

Федина Лидия Васильевна

Восточноукраинский национальный университет имени Владимира Даля  
Украина. Луганск

## Усовершенствование технологии и методов обработки канонической одежды

Одним из важнейших проявлений социальных преобразований нашей эпохи является возрождение Русской православной церкви. Происходит восстановление старых и открытие новых приходов, увеличивается численность священнослужителей. В связи с этим становится актуальным вопрос обеспечения духовенства обрядовой одеждой, которую можно изготавливать в промышленных условиях с учетом всевозрастающего спроса на изделия повышенного качества. В статье предлагается разработанный метод изготовления фелони, который обеспечивает выполнение требований к эксплуатационным свойствам изделия, сохранение его жесткости при химчистке и стирке, что значительно продлевает срок эксплуатации фелони; облегчает процесс соединения подкладки с изделием и галуном, прокладка не попадает в швы нашивки галуна.

**Ключевые слова и словосочетания:** церковные облачения, фелонь, подкладка, галун, прокладка, велькро, шов, обтачка.

Изготовление церковных облачений в основном носит характер индивидуального производства, осуществляемого в кустарных мастерских при храмах и монастырях. В настоящее время технологические процессы промышленного производства облачений находятся в стадии становления, и для решения этой задачи необходимо разработать методы проектирования церковной одежды.

Особенностью одеяний духовенства является то, что процессы их проектирования и изготовления должны осуществляться с обязательным соблюдением требований канонов, символики и традиций Русской православной церкви. Церковная богослужебная одежда отличается наличием сложных многослойных пакетов материалов, которые характеризуются различными физико-механическими и технологическими свойствами. Для придания формоустойчивости деталям одежды, согласно канонам, пакет материалов содержит различные прокладки, способы соединения которых с основным материалом отличаются значительной долей ручного труда. Научные разработки в этом направлении практически отсутствуют. Отдельные сведения о видах облачений для духовенства содержатся в богословской литературе. Поэтому актуальна разработка методологических основ

процесса промышленного проектирования и изготовления церковной одежды. Все богослужения, кроме литургии, совершаются священником в подряснике и рясе, поверх которых надевают особые богослужебные одежды (ризы, или фелонь).

*Фелонь (риза)*. Суть способа её обработки заключается в изготовлении дополнительной детали для крепления съемной жесткой прокладки и соединения ее с оплечьем изделия в области горловины. Дополнительная деталь представляет собой самостоятельную часть изделия, которая образует пространство – «карман» – из двух слоев подкладки для размещения в нем жесткой прокладки с возможностью ее последующего изъятия для стирки или химчистки. Изготовление фелони со съемной прокладкой позволит обеспечить удобство в эксплуатации и сохранить форму (внешний вид) фелони при многократном одевании в процессе длительного срока эксплуатации облачений и сократить трудоемкость изготовления обрядовой одежды с использованием специальной отделочной «золотой» тесьмы, называемой галуном. Галун в фелони располагается по краю иордани (горловины), в области плечевого пояса и по нижним краям изделия.

По требованиям канонов Русской православной церкви верхняя часть фелони – оплечье – должна иметь жесткую, каркасную форму трапеции. Верхний участок фелони со стороны спинки, согласно канонам, должен возвышаться над плечами священнослужителя в виде усеченного треугольника (трапеции). Заданная форма оплечья фелони формируется за счет использования специальных жестких прокладок. Известен способ изготовления фелони с обработкой ее оплечья, который основан на использовании в качестве крепления тесьмы «велькро». Особенностью этого варианта способа обработки является то, что полость кармана не формируется. Нижний срез жесткой прокладки прикрепляют лентой «велькро» (строчка «1») к припуску на подгибку внутренней детали подкладки (строчка «2») (рис. 1).

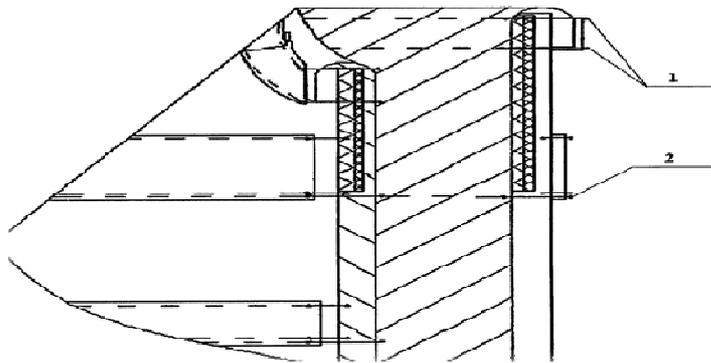


Рис. 1. Крепление оплечья фелони тесьмой «велькро»

К недостаткам указанного способа относят: сложность обработки горловины фелони, слабое закрепление жесткой прокладки между слоями подкладки.

Ближайшим аналогом предлагаемого решения является способ изготовления фелони с несъемной жесткой прокладкой, который применяют в мастерских по изготовлению обрядовой одежды. Данный способ заключается в следующем: деталь жесткой прокладки вставляют между основным и подкладочным материалами в области оплечья и закрепляют ручными и машинными строчками по краю горловины (строчка «1») и в области расположения отделочного элемента, называемого галуном (строчка «2») (рис. 2).

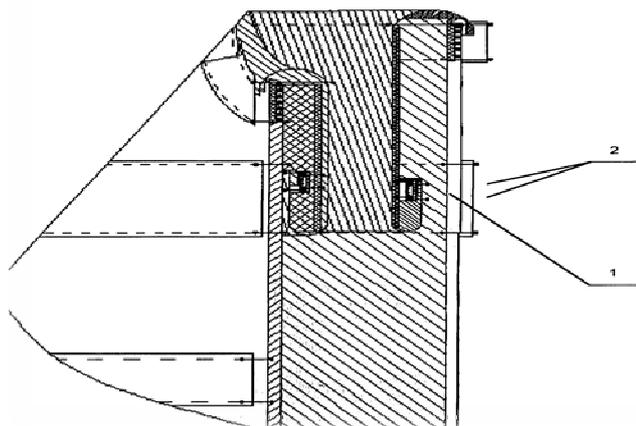


Рис. 2. Изготовление фелони с несъемной жесткой прокладкой оплечья

Недостатком данного способа является то, что закрепленную таким образом жесткую прокладку невозможно изъять из пакета оплечья для осуществления стирки или химчистки. Длительная эксплуатация несъемной прокладки приводит к потере формы и внешнего вида изделия и, как следствие, к снижению срока службы изделия по причине непригодности в носке.

Для решения поставленной задачи в способе изготовления фелони для священнослужителей, включающем подготовку деталей кроя фелони, подкладки и жесткой прокладки оплечья, настрачивание контактной ленты «велькро» по краю прокладки, скрепление основного, подкладочных материалов и жесткой прокладки по краю горловины и в области расположения отделочных элементов, жесткую прокладку оплечья выполняют съемной. Состоит она из двух деталей подкладочного материала и жесткого каркаса, изготовленного из пакета прокладочных материалов, при этом детали подкладочного материала в результате скрепления образуют карман, в который помещают жесткий каркас и закрепляют его строчкой однониточного цепного стежка, съемную жесткую прокладку оплечья прикрепляют к подкройной обтачке, предварительно соединенной в области горловины фелони за счет строчки настрачивания отделочной тесьмы.

Предлагаемый способ изготовления фелони обеспечивает выполнение требований к эксплуатационным свойствам изделия при сохранении его жесткости при химчистке и стирке, что значительно продлевает срок эксплуатации изделия.

Изготовление изделия начинают с подготовки деталей кроя фелони, подкладки к ней и жесткой прокладки оплечья.

Способ обработки оплечья со съемной прокладкой облегчает процесс соединения подкладки с изделием и галуном, т.к. в этом случае прокладка не попадает в швы настрачивания галуна, срез горловины из основного материала можно обрабатывать подкладкой обтачным, а не окантовочным швом. При таком способе изготовления верхней части фелони жесткую прокладку оплечья обрабатывают как самостоятельную часть изделия.

Изготовленная предлагаемым способом фелонь изображена на рис. 3.

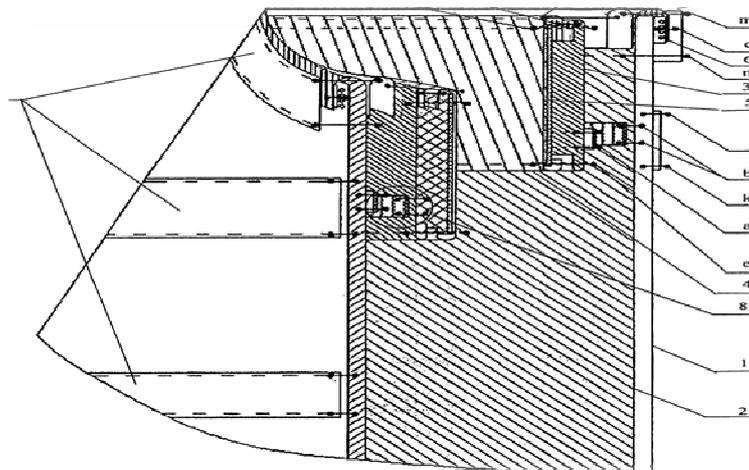


Рис. 3. Обработка оплечья со съемной прокладкой

Реализуют предлагаемый способ следующим образом. Для изготовления фелони используют детали кроя материала верха, основной подкладки, съемной жесткой прокладки, изготовленной как дополнительная деталь в виде кармана и состоящей из двух слоев подкладки, с пакетом прокладочных материалов, а также клеевую паутинку, галуны, контактную ленту «велькро», подкройную обтачку.

Съемная жесткая прокладка фелони состоит из двух деталей подкладочного материала и пакета прокладочных материалов. Детали подкладки съемного оплечья после обтачивания образуют «карман», в котором расположен пакет прокладочных материалов.

Припуски на обработку срезов обеих деталей подкладки съемного оплечья превышают контуры детали пакета прокладки на 1,0 см. Припуск шва по среднему срезу подкладки составляет 1,5–2,0 см для последующего

расположения срезов жесткой прокладки «встык» внутри «кармана» с целью уменьшения толщины в области среднего шва фелони.

Изготовление изделия начинают с подготовки деталей края подкладки фелони и подкладки жесткой прокладки оплечья, которая заключается в наметке и настрачивании контактной ленты «велькро».

Подготовленные детали подкладки обтачивают по всем срезам с изнаночной стороны швом шириной 1,0 см с образованием технологического отверстия. Обтаченную деталь выворачивают на лицевую сторону через технологическое отверстие. Съёмную жесткую прокладку, состоящую из одного или нескольких слоев, вставляют в «карман», и таким образом создается пакет, состоящий из двух подкладочных материалов и прокладки. Технологическое отверстие застрачивают на машине однострочного цепного стежка. По краю горловины пакета прокладывают строчку однострочного цепного стежка на расстоянии 0,5–0,7 см от края для закрепления прокладки в «кармане». Далее стачивают обработанные средние срезы подкладки съёмного оплечья таким образом, что внутри пакета срезы прокладки оказываются распложенными «встык». Шов разутюживают и настрачивают отрезки контактной ленты «велькро».

Предложенный способ обработки среднего шва жесткой прокладки не только позволяет уменьшить толщину в области среднего шва изделия, но и дает возможность регулировать длину горловины съёмной прокладки в соответствии с горловиной фелони, что позволяет избежать появления дефекта стянутости в этой области.

На основную деталь фелони настрачивают галун так же, как и при традиционном способе. Далее закрепляют подкладку по краю горловины основной детали оплечья из основного материала с помощью клеевой паутинки, совмещая их изнаночными сторонами внутрь и заутюживая припуск подкладки на лицевую сторону оплечья. Галун по горловине настрачивают с одновременным закреплением подкройной обтачки строчкою. Противоположную сторону галуна настрачивают строчкой. Съёмную жесткую прокладку оплечья накладывают на подкройную обтачку, закрепленную по горловине фелони. Обработанные края горловины фелони и съёмной жесткой прокладки оплечья располагаются «встык». Прокладывают строчку настрачивания на машине цепного стежка. Полуфабрикат изделия выворачивают на изнаночную сторону и прикрепляют обработанные нижние края съёмного оплечья к подкладке изделия по периметру в четырех точках с помощью контактной ленты «велькро».

Разработанный способ соединения жесткой прокладки с изделием позволяет легко изымать каркасную деталь оплечья из кармана» путем роспуска строчки ценного стежка в случае чистки и ремонта фелони.

Разработанный способ изготовления фелони за счет дополнительной детали для крепления съёмной жесткой прокладки и соединения этой детали с использованием подкройных обтачек, контактной ленты «велькро»

позволяет исключить операции по закреплению жесткой прокладки в области горловины ручным способом и снизить трудоемкость изготовления фелони при внедрении в промышленное производство, повысить удобство, комфортность в эксплуатации и качество обработки.

Наиболее эффективным считается использование предлагаемого способа в промышленном производстве при автоматизированном проектировании технологии облачений для священнослужителей Русской православной церкви.

---

Богослужбные одеяния диакона и иерея: настольная книга священнослужителя. – М., 1983 – Т. IV. – С. 122.

Малиновський, В.І. Вплив елементів символізму на структуру і форму предметів церковного костюма / В.І. Малиновський // Вісник Харківської державної академії дизайну і мистецтва. – Харків. – 2004. – №2. – С. 16–21.

Серова, Г.Ю. Шить для церкви: учебное пособие / Г.Ю. Серова. – М.: Свято-Филаретовский православно-христианский институт, 2004. – С. 145.