

6. Nacional'naja strategija razvitiya iskusstvennogo intellekta na period do 2030 goda// Ukaz Prezidenta RF ot 10 oktjabrja 2019 g. № 490 «O razvitii iskusstvennogo intellekta v Rossijskoj Federacii». [Elektronnyj resurs]. Rezhim dostupa: URL:<https://www.garant.ru/products/ipo/prime/doc/72738946/> (Data obrashhenija: 23.08.2023).
7. Petrova N.P, Bondareva G.A. Cifrovizacija i cifrovye tehnologii v obrazovanii//Mir nauki, kul'tury, obrazovanija. 2019. № 5(78). S.353–355.
8. Romanov E.V., Dvigubskij A.V. Chat-boty kak jelement upravlenija sistemoy//Hronorjekonomika. 2019. № 7(20). S.94–99
9. Rozhdestvenskaya E.A. Digital'noe prostranstvo sovremennogo obrazovanija: gumanitarnye aspekty issledovaniya // Cennosti i smysly. 2021. № 6 (76). S. 150-157.
10. Shuljar Je.Ju. Sovremennoe iskusstvo i Digital Art// Molodoj uchenyj. № 30 (425). 2022. S. 85-87.
11. Axel Krommer, Martin Lindner, Dejan Mihajlovich, Yoran Muuss-Merholtz, Philipp Wampfler (with the participation of Lisa Rosa and Katrin Passing), 2021. Digital Education Navigator. The publishing company AST, Moscow. 321 p.
12. Melnik G.S., Teplyashina A.N. The impact of digitalization of network space on journalism education // Mediaobrazovanie. 2019. [Elektronnyj resurs]. Rezhim dostupa: URL:<https://cyberleninka.ru/article/n/the-impact-of-digitalization-of-network-space-on-journalism-education> (Data obrashhenija: 23.08.2023).

УДК 37. 032

*А.С. Гилязеева*

## ИСТОРИЯ, ПРОИЗВОДСТВО И ТЕХНОЛОГИЯ КАЗАНСКИХ ИЧИГОВ

В статье рассматривается история и технология ичижного мастерства, изменения производства в соответствии с историческими циклами, технологическое обеспечение производства продукта на каждом историческом этапе, этапы его производства. Проведенное исследование описывает и воспроизводит процесс изготовления ичижной обуви, намечает перспективы его дальнейшего развития в современном производстве.

**Ключевые слова:** ичижная, казанская, тачная обувь; технология изготовления, инструменты, материалы и приспособления, особенности производства

**Для цитирования:** Гилязеева А.С. История, производство и технология казанских ичигов // Вестник Казанского государственного университета культуры и искусств. 2024. № 1. С. 19-26.

### *Albina S. Gilyazeeva* HISTORY, PRODUCTION AND TECHNOLOGY OF KAZAN ICHIGS

The article deals with the history and technology of ichizhne craftsmanship, changes in production in accordance with historical cycles, technological support of the product at each historical stage, stages of its production. The conducted research describes and reproduces the process of ichig shoe making and outlines the prospects for its further development in modern production.

**Key words:** Ichizhny, Kazan, sleek, patterned, mosaic shoes, manufacturing technology, tools, materials and devices, production features

**For citation:** Gilyazeeva A.S. History, production and technology of Kazan ichigs // Bulletin of Kazan State University of Culture and Arts. 2024. № 1. С.19-26.

### Введение

На территории Республики Татарстан живут представители сотни народов, каждый из которых имеет собственную уникальную культуру. Сохранить индивидуальность и отличия от других республик помогают характерные культурных особенности: это видимые и материальные элементы традиций и верований общества. Именно эти черты отличают одну культуру от другой и добавляют ей богатого разнообразия. Культурные особенности могут включать в себя многое: особенности архитектуры и искусства, музыки и танцев, еды, одежды и обуви, языка и литературы, религии и ритуалов, спорта и игр. Одним из элементов татарского костюма являются узорные сапожки, иногда их называют ичижными, казанскими.

Этот элемент костюма и технология соединения разноцветных кусочков кожи имеют многовековую историю. Почти полтора

века тому назад (1886 г.) мастер кожаных изделий и казанский публицист М. А. Рылов в газете «Волжский вестник» в статье «Забывтая отрасль труда» писал: "Многие ли знают, чьи руки выделывают казанскую обувь и ценою какого труда и каких лишений выпускаются в свет эти предметы мусульманского вкуса и восточной роскоши» [4, с 6].

«Уже более тысячи лет тому назад Волжские болгары», – как пишет М. Чулков, автор «Истории российской коммерции», – «во вспомоществование производимой ими коммерции, весьма склонны были к мануфактурам, а особливо с великим искусством и превосходством против других выделялись у них кожи, и от того самого Российская Юфть и до ныне называется у Бухарцев Булгар, так как и Турки сим же именем Сафьян свой называют и словом все Азиатские купцы выделанные кожи Булгари, т. е. товар Болгарский именуют. По сему Казанские Сафьяны и

ныне превосходнейшими почитаются. В несомненное доказательство бывших юфтяных заводов у Волгаров служит сие, что когда великий князь Владимир Святый победил Волгар, тогда Добрыня, полководец его, осмотрев оных пленников, донес ему, что они суть все в сапогах» [4, с.11]. Особый вид обуви обескуражил князя. Высококачественное производство сафьяна в древнем Булгаре, а также широкое употребление в быту у болгар сапог дают нам несколько оснований для предположений, что как производство ичег (сапог), так и их изготовление существовали в Булгаре еще в те отдаленные времена. Первые вполне определенные сведения о производстве «вышитой татарской обуви» представили нам акты, описи и другие исторические русские памятники XVI —XVII ст., а также записки путешественников того времени: Оллария, Барберини, Флетчера [4, с.11].

Исходя из сказанного, можем сделать вывод, что на территории современной Республики Татарстан имелось высококлассное обувное производство узорной кожаной обуви. Одни из первых упоминаний представлены Н. Костомаровым, в своем очерке он описывает бытовую жизнь великороссов в XVI и XVII веке и говорит, что люди с достатком покупают обувь, заимствованную у татар, под названием ичиги или ноговицы. Это была обувь из мягкой кожи, она облегла голенище, словно перчатки на руках или чулки, они могли быть двух видов: полные (достигшие до колен), полуполные (до голени или башмаки). Особенностью являлось то, что используемая кожа на деталях сапог была цветной или разделялась на отдельные цветные детали. Цвет деталей был разным: красный, желтый, зеленый, голубой, белый, коричневый. Детали расшивались цветными и золотыми нитками, также использовался жемчуг (украшал в основном женские башмаки) [5, с.63].

#### **Материалы методы**

В качестве материала были выбраны исторические труды российских ученых в области истории, экономики. Основными методами исследования являются: сравнительный анализ, синтез, сравнение и абстрагирование, прогнозирование дальнейшей перспективы развития декоративно-прикладного искусства (ДПИ) в нашем регионе.

#### **Литературный обзор**

Одним из исторических фактов использования ичижной обуви и предметов быта, ко-

торые тоже были выполнены в этой же технике, можем увидеть в издании 1556 г. путешествия Герберштейна в Московию. На картине представлены русские воины и их непосредственный инвентарь: сапоги, седла, кожаные мешки, выполненные в технике узорной татарской кожи [4, с.19].

Также сведения о производстве кожаной обуви можно встретить у И. Георги. В 1774 году он пишет, что у волжских болгар много сапожников. Они шьют «козловую обувь» и украшают узорами. Их задники и швы сапог украшены серебром и золотом. Стоят они от 20-25 рублей. Вышивка обуви в то время была известна татарам и киргизам, каблуки у полусапог были «долгие и острые», носки «пестрые и острые», а подошвы усыпаны гвоздями. Цена коротких читег встречается в описи имущества купца первой гильдии Гаврилы Петровича Каменева. Зеленые, расшитые золотом туфли и ичиги были оценены в 10 рублей [4, с.12].

К началу XIX в. только в Казани было 34 кожевенных завода, которые обрабатывали в год более 135 тысяч шкур. Этот период можно назвать расцветом производства татарской узорной кожи, она получила широкое распространение среди населения. В 1870-1880-е годы в России были обследованы районы кустарной промышленности, в том числе Казанская губерния. Основные результаты исследования местных промыслов были опубликованы в «Обзоре кустарных занятий в Казанской губернии».

Результаты исследования представили распространение мануфактурного производства на территории Казани (Казанского уезда), так же нынешних сел Малые и Большие Ковали, Мазяр, Мемдель, Субаш-Аты, Атня, Мульмэ, Инся, Ср. Серда, Дубъяз, Семитбаш, Кырлай и др., а также в некоторых деревнях Чистопольского, Тетюшского, Мамадышского, Спасского, Лаишевского уездов Казанской губернии.

Изготовление узорной обуви, являлось визитной карточкой (использовался «казанский шов») таких крупных сел Заказанья, как Арск, Дубъяз, Большие и Малые Ковали, Мемдель, Клачи, Кырлай, Мульма, Ср. Аты, Атня, Субаш, Инся, Ср. Серда, Тимерче, Ямашурма.

В очерке казанского ученого Карла Фукса отмечается, что «татарки большие рукодельницы»: шьют и вышивают одежду, головные уборы, украшают камнями и вышивкой баш-

маки и ичиги, в зависимости от вида и используемых украшений цена такой обуви достигает пятисот рублей [7, с.25]. Развитие и широкое распространение узорной обуви ученый связывает с купцами Абдуллиними и Файзуллиними. С именем купца Файзуллина связывают следующую легенду. В Сеитском посаде Оренбургской губернии в 1790 г. был чеботарь Мустафа Файзуллин, который купил для образца бухарскую работу мужских читег с галошами и по приезде своем в Казань, подражая купленному образцу, начал изготавливать мужскую и женскую обувь с яркими узорными деталями, затем за ним последовали и другие». Обувь изготавливалась на разные размеры и фасоны. Купленный образец долго хранился под стеклянным колпаком [4, с.14].

Это повторяет немецкий ученый барон Август Гакстгаузен: «Казанские купцы ведут торговлю большею частью татарскими произведениями» [1, с.447]. «Изделия узорные, вышитые золотом и серебром. Пара таких сапог стоит шестьдесят пять рублей ассигнациями». На производствах трудились не только татары, но другие национальности, проживающие в данном регионе (месте).

Появились в 1836 году идентичные производства в городе Торжок, об этом пишет исследователь кустарных промыслов С.А. Давыдов [3]. Производство узорной, казанской, ичижной обуви требовало определенной технологии и использования профессиональных слов, поэтому обувь стали называть обувью в тачку. Детали соединялись тачным швом. Привлекалось большое количество населения на производство обуви. В среднем работа в зависимости от сложности оценивалась от 10 копеек до 3 рублей за пару. На предприятиях предоставлялись помещения для еды и сна, отапливаемые зимой. Производимая продукция распространялась по разным городам: Москва, Санкт-Петербург, города Сибири, Средней Азии.

Одним из известных крупных купцов ичижного производства Казани являлся Мухамедзян Ибнияминович Галеев. На Сенном базаре он выставлял продукцию на трех лавках общественного корпуса, также торговал на ярмарках Троицкой, Нижегородской, Мензелинской, Ирбитской, Симбирской и Крестовской губерниях, отправлял товары в крупные города: Москва, Петербург, Ташкент. Данный купец участвовал во многих международных

выставках, где награждался почетными грамотами и медалями. 1886 году только ичижное производство обуви Мелькумова достигло 80 тысяч пар в год, при этом был высокий спрос и рынок сбыта. К концу 19 века в ичижном производстве было занято большое количество местных рабочих и приезжих из других городов. Казанская губерния славилась ичижным обувным производством. Истории о многих искусных рабочих стали легендой. Один из таких мастеров был раскройщиком на обувном производстве 46 лет (пришел учеником в фирму Сагадеева), он так ловко складывал кожи, поставив особый узкий и очень острый нож, надавливая его подбородком, правой рукой вел его по краям лекала и разрезал кожи на детали обуви [4, с. 27].

После революции данный промысел перешел в кустарную, надомную производственную деятельность. Перепись 1926 году представила следующие данные: в производстве кожаной обуви были задействованы 4569 человек, из них 139 женщин и 4430 мужчин [4, с.35].

Подводя итог представленной исторической справке, можно дать определяющее название обуви, собранной из кусочков цветной кожи. Производимая обувь – ичиги, поэтому ее можно назвать ичижной. Основное производство привязывалось к городу Казани, поэтому ее можно назвать казанской. Соединение деталей производилось при помощи тачного шва, поэтому обувь можно назвать тачной. Детали выкраивались на основе заранее запланированных узоров, обувь можно назвать узорной. Детали создавали изображение и декорировали путем соединения кусочков материалов, различающихся по цвету и фактуре, следовательно, обувь можно назвать мозаичной. Обувь имеет много названий: ичижная, казанская, тачная, узорная, мозаичная.

### **Результаты**

Технология изготовления кожаных изделий в «тачку» или ичижным швом имеет многовековую традицию, состоит из следующих этапов: создание рисунка орнамента на деталях конструкции (выделение деталей орнамента внутри детали), подбор материалов по цвету, раскрой деталей из цветных кож, временная (вспомогательная) стыковка деталей, подготовка вспомогательных материалов, процесс соединения деталей в «тачку», раз-

глаживание тачного шва, дальнейшее соединение, сборка в изделие.

Первый этап – подготовка деталей конструкции и выделение декоративных элементов – орнамента. Процесс выполнения представим на полных ичигах. Конструкция этого вида обуви состоит из следующих деталей: крюк (передник, сейчас деталь называется союзкой), голенища, задник и подошвы. Каждая деталь могла раскраиваться из разных по цвету и толщине кож. Для наружных верхних деталей ичиг использовали кожи мелкого рогатого скота и для подошвы использовали кожу лошадей и крупного рогатого скота. Кожу мелкого рогатого скота имели широкое распространение в данном регионе. К ним относятся кожи из шкур коз и баранов, кожа из шкур коз сейчас называется шевро и козлиная, кожа из шкур баранов – шеврет. Шевро (в переводе с французского «козленок») и козлиная имеют ряд особенностей. Это высокие показатели эластичности, удлинения. Выгодные природные достоинства: красивая мересь (мелкочешуйчатая, отличительной чертой материала является специфическое мелкое природное тиснение), мало прижизненных пороков (поверхность животного имеет густой плотный ворс, он защищает его от повреждений и насекомых). Кожу имеют удобную конфигурацию при раскрое (огузок очень короткий, короткие лапы), площадь кожи от 25 кв. дм (шевро) до 100 кв.дм и даже выше у взрослых крупных особей. Толщина кожи от 0,7 мм- до 1,2 мм, хорошо поддается растительному дублению (даже в домашних условиях). Кожу обладают приятной бархатной фактурой и ярким цветом (чаще всего красным, зеленым, желтым). Часто в литературе цветные кожи коз назывались сафьяновыми, поэтому сафьяновые сапоги изготавливались из мягких цветных кож, чаще всего из шкур коз. Шевро тоже использовалась в ичигах, но прочностные показатели были хуже, и кожа в процессе дубления получалась более тонкой, имела красивую мелкую мересь, на хребтовой линии выделялся рисунок костей позвоночника. Сапоги могли быть в разных исполнениях. Голенища и союзки мужских черных сапог выкраивались из кожи темного черного цвета, а задник – из плотного огузка обычно зеленого цвета. У сафьяновых ичиг для каждой детали использовались разные цвета кожи. Для задника использовался самый плотный участок кожи (так как задник держит

форму пятки и лучше удерживается на ноге). Для подошвы использовалась «красная юфта» (азиатская) грубовыработанной конской кожи.

Конструкция деталей была достаточно простой, за счет эластичности кожи в процессе носки обувь приформовывалась по ноге. На деталях верха конструкции рисуется орнамент (заранее выбранный).

Используемый на ичигах орнамент в основном растительный (цветочный), зооморфный (роговидный), геометрический (криволинейные геометрические линии). Технология соединения деталей в тачку имеет свои ограничения: при выполнении ручного шва трудно получить детали с острыми углами, так на остром угле детали будет большое скопления проколов иглой, что может изменить конфигурацию детали или вовсе испортить деталь. Эту особенность нужно учитывать при выполнении рисунка орнамента. Композиционный рисунок наносится на основную деталь. При этом нужно учитывать следующие технологические и конструктивные особенности основной детали:

- передняя линия перегиба голенищ является центром изделия, поэтому относительно ее формируется наполнение орнамента элементами;

- затяжная кромка сапог или нижняя линия союзки и голенищ, обращенная к подошве, требует особого внимания. Не желательно, чтобы линии орнамента продлевались до затяжной кромки включительно, это может привести в процессе затяжки и сборки обуви на подошву к повреждению тачного шва.

Факторы распределения используемого орнамента непосредственно зависят от конструкции деталей, размеров деталей, покупательского предпочтения.

Зооморфный орнамент применяется как основной центральный элемент-узор на союзке и линии перегиба голенищ. Зооморфные орнаменты разнообразны и имеют свои особенности. Ниже представим примеры различных видов орнамента, применяемых для разделения основных деталей конструкции ичиг на орнаментационные детали композиции.

Роговидный – зооморфный, стилизованный орнамент, применяется для разделения на отдельные детали – узоры, имитирующие рога животных. Данный орнамент имеет многозначное значение и противоречивое использование, так как ислам, принятый тата-

рами, запрещал изображение животных, но архаическое прошлое татар-кочевников оставило след на его использование. Мастер при формировании композиции изображал часть животного как за целое, композиция зооморфного орнамента представляется симметричной и полновесной, она максимально использовала площадь основной детали, но при этом передавала символизм данной композиции. Изображение рогов придавало воинственность обладателю, являлось магическим оберегом от злых помыслов людей, представляло родовую знак, плодородность. Виды и названия роговидных орнаментов: бараньи рога («тякямегезе») имитировали силуэт головы барана, внутри которого отдельным элементом представлены были рога. Рога могут быть в естественном положении и перевернутом («эйлянмямегез»); рога могут быть двойные: два вида рогов располагаются друг над другом (нижняя пара рогов более вытянутая и крупная, другая более мелкая и ветвистая, «озекмогез») [2].

В качестве зооморфных орнаментов использовались такие орнаменты как: голова лягушки, глаз, голова кошки, что является нетипичным для татарского народа, три пальца и т.д.

Растительный орнамент использовался как центральный (цветок в виде четырехконечной звезды), так и дополняющий элемент композиции. Технологический процесс внесил свои коррективы, поэтому в основном использовали группу лотосообразных цветов, их проще всего было использовать в технике ичижного мастерства. Раньше такой орнамент называли «яфраг» лиственный и «сярег» восточный, крупный. Они представляли собой вытянутый вьющийся цветок, который не разделялся на большое количество отдельных элементов [2].

В основе почти каждой композиции орнамента игич используются цветочно-растительные узоры в сочетании с криволинейно-геометрическими фигурами. Так, например, волнообразная линия соединения между веточками и листьями, цветами, отходящими в одну или разные стороны. Волнообразные линии отрезных деталей являются комплексным соединительным и завершающим элементом всей композиции разделения деталей орнамента сапог. Примером может быть разделение верхней части голенища (по горизонтали) на две половины, линия разде-

ления – волнообразная. Так же встречаются плавные очертания облаковидных и пальмовидных фигур, восходящих к простейшим парным завиткам, спиральям.

Цвета, используемые для деталей сапог, были разнообразными. От четырех до шести цветов использовал раскройщик. Чулков в «Историческом описании российской коммерции» (1786г.) отмечает, что красный, желтый, зеленый, голубой, разные оттенки коричневого, все яркие, контрастные цвета комплектовались в одной паре сапог, передавая тем самым яркость, игру красок летних полей, божественного сада [4].

Ручной раскрой ничем не отличался от раскроя прошлого, срез на коже раскройщиком производился за один прием остро заточенным ножом. Конфигурация деталей орнамента не прямолинейная, а криволинейная (линии дуг орнамента вогнутые, выпуклые). Сам процесс раскроя производился на деревянной широкой доске, сейчас много разновидностей пил и резиновых матов, которые облегчают раскрой. Современные ручные раскройные ножи не сильно отличаются от «старых», лишь только толщиной лезвия, сменяемостью лезвия и удобством удержания в руке. Раскройщик, как и тогда, являлся самым квалифицированным специалистом, так как от правильности кроя (размещения деталей на коже, совмещения парности деталей и т.д.), от экономного использования кожи зависела цена изделия.

На следующем этапе раскроенные детали комплектуют и подготавливают нитки и инструменты. Нитки, используемые для ичижного шва, делятся на два вида: на основную нить тачки (вощеную нить) и цветные нити (декоративные). Основная нить готовится: пропускается через расплавленный воск, преобразуется в более прочную нить основы. В современной промышленности прежние натуральные нити легко можно заменить сверхпрочными синтетическими нитками (эластичными, прочными). Цветная нить готовится, наматывается на веретено в несколько сложений и несложными движениями кистью руки подкручивается.

Далее готовятся инструменты и приспособления для соединения.

Для выполнения ичижного шва, как и в прошлом, используются следующие инструменты: ручная игла, шило с отверстием (ушком) как у иглы, ножницы. В качестве приспособ-

собления для соединения деталей использовался брусок, назывался он «Тез агаще»- коленное дерево. Брусок – призма имел размеры 25-30 см в длину и 7 - 8 см высоту, в разрезе представляет собой треугольник, нижняя линия которого прилегал к колену (вогнутая). Он тщательно обрабатывался, отделялся, русские мастерицы в Торжке называли его палкой.

Палка в Казани тщательно обрабатывалась, внутри нее выдалбливалось отверстие, которое потом закрывалось выдвижной крышкой (подобно школьному выдвижному пеналу), об этом писала в 1883 г. С. А. Давыдова [3]. Внутри палки получался маленький ящик с инструментами, его даже украшали шляпками вбитых внутрь бруска гвоздей. Этот брусок передавался из поколения в поколение, от матери к дочери.

Процесс соединения деталей в основном является процессом женским. Работница усаживалась на невысокий стул, накладывала на колено коленное дерево(палку), при этом подручным приспособлением, прижимающим кожаные детали к колену, был замкнутый ремень. Ремень проходил через две стопы и колено работницы. Разводя стопы в сторону, ремень утягивался на коленке и крепко прижимал детали для соединения. Ремень назывался «Тозкаеше» - коленная кожа, длина этого ремня достигала до 180 см., состоял из двух частей верхней и нижней. Нижняя представляла собой полоску кожи 1-2см шириной и длиной один метр, верхняя полоска расширялась по центру в виде ромба (в свою очередь ромб разрезался по центру, при этом создавалось пространство для стыка краев кожаных деталей) [4, с. 28-30].

Данный инструментарий в современности модернизирован и представляет собой деревянное приспособление, состоящее из двух палок (двух брусков), укрепленных у основания на широкую платформу, при этом высота палок разная (дальняя от работника палка длиннее, ближняя (короче) должна быть на уровне груди работницы в положении сидя). В верхней части палок прибивается, как крыша, деревянный, призмовидный брусок (поверхность бруска обклеивается кожей). Кожаный ремень пропускается через верхнюю часть бруска и опускается вниз через отверстия в основании. К основанию прикреплена дощечка-педаль, которая прижимает ремень

при помощи ног и прижимает детали на бруске.

Технология соединения кожаных деталей ичижным тачным швом не изменилась с прошлых лет. Детали укладывают бахтармянной стороной наружу, стык в стык к верхней грани бруска, при этом края на 1-2 мм выступают вверх, далее коленным ремнем прижимаются к бруску. В процессе соединения используется тачная нить, пропущенная через шило и иглу поочередно.

Часть тачной нити с одной иглой располагается с левой стороны относительно рабочего станка, а другая часть – с правой стороны с шилом, посередине вдоль шва готовится цветная скрученная нить (нить предварительно готовится в несколько сложений). Первым прокалывает мастер с правой стороны детали шилом, при этом происходят следующие движения: шило с тачной нитью прокалывает одну деталь, далее на шило накручивается цветная нить (накручивание в три оборота и более зависит от числа сложений цветной нити). Далее цветная нить прижимается к рукоятке шила большим пальцем правой руки, шило после намотки цветной нитью далее прокалывает следующую деталь и немножко возвращается назад, при этом образуется петля, в которую входит игла с тачной нитью. Шило следующим этапом по отверстиям возвращается назад в крайнее правое положение, тачные нити с обеих сторон утягиваются руками, одновременно утягивая шов, и так далее выполняется каждый стежок ичижного шва. Прокол шилом деталей происходит в верхней части кожаной детали, отступ от края 2-3мм, расстояние между смежными стежками примерно 2-3мм. Плотность заполнения ичижными стежками должна быть такой, чтобы между деталями не было пустоты. В конце шва тачные нити с левой и правой стороны завязываются на узел, концы ниток обрезаются, цветная нить аналогично тачной завязывается и обрезается. Детали орнамента поэтапно соединялись от центра к краю основной детали, от меньшей части к большей, таким образом формировался сапожный чулок, верхняя заготовка ичижных сапог.

Следующим этапом проходил процесс увлажнения и растяжки заготовки верха сапога на колодке, далее кожаная заготовка затягивалась на колодку и присоединялась к деталям подошвы.

### Обсуждение

Историческая справка играет важнейшую роль при изучении декоративно-прикладного искусства и производства этнической обуви на территории Поволжья и Татарстана. Исторический анализ позволяет лучше понять процесс изготовления, изучить уникальные технологии ичижного мастерства, особенности производства ичижной обуви, изменения производства в соответствии с историческими циклами, технологическое обеспечение производства продукта на каждом историческом этапе, сравнить с современными технологиями, определить уникальность, ценность изделия.

Процесс полного цикла изготовления ичижной обуви имеет длительный характер, даже в современном производстве при ручной затяжке минимальное количество затраченного времени на несложное изделие (невысокие сапоги, орнаментальные детали в области союзки и отрезные части голенищ) будет составлять 24 часа непрерывной работы. Современные технологии и традиционные технологии изготовления изделий ичижным способом следуют одним и тем же принципам: стремление к совершенству, индивидуальный подход, качество, уникальный дизайн, подчеркивание определенного стиля, соответствие традициям нации, народа. Ручное изготовление позволяет контролировать каждую деталь, обеспечивая тем самым высокое качество и исключительность каждого изделия, открывает двери для оригинальных дизайнерских решений. Изготовление обуви вручную требует терпения и мастерства, способствует личному и творческому росту, поскольку каждый проект мастера позволяет подчеркнуть индивидуальный стиль и внести неповторимое в каждую деталь.

### Заключение

В данной статье разработана, раскрыта и обоснована периодизация этапов развития технологии ичижного производства на территории Татарстана. Современные технологии изготовления вносят свою корректировку, тем самым улучшая качество и упрощая процесс изготовления изделия. Можно однозначно сказать, что технология изготовления обуви ичижным швом совершенствуется. Индивидуально под каждого мастера разрабатывается ручной станок для ичижного шва. Используются разнообразные материалы. Готовую тачную нить, декоративно-крученную нить можно легко подобрать нужного цвета, оттенка на полках магазина (тачная нить не требует доработки воском). Основные материалы дополняются различными промежуточными деталями (клеевая межподкладка, подносок и задник с клеевым покрытием), разработку конструкции сейчас можно выполнить не только макетным, но и графическим способом, разработка моделей непосредственно связана с сезоном носки, оснастка-колодка для изготовления обуви имеет свое разнообразие и соответствует моде. Каждый сезон предприятия-изготовители колодок и подошвы предлагают все новые формы носочной, пяточной части, разную приподнятость пяточной части и т.д. Процесс ичижного мастерства позволит сделать уникальными не только обувную продукцию нашего региона, но и различные предметы гардероба (сумки, мелкая кожгалантерейная продукция, головные уборы) и быта (кожаные подушки, светильники, предметы интерьера). Это искусство не имеет границ и обогащает творческими идеями современное производство.

### Литература:

1. Гакстгаузен Г.А. «Исследования внутренних отношений народной жизни и в особенности сельских учреждений России» / отв. ред. О. А. Платонов. Москва : Институт русской цивилизации, 2017. 672 с.
2. Гулов Ф. Татарская национальная обувь: искусство кожаной мозаики. Казань: Татар. кн. изд-во, 1983. 72с.
3. Давыдова С.А. Кустарная промышленность России : очерки / С. А. Давыдова, Е. Н. Половцева, К. И. Беренс [и др.] / ГУЗ и З. Отд. сел. экономики и с.-х. статистики. Женские промыслы. Санкт-Петербург : Тио-лит. "Якорь", 1913. IV. 440 с. : ил. Режим доступа : <https://www.prlib.ru/item/425782> (дата обращения : 17.01.2024).
4. Залкинд Г.М. Кустарная промышленность Татарстана. I. История и процесс производства обуви и головных уборов. Казань : Татиздат, 1931. 70 с. Режим доступа : <https://kitaphane.tatarstan.ru> (дата обращения : 17.01.2024).
5. Костомаров Н.И. Очерк домашней жизни и нравов великорусского народа в XVI и XVII столетиях. Режим доступа : <https://runivers.ru/bookreader> (дата обращения : 17.01. 2024).
6. Обзор кустарных занятий в Казанской губернии. Казань: Казан. отд-ние Имп. Рус. техн. о-ва, 1896. 112 с. Режим доступа : [https://rusneb.ru/catalog/000219\\_000011\\_RU\\_ГПНТБ](https://rusneb.ru/catalog/000219_000011_RU_ГПНТБ) (дата обращения : 17.01.2024).
7. Фукс К.Ф. Казанские татары в статистическом и этнографическом отношениях. История города Казани.- Москва : Юрайт, 2023. Режим доступа : <https://urait.ru/viewer/kazanskie-tatary-v-statisticheskom-i-etnograficheskom-otnosheniyah-istoriya-goroda-kazani> (дата обращения : 17.01.2024).

**References:**

1. Gakstgauzen G.A. «Issledovanija vnutrennih otnoshenij narodnoj zhizni i v osobennosti sel'skih uchrezhdenij Rossii» / otv. red. O. A. Platonov. Moskva : Institut russoj civilizacii, 2017. 672 s.
2. Gulov F. Tatarskaja nacional'naja obuv': iskusstvo kozhanoj mozaiki. Kazan': Tatar. kn. izd-vo, 1983. 72 s.
3. Davydova S.A. Kustarnaja promyshlennost' Rossii : ocherki / S. A. Davydova, E. N. Polovceva, K. I. Berens [i dr.] / GUZ i 3. Otd. sel. jekonomii i s.-h. statistiki. Zhenskie promysly. Sankt-Peterburg : Tipo-lit. "Jakor", 1913. IV. 440 s. : il. Rezhim dostupa: <https://www.prlib.ru/item/425782> (data obrashhenija : 17.01.2024).
4. Zalkind G.M. Kustarnaja promyshlennost' Tatarstana. I. Istorija i process proizvodstva obuvi i golovnyh uborov. Kazan' : Tatizdat, 1931. 70 c. Rezhim dostupa : <https://kitaphane.tatarstan.ru> (data obrashhenija : 17.01.2024).
5. Kostomarov N.I. Oчерк domashnej zhizni i nravov velikorussskogo naroda v XVI i XVII stoletijah. Rezhim dostupa : <https://runivers.ru/bookreader> (data obrashhenija : 17.01. 2024).
6. Obzor kustarnyh zanjatij v Kazanskoj gubernii. Kazan': Kazan. otd-nie Imp. Rus. tehn. o-va, 1896. 112 s. Rezhim dostupa : [https://rusneb.ru/catalog/000219\\_000011\\_RU\\_GPNTB](https://rusneb.ru/catalog/000219_000011_RU_GPNTB) (data obrashhenija : 17.01.2024).
7. Fuks K.F. Kazanskie tatory v statisticheskom i jetnograficheskom otnoshenijah. Istorija goroda Kazani. Moskva : Jurajt, 2023. Rezhim dostupa : <https://urait.ru/viewer/kazanskie-tatory-v-statisticheskom-i-etnograficheskom-otnosheniyah-istoriya-goroda-kazani> (data obrashhenija : 17.01.2024).

УДК 39

*А. Сание*

**ВЛИЯНИЕ ТРАДИЦИОННОЙ КУЛЬТУРЫ В СОХРАНЕНИИ ПРИРОДНЫХ РЕСУРСОВ:  
АДЫГСКАЯ (ЧЕРКЕССКАЯ) КУЛЬТУРА**

Статья рассматривает влияние традиционной культуры на сохранение природной среды. Традиционная культура предполагает уважение и охрану природы в обществе. Можно увидеть влияние традиций на людей и окружающую среду от прошлого до настоящего. Цель исследования – понять эффективность традиционной культуры в сохранении природных ресурсов. В этом контексте адыгское общество рассматривалось как образец. Адыгское общество, очень преданное своим традициям, на протяжении веков уважало и сохраняло природные территории, которые считает священными. Традиции сохранения природы на протяжении веков проявили себя во всех аспектах жизни адыгов и приняли их как образ жизни. Однако с развитием событий в мире и социальными изменениями в обществе традиционные культурные элементы начинают исчезать. Наиболее важные последствия этого проявляются в природе, которая является частью жизни. Вследствие влияния внешних факторов, таких как глобализация, войны, а также внутренних факторов (особенно изменения в религиозных воззрениях) адыги отошли от своей традиционной культуры, и это изменило отношение к природе, что привело к разрушению природных ресурсов.

**Ключевые слова:** общественная жизнь, культура, традиционная культура, природные ресурсы, сохранение природы, адыги (черкесы), адыгская (черкесская) культура

**Для цитирования:** Сание А. Влияние традиционной культуры в сохранении природных ресурсов: адыгская (черкесская) культура // Вестник Казанского государственного университета культуры и искусств. 2024. № 1. С.26-33.

**Saniye Akca THE EFFECT OF TRADITIONAL CULTURE IN THE PRESERVATION OF NATURAL RESOURCES: ADYGHE (CIRCASSIAN) CULTURE**

The article analyzes the influence of traditional culture on the preservation of the natural environment. Traditional culture adopts respect and preservation of nature in societies. It is possible to see the effects of traditions on people and the environment from past to present. The aim of the study is to understand the effectiveness of traditional culture in the preservation of natural resources. In this context, the Adyghe society was examined as a sample. The Adyghe society, which is very loyal to its traditions, has respected and preserved the natural areas that it considers sacred for centuries. The traditions of preserving nature have shown themselves in every aspect of the life of the Adygs for centuries and they have adopted it as a way of life. However, with the economic and political factors that emerged with the changing world order, traditional cultural elements have also entered the process of change. This situation has caused the loss of preservation cultures of natural resources. Within the scope of external effects such as globalization activities, wars and internal effects, especially the social developments on religion, the Adygs have moved away from their traditional culture, and this has changed the attitude towards nature and caused the destruction of natural resources.

**Key words:** public life, culture, traditional culture, natural resources, preservation of nature, Adygs (Circassians), Adyghe (Circassian) culture

**For citation:** Saniye A. Influence of traditional culture in the preservation of natural resources: Adyghe (Circassian) culture // Bulletin of Kazan State University of Culture and Arts. 2024. № 1. C.26-33.

**Введение**

Природные ресурсы – это находящиеся в биосфере и подлежащие сохранению физические и биологические ценности. Сегодня природных ресурсов и ценностей недостаточно перед лицом бесконечных человеческих потребностей и растущего населения. В связи с

этим природные ресурсы, которые сталкиваются с интенсивным использованием, разрушаются.

Используя природные ресурсы для выживания, человек одновременно оказывает на них негативное влияние. Традиции являются важным фактором этого взаимодействия с их