

Міністерство освіти і науки України  
Рівненський державний гуманітарний університет  
Інститут мистецтв

Кафедра українознавства

**ІНСТРУМЕНТАРІЙ НАРОДНИХ МАЙСТРІВ  
ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ХУДОЖНІХ ВИРОБІВ З ДЕРЕВА**

*Методичні рекомендації  
до самостійної роботи з курсу  
“Робота в матеріалі”, “Обробка дерева”,  
“Технологія та матеріалознавство” для студентів  
денної та заочної форми навчання спеціальності 7.020208  
“Образотворче та декоративно-прикладне мистецтво”*

Рівне 2005

**Інструментарій народних майстрів для виготовлення художніх виробів з дерева:** Методичні рекомендації до самостійної роботи з курсу “Робота в матеріалі”, “Обробка дерева”, “Технологія та матеріалознавство” для студентів денної та заочної форми навчання спеціальність 7.020208 “Образотворче та декоративно-прикладне мистецтво” / Уклад. В.Р. Павлунь. – Рівне: РДГУ, 2005. – 26 с.

***Укладач:***

**Павлунь В.Р.** – викладач кафедри українознавства Інституту мистецтв РДГУ

***Рецензенти:***

**Сташук О.А.** – кандидат педагогічних наук, доцент кафедри українознавства РДГУ

***Відповідальний за випуск:***

**Шевчук С.І.** – кандидат філологічних наук, професор, завідувач кафедри українознавства, директор Інституту мистецтв РДГУ

Рекомендовано до друку науково-методичною радою РДГУ, протокол №        від        200 р.

Методичні рекомендації затвержені на засіданні кафедри українознавства (протокол №        від        2005р.)

© Рівненський державний гуманітарний університет, 2005

## ПОЯСНЮВАЛЬНА ЗАПИСКА

Талант українського народу, притаманне йому почуття прекрасного, дозволили створити глибоко самотутнє декоративно-прикладне мистецтво. Одним з найдавніших і найбільш розвинених видів цього мистецтва є художня обробка дерева.

Художня деревообробка характеризується тісним поєднанням естетичних та практичних якостей виробу, адже дерево – це матеріал, який не тільки доступний в обробці, а й красивий у декоративному відношенні. Народні майстри впродовж віків освоювали секрети технічної майстерності, формотворення, оздоблення і орнаментування. Будь-який предмет домашнього вжитку в руках народного умільця перетворювався на справжній твір мистецтва.

Обробка дерева не є однотипною, вона виконується різноманітними способами: столярним, токарним, бондарним, способом видовбування. Якщо текстура деревини, з якої виготовляється виріб, не досить виразна, його прикрашають різьбленням, випалюванням, розписом.

Декорування не є однотипним і монотонним. Воно виконується в різних техніках. Кожен вид оздоблення відрізняється за характером та за технікою виконання. Оздоблення виробу майстер виконує саме в тій техніці, яка найбільш точно відповідає створеному його фантазією художньому образу. Подекуди на одному виробі виконуються різні види декорування, що робить твір ще багатшим і живописним.

Для виконання всіх видів художньої обробки дерева необхідно мати спеціальні інструменти.

Без набору спеціального інструменту неможливо виготовити самий простий виріб. Деревообробний інструмент різноманітний. Потреба в ньому визначається видом роботи, її складністю і характером.

Практика доводить: чим вища кваліфікація народного умільця, складніша робота, яку він виконує, тим більше інструментів має майстер у своєму користуванні.

Дані методичні рекомендації допоможуть студентам ефективно оволодіти багатим арсеналом інструментів майстра деревообробки, поглибити знання, щодо використання даного інструмента при виготовленні художніх виробів з дерева.

## ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ РОЗМІЧАННЯ

**Рейсмус** – призначений для нанесення лінії паралельної до граней заготовки. Рейсмус складається з колодки, через отвори якої проходять два брусочки. На одному кінці кожного брусочка є гострі шпильки – цвяшки, якими наносять риси на деталі.

**Єрунок** – призначений для проведення паралельних ліній під кутом  $45^\circ$ , розмітки кутів  $45^\circ$  і  $135^\circ$ . Ним користуються для розмітки кріплень деталей “на вус”.

**Малка** – використовують для перенесення ліній кутів з готового зразка на оброблювану деталь, а також для проведення паралельних ліній під будь-яким кутом.

**Складний метр і рулетка** – призначені для вимірювання поверхонь і визначення розмірів заготовок.

**Лінійки** – з поділками для розкреслювання і розмітки, бувають декількох видів: дерев’яні, металеві, а також прозорі (з оргскла) по них зручно розмічати малюнок.

**Циркуль** – використовується як розмічувальний і вимірювальний інструмент, а також для побудови кіл. Найзручнішим є циркуль з дугою, яка дозволяє фіксувати розхил ніжок.

**Циркуль з лінійкою** – зручний для прокреслювання кіл великого діаметру. Складається із бруска з розміткою і затискачем для олівців та з пересувного центра.

**Кутник** – потрібен для побудови прямих кутів, нанесення паралельних і перпендикулярних ліній. Кутники бувають дерев’яні та металеві. Більш зручним і довговічним є металевий кутник.

**Шнур** – призначений для відбивання прямих ліній на довгомірних матеріалах і являє собою мотузку товщиною 3 – 5 мм, яка натерта крейдою.

## ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ ПИЛЯННЯ ДЕРЕВИНИ

Для пиляння деревини використовують ручні або механічні пили. Багато різноманітних, часто навіть не схожих між собою інструментів та приладів. Народні майстри ще до недавніх років для розпилювання колоди на бруси чи дошки використовували **поздовжні пили**. У домашніх умовах для розпилювання дощок, брусів використовують **поперечну дворучну пилу** або пилу, закріплену на вигнуту дугу.

**Ножівки** використовуються для поперечного, поздовжнього і універсального розпилювання. Ножівки поділяються на **широкі, вузькі** та з **обушком**.

Для поперечного розпилювання широких дощок використовують **широку ножівку**, для випилювання криволінійних деталей і виконання наскрізних пропилів користуються **вузькою ножівкою**. При виконанні точних робіт використовують **ножівку з обушком** та **ножівку-наградку**.

**Лучкові пили** використовуються для поздовжнього, поперечного і викрутного випилювання, зокрема при випилюванні профілів у архітектурно-меблевих роботах: одвірках дверей, вікон.

**Слюсарна ножівка** використовується при роботі з фанерою. Вона дає змогу розпилювати фанеру без відколів.

**Лобзик** застосовують для випилювання наскрізних прорізів. Лобзики бувають ручними та електричними. Раніше для випилювання застосовували механічні лобзики, виготовлені зі старих швейних машинок.

## ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ СТРУГАННЯ

Позбутися нерівностей та шорсткостей, що утворились на гранях деталей чи заготовок під час розпилювання та довести виріб до точно заданих розмірів можна за допомогою стругання.

Для ручного стругання використовують рубанки, що налічують кілька різновидів. Всі вони мають принципово однакову будову, різняться лише розмірами корпусу (колодки) та розмірами і формою ножів. Найбільш поширені, доступні і зручні у користуванні рубанки з дерев'яною колодкою. Промисловість випускає також рубанки з металевим корпусом.

**Шерхебель** – використовують для первинної грубої обробки поверхні деревини. Ним можна стругати вздовж і поперек волокон. Лезо має овальну форму.

**Рубанок** – буває одинарний і з подвійним залізком. Одинарний рубанок використовують для первинної обробки матеріалу або для обробки після шерхебеля, а подвійний – для вторинної обробки матеріалу начисто.

**Фуганок** – використовують для вирівнювання довгих поверхонь. Короткі деталі обробляють **півфуганком**.

**Зензубель** – (відбирач, фальцгобель) застосовують для вибирання заглиблень фальців у площині кромки. Колодка його має ступінчасту підошву.

**Галтель** – потрібний для вибирання півкруглих заглиблень – канелюрів. Підошва і ніж галтелів мають заокруглену форму.

**Кальовка** – використовується для профілювання кромки деталей.

**Штап** – призначений для формування заокруглень на кромках деталей. Підошва корпусу і ніж мають увігнуту форму.

**Горбач** – рубанок, що застосовують для обробки випуклих та увігнутих поверхонь. Бувають горбачі з дерев'яною або металевою колодкою. У горбачі з металевою колодкою кривизну підошви регулюють спеціальними гвинтами.

**Циндубель** – це рубанок, яким вирівнюють поверхні для склеювання. Його лезо має багато дрібних зубців.

**Шліфтик** – рубанок з укороченим корпусом та збільшеним кутом присадки ножа. Його застосовують для чистової обробки деталей з деревини, що має завилькуватість, косошарість, задирки.

## ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ СВЕРДЛІННЯ

Свердління призначене для утворення у деревині круглих отворів, різної глибини і діаметру. Для свердління застосовують різні свердла і бурави. Виконують свердління механізованим способом або вручну. Для свердління використовується **коловорот, дріль, ручна свердлилка**. Коловоротом зручніше свердлити великі, а дрилем – дрібні отвори.

**Спіральні свердла** – зручні для виконання дрібних і точних отворів. Вони добре свердлять як м'яку, так і тверду деревину. Спіральні свердла, переточені для роботи по дереву набагато пришвидшують процес свердління. Подовженими свердлами можна робити дуже глибокі отвори.

**Перові свердла** – добре свердлять отвори великого діаметру в м'якій деревині.

**Ложкове свердло** – застосовується для свердління з торця вздовж волокон.

Свердло **“корона”** – призначене для висвердлювання отворів різних діаметрів.

**Бурав** – зручний для свердління глибоких отворів.

## ТОКАРНА СПРАВА

**Точіння** – один з найбільш поширених видів обробки дерева. Точений виріб відрізняється красою і завершеністю форм, ідеально гладенькою поверхнею. Обробка за допомогою точіння приваблює багатьох майстрів також простотою і швидкістю виготовлення.

### Пристрої та інструменти для точіння деревини

Токарні роботи можливі лише за наявності спеціального пристрою – **токарного верстата**.

Найпростішим за конструкцією є токарний верстат, що складається з двох вертикальних стовпців, скріплених горизонтальним брусом. У металевих стержнях, у верхній частині брусків, закріплювали заготовку для обточування. Їх приводили в обертовий рух ременем, закріпленим на дерев'яному лучку. Такі верстати були відомі на Гуцульщині в позаминулому столітті.

До недавнього часу майстри використовували токарні верстати, що приводились в рух натиском на педаль – підніжку, з'єднану штангою з маховиком. Маховик, за допомогою ремінної передачі, крутив металеве веретено у верхній частині верстата, на якій прикріплювалась заготовка.

Тепер для виготовлення токарних виробів з дерева застосовують різноманітні за конструкцією та ступенем механізації верстати, як промислового виробництва, так і саморобні, оснащені електродвигунами від пральних машин, електроточил та інших електроприладів.

Для закріплення обточуваної заготовки використовують шпindelні насадки, які кріпляться на шпindelі вала і служать для утримання обточуваної заготовки.

**Трьохкулачковий універсальний патрон** – призначений для затискання заготовок різного діаметра. У патрон або стаканчик заготовку забивають, попередньо обтесавши її сокирою та простругавши рубанком.

**Тризубець** – утримує заготовку завдяки затисненню шпindelем задньої бабки.

**Планшайба** – призначена для виточування тарілок, блюд.



Для виточування майстри застосовують різноманітні різці-стамески:

**Рейср** – півкругла стамеска – різець, призначена для чорнового обточування заготовки.

**Мейсель** – пряма косокутна стамеска – різець, з подвійним заточенням фаски, призначена для чистового обточування та торцювання заготовки.

**Гачки і кільця** – призначені для виточування порожнин у заготовках. Найчастіше застосовують при виготовленні чаш, ваз, кухлів.

В процесі токарної обробки заготовок майстрами використовуються спеціальні **вимірювальні інструменти**:

**Кронциркуль** – призначений для вимірювання зовнішніх діаметрів виробів.

**Нутромір** – застосовується для вимірювання діаметрів отворів, а також при виготовленні токарних виробів з внутрішніми порожнинами.

**Штангенциркуль** – необхідний для точного вимірювання зовнішніх і внутрішніх розмірів виробу.

## БОНДАРНИЙ СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ХУДОЖНІХ ВИРОБІВ З ДЕРЕВА

Бондарне ремесло відоме здавна. У Київській Русі виготовляли багато предметів такими, якими ми знаємо їх сьогодні. У сучасних промислах виготовляють бондарним способом твори народного мистецтва та сувеніри. Це бочівки на підставках, невеликі кухлі, келихи, жбани, сільниці, що нагадують форми дерев'яних відер, цебриків у старому побуті.

### Інструменти та пристрої бондаря

Для підготовки клепок народні майстри використовують простий **верстак “кобилку”** або **столярний верстак**. Заготовки одержують, розколюючи колодки. Заготовки простругують, а потім великим фуганком спасовують кромки під розмічений кут. Його визначають за розміченим кругом. Кількість бондарних клепок у бочках великих розмірів може бути від 10 до 13. Їх ширина – від 5 до 10 см, товщина – 0,8-2,5 см. Для вирівнювання бокових стиків клепок у зібраному бондарному виробі використовують невеликий **бондарний скобельок** – одноручний, з півкруглим лезом. Щоб вибрати у стінках посудини жолобок (паз), для вставлення дна використовують **утірник (“затирач”)**. Він побудований за принципом рейсмуса з однією пересувною планкою, в яку забивають сталеву пластинку з трьома – чотирма зубцями завтовшки 2 – 3 мм і завширшки 15 – 20 мм.

## ПЛЕТІННЯ З ЛОЗИ, БЕРЕСТИ ТА ЛИКА

**Плетіння** – одне з найдавніших занять людини. Із гілок і прутиків виплітали чимало необхідних предметів. Асортимент сучасних плетених виробів широкий і різноманітний. Співіснують традиційні форми (кошики) і нові, що відповідають запитам сучасного споживача: дитячі люльки, підставки під вазони, хлібниці, таці, фруктівниці, кошики для квітів, футляри для різного скляного посуду, меблі (столи різних форм, кушетки, крісла – гойдалки, книжкові стелажі), а також жіночі сумочки, декоративні килимки, панно, вази, серветки, цукерниці тощо.

### Інструменти для плетіння

**Колотівка** – або легкий молоток потрібні для підбивання прутів.

**Жамка** – використовується для згинання прутів і надання їм потрібного нахилу. Можна послугуватися також плоскогубцями.

**Шило** – мале й велике – застосовують для укріплення ручок, плетіння дрібних виробів і зароблення вільних кінців прутів.

**Ножі** – використовують такі ж , як і в різьбленні. Вигідні ножі з леза бритви, а також шевські.

## ПРИСТРОЇ ДЛЯ ЗАКРІПЛЕННЯ ТА ЗАТИСКАННЯ ЗАГОТОВОК

**Струбцини** – використовують для притискання деталей до верстака у процесі обробки або для стискання при склеюванні. Струбцини можуть бути дерев'яними або металевими і поділяються на звичайні, паралельні і хомутові. Тепер різьбярі найчастіше користуються металевими струбцинами.

**Вайми** – довгі струбцини для склеювання дощок у щит. Якщо немає спеціальних металевих, то виготовляють пристрій із брусків або товстих дощок. На їх краї набивають поперек бруски або обрізки дощок. Стягують щит клинами, які обов'язково мають гострі кути.

**Преси невеликих розмірів** – використовуються для приклеювання кришок і донець скриньок, наклеювання мозаїчних наборів у домашніх умовах. Дерев'яні преси ручної роботи виготовляють за принципом міцно збитої коробки із брусків та дощок. У верхній частині товста рівна плита, що не прогинається, стискає виріб підбитими клинами між нею і верхнім кріпленням.

**Затискачі і валети** – являють собою шматки дощок чи брусків з вирізами на кінцях, які кріпляться до верстака шурупами. Валети мають вирізи, які дозволяють щільно притискати заготовку до верстака.

## РІЗЬБЛЕННЯ ПО ДЕРЕВУ

За тривалу історію існування мистецтва різьблення по дереву було створено велику кількість її різноманітних видів. Це плоскорельєфне різьблення, яке в свою чергу поділяється на декілька різновидів (контурне, тригранно-виїмчасте, заовалене з подушечним та підібраним фоном), рельєфне, об'ємне (скульптура, іграшки, посуд), а також різні поєднання цих видів різьблення).

### Основний інструментарій різьбяра

**До основного інструментарію різьбяра входять такі інструменти:**

**Ніж-косяк** – застосовується головним чином для виконання геометричного, тригранно – виїмчастого та контурного різьблення. Кінець леза ножа загострюють під кутом 30 - 80°. Величина кута відіграє велику роль при виконанні різьблення. Косяки під кутом скосу 60 - 80° зручні для прорізання великих орнаментів, менші кути зручні для роботи з дрібними і криволінійними малюнками.

**Ніж-різак** – різних форм, використовують для геометричного різьблення, при виконанні “сяйв” з заокругленнями, елементів з кривими лініями, а також в контурному різьбленні для округлень і вигинів.

**Прямі стамески** – потрібні для зачищення фону, прорубування контуру орнаменту, зняття фасок та інших робіт. Ширина прямих стамесок може бути від 5 до 30 см.

**Пологі і напівкруглі стамески** – основний інструмент для виконання більшості видів робіт в геометричному і контурному різьбленні, для скоб, чистих порізок, півкруглих лунок. Півкруглі стамески бувають із середніми і високими бортами лез, а у пологих стамесок борти майже відсутні. Форма півкруглих стамесок дає можливість працювати краями бортів і робити глибокі виїмки. Ширина лез стамесок від 0,5 до 30 мм.

**Стамески кутики(футчики)** – застосовуються для вибирання вузьких ліній канавок. Використовується майже у всіх видах різьблення. У поперечному перерізі стамески мають кут від 45° до 70°. Ширина лез стамесок від 5 до 30 мм.

**Стамески-клюкарзи** – мають коротке полотно у вигляді загнутої або гачка. Вони широко застосовуються у плоско рельєфному і рельєфному різьбленні, зачищенні заглибленого фону, виборі порожнин різноманітного посуду та інших виробів, для обробки випуклостей в заглиблених місцях. Стамески клюкарзи мають різний профіль і ширину полотен від 5 до 50 мм.

**Стамески-церазики** – вигнуті в нижній частині з різною формою лека. Застосовуються для прорізання вузьких жилок на фоні і рельєфі у важкодоступних місцях. Ширина лез 2-3 мм.

**Ложечці ножі** – різних профілів і форм, застосовують переважно при виготовленні різьбленого посуду (ложок, чаш, ковшів), що мають внутрішню сферичну поверхню. Загострені з обох боків півкруглі або кільцеві леза ножів легко вибирають і вичищають внутрішню поверхню. Для зручності при роботі, ручки у них бувають самої різної довжини.

### Допоміжні інструменти

У різьбленні по дереву, особливо на початковому етапі застосовуються теслярські, столярні та інші інструменти.

**Сокири** – великі теслярські і маленькі столярні, застосовуються для попередньої обробки заготовок великих розмірів, виявлення форми різьбленого виробу.

**Колун** – вид сокири, лезо якого має форму клина з великим кутом. Застосовується для розколювання полін на цурпалки.

**Сокири-тесла** – різних профілів, застосовують для вибирання внутрішніх поверхонь різних виробів, що мають чашоподібну поверхню, заглиблення, а також у скульптурному різьбленні.

**Долото** – застосовують для видовбування прямокутних гнізд, пазів, шипів, необхідних для з'єднання деталей. На верх ручки долота обов'язково одягається металеве кільце, яке запобігає її розколюванню при ударах киянкою.

**Киянки** – застосовуються при вирубуванні фону, рельєфу, при роботі з твердими породами, виконанні великих скульптурних робіт. Киянки виготовляють в основному із звількуватої деревини, твердих порід (бука, груші, дуба). Виготовляють киянки столярним або токарним способом. Дуже зручна у роботі гумова киянка, особливо

там, де потрібні точні і акуратні удари, вона трохи пружинить і не розколює ручку інструмента.

**Чекани** – застосовуються в основному для обробки і ущільнення фону з шорсткою поверхнею і наданню гладенькому фону фактури, для нанесення деякого малюнка. Чекани являють собою металеві стержні різного діаметру, на одному з кінців яких зроблено насічки різних геометричних фігур і профілів.

**Скребки і циклі** – з різними профілями, застосовують для вибирання галтелей, штапиків, зачищенні від ворсу поверхонь з кривизною.

**Рашипілі** – слугують для зачищення різьби, бувають різної форми і профілю: прямі, плоскі, півкруглі та інші. На боках рашпіля є насічки у вигляді невеликих зубчиків різної величини.

**Щітка дротяна** – зі сталевим ворсом, потрібна для прочищення, виявлення малюнка текстури на виробі, особливо тонованому чи обпаленому. Щітку круглої форми встановлюють на електроінструмент, що значно полегшує і прискорює роботу.

### **Інструменти та пристрої для виконання гуцульського різьблення та інкрустації**

Для виконання гуцульського різьблення застосовують близько 50 видів стамесок різного призначення, а з них найважливіших 8 – 10 шт. Майже кожен мотив різьблення вирізується спеціальним видом стамесок.

**“Рівнак”** – має рівну горизонтальну фаску шириною 1,3,5,8,10,13,15,20,25мм. Використовується він для вирізування квадратиків, трикутників, в окремих випадках – для прорізування неглибоких ліній.

**“Листівничок”** – у розрізі фаски має заокруглений профіль шириною від 3 до 25 мм. Ним вирізують “колоски”, “листочки”, “дужки”, “плайки”, “косички”.

**“Скосак”** – використовують для виконання мотивів тригранно – виїмчастого різьблення.

**“Лопатка”** – має скіс фаски від центра до боків. Нею послуговуються при різьбленні мотивів ”зубці”, окремих елементів мотиву “сонечко” та для мотивів тригранно – виїмчастого різьблення.

“**Футчик**” – застосовують переважно для елементів і мотивів орнаменту першої групи: прямих ліній, “кільчастого письма”, “сходинок”, “смерічок”.

“**Підківкою**” – вирізують напівкруглі жолобчасто-подібні елементи орнаменту: “копички”, “парканці”, “жолобки”.

“**Вибирачик**” – потрібний для підбирання та підчищення фону. Користується також і “кльокарзами”.

“**Очкарик**” – витискує у різьбленні кружечки – “очка”.

“**Гребінчик**” – має насічки і використовується для карбування фону.

“**Цюкавка**” – призначена для такої ж мети.

“**Бори-швайці**” – це інструменти – пристрої, якими за допомогою друлівника або бормащини вирізують кружки.

“**Друлівник**” – саморобний дріль.

“**Паска рики**” – пристрій для нанесення паралельних ліній, смужок паралельної ширини.

“**Кльокарза**” – використовується для вирізування довгих канавок, які потім інкрустують, обрамляючи прямокутну або квадратну поверхню. Кльокарзи мають верхню загнуту частину й 3 – 5 зубчиків.

“**Ямничок**” – використовується для витискування ритмічних поглиблень від коліщати з зубцями.

“**Втискач**” – застосовують для наколів і втискування елементів інкрустації.

Інструменти майстри виготовляють самі, використовуючи прут від коси, спиці із старих парасольок, якісну інструментальну сталь.

**Очкарик, гребінчик і цюкавку** роблять із цвяха.

Для **очкарика** гострий кінець цвяха спилують напилком і округляють кути, іншим гострим цвяхом вибивають неглибоку виїмку і бруском підточують бортики цієї виїмки. Для **гребінчика** розклепують один кінець цвяха або сталевого пружинного дроту, вирівнюють і тригранним напилком нарізують зубці.

**Цюкавку** виготовляють також із цвяха або обрізка сталевого дроту, сточеного на одному кінці в конус. Її заправляють у дерев’яну ручку.

Із допоміжних інструментів потрібні плоскі, трикутні й круглі **напилки**, різні **пилочки** і **свердла**, **плоскогубці**, **кусачки**, **молоточки**, **киянки** тощо.



Для виконання інкрустації користуються переважно **паскариком, косаком, очкариком, клюкачкою**. Під інкрустацією вирізують за розміткою поглиблення до 2 мм паскариком, косаком або клюкачкою. Круглі форми вирізують **вибирачем** та **борами – швайцями**, закладеними у **друлівник**. Лезо вибирача має одне або два крила. Гострий кінець його ставлять у центр кола, а плоска частина леза поворотом друлівника вибирає поглиблення. Для вирізування вставок швайці гострим кінцем вставляють у центр форми, а протилежним виступаючим вістрям – у потрібного діаметра вставку, приводячи в рух друлівник. Спочатку дають вставки одного кольору, потім іншого і знову іншого (три рази). Після інкрустації деревом виріб шліфують і починають робити вставки із рогу, перламутру й металу.

Інкрустація металом у гуцулів називається **жируванням**. Для цього використовують мідний дріт і бакфонову бляху (мосяж – сплав 5% міді, 15% сурми і 80% свинцю; бакфон – сплав 20% нікелю, 40% міді та 40% цинку). В прорізанні канавки вбивають молоточком дріт або смужки бляхи, потім напилком підрівнюють з фоном, шліфують шліфшкіркою. Бісер зі скла або фарфору старі майстри вставляли в поглиблення на рідкій смолі, а пізніше – без приклеювання. Виїмки робили дещо меншими від діаметра бісеру й вставляли його з деяким зусиллям.

Для зберігання інструментів гуцульські майстри роблять художньо оздоблені підставки. У полиці просвердлюють отвори, куди вставляють стамески. Їх леза вільно проходять через отвори, а ручками впираються в них. Нижня частина складається із неглибокого корита, де зберігають додаткове приладдя.

### Додаткове приладдя

При підготовці та виконанні роботи майстру – різьбяру часто потрібне додаткове приладдя.

**Олівець** – потрібен різьбярєві для розмічання малюнка, перенесення його з паперу на заготовку. Хороший м'який олівець дає чітку лінію і не псує дерево. Хімічний олівець для розмічання не застосовують.

**Калька і копірка** – призначені для копіювання малюнка на поверхню заготовки для різьби.

**Шаблони і лекала** – призначені для швидкого і точного нанесення композиції, що повторюється. Роблять шаблони з цупкого паперу, картону, металу, фанери та ін.

**Шило** – знадобиться для наколювання елементів малюнка, для проколювання отворів.

Для виконання рельєфного та скульптурного різьблення майстри використовують велику кількість інструментів і пристроїв: сокиру, тесла, свердла різних діаметрів, дріль, лобзик річний або електронний, стамески, пилочки, профілі, рашпілі, шило.

### **Електрифіковані інструменти**

У процесі виготовлення різьблених виробів від початкової стадії до опорядження сучасні майстри широко застосовують побутові електрифіковані інструменти різноманітних марок. Електрифікований інструмент пришвидшує виконання багатьох операцій і полегшує роботу різьбяра. До таких інструментів належать: **дискова електропила, ланцюгова електропила, електролобзик, електродріль, електрорубанок, електро-фрезерувальна машина, універсальні деревообробні верстати, шліфувальні машинки (вібраційні, стрічкові, дискові), електрична бормашина з гнучким валом, електроточило.**

## МОЗАЇКА З ДЕРЕВА

**Мозаїка** – це художній твір, виконаний із окремих, підігнаних один до одного, різнокольорових шматочків однорідних або різних матеріалів, у тому числі з дерева. Мозаїку з дерева виконують у двох техніках – інтарсії та маркетрі.

**Інтарсія** – (італ. Intarsio - інкрустація) – це вид інкрустації, в якому на дерев'яну поверхню вриваються (вставляються) різні за кольором і текстурою пластинки з деревини.

**Маркетрі** (франц. marqueterie) – вид мозаїки з фігурних пластинок шпону, які наклеюються на основу.

**Основний інструмент для виконання набору маркетрі – мозаїчний ніж.** Він виготовляється зі сталі доброї якості. Найчастіше для його виготовлення використовують медичний скальпель або бритву. Лезо ножа повинно мати вільну частину, довжиною не більше 20мм, бути тонким у ріжучій частині, бо товсте лезо важко заглиблюється в деревину. Воно начебто виштовхується пружністю матеріалу. Надто тонке лезо не “розводить” волокна дерева, а затискується ними. При незграбному натиску крихкі породи дерева ламаються. Ніж повинен мати ручку. Її виготовляють із м'яких порід (липа, вільха, ялина, сосна) або із двох дерев'яних пластин (лущений шпон), щільно обмотаних ізоляційною стрічкою. Ручки із м'яких порід дерева зручніші для роботи.

**Стамесками** вирізують напівкруглі, круглі, овальні елементи набору мозаїки. Фучиком вигідно вирізати кутові елементи набору, особливо по краях смужки або круга, квадрата й інших форм. Щоб уникнути розколів шпону, спочатку злегка підрізують верхні волокна, а після цього стамескою вирізують елемент набору повністю.

**Пробивачі-просічки** – це трубки з заточеною фаскою. Збоку сточують отвір, через який виймають вибиті й застрягнуті у трубці вставки шпону. Пробивачі може зробити токарь по металу або слюсар. Бажано заготовити пробивачі не тільки круглої форми, а й для вибивання квадрата, трикутника тощо. Вони дають змогу точно й щільно пасувати вставні елементи.

**Рейсмус звичайний, або спеціальний** – застосовують для нарізування однакової ширини смужок, якими обкладають фризи, рамки тощо. У звичайний столярний рейсмус потрібно вставити сталеву голку, заточену лопаточкою.

**Робочий планшет** з одного боку повинен мати рівний невисокий бортик, в який впирають вирівняний листок шпону. **Рейсмус** спеціальний має на підшві металеву пластину, що закріплюється гвинтами, якими можна регулювати ширину смужок. У ньому повинен бути отвір для різця.

За цим принципом можна виготовити рейсмус із деревної колодки, де є наскрізний проріз і ложе для ножа. На підшві закріплюють гвинтами металеву пластину товщиною дещо більшою від товщини шпону з поперечними прорізами. Опускаючи гвинти, пересувають їх на потрібну ширину пластини, закріплюють нерухомо гвинтами й відрізають смужку шпону. Використовують також здвоєний різак із регульованою шириною різання.

**Циркульний різак** – це звичайний циркуль – вимірювач із креслярської готовальні. Якщо голку його сточити лопаточкою, ним можна вирізати невеликі круглі вставки.

**Плечовий різак** з довгою, що закладається за плече, ручкою потрібний для різання твердих крихких порід. Ним легше вирізати довгі криволінійні елементи набору.

**Ніж-пилка** з одностороннім заточуванням і дрібними, нарізаними напилком зубцями, з дерев'яною колодкою у верхній частині або з двостороннім заточуванням і боковою ручкою застосовують для припасування листів шпону. Ніж – пилка має ту перевагу перед звичайним ножем, що відразу спилює навіть крихкі породи деревини і не залежить від напрямку волокон.

## **ВИПАЛЮВАННЯ ПО ДЕРЕВУ**

Техніка випалювання візерунків на дерев'яній поверхні виникла, ймовірно, тоді, коли з'явилися і були освоєні металеві інструменти. Розпечений металевий прут, прикладений до поверхні деревини, залишав знак. Візерунки випалювали на дверях, сволоках – балках, селянських меблях і дерев'яному посуді.

Художнє випалювання стало визнаною технікою прикрашування виробів з деревини.

### **Інструменти та пристрої для випалювання**

Для нанесення візерунків випалюванням використовують металеві прутки довжиною 450 – 700 мм, один кінець яких забивають у дерев'яну ручку. На другому насакаються візерунки. Зубилом, напилком, ножівкою для нарізання металу можна зробити насічки у вигляді “зірки”, “сонечка”, “квітки”, квадратиків із сіткою, “східців”, трикутників тощо. На Гуцульщині такі штампики – прутки називають “карбами” або “писаками”.

Сучасні майстри користуються придбаними у магазині електровипалювачами, а також звичайними електро-паяльниками, зробивши на кінці паяльного стержня насічку потрібного візерунка. Деякі майстри роблять електровипалювачі самі. Штампики виготовляють із вольфрамового або ніхромового дроту потужністю 150–400 Вт. Кількість обертів регулюються.

## **ВИГОТОВЛЕННЯ, ЗАТОЧУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ РІЗЬБЯРСЬКОГО ІНСТРУМЕНТУ**

Різьбярський інструмент можна придбати в спеціальних магазинах або виготовити самостійно у домашніх умовах.

Для виготовлення інструментів майстри використовують медичні скальпелі, “опасні” бритви, старі напилки, автомобільні ресори, обойми шарикопідшипників, ножівочні полотна механічних пил по металу, зламані свердла, бори, жолобчасті шпиці від старих парасольок.

Заточувати різбярський інструмент на електроточилі з різноманітними пристроями: абразивними, алмазними, каучуковими і повстяними кругами. Доводять різбярський інструмент на шкіряному ремені з пастою ГОІ.

Зберігається інструмент на спеціальних підставках у шафах або вкладається у спеціально пошиті згортки з кишенями.

## ЛІТЕРАТУРА

1. Антонович Є.А., Захарчук-Чугай Р.В., Станкевич М. Є. Декоративно-прикладне мистецтво. – Львів: Світ, 1993. – 273 с.
2. Амбросимова А.А., Каплан Н. И., Митлянская Т.Б. Художественная резьба по дереву, кости и рогу. - 2-е изд. – М.: Высш. шк., 1992. – 159 с.
3. Афанасьев А.Ф. Резьба по дереву. – М.: Культура и традиции, 2000. – 408с.
4. Буриков В.Г., Власов В.Н. Домовая резьба. – М.: Нива, 1997.
5. Від ремесла до творчості: Збірник / Упоряд. Ю.Г. Легенький. – Київ: Час, 1990. – 285с.
6. Декоративно-ужиткове та образотворче мистецтво: історія, теорія, практика. – Львів: Світ, 1992.
7. Декоративно – ужиткове мистецтво. Словник. / Запаско Я.П. та ін. У 2-х т. – Львів: Афіша, 2000.
8. Двойникова Е.С., Лямин И.В. Художественные работы по дереву. – М., 1972.
9. Домовая и художественная резьба по дереву. – М.: Новая волна, 1996. – 302с.
10. Жегалова С.К. Поэма о дереве. – Л. – М., 1968.
11. Матвеева Т.А. Мозаика и резьба по дереву. – М.: Высшая школа, 1974.
12. Мозир М.І. Українська народна дерев'яна скульптура. – К., 1980.
13. Народні художні промисли України: Довідник / Відпов. ред. Р.В. Захарчук-Чугай. – К., 1986.
14. Прикрась свій дім. Гура Л.П., Гоголь Л.Є., Ісупова Н.М. та ін. – 2-е вид. – К.: Техніка, 1990. – 303с.
15. Різницький Б.Т., Серета Г.І. Саморобки з деревини. – К.: Урожай, 1994.
16. Родина Шкрібляків: Альбом / Авт. упоряд. Р.В. Захарчук-Чугай. – К.: Мистецтво, 1979.
17. Сафроненко В.М. Секреты древесины. – М.: Изд-во АСТ, 2003.
18. Тимків Б.М., Кавас К.М.. Виготовлення художніх виробів з дерева. Ч.1. Різьба по дереву. – Львів, 1995.

19. Тимків Б.М., Кавас К.М.. Виготовлення художніх виробів з дерева. Ч.2. Мозаїка, випалювання, розпис. – Львів,1996.
20. Художні промисли: теорія і практика / Відп. ред. О.К. Федорук. – К., 1985.
21. Шумега С.С. Технологія виготовлення художніх меблів. – К., 1994.



*Для нотаток*

## ЗМІСТ

ПОЯСНЮВАЛЬНА ЗАПИСКА.....	3
ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ РОЗМІЧАННЯ.....	4
ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ ПИЛЯННЯ ДЕРЕВИНИ.....	5
ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ СТРУГАННЯ.....	6
ІНСТРУМЕНТИ ДЛЯ СВЕРДЛІННЯ.....	7
ТОКАРНА СПРАВА.....	8
Пристрої та інструменти для точіння деревини.....	8
БОНДАРНИЙ СПОСІБ ВИГОТОВЛЕННЯ ХУДОЖНІХ ВИРОБІВ З ДЕРЕВА.....	10
Інструменти та пристрої бондаря.....	10
ПЛЕТІННЯ З ЛОЗИ, БЕРЕСТИ ТА ЛИКА.....	11
Інструменти для плетіння.....	11
ПРИСТРОЇ ДЛЯ ЗАКРІПЛЕННЯ ТА ЗАТИСКАННЯ ЗАГОТОВОК.....	12
РІЗЬБЛЕННЯ ПО ДЕРЕВУ .....	13
Основний інструментарій різьбяра.....	13
Допоміжні інструменти.....	14
Інструменти та пристрої для виконання гуцульського різьблення та інкрустації.....	15
Додаткове приладдя.....	17
Електрифіковані інструменти.....	18
МОЗАЙКА З ДЕРЕВА.....	19
ВИПАЛЮВАННЯ ПО ДЕРЕВУ.....	21
Інструменти та пристрої для випалювання.....	21
ВИГОТОВЛЕННЯ, ЗАТОЧУВАННЯ ТА ЗБЕРІГАННЯ РІЗЬБЯРСЬКОГО ІНСТРУМЕНТУ.....	22
ЛІТЕРАТУРА.....	23

*Навчальне видання*

**ІНСТРУМЕНТАРІЙ НАРОДНИХ МАЙСТРІВ  
ДЛЯ ВИГОТОВЛЕННЯ ХУДОЖНІХ ВИРОБІВ З ДЕРЕВА**

*Методичні рекомендації до самостійної роботи з курсу  
“Робота в матеріалі”, “Обробка дерева”, “Технологія та  
матеріалознавство” для студентів денної та заочної форми  
навчання спеціальності 7.020208 “Образотворче та декоративно-  
прикладне мистецтво*

**Укладач: В.Р. Павлунь**

**Відповідальний за випуск: С.І. Шевчук**

**Комп’ютерна верстка:  
Л.М. Федорук**

Підписано до друку  
Формат 60х90 1\16. Папір офсетний.  
Ум. др. арк. 0,85.  
Наклад 100 прим.

**Інструментарій народних майстрів для виготовлення художніх виробів з дерева:** Методичні рекомендації до самостійної роботи з курсу “Робота в матеріалі”, “Обробка дерева”, “Технологія та матеріалознавство” для студентів денної та заочної форми навчання спеціальності 7.020208 “Образотворче та декоративно-прикладне мистецтво” / Уклад. В.Р. Павлунь. – Рівне: РДГУ, 2005. – 26 с.

Редакційно-видавничий відділ  
Рівненського державного гуманітарного університету  
33028, м. Рівне, вул. С. Бандери, 12