



Храм во имя преподобного
Серафима Саровского в «Софрино»

ЗОДЧИЕ ИКОНОСТАСОВ

Еще в 1995 году Художественно-производственное предприятие «Софрино» осуществило первую пробную разработку модульного секционного иконостаса. После успешного завершения проекта по инициативе директора предприятия Евгения Алексеевича Пархаева на предприятии был организован новый цех — иконостасный. За время работы цеха произведено уже более 350 иконостасов. О специфике производства модульных иконостасов рассказал начальник цеха Александр Николаевич Шибанов, который работает на предприятии уже свыше 15 лет и прошел путь от столяра до руководителя, накопив огромный опыт работы на этом многоэтапном производстве.

В проектно-дизайнерском бюро художественно-производственного предприятия «Софрино» висит карта мира, на которой красными флажками отмечены храмы, для которых предприятие изготовило иконостасы. И несмотря на

то, что там обозначено далеко не все, что выполнено за время существования иконостасного цеха, стороннего наблюдателя карта впечатляет. Разработанные, изготовленные и смонтированные предприятием иконостасы служат украшением

православных храмов в разных уголках планеты: от Белого моря до Святой Земли, от Китая до Калининграда, от Центральной Европы до стран Американского континента.

С особой ответственностью специалисты предприятия раз-



Посещение иконостасного цеха «Софрино» Святейшим Патриархом Алексием II в 2005 г.

рабатывали проект иконостаса для заводского храма во имя преподобного Серафима Саровского. Святейший Патриарх Московский и всея Руси Алексий II лично утверждал проект этого иконостаса и освятил его после завершения всех работ. Сегодня иконостас украшает храм и восхищает гостей предприятия.

Эскизный проект

Изготовление любого иконостаса начинается с подготовки проектно-дизайнерского решения. При поступлении заказа все начинается с уточнения всех деталей и размеров. Уже на самом первом этапе специалисты предприятия выезжают на место установки иконостаса и оценивают все особенности храма, то есть высоту стен, уровень солей, возможные места для крепления, расположение тепловых узлов и так далее. Производится фотосъемка не только алтаря и

солей, но и всего храма, изнутри и снаружи.

После получения точных размеров начинается подготовка эскизного проекта иконостаса. Бюро за время работы накопило огромный опыт и знания, поэтому может предоставить заказчику различные архитектурно-технологические варианты иконостаса, но каждый новый проект — это уникальное произведение, так как оно не только должно быть адаптировано к размерам конкретного храма, но и сочетаться с внешним видом и архитектурным стилем храма. На предприятии накоплены огромные архивы и каталоги различных вариантов иконостаса, деталей декора, икон, церковной утвари. Этот опыт позволяет быстро и эффективно разработать новое архитектурное решение, учитывая предложения и пожелания заказчика. На момент завершения эскиза уже можно увидеть

общий вид будущего иконостаса в цветном изображении с полным составом икон и всех элементов декора. Для того, чтобы заказчик мог выбрать подходящий вариант, иногда выполняется сразу нескольких вариантов эскизного проекта.

После согласования с заказчиком разрабатываются точные технологические чертежи и начинается изготовление разных частей иконостаса. Мастера цеха способны изготовить иконостас любого размера и сложности, выполнить его в различных архитектурных направлениях и стилях. Это и тябловые иконостасы в древнерусском стиле, с резьбой или орнаментальной росписью, с отделкой басмой, и иконостасы в стиле русского барокко или классицизма. В данный момент на стадии завершения находится иконостас для кафедрального собора в Магадане. Ширина его составляет 18 метров, а

высота — почти 20 метров. Этот иконостас был разработан с учетом сейсмической активности региона, поэтому были использованы дополнительные элементы защиты.

Резьба по дереву и металлу

Следующим этапом изготовления иконостаса является резьба по дереву или обработка металла для басменных иконостасов. «Тело» иконостаса изготавливают из массива различных пород древесины. Декор выполняется чаще всего при помощи машинной резьбы, поэтому директор предприятия Е. А. Пархаев заботится о том, чтобы в цехе стояли самые современные деревообрабатывающие станки. Качество их резьбы не уступает ручной работе, а программное управление позволяет выполнять любые узоры, заданные разработчиками. При этом резьба может производиться по прочным породам древесины. Станки в цехе работают круглосуточно. Это позволяет значительно увеличить скорость выполнения заказа и снижает себестоимость.

С другой стороны, традиции мастеров-предшественников сохраняются и совершенствуются на участке ручной резьбы. Все макеты отдельных частей декора для будущих иконостасов сначала выполняются вручную. Нередко мастера выполняют ручную работу по изготовлению уникальной церковной утвари, например, киотов, аналоев, панихидных столов. Стоит отметить, что в 2003 году в «Софрино» был разработан иконостас и полный комплект утвари для храма святого великомученика Дмитрия Солунского в поселке Деденево Дмитровского района Московской области, а также для Горного института в Санкт-Петербурге. Такие разработки позволяют оформить храм в одном художественном стиле или изготовить новую утварь в

стиле построенного ранее иконостаса.

Удивляет еще одна особенность иконостасного цеха — это отсутствие древесных опилок и пыли, несмотря на постоянную работу с деревом. Новейшая система вентиляции не только осуществляет постоянную фильтрацию воздуха, но и возвращает очищенный теплый воздух в помещение цеха.

Украшение деталей

В иконостасном цехе находится также отдельный участок левкаса. Процесс изготовления этого особого вида грунта, который наносится на детали декора иконостаса перед золочением или на иконные доски, требует особого умения. Для того, чтобы

восстановить состав левкаса и технологию его производства, специалисты предприятия перенимали опыт разных иконописных мастерских, сохранившихся в советское время. Это касается и старинного искусства сусального золочения. В «Софрино» на сегодняшний день могут золотить изделия из камня, металла и дерева — от малейших частей декора до куполов храма. Александр Николаевич Шибанов смог наглядно показать все стадии обработки дерева при золочении. Изделие покрывается сначала левкасом, затем грунтом, тремя слоями лака, марданом и лишь затем золотом. Помимо золочения для украшения иконостаса могут быть использованы цветные эмали разных оттенков.

Руководство предприятия постоянно заботится о том, чтобы в цехах стояли самые современные станки.





А. Н. Шибанов демонстрирует этапы нанесения позолоты.

50

Отдельно стоит упомянуть об участке иконных досок. Здесь используются специальные станки и материалы. Иконная доска после написания изображения будет носить уже отпечаток другого, горнего мира. Качество работы в таком случае должно быть предельно высоким, использованы лучшие материалы. Принципы снижения себестоимости за счет качества здесь просто недопустимы.

Сборка иконостаса

После завершения всех работ по изготовлению «тела» иконостаса и перед окончательным покрытием деталей золотом, лаком или цветными эмалями, иконостас собирается непосредственно в помещении цеха: выполняется заключительная «привязка» всех деталей. По окончании работ разобранный на секции и модули иконостас, компактно упакованный в специальную тару, отправляется к месту монтажа. Иконостас устанавливается мастерами предприятия или заказчиком по подробной схеме. Учитывая важность восстановления храмов Русской Православной Цер-

кви, доставка самого иконостаса остается бесплатной.

С каждым новым проектом опыт и умение специалистов приумножается, но в «Софрино» стараются не останавливаться на достигнутых результатах и стремятся совершенствовать свои изделия. Это выражается и в отношении к малейшему браку. При любых проблемах с иконостасом специалисты стараются в течение недели приехать на место и исправить возможные неполадки. Учитывая опыт специалистов предприятия, именно их часто приглашают для исправления

недостатков или поломок иконостасов, изготовленных другими мастерами.

Иконостасы будущего

Времена изготовления иконостаса в каждом отдельном храме из привезенных туда материалов, наверно, уже прошли. О том, хорошо это или плохо, можно дискутировать очень долго. Реалии наших дней, постоянно увеличивающийся темп жизни и активный процесс возрождения храмов Русской Православной Церкви на всей ее канонической территории заставляют искать новые способы изготовления церковного иконостаса. И сложно не согласиться с тем, что при условии бережного отношения к традициям, при использовании новейших технологий, при повышении профессиональных навыков специалистов и одновременно подготовке новых мастеров, качество изготавливаемой продукции не может не возрастать. Ведь вряд ли в русской истории можно найти школу мастеров, которая за 12 лет смогла бы выполнить такой объем работ. И это именно тот вклад, который «Софрино» внесло и продолжает вносить в возрождение Русской Православной Церкви.

*Подготовил
Сергей Казаринов, 3 курс МДС*

