пролиться, большой перегрев и наличие кислорода дает поры. В любом случае оптимальную температуру опоки и расплава литейщики подбирают самостоятельно, из собственного опыта, поскольку в большинстве случаев приборы измеряющие температуру имеют погрешности, термометры имеют инерционность и установлены в прокалочных печах по разному. Литейные формы, залитые сплавами золота и серебра, охлаждают в воде. После охлаждения очищают от формовочной смеси и отбеливают.

Литье по мотивам сарматского стиля отличается своеобразием и выразительностью, поэтому оно привлекает к себе внимание многих специалистов в области ювелирного дизайна.

В заключение выделим особенности сарматского стиля:

1. Обращение к символам сарматской культуры (символизм).
2. Геометризм орнаментальных композиций.
3. Технология литья.
4. Изделия существенно отличаются содержанием элементов среднеазиатского полихромного стиля и вставок из камня.

Список литературы:

1. Кухта М.С. Пустозерова О.Л. Влияние дизайна ювелирного украшения в этно-стиле на выбор материалов и технологий. // Дизайн. Теория и практика. – 2013, Вып. 12 – С. 1 – 8
2. Сулимирский Т. Сарматы. Древний народ юга России. М., 2008
3. Балабанова М. А.. Хозяйственный уклад жизни сарматов по материалам античных источников. // Вестник Волгоградского государственного университета. – 2011, Сер. 4 – № 1.
4. Кухта М.С. Смысловая емкость вещи в дизайне. // Труды Академии технической эстетики и дизайна. - 2013 - №1 - С. 31- 33
5. Литье по выплавляемым моделям. [Электронный ресурс]. – Режим доступа: <http://www.dp5.ru/SearchBaseRKD/part2/000003542.htm/>, (дата обращения – 10.10.2013).