

УДК 687.023

doi: 10.18101/2305-753X-2017-4-41-46

БУДДИЙСКИЕ ТАНКА: ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ХОЛСТА

© **Ободоева Баярма Владимировна**

аспирант Отдела философии, культурологии и религиоведения
Института монголоведения, буддологии и тибетологии
Сибирского отделения Российской Академии наук
E-mail: bayarma@gmail.com

© **Абаева Любовь Лубсановна**

доктор исторических наук, профессор
главный научный сотрудник Отдела философии, культурологии и религиоведения
Института монголоведения, буддологии и тибетологии
Сибирского отделения Российской Академии наук
E-mail: luba-abaeva@mail.ru

В статье авторы описывают методы изготовления холста, которые используются в школе танкописи достопочтимого Сангье Еше, мастера тибетской живописи стиля *менри* в Индии. Также авторы раскрывают практические моменты при подготовке и приготовлении холста на базе собственного опыта и наблюдений, что особенно подчеркивает их актуальность для буддийских иконописцев. На начальном этапе изготовление художественной поверхности является одной из важнейших критериев в тибетской живописи танка и существенным основанием для долговечности изображенного рисунка. Приготовление хорошего грунтового холста является одним из наиболее важных, первоначальных моментов в тибетской живописи, особенно если танка нарисована на тканевом основании (*rasgzhi*), так как свиток скручивали при транспортировке, хранении и затем разворачивали для показа. Техника изготовления и приготовления холста должна быть идеальной, иначе после частого разворачивания, если холст обладает изъянами, будут проявляться трещины, осыпания или шелушения минеральных красок.

Ключевые слова: буддийское искусство, танка, техника изготовления холста, сохранение, подрамник, грунтовка, полировка.

Несмотря на имеющиеся разнообразие исследований по тибетской живописи, все же недостаточно описана техническая сторона создания буддийской танка. В наши дни все еще актуальным остается традиция передачи базовых древних методов от учителя ученикам на протяжении многих поколений, что доказывает эффективность существования школ в сохранении традиционных живописных стилей буддийской живописи. В рамках таких школ продолжают существовать особенности технических приемов по созданию танка. На начальном этапе изготовление подходящей художественной поверхности является одним из важнейших критериев в тибетской живописи танка и является существенным основанием для долговечности изображенного рисунка. Какой бы мастерской техника рисования ни была, она не сохранится на длительный срок, если холст будет обладать рядом дефектов, которые в последствии будут проявляться как трещины, осыпания или шелушения минеральных красок и последующих слоев краски. Из чего следует, что приготовление хорошего грунтового холста является одним из наиболее важных, первоначальных моментов в

тибетской живописи, особенно если танка нарисована на тканевом основании (*rasgzhi*). Традиционно свиток скручивали при транспортировке, хранении и затем разворачивали для показа.

Художники буддийской иконописи выполняют свою работу упорядоченным и систематическим образом. Изготовление художественных свитков танка предполагает шесть технологических ступеней. Первая ступень заключается в приготовлении художественной поверхности холста. Вторая ступень – в создании рисунка на этой поверхности посредством прорисовки или переноса рисунка. Третья ступень – наложение первоначального слоя минеральной краски, из которого вытекают последующие четвертая и пятая ступень тонировка и обводка. Шестая ступень состоит из заключительных штрихов работы с золотом.

В данной статье метод изготовления холста, который используется в школе танкописи достопочтимого Сангье Еше в Индии заключается в последовательном описании и анализе только первой ступени технологии изготовления буддийской танка. Наиболее подробное описание, по мнению автора статьи представлено в известной работе Дэвида и Дженис Джексон, в которой они делают ссылки на древние тибетские тексты в которых затрагивалась проблема изготовления холста [1, 2, 3, 4].

Подготовительная часть изготовления холста и составляющих его элементов, которые используются в изготовлении художественной поверхности холста состоят из: 1. Выбора ткани для холста, 2. Подрамника, 3. Клея, 4. Грунтовой основы.

Ткань для холста: В первую очередь подбор подходящей ткани для холста значительно облегчит процесс подготовительной работы. Самым удобным материалом является обычная белая хлопковая ткань. Хлопок хорошо впитывает влагу и сушится. Как правило, художники щепетильно относятся к выбору ткани, предпочитая мелкое плетение текстуры материала без фабричных узлов и зацепок. От размера картины зависит плотность ткани, чем больше формат картины, тем плотнее и толще материал. В древности, для миниатюр чаще использовали тончайшую шелковую ткань. Так же в редких случаях использовали кожу животных, льняную или джутовую ткань. Ткани мелкого плетения обеспечивают плотное распределение грунта в промежутках между волокнами, исключая мельчайшие решетчатые зазоры. Но, если есть место таким дырчатым зазорам когда холст уже готов, это негативно отразится в последствии: в первую очередь, во время нанесения красок на холст; в дальнейшем насколько долго эти краски могут закрепиться на дырчатом холсте. Так как традиционно тибетская танка представляется в виде свитка, (обрамленная в парчу (*mgo mchen*), который хранится или перевозится в плотно свернутом состоянии. Даже, если танка будет храниться под стеклом в раме, постепенно краски начнут осыпаться.

Подрамник, как правило, имеет прямоугольную форму, состоящий из конструкции двух рам: внешнюю устойчивую и внутреннюю-подвижную. Внешнюю – устойчивую раму, художники танка обычно называют подрамником (*thang shing*). Он состоит из соединения четырех крепких деревянных брусков, образующих прямоугольник. Исходя из этого, имеются два бруска длиннее и оставшиеся два-короче. На первых двух брусках, на концах каждого имеются отверстия, куда вставляются зауженные концы двух оставшихся брусков покороче. Таким образом, бруски плотно скрепляются между собой и образуют устойчивый каркас для внутренней рамы. Внутренняя – подвижная рама состоит из сложения четырех реек или из четырех гибких бамбуковых прутьев. Хотя в своем исследовании Дэвид и Дженис Джексон [1] описывают метод художника Вандака из Шекар Зонга (*Wangdrak, theartist from Shekar Dzong*). Этот мастер использовал во внутренней раме бамбуковые прутья, на которые вшивалась сама ткань для холста. Этот альтернативный метод был распро-

страненным среди художников, но многие художники обходятся без них, найдя другой способ в конструкции внутренней рамы. Например, другой художник из Ладака, вшивал ткань на высушенные ячменные стебли, такая конструкция служила ему внутренней рамой [там же, С. 11]. В наши дни некоторые современные художники используют металлические прутья. В самом начале, хлопковую ткань прямоугольной формы для прочности, подогнув по краям нужно вшить по периметру вдоль четырех прутьев. При этом, каждую из сторон ткани необходимо вшить по отдельности к каждой из четырех прутьев. Это необходимо для подвижности каждой стороны полотна при натяжении, во время фиксации внутренней рамы внутри каркаса подрамника. Вся эта конструкция фиксируется с помощью шнуровки, один из концов которой закрепляется подвижно и затягивается по мере выделки холста, придавая внутренней раме форму натянутого, прямоугольного барабана. Хочу подчеркнуть из своего опыта, что правильно вшитая ткань к внутренней раме обеспечивает сохранность углов будущего полотна и равномерное распределения грунтовой основы, так как при натяжении больше всего напряжения приходится на угловые части внутренней рамы.

Клей. Самый распространенный клей, который используется тибетскими художниками, вываривается из шкур крупного рогатого скота (из высушенных шкур яка). Мелко нарубленные кусочки шкуры несколько дней варятся на равномерном огне. Довести нужно до желеобразного состояния, затем необходимо просеять, отделив от мусора и волосков. В итоге получается подобие блюда, всем нам известный холодец, который остается только высушить. Однако современным художникам клей достается уже в готовом виде. Многие художники, живущие в Индии и Непале, не пользуются традиционным клеем, приготовленным из ячьих и коровьих шкур. Чаще всего это уже готовый клей, который в избытке продается на местных базарах, приготовленный из шкур буйволов. Такой клей следует залить холодной водой, оставив на ночь или нагревать на водяной бане до полного растворения клея в воде, периодически помешивая. Полученную жидкость проверяем на клейкость, кончики пальцев немного смачиваем в клеевой жидкости и растираем, постепенно высыхая, пальцы начинают ощутимо склеиваться. Если не хватает клейкости, следует добавить сухого клея и довести до нужной консистенции. Полученный таким образом мездровый клей используется для красок и так же для грунтовой основы холста.

Грунтовая основа состоит из тщательно измельченного в порошок мела, в некоторых случаях используется белая глина. Грунтовая смесь получается за счет смешения перетертого порошка мела и растворенного клея (температура клея должна быть слегка горячей). После того как загрунтованная поверхность холста высохла она приобретала очень белесый оттенок или ярко белый цвет. Поэтому некоторые художники, в особенности из восточного Тибета предпочитали более охристый цвет поверхности холста. Для достижения такого эффекта они добавляли небольшое количество охры или желтого пигмента. Эта техника в основном использовалась художниками в стиле *карма кадри* (*Karma-sgar-bris*) и *мен сар* (*Sman-bris*) [там же, С. 23]. Эти техники отличаются использованием тонкого или даже прозрачного слоя краски и минимально загруженную композицию, где видимая, охристая текстура холста создает чувство пространства и легкости. В школе танкописи Сангье Еще принято добавлять охру в грунтовую смесь, чтобы во время сухой тонировки неба и земли внести эффект пространства и слегка погасить интенсивность минеральных красок. В полученную смесь можно добавить небольшое количество охры от желтоватого до красноватого оттенка для того, чтобы в конечном результате холст приобрел нужный оттенок. В результате, грунтовая смесь должна получиться относительно жидкой для удобного нанесения и растирания по ткани, консистенция похожа на

йогурт. Во время нанесения смеси на приготовленную ткань, желательно чтобы температура грунтовки оставалась теплой.

Процесс изготовления холста заключается в трех этапах: 1. Проклейка холста; 2. Грунтование холста; 3. Полировка загрунтованной поверхности холста.

Прежде чем начать описывать последовательные стадии самого процесса, важно подчеркнуть, что во всей этой процедуре основным критерием является точная концентрация клея в грунтовой основе в случаях, когда клея много и когда его недостаток. При избытке клея холст получится жесткий и ломкий. Краска во время окрашивания плохо впитывается и в дальнейшем может потрескаться. При недостаточной концентрации клея холст становится неупругий и шершавый из-за выбившихся ворсинок ткани. Самый очевидный пример недостатка клея, - это когда нанесенная краска на такой холст, просачивается на обратную сторону. Если в самой краске клея недостаточно, то окрашенная поверхность постепенно начнет осыпаться. Когда все сделано в правильных пропорциях холст получается эластичный, в меру гладкий. На такой поверхности краски закрепятся на несколько веков, и во время заключительной обводки тонкой кистью работа представляется достаточно легкой.

1. *Проклейка холста*: На натянутую в раме ткань нужно нанести клеевой раствор с обеих сторон. Наносить рекомендуется с помощью большой кисти или тряпичного тампона вдоль вертикали и горизонтали, т.е. слева направо и сверху вниз. Желательно чтобы жидкость во время нанесения оставалась теплой и пропитала всю поверхность холста. Таким образом, смоченная ткань на внутренней раме, как правило, начинает провисать и для поддержания формы нужно затянуть подвижный конец шнуровки на подрамнике. За счет такого своевременного подтягивания внутренней рамы подрамника полотно не деформируется. После чего, полотно оставляем просушиваться в проветриваемом помещении. Интенсивное просушивание не рекомендуется.

2. *Грунтование холста*: Приготовленную грунтовую смесь следует наносить на холст тряпичным тампоном, тщательно втирая. Смесь желательно распределить равномерно тонким слоем. Когда холст провисает, его нужно вновь слегка затянуть внутреннюю раму, затем проверить на просвете на наличие решетчатых зазоров в полотне. При наличии таких отверстий, нужно еще раз растереть уже имеющийся на поверхности холста грунт ладонью, так чтобы все поры ткани заполнились грунтовой основой. Излишки грунтовки обычно собираются по краям их нужно убрать ножом или линейкой. Затем оставить сушиться уже загрунтованный холст.

3. *Полировка загрунтованной поверхности холста*:

Заключительный и самый трудоемкий этап в изготовлении холста, потребует физических усилий и терпения, особенно если планируется сделать полотно большого размера. Холст имеет две стороны, и которая из сторон станет лицевой и изнаночной, должно определиться перед заключительной полировкой. На данном этапе обозначим их как сторона А и сторона Б. Есть две разновидности полировки "по влажному" (*rlon dbur*) и "по сухому" (*skam dbur*).

Полировка "по сухому" осуществляют в самом конце и только на изнаночной стороне холста. Полировка "по влажному" производится на специально увлажненный участок поверхности холста по всей величине. Полировать поочередно на каждую сторону отдельно, давая возможность после каждой полировки тщательно просохнуть поверхности. В своем труде Дэвид и Дженис Джексон отметили несколько других методов полировки холста. Например, ладакский художник Ванчук (*Wangchuk*), являющийся учеником мастера из местности Цан (*Gtsang*), использовал попеременно сухую и мокрую полировку на обе стороны холста до достижения же-

лаемого качества поверхности холста. Художник Вандак в заключении не делал сухой полировки на изнаночной стороне [там же, С. 22].

Подрамник необходимо расположить горизонтально на полу или на столе. Под холст желательно подложить гладкую доску, чтобы холст не провис и не деформировался во время полирования. Поверхность холста слегка увлажняется тряпочным тампоном, затем проглаживается специальным камнем или, как это делают некоторые современные художники танка, перевернутым граненым стаканом. Всю эту процедуру нужно успеть произвести пока поверхность холста влажная. Если холст большого размера полировать лучше по частям, в среднем можно взять размер формата А4. Полировать следует не в разнобой, а строго в заданном направлении. Сторону "А" в первый раз полируем вдоль горизонтали слева направо по всей длине холста. Основательно просушив, приступаем к стороне "Б" и делаем то же самое, полируем вдоль горизонтали. Во второй раз сторону "А" следует полировать вдоль вертикали сверху вниз по всей ширине холста. И то же самое сделать на стороне "Б".

Во время полирования "по влажному" смоченный грунт под движением и давлением камня распределяется по текстуре самого материала холста, т. е. горизонтальные и вертикальные направления способствуют четкому распределению грунта вдоль волокон ткани забивая и прессируя все зазоры. Желательно такую полировку произвести четыре раза, чтобы не перетереть холст. Суть правильной полировки заключается не в механической терке камня по увлажненной поверхности холста, а для того чтобы снялся лишний грунт, спрессовались мелкие дефекты ткани и поверхность полотна стала гладкой. Благодаря грунтовой основе ткань становится однородной, без решетчатых пор, почти что оштукатуренная. Благодаря полировке снимается лишний грунт, слегка обозначается рисунок текстуры ткани, поверхность становится бархатисто-гладкая как кожа. Добившись такого результата, можно переходить к выбору лицевой стороны холста. Она должна соответствовать вышеперечисленным требованиям, вдобавок должна иметь равномерный тон и не быть чересчур гладкой как стекло. Выбрав лицевую сторону, на изнаночной стороне нужно произвести заключительную полировку "по сухому" не смачивая холст. Тем же камнем или стаканом, без нажатия прокатить камень по всей поверхности холста. В итоге поверхность становится почти глянцевой, исключительно гладкой как поверхность стекла. Благодаря сухой полировке, холст должен стать максимально эластичным и упругим, и нанесенная впоследствии краска не просочится на изнаночную сторону, а устойчиво закрепится на лицевой стороне полотна.

Вследствие заключительной сухой полировки холст обычно, изрядно провисает, его следует в последний раз хорошо подтянуть, затягивая шнуровку и фиксируя ее на подрамнике. После чего холст полностью готов к применению.

Прежде чем наносить рисунок, нужно определить размер иконы. В тибетской традиционной танкописи сложилось стандартное определение размера, который определяется из соотношения 2 на 3. Например, если ширина *мелонга* составляет 20 см, то длина будет иметь 30 см. Это соотношение в основном распространяется при выборе танка большого размера. Что касается часто используемых размеров, здесь устоялась сложившаяся терминология, которую используют учителя, тибетские художники и обшивальщики икон. Самый распространенный размер называется *тан-це* (*thang tshed*) - он составляет 18 инчей в ширину и 27 инчей в длину (45.7 см. на 68.6 см). И поменьше размером *ту-кан* (*khru gang*) - 12 на 18 инчей (30.5 см на 45.7 см). Даже размер деревянных подрамников соответствует танкам стандартного размера *тан-це* и *ту-кан*. Эти устоявшиеся в быту определения размеров облегчают взаимопонимания между художником и заказчиком, так как художнику легче опре-

делить сколько по времени у него займет написание такого размера танки, расхода золота на него и стандартной стоимости, которые обычно соответствуют определенному размеру. Соответственно, также дело обстоит и с обшивальщиком танка - в определении размера и стоимости и наличии соответствующего материала для обрамления танка заданного размера.

Литература

1. David P. Jackson and Janice A. Jackson // Shambhala Publications, Inc. Boulder. - Colorado. 80306-0271, 1984. – 183 p.
2. Bo-dong, Mkhaspa, vol.2, pp. 254.4.-255.3.
3. Sumpa Mkhanpo, p.399 ,
4. Mi-Pham-rgyamtsa, Bzognas, pp. 89.6-90.1.

References

1. David P. Jackson and Janice A. Jackson // Shambhala Publications, Inc. Boulder. - Colorado. 80306-0271, 1984. – 183 p.
2. Bo-dong, Mkhaspa, vol.2, pp. 254.4.-255.3.
3. Sumpa Mkhanpo, p.399 ,
4. Mi-Pham-rgyamtsa, Bzognas, pp. 89.6-90.1.

BUDDHIST THANGKA: CANVAS MANUFACTURING TECHNIQUES

Bayarma V. Obodoeva

a posgraduate student

The Institute for Mongolian, Buddhist and Tibetan Studies, SB of RAS

E-mail: bayarma@gmail.com

Lubov L. Abaeva

DSc in History, Professor

The Institute for Mongolian, Buddhist and Tibetan Studies, SB of RAS

E-mail: luba-abaeva@mail.ru

In article the author describes methods of the production of the canvas which is used at school of a thangka painting of venerable Sangye Yeshe, the master of Tibetan painting – Menris style in India. Also in the article will be opened the practical moments and experiences of the author in preparation of canvas concerning the supervision that emphasizes their relevance for Buddhist icon painters. At the initial stage production of a suitable art surface is one of the major criteria in the Tibetan painting of the thangka and is the essential basis for durability of the represented drawing. The preparation of a good soil canvas is one of the most important and initial points in the Tibetan painting, especially if thangka is drawn on the fabric basis. As the roll painting was twisted during the transporting, storage and then developed for display. Therefore after frequent deployment if the canvas possesses defects, they will be shown as a crack, fall or a peeling of mineral paints and the subsequent paint coats.

Keywords: Buddhist art, thangka, technology of production of canvas, preservation, stretcher, primer, polishing.