Муниципальное казенное учреждение
Управление культуры Златоустовского городского округа

Муниципальное бюджетное учреждение культуры
«Златоустовский городской краеведческий музей»

БУШУЕВСКИЕ ЧТЕНИЯ

Сборник материалов V и VI научно-практических конференций «Бушуевские чтения – 2019», Бушуевские чтения-2021»

Златоуст
2021

ББК 79.1 + 63.3 (235.5)
Б 94

Редакционная коллегия:
Т. В. Шадрина (председатель), Ю. П. Окунцов,
Т. В. Лайкова, О. Ю. Староверова (верстка)

Бушуевские чтения: сборник материалов V и VI научно-практических конференций «Бушуевские чтения-2019», «Бушуевские чтения-2021» / сост. А. С. Князева. – Златоуст: 2021. – с.

В сборник вошли статьи ученых, краеведов, музейных сотрудников и исследователей, занимающихся изучением оружия. Сотрудники музеев поделились своими находками об экспонатах, изготовленных руками мастеров Златоуста и хранящихся в музеях России. Материалы сборника могут послужить дополнительным источником для исследователей златоустовского оружия. Статьи в сборнике печатаются в авторской редакции.

УДК 620.2.

©Златоустовский городской
краеведческий музей, 2021.

П. Б. Шибаев
г. Казань

К ВОПРОСУ ОБ ОСНОВНЫХ ИСТОРИЧЕСКИХ ЭТАПАХ ОТКРЫТИЯ ВАЖНЕЙШИХ МАТЕРИАЛОВ

Значимость материалов в жизни человечества невозможно переоценить [1]. Важнейшая роль материалов в основных направлениях жизнеобеспечения человечества демонстрируется рисунком 1. Человеческое общество опиралось и опирается до сих пор на наличие у него основных материальных составляющих. Энергия (прежде всего тепловая в виде огня, как продукта химической реакции горения материалов на основе углеводородов) и химические вещества – металлические и неметаллические (керамические и полимерные) материалы (для изготовления различных изделий: оружие, инструменты, одежда, жилище, включая печи для получения энергии, посуда для приготовления пищи, транспорт, от первой подковы лошади до космического корабля, коммуникация, от телеграфа до смартфона, медицина и все остальное, что нас окружает) было создано человеком. [1-4].

Рис. 1. Материалы в жизнеобеспечении

человечества

В прошлом при выборе материала и проектировании конструкции полагались лишь на инстинкт и опыт. Повозки теряли колеса, потому что каретных дел мастерам не хватало смекалки крепить их подобающим образом. Точно так же деревянные корабли в плавании почти всегда имели злосчастные течи, потому что кораблестроители тех дней не понимали природы касательных напряжений, которые и сегодня для многих остаются загадкой.

Рассматривая хронологию открытия материалов в разные исторические периоды, необходимо выделить несколько этапов, и, отметить наиболее важные открытия, сделанные в эти периоды.

Материалы до нашей эры

С момента возникновения человечества люди использовали природные материалы, древесину, камни и все остальное, что могли добыть.

Следующим стало получение людьми искусственных и синтетических материалов, которых нет в природе. Впервые это произошло еще более 28 000 лет до н.э.

Однако, как свидетельствуют данные археологических раскопок, примерно 28 000 лет до н.э. люди научились получать из глины путем обжига керамические изделия (фигурки животных и людей, а также шарики и пластины), которые были найдены при раскопках у Павловских холмов в Моравии [5]. На протяжении более 20 000 лет люди ничего нового не открыли в получении или обработке материалов, и только примерно 8 000 лет до н.э. люди неолита стали создавать изделия из самородной меди, золота, что можно назвать началом металлургии, на смену каменным изделиям пришли медные и золотые. Однако,

уже примерно 5 000 лет до н.э., население в Малой Азии обнаружило, что жидкая медь получается при обжиге малахита и лазурита, и из нее можно отливать различные фигуры. Каким образом этого удалось достичь без серьезного развития науки или чьей-либо помощи извне, кто уже владел этой технологией, объяснить с позиции современной науки невозможно, о чем подробно написано в книге Склярова А. Ю.

В ней автор подробно говорит о том, что исследования последних десятилетий серьезно пошатнули традиционный взгляд на историю освоения металлов человеком. Особенно много противоречий между эмпирическими фактами и устоявшейся теорией обнаруживается для самых ранних стадий древней металлургии. В свете накопленных к настоящему времени фактов версия освоения человеком выплавки металла из руд в результате случайного и хаотичного экспериментирования выглядит весьма сомнительной. Между тем, сами наши древние предки никогда и нигде не ставили себе в заслугу освоение металлургических технологий. Они считали это знание даром богов – представителей весьма высокоразвитой в техническом отношении цивилизации, следы реального существования которой в древности обнаруживаются практически по всей нашей планете. С мнением автора сложно спорить, учитывая, что нет никаких доказательств подтверждающих теорию, что человечество поступательно осваивало работу с материалами, используя методы научного познания, ставя тысячи экспериментов и накапливая знания. Напротив, на деле мы имеем ситуацию, когда технология обработки у необразованного населения возникает стихийно и уже в готовом виде, и потом также молниеносно и бесследно исчезает, оставив лишь

продукты применения данной технологии, но не записи о том, как эта технология создавалась, совершенствовалась, как ею обучали, какие при этом возникали проблемы и т.д., как всегда бывает при разработке новой технологии, что подтвердит любой серьезный исследователь.

Примерно 4000 – 2000 лет до н.э. жители поселений Аркаимского типа выплавляли медные изделия из малахита и лазурита. Многочисленные медные и бронзовые изделия (бронзовые ножи, топоры, наконечники стрел и т. д.), найденные в могильниках, подтверждают, что здесь было немало искусных мастеров кузнечного и литейного дела. По многим признакам, это был древний металлургический комбинат, в который свозилась руда, плавился металл, из этого металла выплавлялись орудия производства, орудия труда и орудия защиты, которые потом распространялись по всей территории. Следы ведут с Аркаима в Средиземноморье, что говорит о том, что в те времена были торговые отношения Южного Урала со Средиземноморьем.

Около 3500 лет до н.э. в Египте впервые выплавили железо. Информация о том, как был раскрыт первый секрет получения главного металла цивилизации до нас не сохранилась, а любой серьезный специалист в области материаловедения знает, что получение железа, пригодного для производства любых изделий, требует создания значительной инфраструктуры, создания оборудования и разработки технологии плавки, и должны были остаться всему этому многочисленные свидетельства, как в Аркаиме, но ничего этого нет, кроме самих железных изделий и как, кем, где они были сделаны, не знает ни один ученый в мире.

После Аркаима, а возможно и параллельно с ним, примерно 3 000 лет до н.э. уже на Ближнем Востоке и в Малой Азии обнаружили, что добавка оловянной руды к медной руде позволяет получать значительно более прочный материал, чем чистая медь или олово, – бронзу. Появилась концепция сплавления – идея о том, что смесь двух и более металлов дает вещество, свойства которого превосходят свойства каждого из компонентов.

История появления в жизни людей второго, главного после керамики, не металлического материала, еще более запутана, чем у других материалов. До нас дошли надписи, свидетельствующие о том, что в Египте и Месопотамии изделия из стекла умели делать уже 6000 лет назад, даже освоили стеклодувное дело, хотя ни один специалист-материаловед не сможет объясниться, как достигали необходимых для варки стекла температур. Технология производства изделий из стекла много раз появлялась и исчезала, вновь не оставив ни следа о своем существовании. Примерно 2 200 лет до н.э. жители Северо-Западного Ирана изготовили свое первое стекло. По другим данным, первое датированное упоминание голубого непрозрачного стекла с покрытием из прозрачного зеленого стекла относится к 3064 г. до н.э. Так, в Египте стекла широко применялись для специальных ритуальных орнаментов, украшений и т.д. в период правления фараонов Тутмоса III (1900 г. до н.э.) и Тутанхамона (1300 г. до н.э.). В соответствии с записями на глиняных табличках промышленное производство стекла было начато в Сирии (1700 г. до н.э.) и далее распространилось в Египет и Палестину. Рецепты и способы получения стеклянной глазури (покрытия по керамике) описаны в 1600 г. до н.э., и

были найдены при раскопках городов в Месопотамии.

В Китае около 1500 лет до н.э. создали первый фарфор из каолиновой глины. Примерно 300 лет до н.э. в Южной Индии открыли способ плавления стали в вагранках – врытых в землю керамических сосудах. Получена та самая сталь, которую спустя столетия назовут «дамасской» и секрет получения которой останется загадкой для многих поколений кузнецов и металлургов (пока его вновь не раскроет Павел Петрович Аносов).

Материалы Ренессанса (XIV–XVI вв.)

В этот период были совершены такие открытия: Иоганн Гутенберг создал сплав системы «свинец – олово – сурьма», из которого можно было отливать в медных формах наборные шрифты для типографии (1450 г.); Йохансон Функен разработал метод отделения серебра от свинца и меди, руды которых, как правило, перемешаны. Установлено, что операции добычи и переработки металлов позволяют получать нужный металл в качестве побочного продукта (1451 г.).

Материалы Нового времени (XVII–XIX вв.)

Абрахам Дерби I открыл, что кокс может прекрасно заменить древесный уголь. Джон Смитон создал бетон по древним рукописям. 1827 г. Фридрих Велер выделил металлический алюминий, нагревая его хлорид с калием. Получен в чистом виде самый распространенный металл, составляющий земную кору. Павел Петрович Аносов открыл закалку в «сгущенном воздухе», обработку металлов холодом, газовую цементацию (1828 г.). Разработал метод строго научного анализа и научного толкования процессов производства стали. Доказал влияние кристаллической структуры на свойства сталей. Создал булатный клинок из литой стали (1837 г.). Опубликовал свой

выдающийся труд «О булатах» (1841 г.). Впервые использовал световой микроскоп для изучения микроструктуры стали в 1831 и др. Чарльз Гудиер открыл способ вулканизации резины (1844 г.). Огюст Браве положил начало геометрической теории структуры кристаллов: он теоретически вывел (1848 г.) основные виды пространственных решёток и высказал гипотезу о том, что они построены из закономерно расположенных в пространстве точек. Жорж Адамар запатентовал искусственный шелк, сделанный из волокон внутреннего слоя коры шелковицы. В 1868 г. Дмитрий Константинович Чернов построил диаграмму фазовых превращений для системы «железо – углерод» по открытым им критическим точкам фазовых.

Материалы Новейшего времени (XX–XXI вв.)

Ян Чохральский создал метод выращивания больших монокристаллов металлов (1918 г.). Уайльдо Лонсбури Сэмон создал поливинилхлорид, самый распространенный пластиковый конструкционный материал (1926 г.). Арне Оландер открыл эффект памяти формы у сплава золота с кадмием (1932 г.).

Таким образом, мы перечислили основные исторические этапы открытия важнейших материалов, используемых человечеством. Были вскрыты проблемы, которые возникают при изучении истории открытия материалов, а именно создания новых материалов и технологий, которые за этим стоят. Показана роль личности в истории открытия материалов. Проведенные исследования говорят о наличии темных пятен в истории открытия материалов, что требует дальнейшего исследования данного вопроса в свете открывающихся новых фактах о материалах.

Источники:

1. Сироткин О. С. Введение в материаловедение (Начала общего материаловедения). – Казань, КГЭУ. – 2002. - 184 с.
2. Третьяков Ю. Д., Климонский С. О., Лукашин А. В. Ведущие направления по созданию функциональных материалов // Неорганические материалы, 2001, т. 37, №7.- с. 893 – 896.
3.Сироткин О. С. Основы инновационного материаловедения. - М: ИНФРА-М. – 2011. - 158 с.
4.Сироткин О. С., Шибаев П. Б. История материаловедения. - Казань, КГЭУ, 2014. – 257 с.
5.https://www.materialmoments.org/top100.html

С. А. Кусков
г. Челябинск

КАК ЧЕЛЯБИНСКИЕ АРХИВИСТЫ РАБОТАЛИ НАД СБОРНИКОМ ДОКУМЕНТОВ О ВЕЛИКОМ РУССКОМ МЕТАЛЛУРГЕ П. П. АНОСОВЕ

В послевоенный период резко возрос интерес к истории русской научной и технической мысли, активизировался поиск национальных приоритетов в сфере научных открытий и изобретений. 15 ноября 1948 г. И. В. Сталин подписал постановление Совета Министров СССР «Об увековечивании памяти великого русского металлурга Павла Петровича Аносова» [1]. Основные мероприятия тогда развернулись в г. Златоусте Челябинской области, где имя Аносова присвоили улице и техникуму, а на главной площади города – установили памятник [2]. В Академии Наук СССР велась подготовка к изданию собрания сочинений великого металлурга. В 1949 г. в Челябинске был

опубликован сборник статей исследователей биографии Аносова и руководителей крупнейших металлургических заводов области [3].

Центральное архивное управление МВД СССР также включилось в кампанию по увековечиванию памяти: в ноябре 1948 г. Челябинскому областному архивному отделу дали задание выявить документы П. П. Аносова. Сотрудники отдела выехали в Златоуст – туда, где хранились документы казенных золотых приисков и горных заводов первой половины XIX века. Исследовательская разведка показала нехватку материалов в фондах Златоустовского филиала, поэтому в сборник решили включить также документы «об Обухове (изобретателе нового способа закалки оружейных стволов)», «которых имеется не меньше, чем об Аносове» [4]. На тот момент архивный отдел и областной архив уже занимались подготовкой путеводителя и сборника «Первый пятилетний план развития промышленности г. Челябинска» [5], в 1949 г. начальник Главного архивного управления МВД СССР генерал-майор В. Стыров увеличил план публикационной работы челябинских архивистов, включив в него сборник документов «П. П. Аносов - великий русский металлург» объемом 8 печатных листов [6]. В 1950 г. подготовка сборника стала основной задачей, а написание других книг отложили [7].

Работу над сборником поручили старшему научному сотруднику архивного отдела Косолаповой Елизавете Аркадьевне. Тридцатилетняя выпускница архивно-исторического института обладала достаточными компетенциями. В ее характеристике указывалось, что она «политически грамотная, трудолюбива, усидчива. Приобрела первый опыт по составлению сборника

документов» [8]. Редактором сборника стал инженер-металлург, доктор технических наук, профессор, заведующий кафедрой металловедения и термической обработки металлов Уральского политехнического института Иван Николаевич Богатырев. В период подготовки сборника он самостоятельно изучал эту тему и стал автором биографии П. П. Аносова [9].

К началу 1951 г. основной массив документов был выявлен, к ним составлялись заголовки и велась передача текста. Однако эту работу затруднило заключение Комитета по истории техники Академии наук СССР, рекомендовавшее выделить сборник о П. М. Обухове в качестве самостоятельной книги (этот проект также не был реализован). Рекомендация, воспринятая как приказ, сделала необходимым дополнительное выявление документов о П. П. Аносове не только в Челябинске и Златоусте, но и в других центральных и областных архивах. Работа по составлению теперь уже двух сборников летом 1951 г. остановилась из-за переезда областного архива в новое здание и смены руководства областного архивного отдела [10]. По ходатайству архивного отдела из его плана были исключены работы над путеводителем и сборником об Обухове. Учитывая «текущий политический момент», архивисты Челябинской области должны были сосредоточиться на подготовке сборника документов об Аносове [11].

В 1952 г. работа над сборником была возобновлена. Е. А. Косолапова занималась передачей, исправлением текста, составлением заголовков, систематизацией отобранных для сборника копий документов [12]. В фондах местных архивов, а также Свердловского государственного, Центрального государственного исторического архива в г. Ленинграде дополнительно

было дополнительно получено 180 копий документов. Челябинские архивисты установили связь с Государственным архивом Алтайского края, откуда было получено 39 копий документов о вкладе Аносова в развитие Алтайских горных заводов [13]. За выполнение работ (просмотр 700 дел) «сотрудниками во внеурочное время» алтайские архивисты запросили 300 рублей (счет был оплачен Челябинским областным финансовым отделом) [14].

В 1953 г. была проведена проверка составленных заголовков документов, уточнен перечень пояснений к текстам. В июне того же года все материалы сборника предоставили редактору. Незавершенными оставались примечания, предметный указатель, хроника основных дат жизни и деятельности Аносова, отсутствовало предисловие, приемы археографической обработки документов не были унифицированы. В Центральном государственном исторического архива по запросу архивного отдела был составлен перечень документов о П. П. Аносове [15], а два дела сроком на три месяца отправлены в Челябинск [16]. Архив Академии наук СССР прислал в Челябинск выписку из протокола Чрезвычайного демидовского собрания Академии наук о присуждении премии Аносову [17]. Для составления примечаний биографического характера о его сослуживцах направлялись запрос в Библиотеку имени В. И. Ленина [18].

В декабре 1953 г. в Центральное архивное управление был направлен «не смонтированный сборник», включавший 6 разделов (П. П. Аносов и русские мастера, состояние и развитие Златоустовских заводов при Аносове, работа в области металлургии, работа по горному делу, работы по усовершенствованию техники золотодобычи,

деятельность Аносова на Алтайских горных заводах) [19]. От московских архивистов был получен благожелательный отзыв [20]. После внесения незначительных правок и дополнений текст на 600 листах сборника «П. П. Аносов – ученый металлург» в составе 319 документов, а также предисловие и комментарии, были отправлены на рецензию в Комиссию (институт) по истории естествознания и техники Академии наук СССР. В комиссии изучали сборник несколько месяцев и предложили не публиковать предисловие к сборнику, а также ввести рецензентов от комиссии в число составителей [21].

Заведующая областным архивным отделом М. Я. Бахтина была заинтересована быстрее издать сборник [22], но вместе с редактором они отстаивали роль Е. А. Косолаповой как единственного составителя. По мнению И. Н. Богачева, претензии Института истории техники Академии наук СССР были «чрезмерны» [23]. В 1955 г. челябинцы получили обещание включить сборник документов в издательский план Академии наук СССР на следующий 1956 г. Однако материалы сборника тогда изданы не были, а в 1957 г. Институт истории техники и естествознания АН СССР полностью отказался от публикации сборника, т.к. туда «не включены документы технического характера» [24].

Следует отметить, что Челябинские архивисты были, как никогда, близки к опубликованию своего сборника. Вероятно, главной причиной неуспеха издательского проекта стала смерть И. В. Сталина и спад идеологического накала в сфере истории русской науки. Старший научный сотрудник архивного отдела Е. А. Косолапова использовала полученный задел в работе над сборником «Выдающий русский металлург П. М. Обухов» [25]. Рукописи неизданных сборников «П. П.

Аносов – великий русский металлург» и «Выдающий русский металлург П. М. Обухов» могли сохраниться в Государственном архиве Российской Федерации и в Архиве Российской Академии наук.

Источники:

1. Пешкин И. Великий русский металлург П. П. Аносов (1799-1851). Челябинск: Челябинское областное государственное издательство, 1951. 276 с. С. 5-6.

2. Козлов А. В., Косиков Н. А. Аносов Павел Петрович // Челябинская область: Энциклопедия в 7 томах. Т. 1. Челябинск: Каменный пояс, 2008. С. 145-146.

3. Великий русский металлург П. П. Аносов. Сборник статей. Челябинск: Челябинское областное государственное издательство, 1949. 80 с.

4. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 534. Л. 19.

5. ОГАЧО. Ф. Р-519. Оп. 1. Д. 121. Л. 11, 12.

6. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 534. Л. 17, 18, 20.

7. ОГАЧО. Ф. Р-519. Оп. 1. Д. 127. Л. 9.

8. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 711. Л. 12.

9. Богачев И. Н. П. П. Аносов и секрет булата. Москва, Свердловск: Машгиз, 1952. 140 с.

10. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 3. Д. 102. Л. 9.

11. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 3. Д. 102. Л. 15.

12. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 3. Д. 113. Л. 8.

13. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 7.

14. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 8.

15. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 10-10об.; Ф. Р-519. Оп. 11. Д. 18. Л. 31-33.

16. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 3. Д. 130. Л. 13-14.

17. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 42.

18. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 832. Л. 5.

19. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 44, 49, 50.

20. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 707. Л. 50.
21. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 832. Л. 2.
22. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 832. Л. 14.
23. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 832. Л. 17.
24. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 3. Д. 132.
25. ОГАЧО. Ф. Р-321. Оп. 1. Д. 831. Л. 6.

А. П. Карпеева
г. Воткинск

КОНОН ЯКОВЛЕВИЧ НЕСТЕРОВСКИЙ – ПЕРВЫЙ НАЧАЛЬНИК КАМСКО-ВОТКИНСКОГО ГОРНОГО ОКРУГА

В сентябре 2019 г. АО «Воткинский завод» отметил юбилей - 260-летие выпуска первой продукции. В истории завода - градообразующего предприятия города - много славных страниц, связанных не только с историей предприятия, но и с историей российский промышленности. За каждым достижением стоят высококвалифицированные руководители производства, инженеры и рабочие, создававшие славу предприятия. Один из них - Конон Яковлевич Нестеровский (1775-1837), первый горный начальник Камско-Воткинского горного округа, созданного 7 февраля 1828 г.

Нестеровский был переведен на завод в конце 1824 г. и проработал здесь 9 лет. Этот срок вместил в себя многое, и прежде всего, развернувшееся на заводе под его руководством в 1828-32 гг. грандиозное строительство: необходимо было построить 4 каменные фабрики. Смета на строительство каменных цехов составила 250 тыс. руб., из них 200 тыс. руб. завод должен был достать сам за счет полной продажи железа, используя внутренние резервы, а 50 тыс. руб.

ассигновались специально. В 1828 г. ремонтная сумма, составившая 5% от ассигнований на действие завода была удвоена, завод получил дополнительные ассигнования в сумме 140.420 рублей. Всего на постройку в 1827-1833 гг. было израсходовано 212.997 руб. 83 коп. [1].

При ведении строительных работ стал широко применяться труд наемных рабочих. Воткинская заводская контора привлекала через подрядчиков строительных рабочих. Их основная часть - крестьяне-отходники Нижегородской, Ярославской и Вятской губернии. Рабочие артели каменщиков, плотников, кровельщиков, штукатуров, возчиков и чернорабочих насчитывали в своем составе десятки, а иногда и сотни человек. Например, в 1830 г. в артели Рубцова при устройстве колотушечного стана было занято 17 человек, на подвозке глины – 50, перевозке «мусора» - 188. В 1833 году устройством фундамента токарного станка занималась артель Маркова из 14 человек. [2].

Хорошие работники должны были получать и особое вознаграждение за свой труд. В 1831 году К. Я. Нестеровский отмечал: «через награды можно возбуждать и поощрять искусство и особенно труды с пользою для завода…» [3]. Таким образом, Нестеровский занимался не только перестройкой зданий, но и перестройкой в системе оплаты труда.

Горный начальник собрал работоспособную и квалифицированную команду специалистов. Огромную роль при строительстве новых корпусов завода сыграла работа архитектора В. Н. Петенкина (1787-1850), ученика известного архитектора А. Д. Захарова, который с 1822 года работал в Воткинске и главного архитектора уральских заводов И. И. Свиязева (1797 – 1875).

К концу 1832 г. строительство цехов было завершено. Удалось построить 5 каменных корпусов с цехами кричным, колотушечным, сталелитейным, укладным, кузнечным, литейным, и листокатальным.

Под руководством Нестеровского начинается и техническое переоснащение производства. В 1829 г. на уральские заводы были командированы маркшейдер В. И. Романов и шихтмейстер А. С. Бадаев «для обозрения механизма оных и составления планов и описаний … устройствам, кои с большою пользою … могут быть приспособлены…»[4].

Знаменитому металлургу С. И Бадаеву, работавшему на Воткинском заводе, удалось успешно завершить свои опыты по производству платиновой стали. 15 мая - 8 июня 1829 г. образцы изделий были представлены на первой публичной выставке российских мануфактурных товаров. В 1831 г. воткинская сталь отличилась еще раз. В мае-июне в зале Благородного собрания была выставка мануфактурных изделий отечественных заводов. Бадаевская сталь заняла на выставке почетное место. Экспонаты выставки послужили доказательством того, что русская сталь различных сортов и наименований отныне прочно освоена. Бадаев получил знак отличия «за беспорочную работу».

1 мая 1825 г. на Воткинском заводе под председательством К. Я. Нестеровского было открыто Горное общество. На его заседаниях решались многие вопросы, касающиеся усовершенствования производства, а также вопросы, связанные со всесторонним изучением округа. Не случайно, в 1829 году при заводе открылся минералогический кабинет, преобразованный вскоре в «заводской музеум», его комплектованием руководил А. С. Бадаев[5].

Нестеровский серьезно отнесся к составлению коллекции минералогического кабинета, и потому в ноябре 1831 г. обращается за помощью в сборе коллекции минералов в Златоустовский горный округ, где он служил ранее, и которым теперь руководит его зять - П. П. Аносов. Коллекции были скомплектованы, и Миасская контора отчитывается 30 декабря 1831 г. о том, что для Воткинска приготовлены «алмазный шпат, апатит, цирконы, полихлор, сфен, эпидот, рутил, зеленый полевой шпат, красная медь, хлоровое железо». Кусинская контора, в свою очередь, может пополнить коллекцию следующими экспонатами: венис, эпидот, шерл, марганец, серный барит, ставролит[6].

Таким образом, в период промышленного строительства под руководством К. Я. Нестеровского, на Воткинском заводе происходила не только замена деревянных производственных зданий каменными, но и шла полным ходом модернизация производства, активно внедрялись новые формы оплаты труда, для успешного осуществления строительных работ использовался труд наемных рабочих. Нестеровскому удалось создать команду единомышленников, которые после ухода К. Я. Нестеровского в отставку в 1833 г, сумели сохранить и продолжить его начинания.

Источники:

1. ГАСО.ф.43,оп.2д.1589,лл.24-24 (об)
2. Материалы фондов МАУ «Музей истории и культуры г. Воткинска»
3. Материалы фондов МАУ «Музей истории и культуры г. Воткинска»
4. Материалы фондов МАУ «Музей истории и культуры г. Воткинска»

5. Материалы фондов МАУ «Музей истории и культуры г. Воткинска»
6. ГАЧО, фонд Златоустовского завода, оп.1,д.665

К. В. Алферова
г. Челябинск

ИСТОРИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ ЮЖНОГО УРАЛА В ТВОРЧЕСКОМ НАСЛЕДИИ ИСТОРИКОВ ЧГПИ-ЧГПУ-ЮУРГГПУ И ЕЕ ИСПОЛЬЗОВАНИЕ В КУЛЬТУРНО-ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЙ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ МУЗЕЕВ ЧЕЛЯБИНСКОЙ ОБЛАСТИ

На сегодняшний момент роль краеведения неуклонно возрастает, особенно в последние годы, когда одной из важнейших общественных задач становится нравственно-патриотическое воспитание подрастающего поколения. Краеведение лучше других областей знания способствует воспитанию патриотизма, любви к родному краю, формированию общественного сознания.

История металлургической промышленности Южного Урала – это наиболее важная часть в жизни нашей страны, поэтому она находилась в поле зрения многих исследователей, в том числе и преподавателей Челябинского государственного педагогического института, а затем и университета. Данная тема достаточно хорошо изучена историками кафедры истории СССР (в настоящий момент кафедра отечественной истории и права) – В. Н. Елисеевой, В. Е. Четиным, И. А. Новиковым.

Историей горнозаводской промышленности Урала второй половины XIX – начала XX вв. занимался В. Е. Четин. Он посвятил этой теме многие свои исследования. Прежде всего, необходимо отметить такие работы как «К вопросу о землевладении и землепользовании уральских горнозаводских рабочих» (1966 г.) [8, с. 85–109] и «Из предыстории «Уральского рабочего союза» (1969) [7, с. 3–27]. Исследование В. Е. Четина «О горнозаводских товариществах на златоустовских заводах» (1988 г.) подробно посвящено появлению на Урале, а в частности на заводах Златоуста, горнозаводских товариществ еще в период самодержавия.

В 1965 г. вышел первый сборник документов «Из истории Магнитогорского металлургического комбината и города Магнитогорска», составителем которого стала В. Н. Елисеева, которая посвятила теме промышленности на Южном Урале многие свои работы. Магнитогорский металлургический комбинат явился одним из гигантов промышленного строительств первой пятилетки. В соответствии с планом ГОЭЛРО комбинат должен был явиться центральным звеном Урало-Кузбасского комбината. «В последнем варианте Магнитогорский комбинат, как по промышленному заданию, так и по технологии производства являлся наиболее крупным в мире сооружением такого типа. В мировой практике металлургических заводов с ним мог конкурировать только американский завод Герри, строившийся на протяжении 23-25 лет, с годовой производительностью около 3 млн. тонн чугуна, но оборудованный значительно более устарелыми агрегатами, чем Магнитогорский комбинат. Последний особенно отличался от других мировых заводов мощностью доменных печей <…>. Более мощными

проектировались и мартеновские печи, с суточной производительностью от 150 до 250 тонн каждая» [1, с. 8]. «Магнитогорский металлургический комбинат строился на базе новейших достижений науки и техники. В его создании большое участие приняла общественность страны, которая использовала затем опыт этого строительства для новых теоретических выводов и открытий в области науки» [1, с. 34]. Сборник документов включает в себя данные по проектированию и строительству Магнитогорского металлургического комбината, его пуску, освоению и расширению производственных мощностей. Кроме того, в отдельной главе приведены материалы по строительству и росту города Магнитогорска.

Разнообразные вопросы металлургической промышленности рассматривал в своей исследовательской деятельности И. А. Новиков. Ему принадлежат работы «Булатные рога для коровы Аносова: неизвестные материалы к биографии горного начальника Златоустовских заводов» [3] и «"Подкидыш" для императора: Александр I на Златоустовских заводах» [2]. В своей монографии «Система управления горнозаводской промышленностью Урала в XVIII – первой половине XIX вв. Становление и развитие» [5] автор рассматривает, как формировалась и развивалась система государственных учреждений по управлению горнозаводской промышленностью в коллегиальный период (XVIII в.) и, каким образом были реформированы органы управления горнозаводской промышленностью Урала в первой половине XIX в. Отдельно в работе рассматривается, как функционировали центральные органы власти и местные органы управления. Таким образом,

исследования И. А. Новикова позволяют выяснить, каким образом менялась и реформировалась система управления горнозаводской промышленностью.

Развитию промышленности в годы Первой Мировой войны посвящена работа И. А. Новикова «Использование труда военнопленных на заводах Златоустовского горного округа в годы Первой Мировой войны». Автор говорит о том, что во время войны ухудшилась социально-экономическая ситуация на Южном Урале, одной из причин стала мобилизация на фронт квалифицированных рабочих. Для выхода из этой ситуации использовали труд военнопленных. «Основную массу военнопленных, использовавшихся в годы Первой Мировой войны, составили представители большинства народов Тройственного союза: немцы, австрийцы, венгры, чехи, хорваты, поляки, русины, западные украинцы» [4, с. 23]. Таким образом, мы видим, что наряду с использованием труда рабочих на горных заводах использовался также труд военнопленных. Связано это, прежде всего, с международной обстановкой и военными действиями, которые требовали мобилизации трудоспособного населения, что приводило к нехватке рабочих рук.

Преподавателями проведена большая работа по сбору, обработке и анализу огромного исторического, статистического материала по истории Южного Урала, что является основой для дальнейших исследований историков. Все работы, несомненно, дают возможность не только изучить факты и процессы далекого прошлого, но и использовать их на практике, а для выпускников педагогического ВУЗа – это значимо вдвойне.

Кроме того, актуальной сейчас является краеведческая направленность в исследованиях и

работах в связи с возросшим значением краеведения. В историко-культурном стандарте говорится о необходимости преподавания региональной истории как средство формирования толерантной личности, готовой к восприятию этнического и конфессионального многообразия мира. «Преподавание региональной истории в контексте истории России является необходимой составляющей развития демократического государства» [6]. В этом отношении значение краеведческого материала трудно переоценить.

Источники:

1. Из истории Магнитогорского металлургического комбината и города Магнитогорска (1929 – 1941 гг.): сб. док.и материалов / сост. В. Н. Елисеева. - Челябинск, 1965. – 276 с.

2. Новиков И. А. «Подкидыш» для императора: Александр I на Златоустовских заводах. URL: https://elibrary.ru/item.asp?id=27454206 (дата обращения: 14.05.19).

3. Новиков И. А. Булатные рога для коровы Аносова: неизвестные материалы к биографии горного начальника Златоустовских заводов. URL: https://elibrary.ru/item.asp?id=27395168 (дата обращения: 14.05.19).

4. Новиков И. А. Использование труда военнопленных на заводах Златоустовского горного округа в годы Первой Мировой войны / И. А. Новиков // Уральские Бирюковские чтения: сб. науч. и науч.-попул. Ст.: 120-летию В. П. Бирюкова посвящ. – Челябинск, 2008. – Вып. 5, ч. 2: Историко-культурное наследие российских регионов. – 494 с.

5. Новиков И. А. Система управления горнозаводской промышленностью Урала в XVIII – первой половине

XIX вв. Становление и развитие. URL: https://elibrary.ru/item.asp?id=26116869 (дата обращения: 14.05.19).

6. Проект историко-культурного стандарта [Электронный ресурс] / Министерство образования и науки Российской Федерации. Режим доступа:

http: //минобрнауки.рф/documents / 3483. Загл. с экрана.

7. Четин, В. Е. Из предыстории «Уральского рабочего союза» / В. Е, Четин // Из истории Южного Урала и Зауралья. – Челябинск, 1969. – Вып. 3. – 119 с.

8. Четин, В. Е. К вопросу о землевладении и землепользовании уральских горнозаводских рабочих/ В. Е. Четин // Из истории Южного Урала и Зауралья. – Челябинск, 1966. – Вып. 1.

Е. А. Ширяева
г. Златоуст

ТАЙНА БУЛАТА

В серебряных ножнах блистает мой кинжал —
Геурга старого изделье.
Булат его хранит таинственный закал,
Для нас давно утраченное зелье.

М. Ю. Лермонтов

Булат (от перс. фула́д, «сталь») — сталь, благодаря особой технологии изготовления отличающаяся своеобразной внутренней структурой и видом («узором») поверхности, высокой твёрдостью и упругостью.

Булат – один из видов производства литой стали. Вот уже на протяжении тысячи лет именно клинки из булата, благодаря своему превосходному качеству, считаются лучшими. Они обладали, казалось бы, несовместимыми характеристиками – твердостью и прочностью, упругостью и вязкостью. При способности перерубить плотничий гвоздь такое оружие весьма устойчиво к перегибам и, следовательно, переломам.

Родиной булата принято считать Индию, где у подножия Гималаев, в провинции Пенджаб, каста местных кузнецов делала оружие необычайной красоты, способное на лету разрубать шелковый платок. Выделка булата на Востоке была овеяна романтическими преданиями и легендами, сопровождалась порой самыми экзотическими манипуляциями. Рассказывали, что возле кузницы, где ковали булатные клинки, стоял наготове джигит, который, подхватив на лету еще раскаленный клинок, пускался с места в карьер и скакал во весь опор, подняв саблю против ветра. И сталь закалялась быстрым движением воздуха. Способ очень эффектный, но малопригодный для массового производства холодного оружия. Европейцы, вероятнее всего, столкнулись с оружием из булата в июле 326 г. до н.э., когда произошла битва на реке Гидасп. В ней Александр Македонский разгромил войско царя Пора из Восточного Пенджаба во время индийского похода. Сам Пор был пленен и доставлен Александру. Полководец и его окружение были изумлены необыкновенным, выполненным из материала, ранее невиданного европейцами, панцирем знатного пленника, которому было не страшно македонское оружие[1].

Другой страной, славившейся производством булата, была Сирия, так, один из богатейших культурных центров Сирии Дамаск стал центром производства

булатных сталей. Булаты различали по названию местностей, в которых их производили. Были известны булаты «табан», «кара-табан», «харасан», «тынды», «шам» и другие. «Шам» - турецкое название Сирии. Эта сталь изготовлялась в Дамаске. Название «дамаск» впоследствии стало обобщающим понятием булатной стали, получаемой в разных странах. С конца XIV века, в годы своего расцвета, Самарканд был столицей государства эмира Тимура, или Тамерлана (1336-1405 гг.). Тимур вел многолетние войны с соседними восточными странами, завоевания Тимура послужили причиной гибели булатного дела. Производство булата в Дамаске пришло в упадок, а потомки мастеров, рассеянные по всему свету, оказавшись в непривычных условиях, потеряли способы его изготовления.

С III века способ ковки дамасских мечей получил распространение и в Западной Европе, хотя по качеству они уступали древневосточным аналогам. Но примерно через 700 лет секрет производства булатов в Западной Европе был утерян.

Путь булата в Россию вел из Средней Азии, в которой находится город Самарканд (с IV до VI века н.э. Это подтверждают харалужные мечи. Харалужная – цветистая, так на Руси до середины XV столетия называли булатную сталь, от слова «кара-лыг». В «Слове о полку Игореве» рассказывается о том, как воины князя Всеволода поражали половцев булатными мечами «О богатыря Всеволод! Ты, стоя на стороже, градом пускаешь стрелы на врагов своих, а булатными мечами гремишь об шлемы их. Где ты, богатырь, ни появишься, блистая золотым своим шлемом, там лежат нечестивые головы Половецкия, и рассечены булатными саблями...!» В средневековой Руси производство булатов было воссоздано, но вскоре их

секрет был также утерян. В Оружейной палате Московского Кремля хранится нож русской работы князя Андрея Ивановича Старицкого (княжил с 1519 г.), младшего сына князя Ивана III, изготовленный в XVI веке; лезвие у ножа булатное с золотой насечкой, с надписью «князь Андрей Иванович лета 7024» (1516 г.). В Оружейной палате Московского Кремля так же хранится сабля царя Михаила Федоровича (1596-1645 гг.), первого русского царя из династии Романовых, работы мастера сабельного дела Нила Просвита, изготовленная им в 1618 году: полоса у этой сабли булатная с прорезями, украшена насечкой и надписью о времени изготовления. Кроме Нила Просвита, производством булатных клинков на Руси в XVII веке занимались мастера Дмитрий Коновалов и Богдан Ипатьев. [2].

В конце XVIII - первой половине XIX века в разных странах с участием крупных учёных развернулись работы по раскрытию секрета булатной стали, в числе которых был известный шведский металлург Свен Ринман, издавший в 1772 году содержательное наставление по металлургии железа и стали. На основе опыта получения средневековыми европейскими мастерами сварочного булата он высказал мнение, что узоры на металле связаны со сваркой полос стали разного состава, а различие в узорах - с методом кузнечной сварки. Некоторые иностранные ученые - английский физик и химик Майкл Фарадей (1791-1867 гг.) и другие - объясняли свойства булата наличием посторонних примесей в стали: алюминия, платины, серебра, хрома.

В 1837 г в России литой булат, аналогичный старинным восточным образцам, был получен на Златоустовском заводе под руководством русского

горного инженера, начальника Златоустовских заводов генерал-майора Павла Петровича Аносова. Он начал заниматься булатом в 1828 г. по поручению Горного ведомства. После огромного числа опытов были получены образцы булатных клинков и слитки булатной стали. В 1839 г. оружие и другие изделия из русского булата демонстрировались в Санкт-Петербурге, в 1841 году работа Аносова «О булатах» была представлена на Демидовскую премию. «Полоса булата сгибалась без малейшего повреждения, издавала чистый и высокий звон. Отполированный конец крошил лучшие английские зубила...» — так записал П. П. Аносов. Благодаря своим опытам Аносов впервые в Европе(!) получил из отечественного сырья «настоящий», т.е. литой булат, аналогичный лучшим восточным образцам. Он доказал, что узоры на металле отражают его кристаллическое строение, установил так называемые микроструктуры металла и его механические качества. Аносов также первым применил микроскоп, положив тем самым начало микроскопическому анализу металлов[3].

Секрет дамасской стали (ее тоже называют булатом) заключался в том, что клинки изготовлялись из композиционного материала, в котором чередовались полоски малоуглеродистой и высокоуглеродистой стали. Некоторые клинки содержали до 1000 таких слоев. Такую сталь называли также сварочным булатом. Сварочный булат имел высокие механические свойства, но уступал индийскому булату— «настоящему литому булату», как писал П. П. Аносов.

Внешне булат отличается наличием беспорядочного узора, который получается при кристаллизации. На него, как на одно из отличий от сварочного дамаска, где узор получается закономерным, указывал ещё Аль-

Бируни. Аносов также обращал на это внимание. Вопрос о происхождении булатного узора разрабатывался Д. К. Черновым, Н. И. Беляковым, В. П. Ижевским, и, уже в советских условиях, А. П. Виноградовым. При этом характерно, что в то время, когда зарубежные исследователи свое внимание обращали на сварочный «ложный» булат, русские металлурги-металловеды – последователи Аносова, исследовали вопрос, имеющий непосредственное отношение к качеству стали. Исследование химического состава образцов булатной стали, впервые проведенное еще в 1841 г. Илимовым, дало представление о ее составе: углерода 1,13%, кремния 0,50%, серы 0,014%, меди 0,30%, алюминия 0,05% и серебра – следы.

С точки зрения современной науки булатная сталь представляет собой композиционный материал на основе железа с ярко выраженной физико–химической неоднородностью, матрицей которого является «мягкая» фаза – феррит, а наполнителем – твердая фаза – цементит (Fe3C), содержащий углерод в количестве от 0,8 до 4,0 %. В современных же сталях максимальное содержание углерода достигает 1,4 % и дальнейшее его повышение невозможно из-за сильного охрупчивания сплавов. Булатная сталь отличается более высокими, по сравнению с традиционными сплавами, характеристиками: сочетанием высоких твердости, прочности, износостойкости, режущих свойств с повышенными вязкостью и пластичностью. До настоящего времени булатная сталь используется для изготовления холодного оружия. Однако твердость ее сопоставима с твердостью сталей легированных Ti и Co; Ti, W, Mo и Co, а также твердых порошковых инструментальных сплавов (74-76 HRC), но при этом

булатная сталь имеет высокие пластичность и вязкость. Порошковые же твердые инструментальные сплавы отличаются повышенной хрупкостью, что существенно затрудняет их применение[4].

Аносовская булатная сталь, благодаря своим беспримерным свойствам, прославила Россию на весь мир. Как истинный патриот, Аносов мечтал видеть Родину оснащенной новой техникой. «Россия, - писал он, - богатая железными рудами различного свойства, не бедна и искусными руками: ей недоставало только совершенства в общеупотребительном материале - в стали, а это есть булат». За заслуги перед Родиной П. П. Аносов имел правительственные награды. Судя по портрету, который фигурирует в большинстве энциклопедий, это орден св. Анны 2 степени, который носили на шее на орденской ленте, орден св. Владимира II степени, III степени, который также носился на шее на орденской ленте, и орден св. Станислава II степени[5].

Источники:

1. Богачёв И. Н. П. П. Аносов и секрет булата – М.: Гос. научно-техническое изд-во машиностроит. литературы,1952.
2. Гуревич Ю. Г. Тайна крылатого коня – Челябинск: Юж.-Урал. кн. изд-во 1980.
3. Гуревич Ю. Г. Булат. Структура, свойства и секреты изготовления: Монография. - Курган: Изд-во Курганского гос. ун-та, 2006.
4. https://markmet.ru/slovar/tsvet-okraska-mineralov
5. http://www.termist.com/bibliot/popular/mezenin/mezenin_022.htm

Ю. П. Окунцов
г. Златоуст

ПОСТОЯННО ДЕЙСТВУЮЩАЯ ВЫСТАВКА ЮЖНО-УРАЛЬСКОГО ГОРНОЗАВОДСКОГО ТРЕСТА

Как известно, 26 февраля 1924 г. Южно-Уральский горнозаводской трест, созданный на базе Златоустовского горного округа, открыл промышленную выставку. Конечно же, руководству треста было в тот момент не до выставок. Создание этого производственного объединения было мерой вынужденной. После того, как большевики взяли под свой контроль Южный Урал, встал вопрос о восстановлении работы заводов этого горнозаводского края. Если руководство казёнными предприятиями не требовало каких-либо изменений, то прежние частные заводы нужно было встраивать в какую-то систему управления. Так появился трест с конторой в Златоусте, но претензией на весь Южный Урал, объединивший два десятка предприятий. С большим трудом к 1924 году удалось возобновить работу их основных производств.

И вдруг от высшего руководства приходит указание срочно организовать показательную промышленно-техническую выставку. Специалистов такого рода деятельности в городе не было, и ответственным за выставку назначили инженера А. И. Альникова, загруженного работой на своей должности. Он, оставив за собой общее руководство, всю практическую работу по созданию выставки возложил на комсомольца-энтузиаста Михаила Шестопалова. Поскольку поначалу его усилия ни к чему не приводили, в самом начале 1925 года Шестопалов подал заявление на увольнение. Вот

этот интересный документ: *«Не могу работать – нет доверия к организации, нет прочных директив, нет распоряжений, заказы выставки не исполняются - получается застой в работе, что влечёт недовольство администраторов… И самая важная причина – не ценится работа, её никто не видит, потому что не обращают внимания.*

Выставка организовалась – о ней знают 10-15 человек. На этот счёт никаких распоряжений не давалось, и выставка существует постольку поскольку, на этот счёт даются распоряжения и прежде чем сделать какое-нибудь дело нужно пройти все ступеньки лестницы заводских Завов.

Вот, исходя из этих причин, я остановился на одном, а именно, получить расчёт в том размере, в каком это позволяет ставка, о сверхурочных часах говорить не приходится, потому что они не учитываемы, и работать там, где моя работа будет продуктивнее и виднее».

Не менее интересна резолюция начальства на заявлении: *«Считаю повести работу в плоскости:*

1. Докончить оборудование (окраску, освещение, ремонт витрин).

2. После окончания ремонта уложить экспонаты в порядке и не ожидая дополнительных экспонатов, сделать открытие выставки.

3. Создание выставок быстро не делается.

4. Строительному цеху предложить поспешить с ремонтом и окраской.

5. В части расчёта заявления настоящим заводоуправлению в данном вопросе нажима не применяем.

Смирнов. 12.1. 1925 г.». [1]

Вскоре в выделенной комнатке появилось какое-то подобие выставки с образцами продукции завода. Можно было спокойно отчитаться, что трест выставку организовал и на этом поставить точку. Скорей всего так бы и произошло, если бы на месте Шестопалова оказался кто-то другой. Михаил Фёдорович, которому на тот момент было 23 года, тогда уже заканчивал учёбу в первом наборе Златоустовского механико-металлургического техникума, и отнёсся к порученной работе с полной серьёзностью.

Под его напором руководство завода, треста и города созвало 16 марта 1925 года организационный совет показательной промышленно-технической выставки Южно-Уральского района, где трест представлял его глава, старый большевик П. Я. Бычков, Златоустовский завод – В. П. Зубов, а Златоустовский окружной исполнительный комитет - заведующий школой 2-й ступени дипломированный историк М. Я. Сюзюмов. Доклад делал, конечно же, не заведующий выставкой К. В. Князев, а его заместитель Шестопалов.

В протоколе заседания организационного совета о положении с выставкой сказано краткой фразой: *«Ненормальность в работе, ввиду тормоза заказов и неопределённости в управлении»*. Признав важность вопроса, было решено издать распоряжение по всем цехам завода, не исполнившим заказы выставки, о представлении всех экспонатов к 1 мая 1925 года. Эта дата была определена днём открытия выставки в здании техникума. Непосредственное руководство выставкой трест возложил на заводоуправление Златоустовского завода. В постановлении также говорилось: *«Просить Трест издать по заводам информационное распоряжение по высылке всех имеющихся у них экспонатов исторического производства, дав картину*

развития промышленности со дня организации завода. К экспонатам – материалам должен быть приложен исторический очерк жизни данного завода, модели, фотоснимки, гравюры, зарисовки, и самое важное, копии планов». [2]

На тот момент в Златоусте начинало действовать окружное общество краеведения, ставившее своей первостепенной задачей создание краеведческого музея, активным членом которого являлся и Михаил Шестопалов. По его предложению было решено: *«По вопросу о краеведческом обществе и вытекающем из работы этого общества музее, нашли необходимым, работу этого общества и выставки считать параллельными, то есть Выставка, будущий производимый музей будет являться самостоятельной единицей, собственностью Треста, наравне с выставкой, в одном и том же помещении, но в разных залах, будут развиваться отделы краеведческого музея, являющегося собственностью Республики. Таким образом, будет заложена основа Производственно-Краеведческого Музея Южного Урала»*. [3]

Место для размещения выставки и музея было выделено в здании техникума, так как выделенное первоначально помещение было маленьким. 14 февраля 1925 года инженерно-техническая секция Южно-Уральского треста предложила Князеву Константину Васильевичу, окончившему когда-то Златоустовское среднее механико-техническое училище, и занимавшего должность заведующего фабрикой искусственных точил – предтечей абразивного завода *«принять на себя обязанность заведующего показательно-технической выставкой»*. Вскоре новый заведующий выставкой представил в заводоуправление следующую петицию: *«Организованная 26 февраля 1924 года Постоянная*

показательная промышленная выставка до настоящего момента не имеет оформления: штат до сих пор твёрдо не установлен, личных дел сотрудников не имеется, многие цеха и отделы завода не знают о существовании, а тем более управлении выставкой.

Развертывающаяся работа связанная с планом расширения, сопряжена со многими трудностями… То положение в котором находится выставка… очень сильно отражается на работе…

Проект распоряжения имеет следующие пункты:

1. Выставка, переживая организационный период, вступает на путь твёрдой плановой работы. В целях более продуктивного проведения намеченных плановых работ… заводоуправление выделяет её в самостоятельный отдел Златоустовского механического завода, с предоставлением функций работы в масштабе Южного Урала.

2. Всё руководство дальнейшей работой выставки возлагается на техотдел механического завода и производится в плановом порядке.

3. Вся отчётность возлагается на выставку и производится под общим руководством бухгалтерии завода.

4. Штат выставки утверждается в 4 человека – помощник заведующего, счетовод и уборщик-ночной сторож, каковых административному отделу взять на учёт.

5. Расходы по содержанию выставки сносятся на Южно-Уральский трест.

6. Высшими законодательными органами выставки являются… зампред и техрук треста.

7. В дальнейшем предполагается утвердить Совет выставки». [4]

Надо думать, заведующий составил этот документ под влиянием своего юного заместителя. 1 мая 1925 года выставка была открыта для обозрения. Благодаря привлечению экспонатов дореволюционного заводского музея, она отражала историю развития заводов Златоустовского округа, и позволяла проследить все стадии производства промышленных изделий — от сырья до готового продукта. Была представлена также часть коллекции холодного оружия (408 клинков), 160 предметов художественного чугунного литья, и 94 образца минералов. Шестопалов докладывал руководству: *«Открытие выставки… прошло очень оживлённо. Посещение в первый день превзошло все ожидания, хотя объявления не было. Хотя выставка была закончена примерно на 70 %. Из производств, следующие: выделка холодного оружия (сварной и литой булаты, шашки, клинки разных видов). Доменное, мартеновское, прокатное производства, сталепроковочное и снарядное (историческое), механическое, кузнечное»*. [5] Было представлено также несколько экспонатов исторического отдела и профшколы. Из прочих заводов треста были представлены только Миасский напилочный завод и Белорецкий металлургический. Выставка имела в городе большой успех – в первый месяц её посетило более 2 тысяч человек.

Всё больше входя во вкус музейной работы, Шестопалов планировал значительное расширение выставки. Так, в составленном им дополнении к плану на 1925 год представлено то, что ныне называется тематической структурой экспозиции.

«VIII. Культурно-бытовой уголок рабочего.

1. Ленин и политическая литература.

2. Кооперация и новая экономическая политика.

3. Научная организация труда, охрана труда, техника безопасности.

4. Новейшие открытия, изобретения, общественная жизнь, жизнь профсоюзная, техника и её достижения.

5. Исторический подотдел.

а) Историческое развитие промышленности и рост населения. Переселенческое движение, ссылка и т.д.

б) История профсоюзного и политического движения Южного Урала.

в) Материальное, политическое и административное положение рабочих со дня развития заводов.

г) Библиография местных уральских авторов.

д) Обычное бытовое право». [6]

Кроме того, предусматривался показ развития профессионально-технического образования, становление заводских организаций комсомола, общественную жизнь и спорт, и, конечно же, партийную работу среди рабочих масс. С учётом важности электрификации страны, выставку должен был дополнить «электротехнический кабинет», а потому в соответствующие службы завода было направлено письмо с просьбой о предоставлении всевозможных электрических приборов.

Не менее интересна тематическая структура ещё одного отдела выставки.

«V. Отдел военных производств.

1. Снарядное производство в образцах по переделке 3-х дюймовой шрапнели и 48-линейных бомб, в составных своих частях.

а) Образцы различных снарядов в продольном разрезе.

б) Коллекция снарядов, характеризующая постепенное развитие и усовершенствование типов снарядов.

в) Схема испытаний, и требования, предъявляемые к снарядам.

г) Производственные диаграммы.

2. Производство холодного оружия в образцах, по переделам. Драгунская солдатская шашка в своих частях – клинок, арматура, ножны.

3. Коллекция различных типов оружия – солдатского, офицерского, украшенного.

4. Коллекция особых образцов боевых клинков.

5. Коллекция различных типов кинжалов и охотничьих ножей.

6. Схема испытаний и требований к оружию.

7. Коллекция старых образцов шпаг, рапир, эспадронов, кирас.

8. Диаграмма развёртывания производства с мирного времени на военное (1913-1916 гг.).

Примечание. В виду секретного характера… указанные диаграммы на выставке фактически не могут быть даны». [7]

Примечание это выглядит весьма странно, поскольку относится к периоду царских времён. На тот момент как снарядное, так и оружейное производство на Златоустовском заводе были законсервированы за отсутствием заказов. А вот степень компетенции выпускника техникума в этих специфических вопросах удивляет.

Запросы руководителя выставки росли всё больше. Они включали в себя приобретение станка для полировки минералов, полного набора химической посуды, реактивов и инструментов для работы по геологии, фотоаппарата и принадлежностей к нему.

Ставился вопрос об изготовлении макетов доменных и мартеновских печей, прокатных станов и прочего. Интересовала Михаила Шестопалова и Златоустовская гравюра на стали. Он писал: *«Из Оружейной фабрики необходимо, для характеристики художественных работ, по оборотам, представить художественный топор. Было бы желательно показать совершенность техники украшения на Златоустовском заводе – заказать стальную доску с художественным украшением, воспроизведя Златоустовский завод с фотоснимка большого формата (24х30) 1912 года. Это художественное произведение на металле и металлом действительно будет иметь громаднейший фурор»*.

Между тем, просьбы руководства выставки по-прежнему игнорировали не только дальние заводы треста, но и подразделения местного завода. Чтобы поднять авторитет выставки, Шестопалов настаивал на создании Совета выставки.

Наконец, 8 января 1926 года Совет выставки удалось собрать. Присутствовали руководители треста, Златоустовского завода, профсоюзного комитета. Заслушав отчёт о работе выставки за год, её работа была признана нормальной и оправдывающей затраченные средства. Было поддержано предложение о предоставлении выставке годовых отчётов треста, или выборки по производствам отдельных заводов. Признали и необходимость командировки Шестопалова на ближние и дальние заводы, чтобы получить информацию и экспонаты по этим предприятиям. Отдельным пунктом значилось: *«Просить техотдел Треста продвинуть дело передачи минералогической коллекции на выставку»*. Совет утвердил план работы выставки на 1926-1929 годы и смету расходов на текущий год. Одновременно было принято решение

переименовать Постоянную показательно-техническую выставку в Производственно-показательную выставку Южного Урала.

Шестопалов обратил внимание Совета, что *«Выставка, занимая арендованные у техникума помещения, является собственностью Южно-Уральского Треста. Музей местного края, имея лесной и сельскохозяйственный отделы, принадлежит Златоустовскому Окружному Обществу Краеведения. Взаимоотношения Выставки и Музея заключаются в тесной контактной работе по выявлению исторической жизни заводов и характеристики лесного хозяйства».* [8] С учётом перспективы расширения экспозиции выставки, он обосновал необходимость строительства для неё нового здания, либо ремонта подходящего помещения – старого доменного корпуса. Поскольку на постройку нового здания требовалось более 124 тысяч рублей, а на реставрацию бывшей домны всего 42 тысячи, предпочтительнее был второй вариант. Поэтому было принято решение ходатайствовать о выделении средств трестом, и обращении к музейному отделу Главнауки, по поводу реставрации исторического здания, которое уже находилось на особом учёте, как памятник архитектуры.

Следующее заседание Совета выставки назначалось на 25 марта, 2 апреля, 25 мая, и только 30 июля состоялось, когда руководители треста и завода были заменены другими людьми. Трест теперь представлял инженер Гортт-де-Гротт, заведующий механическим подотделом, а заводоуправление – К. В. Князев, который к тому же был заведующим выставкой, можно сказать, на общественных началах. Из доклада фактического руководителя выставки Шестопалова следовало, что за полгода выставка приняла 4.050

посетителей, что по сравнению с подобной выставкой в областном центре Свердловске, которую за 10 месяцев посетило 4.000 человек, было огромным достижением. В тоже время, проблемы развития не решались: *«Расширение выставки сильно тормозится загруженностью заводов. Не смотря на второе распоряжение треста, экспонаты не высылают. Пополнение главным образом по военно-историческому отделу. Экспонатов поступило 716, почти на 9 тысяч рублей».*

После случая кражи украшенного холодного оружия из Оружейной фабрики, Шестопалов поднял вопрос о передаче выставке всей этой коллекции. В сентябре ему передали 711 клинков, и он отмечал: *«Это пополнение для исторического отдела имеет колоссальную ценность, так как по образцам можно судить о производстве и художественном украшении. Но не всё можно выложить – нет площадей. Хотелось показать производительность фабрики за каждый год, начиная с основания, с указанием технических усовершенствований, рабочей силы, заработной платы».*

В ноябре того же 1926 года трест передал ещё 14 снарядов, а также 94 образца минералов, их общее число превысило 400 штук. Правда вся обширная старая коллекция, несмотря на обещания, на выставку передана не была. В это время Шестопалов сам занимался пополнением минералогической коллекции, подбирая образцы пород в окрестностях Златоуста. Это и привело его в последствии к профессии геолога.

Поражает профессиональный подход к музейной работе, который сложился у молодого человека, не имевшего профильного образования, и возможности перенять опыт в крупных столичных музеях. В его

отчётах зафиксировано: *«Заведены инвентарные карточки и инвентарная книга, где каждый экспонат вносится с соответствующим паспортом, с подробным описанием, размером, весом, фотографией и так далее. Так принято в музеях. Присвоение выставочных номеров будет произведено после разбивки существующих 6 отделов на 32 отдела (по плану на 1926-1929 гг.)»*. Надо учесть, всю работу Михаил Фёдорович вёл один. Только в 1926 году ему всякими правдами и неправдами удалось заполучить себе в помощь молодого человека, который первоначально числился конторщиком, а позже техническим сотрудником.

Шестопалов отмечал, что *«Выставка имеет обширную связь с постоянной производственной показательной выставкой Высшего Совета Народного Хозяйства СССР в Москве, по линии фабрично-заводских выставок, и по линии музеев, имеет прямое отношение к Народному Комиссариату Просвещения (отдел музеев)»*. По всей видимости, оттуда он и получал методические указания по ведению работы.

Интересно, что во времена, когда о перспективном планировании ещё и не было речи, Шестопалов разработал «ориентировочный» план развития выставки на три года. И выглядел этот план вполне концептуально. Без пространного цитирования этого характерного документа здесь не обойтись. *«Учитывая всё поднимающийся уровень знаний, как в среде рабочих, так и в крестьянстве, и равным образом возбуждающийся интерес к изучению местного края, его особенностей, некоторых характерных условий жизни и существования промышленности, быта рабочих, географического и климатического положения*

Южного Урала, план работ приходится расширять до максимума, увеличивая штат выставки…

Наша обязанность не только показать экспонаты по оборотам, нужно показать продукцию с первоисточников – сырых материалов, их получения, переработки, как в наше, так и в историческое время. Все эти стадии необходимо провести под углом зрения человека, смотрящего на всё с вопросом, отчего, почему, зачем и что.

Выставка должна быть демократичной – это аксиома. Создавшееся при выставке Златоустовское окружное общество краеведения будет поборником в расширении выставки. На обязанности этого общества лежит всецело изучение исторической жизни нашей промышленности, заселения Южного Урала, быта рабочих, их материального положения, профессионального и партийного движения. Только такими дружно-коллективными усилиями мы сможем сбросить исторический туман, заслоняющий жизнь нашей промышленности в прошлом.

Не ограничиваясь характеристикой производства района, необходимо охватить все исследуемые методы по усовершенствованию предприятий и их изучению. На выставке должна быть видна буквально вся жизнь заводов. Производится ли плавка стали, с этой плавки присылать образцы с указанием химических и механических свойств. Каждое новое выпущенное изделие – образец, с результатами испытаний и характеристикой. Такие же подробные характеристики должны распространяться на всё заводское оборудование и устройства.

Полученные сведения выставка выносит на суд специалистов, мнения которых могут стать поворотным рычагом переоборудования

предприятий…Собирая современные научные материалы о промышленности за границей и в СССР, путём сопоставления оборонных заводов Южного Урала, можно устранить много недочётов, не видимых в повседневной жизни завода. Для вовлечения специалистов в усовершенствование производства, выставкой будут устраиваться собрания, доклады, лекции и диспуты о ненормальностях в производствах, видах на дальнейшее развитие. Это будут своего рода производственные совещания о ненормальностях, подмеченных специалистами…

Необходимо втягивать рабочих в производственные цели и задачи, а так же для самообразования. Необходимо вести работу выставки не только в Златоусте, - организовать выставки в Миассе, Сатке, Катав-Ивановске, Кусе и Белорецке, как в районных центрах.

Разделение Южно-Уральского треста на несколько самостоятельных не должно отразиться на выставке – заинтересовать все предприятия. Златоуст как исторический центр промышленности Южного Урала, стоя впереди всех крупных предприятий, и как город окружного значения, должен иметь характеристику всех крупных предприятий края». [9]

В плане отмечалось, что в 1927 году заканчивается аренда помещения, а его площади малы, и, с учётом пополнения коллекций, требовалось увеличивать финансирование и решать вопрос с новым помещением. Согласно плану, к маю 1927 года выставка должна была располагать 2.457 квадратными метрами экспозиционных площадей.

Наконец, был поднят вопрос об управлении выставкой. Сложившаяся система была весьма странной. Заведующий выставкой Князев был назначен

на эту неофициальную должность по профсоюзной линии. Он был занят руководством абразивным производством, которое вот-вот должно было выделиться в самостоятельный завод. Князев был согласен с Шестопаловым, что он может быть разве что консультантом, тогда как его помощник, фактически исполняющий обязанности заведующего, должен официально получить эту должность.

В 1926 году Шестопалову не удалось объехать заводы треста – деньги, а их было запланировано по смете всего-то 138 рублей, на командировочные расходы не были выделены. А с каждого предприятия он рассчитывал получить необходимые экспонаты. Так, Кусинский завод должен был предоставить все виды эмалированной посуды, с описанием технологического процесса и на разных стадиях производства, а также 14 разных образцов сковородок, 123 наименования художественного литья, гири и печное литьё, образцы старых снарядов, дипломы с выставок, модели для литья, образцы руды, чугуна и шлаков. От завода «Пороги» требовалось получить модель плотины, электропечей, ферросплавов и сырья.

Амбициозные планы Михаила Шестопалова были в одночасье сметены распоряжением Уралоблсовнархоза от 5 октября 1926 года. Оно предписывало в трёхдневный срок ликвидировать выставку. Было приказано все экспонаты исторического значения изъять и передать в цеха, а не имеющие материальной стоимости оставить там, где были. Удар был страшный и неожиданный. Конечно же, комсомолец Шестопалов не мог сдаваться. В своём докладном письме заведующему выставкой Князеву и в инженерно-техническую секцию при тресте он писал: *«Это полное уничтожение скомплектованного материала и*

разрушение всей выставки. Заведующий окружным музеем, считая это совершенно не приемлемым в местных условиях, обратился с ходатайством в Президиум Златоустовского окружного исполнительного комитета и партийную организацию, о присоединении в полном составе выставки к окружному музею. На его ходатайство, Президиум Окрик постановил, ликвидацию выставки приостановить, и обратиться в Уралсовет с просьбой издать распоряжение об отмене распоряжения… В партийных органах этот вопрос разрешается в том же направлении». [10]

Хотя в три дня ликвидировать детище Шестопалова не удалось, в начале ноября председатель правления треста отдаёт второе устное распоряжение директору Златоустовского завода о немедленной ликвидации выставки. Директор, в свою очередь, дал распоряжение заведующему хозяйственным отделом, принять всё имущество. Тот взял у Шестопалова подробную опись, но не спешил с ликвидацией выставки.

Источники:

1. МБУ «Архив Златоустовского городского округа». Ф. Р-208, Оп. 1, Д. 26, Л. 3.
2. Там же, Д. 26, Л. 61.
3. Там же, Л. 62.
4. Там же, Д. 29, Л. 30.
5. Там же, Д. 33, Л. 3.
6. Там же, Л. 29.
7. Там же, Л.30.
8. Там же, Д. 35, Л. 1.
9. Там же, Д. 34, Л. 9.
10. Там же, Д. 34, Л. 18.

И. А. Сергиевский
г. Москва

СОСТОЯНИЕ ОТЕЧЕСТВЕННОГО ИНСТИТУТА ВОЕННОЙ ПРИЕМКИ К НАЧАЛУ 1830-х гг.

К началу 1830-х гг. отечественные органы военной приемки, согласно особой инструкции 1831 г., представляли собой четыре территориальные автономные штатные структуры – на Уральских, Олонецких и Луганском заводах, а также на Дубовской пристани (севернее Царицына). Все они подчинялись Артиллерийскому департаменту Военного министерства через местные артиллерийские депо.

На Уральских заводах начальником над всеми приемщиками был главный артиллерийский приемщик, который нес службу в Екатеринбурге. Обладая всей полнотой власти над подчиненными, он при необходимости, «перемещал офицеров и нижних чинов на заводы по своему усмотрению, где, сколько их нужно». В его подчинении находились четыре старших артиллерийских приемщика (обер-офицеры), которые несли службу на Гороблагодатских, Златоустовских, Екатеринославских и Камско-Воткинских заводах. Соответственно под надзором каждого из них находился один из горнозаводских округов Урала. Также в распоряжении главного приемщика имелось и 12 младших офицеров, которые по его приказу направлялись на то или иное предприятие. В дальнейшем эти чины стали постоянно нести службу на заводах, каждый из них отвечал за контроль качества продукции на своем предприятии. Эти лица именовались младшими артиллерийскими

приемщиками. В горнозаводских округах Урала предусматривалось также наличие нижних чинов – фейерверкеров, кузнецов и рядовых, которые выполняли простейшие функции по браковке вооружения, его транспортировке, несению караульной службы, а также проводили полигонные испытания изделий. Таким образом, их общее число на заводах Урала составляло 230 человек.

На Олонецких и Луганском заводах институт военной приемки был организован подобным образом, но включал меньшее количество людей. Так, на каждом из этих предприятий предусматривалось только по одному старшему артиллерийском приемщику, который был главным по приему изделий, и одному младшему артиллерийскому приемщику. На Олонецких и Луганском заводах были и нижние чины – 17 и 10 человек соответственно. На Кронштадтском и Санкт-Петербургском заводах, которые входили в группу Олонецких заводов, наличие штатной должности приемщика не предусматривалось. Контроль качества на этих предприятиях осуществляли прикомандированные офицеры. Отдельно от заводов существовала Дубовская пристань, в которой также были введены должности штатного приемщика и нижних чинов, отвечающих «за прием доставленных с Сибирских заводов и отправления на Кавказскую линию, в Грузию и другие крепости орудий и снарядов» [1].

К началу 1830-х гг. уральскими артиллерийскими приемщиками руководил генерал-майор Я. М. Бикбулатов, занимавший должность главного артиллерийского приемщика с января 1812 г. Благодаря его усилиям была налажена успешная работа офицеров-приемщиков во времена наполеоновских войн. Важную

роль сыграл генерал и при учреждении первого официального штата органов военной приемки. Генерал-фельдцейхмейстер великий князь Михаил Павлович, отмечая большие заслуги Я. М. Бикбулатова, указывал на «его [Я. М. Бикбулатова] всем известную опытность и глубокие познания в деле приема металлов, орудий и снарядов». В это же время старшим артиллерийским приемщиков на Олонецких заводах являлся поручик Л. Семенов [2, л. 2–3 об.; 3, л. 5; 4, л. 1].

Артиллерийские приемщики расквартировывались вблизи производств в казенных заводских домах, вместе с горными инженерами. При этом офицеры «размещались прилично и большей частью лучше самих горных инженеров». Нижние чины проживали в специальных казармах. Приемщики наравне с горняками пользовались услугами заводским аптек и лазаретов. Личный состав обеспечивался вещевым, денежным и котловым довольствием за счет местных интендантских, комиссариатских и провиантских депо [4, л. 108–110 об., 161; 5, л. 68, 115, 196, 599–600].

Несмотря на утвержденный штат, одной из главных проблем в работе органов военной приемки оставался кадровый вопрос. По архивным данным нам удалось установить, что, несмотря на наличие полноценного штатного расписания, фактически должности нижних чинов занимали лица, командируемые от снабжаемых заводами артиллерийских подразделений. Они прибывали на производство по согласованию с артиллерийскими приемщиками. Данная ситуация была характерна как для Уральских, так и Олонецких заводов [4, л. 230–240; 5, л. 45, 224–225].

Серьезным образом решался вопрос взаимодействия артиллерийских приемщиков и горных инженеров.

После доклада заводоуправления о готовности продукции, младшие артиллерийские приемщики вместе с нижними чинами приступали к непосредственной проверке качества продукции. В случае неудовлетворительных характеристик изделий, их партия подлежала браку. Об этом исполнители докладывали военному и горному руководству. Департамент горных и соляных дел часто требовал от заводов «принимать решительные меры, чтобы приготовление снарядов, орудий и металлов по нарядам производилось с полным успехом» [4, л. 147; 6, л. 121].

Таким образом, в 1830-е гг. происходило становление аппарата военных приемщиков на российских горных заводах. Закладывались основные нормы и принципы его работы как постоянно действующего штатного органа военного ведомства России.

Источники:

1. Полное собрание законов Российской империи. Собрание 2-е. Т. 6. 1831. № 4306;
2. Архив Военно-исторического музея артиллерии, инженерных войск и войск связи Ф. 3. Оп. Арсенальное отделение. Ч. 2. Д. 2244;
3. Российский государственный военно-исторический архив. Ф. 395. Оп. 137. Д. 278;
4. Национальный архив Республики Карелия. Ф. 557. Оп. 1. Д. 1/1;
5. Государственный архив Свердловской области (далее – ГАСО). Ф. 39. Оп. 1. Д. 32;
6. ГАСО. Ф. 39. Оп. 1. Д. 31.

Г. Н. Шумкин
г. Екатеринбург

ПРАВИЛА ПРИЕМКИ КЛИНКОВ БОЕВОГО ХОЛОДНОГО ОРУЖИЯ 1869 г.

В литературе хорошо известны правила приемки холодного оружия по инструкции 1831 г.[1]. Согласно этим правилам артиллерийские приемщики испытывали готовое оружие по следующей схеме. Вначале проверялось качество ножен, затем оружие осматривалось и сличалось с образцами, потом проверялось присадка эфеса. И, на последнем этапе проводились испытания клинков. Палашные, сабельные и тесачные клинки ударяли «с довольною силою» о деревянный конус плашмя «с обеих сторон поднажды»; затем клинок гнули в обе стороны по одному разу в ящике, задававшим «степень гнутия» и в конце ими рубили сухое твердое дерево с «довольною силою»[2].

Правила приемки холодного оружия не стояли на месте – они развивались вместе с развитием производственных технологий. В данном сообщении речь пойдет о правилах приемки боевого оружия на станке Соколова, которые были разработаны в 1868 г. и утверждены в 1869 г.

Основная претензия к инструкции 1831 г. сводилась к требованию бить с «довольною силою»: «все вообще пробы делались от руки и сила ударов ограничивалась только сноровкою или навыком пробующего производить эти удары по возможности однообразее»[3]. Это вызывало противоречия между приемщиками и горными инженерами. Чтобы избежать их в 1859 г. Артиллерийский комитет предложил

перейти к австрийской методике, в которой ударная проба клинков производилась на специальном станке. Однако, это предложение не прошло. Как утверждали горные инженеры и приемщики, австрийский станок не давал «удовлетворительных указаний», а также (самое важное) австрийский способ приемки был более трудоемким: от приемщика, который ежедневно должен был испытывать до 300 единиц оружия, дополнительно требовалось каждый клинок вставлять и закреплять в станке, а затем вынимать из него.

К идее усовершенствования правил вернулись в 1866-1867 гг., когда в Златоуст прибыл основоположник российской школы фехтования, старший учитель фехтования гвардейской кавалерии, ротмистр Н. В. Соколов. Ему было поручено разработать новые образцы боевого и фехтовального оружия[4]. Правила приемки для новых моделей боевого оружия были разработаны артиллерийскими приемщиками при участии горных офицеров и Соколова.

Согласно новым правилам, клинки должны были испытываться не в собранном оружии с присаженным эфесом, а на стадии черновой отделки после «зеленения» (отпуска после закалки). Благодаря этому оружие «не надсаживалось» – не нарушалась прочность присадки клинка к эфесу.

Клинки испытывались по-прежнему вручную, но на станке, который был специально сконструирован Н. В. Соколовым. На этом станке сила удара контролировалась смещением специальных меток: «часть, по которой производится удар клинком, уступает действию удара настолько, чтобы оный не мог превзойти положенный для пробы предел»[5].

Процедура испытания включала следующие этапы. Вначале «ударяли сильно пластью клинка» по два раза

каждой стороной «по доске плотного и твердого дерева», закрепленной на станке в виде стола. Потом рубили кругляк твердого и сухого дерева – два раза лезвием и один раз обухом клинка. А завершалось испытание рубкой лезвием по клинку из мягкого железа, вставленному в станок, «ударяя крестообразно сперва концом слабой части клинка, а потом серединой»[6]. Затем производились чистовая отделка клинков; их обмер; присадка эфеса; проверка прочности и правильности присадки эфесов и в самом конце обмеривались и испытывались ножны.

Разработанные Н. В. Соколовым новые образцы холодного оружия на вооружение не были приняты. Однако, «сознавая превосходство новых правил», приемщики и горные инженеры испросили разрешения руководствоваться ими при испытании боевого оружия прежних образцов. В 1869 г. Артиллерийский комитет эти правила одобрил, но внес в них одно изменение – испытания клинков должны были проводиться не после «зеленения», а после полировки и до присадки эфесов – так лучше можно было обнаружить скрытые пороки (например, поперечные седины)[7].

Таким образом, новые правила в сравнении с предыдущими были строже (введена рубка по железу), экономичнее (приемка клинков не становилась причиной ослабления присадки эфеса, после замены старый эфес шел в утиль) и, благодаря станку Соколова, рациональнее. Однако совершенного единообразия приемки новыми правилами достигнуто не было. В 1874 г. Артиллерийский комитет вновь вернулся к мысли организовать приемку оружия по австрийскому способу [8].

Источники:

1. Гаврилов Д. В., Рукосуев Е. Ю. Златоустовская оружейная фабрика // Металлургические заводы Урала: энциклопедия. -Екатеринбург, 2001. С. 205;

2. Окунцов Ю. П. Златоустовская оружейная фабрика. М.; 2011. С. 54.

2. ПСЗ II. Т. 6. Ст. 4306. С. 89.

3. Государственный архив Свердловской области (ГАСО). Ф. 39. Оп. 1. Д. 50. Л. 366 об.

4. Шумкин Г. Н. Производство фехтовального оружия Златоустовской оружейной фабрикой в 1860–1870-х гг. // Мир оружия: история, герои, коллекции. Тула, 2017. С. 255-258 (электронный адрес: http://www.museum-arms.ru/about/scientific-activity/Тезисы_2017.pdf).

5. ГАСО. Ф. 39. Оп. 1. Д. 50. Л. 366 об.

6. Там же. Л. 78.

7. Артиллерийский журнал. 1870. № 1. Отдел официальный. С. 82–84.

8. ГАСО. Ф. 39. Оп. 1. Д. 50. Л. 367.

Ю. П. Окунцов
г. Златоуст

КЛЕЙМА МАСТЕРОВ НА КЛИНКАХ ЗЛАТОУСТОВСКОЙ ОРУЖЕЙНОЙ ФАБРИКИ

На протяжении истории Златоустовской оружейной фабрики клейма на её клинках менялись неоднократно. Особенность системы клеймения Златоустовского холодного оружия состоит в том, что оно готовилось на крупном государственном предприятии. Качеству изделий придавалось большое значение. Для контроля качества свои личные клейма оставляли на хвостовиках

клинков мастера, которые ковали, закаливали и шлифовали клинки. Специальной литературы по данной теме практически нет. Первым, кто описал и расшифровал клейма, встречающиеся на украшенном Златоустовском оружии XIX века, был искусствовед Михаил Глинкин. В его книге «Златоустовская гравюра на стали» (Челябинск, 1967.) приведены изображения фабричных клейм разного времени, а также десятка клейм мастеров с расшифровкой. Впоследствии эти данные приводились рядом авторов без указания источника.

Больше всего вопросов вызывают клейма мастеров осуществлявших ковку, закалку, шлифовку и полировку клинков. Поскольку со временем одни мастера уходили, а другие приходили, обозначить принадлежность того или иного буквенного клейма не всегда представляется возможным. В архивных фондах Златоустовской оружейной фабрики документов содержащих информацию о клеймении клинков практически нет. Тем не менее, удалось обнаружить список клейм мастеров ковки, закалки и шлифовки, применявшихся, по всей видимости, в 1820 - 1830 годы.

Хотя документ этот никак не озаглавлен, понятно, что он содержит информацию о клеймах мастеров. Не случайно, что напротив фамилий мастеров готовивших сталь, литеров нет, поскольку они свои клейма на клинках не ставили. Следует обратить внимание на тот факт, что часть клейм не соответствует инициалам мастеров. Все мастера, перечисленные в данном списке, работали на фабрике с самого начала. Поскольку большинство из них были люди сравнительно молодые, они могли трудиться 20-30 лет, то есть, чуть ли не до середины 1840-х годов.

Ряд мастеров ставил клейма, которые не нуждаются в расшифровке. Так, В. И. Южаков, работавший на фабрике с 1818 по 1853 годы и долгое время являвшийся одним из лучших мастеров ковки клинков украшенного отделения, метил свои клинки клеймом «ЮЖАКОВЪ». Так же выглядело клеймо С. Фетисова, который был мастером ковки и браковщиком в 1880–1890 годы – «ФЕТИСОВЪ». У полировщика Давыда Ронжина, наряду с клеймом «ДР», встречается клеймо «Д. РОНЖИНЪ». В 1818-1846 гг. подобные клейма – «P OLFERZ» и «FERZ» ставил иностранный мастер ковки Даниэль Вольферц (отец). Ему же приписывают клеймо «P.WB», хотя в приведённом выше списке у мастера Д. Вольферца иное клеймо. То же самое с клеймом полировщика Готфрида Гра, которому приписывают клеймо «GVG», тогда как в приведённом списке ему принадлежит клеймо «GG». Впрочем, известны ещё два вида клейм мастера Гра - «GGRA» и «GGRAH». Ещё одно личное клеймо, расшифрованное ранее искусствоведом М. Глинкиным – «ФК», принадлежало мастеру ковки Фёдору Васильевичу Кочвергову, работавшему на фабрике с 1861 по 1875 годы. Если иностранные мастера преимущественно использовали для клейм латинский шрифт, то русские – кириллицу. К концу XIX века латиница для клейм перестала употребляться.

Попытаться расшифровать составленные из инициалов клейма можно с помощью списков мастеров работавших на фабрике в разное время. Так, ковкой клинков занимались:

Олигер К. – 1840-1860 гг.

Гентхен А. – 1840-1860 гг.

Бруннелер Ф. - 1850-1870 гг.

Торопыгин Н. – 1850-1870 гг.

Коротков Т.П. – 1860-1870 гг.
Кочвергов Ф.В. – 1860-1870 гг.
Кочвергов П.Ф. – 1890-1900 гг.
Шнейдер В.Л. – 1890-1937 гг.
Вольферц Э.А. – 1870-1890 гг.
Вольферц Э.Э. – 1890-1900 гг.
Стариков А. И. – 1890-1910 гг.
Захаров В.В. – 1890-1900 гг.
Баранов А.А. – 1890-1900 гг.
Баранов А.М. – 1890-1900 гг.
Борисов В.В. – 1890-1900 гг.
Мурдасов И. Л. – 1890-1900 гг.
Шлифовку и полировку клинков осуществляли:
Аникеев Г. – 1840-1860 гг.
Гра Э. – 1840-1860 гг.
Гра Н. - 1850-1860 гг.
Шнейдер Л.Д. – 1890-1900 гг.[2].

В отдельных случаях можно сличить список мастеров, принимавших участие в изготовлении конкретного клинка, и клейм на нём. В 1872 году капитан-лейтенант Гвардейского флотского экипажа великий князь Алексей Александрович, четвёртый сын Александра II, в должности старшего офицера, совершил плавание на парусно-паровом фрегате «Светлана». Из Кронштадта фрегат дошёл до Северной Америки, затем посетил Китай и Японию, и прибыл во Владивосток. В память об этом походе, будущий генерал-адмирал решил сделать подарок для всех офицеров, принявших в нём участие. Летом 1873 года на оружейную фабрику поступил заказ от Алексея Александровича на 27 клинков к морским офицерским саблям. Выполнение заказа было поручено лучшим мастерам вытравки и позолоты Михаилу Степановичу Петухову и Александру Петровичу Агаркову. На

памятных клинках были помещены надписи: «Фрегат Светлана», «от Великого Князя Алексея Александровича»[1].

Когда заказ был выполнен, руководство получило благодарственное письмо. Управитель фабрики В. А. Дудин по этому поводу отметил: «Заслуженная благодарность Его Императорского Высочества за приготовленное для него по его заказу оружие всецело должна отнестись к тем лицам, кои наблюдением за приготовлением оружия и личным трудом доставили случай получить столь лестное для фабрики одобрение, поэтому за особое удовольствие, считаю для себя, предать благодарность Его Высочества господам старшему смотрителю фабрики Писареву, надзирателю клинкового отделения Гордееву и мастерам Шлиппер, Вольферц, Ф. Лорх и Петухову»[2].

На голомени клинка морского палаша, хранящегося в фондах Златоустовского краеведческого музея, стоят следующие клейма: «S» (в кружке) – браковщик А. Шлипер, «W» (в кружке) – браковщик по клинковому отделению Э. Вольферц. На хвостовике клинка выбиты клейма мастера ковки Фёдора Кочвергова – «ФК», браковщика Ф. Лорха – «L», и клеймо «Л», которое могло принадлежать участвовавшему в изготовлении оружия мастеру-гальванику Люндовскому.

Украшенное оружие клеймилось точно также, как боевое. На таких клинках, наряду с клеймами кузнецов и полировщиков, свои клейма ставили мастера украшенного отделения. Мастер Вильгельм Людвиг Николай Шаф, работавший вместе со своими сыновьями по контракту на Златоустовской оружейной фабрике с 1815 года, рядом с фабричным клеймом «Златоустъ» ставил на обухе клинка или на пяте свои клейма. Известно более десятка вариантов таких клейм:

«W. N. L. S.», «W. S. Lo.», «W. L. S.», «W.L. N. S.», «W. L. Sohn», «W. N. L. Sohn», «W. S. Sohn», «W. L. a. Y.», «W. L. Schaaf.», «W. Schaaf.», «W. SchaafSohn.», «WmNsSchaafundSchon». С 1818 по 1823 годы Шафы ставили свои клейма на всём оружии, готовившемся в украшенном отделении фабрики, в том числе и на том, которое было приготовлено их учениками.

Документы свидетельствуют - за два года Шафы украсили сотню клинков, их ученики, только с апреля по июнь 1818 года, изготовили 300 украшенных сабель и шпаг. Считая себя руководителями художественной мастерской – отделением украшенного оружия, немцы заставляли своих подшефных ставить на обухе клинка клеймо «В. Шаф и сын». Однако анализ работ, имеющих это клеймо говорит о том, что на них присутствует вовсе не техника гравировки иглой по лаку, в которой работали немцы, а рисовки кистью, которую внедрили русские.

Впрочем, прямых доказательств тому искусствоведы и историки Златоустовской гравюры на стали до последнего времени не имели. Обнаружение клейма Ивана Бушуева на шпаге с клеймом Шафов стало настоящим открытием. Офицерская пехотная шпага образца 1818 года была совсем недавно приобретена для пополнения коллекции музея Златоустовской Оружейной фабрики. На обухе клинка имелось клеймо – выполненная рисовкой, вытравкой и позолотой надпись «Златоустъ», без указания даты, характерное для первых лет деятельности фабрики. Рядом с ним соседствовало выгравированное иглой на золочёном фоне клеймо мастера Шафа «W.L.S.». Кроме того, на пяте клинка выбито ударным способом личное клеймо мастера полировки Готфрида Гра – «GGRA».

Клинок украшен с обеих сторон композициями из оружия и военных атрибутов, заключённых в орнаментальные рамки, выполненные в античном стиле. Всё это выполнено в технике рисовки, вытравки, золочения и сини. Остальная поверхность клинка украшена травлёными изображениями лавровых венков с названиями основных сражений русской армии в Отечественной войне 1812 года и заграничного похода 1813 – 1814 годов.

Как техника исполнения, так и особенности стиля свидетельствовали, что это ещё один образец творчества русских мастеров, подписанный их иностранными руководителями. Когда же современные мастера-оружейники сняли эфес шпаги, то обнаружили на боковой грани хвостовика отчётливый автограф автора украшенного оружия, выполненный в технике гравировки иглой по лаку. Подпись «И. Бушуевъ» нанесена прямо на поверхность со следами грубой обработки напильником. Подобные клейма Иван Николаевич Бушуев наносил на обух своих украшенных клинков позже, с 1823 года, когда он стал старшим мастером украшенного отделения оружейной фабрики. Причём известно несколько вариантов таких клейм. Наряду с несколькими разновидностями факсимильной подписи, встречаются также надписи прописными буквами «И. Бушуевъ» и «Иван Бушуевъ». Вероятно, подпись на хвостовике самое раннее из его клейм. Можно предположить, что талантливому художнику было неприятно, что его авторские работы подписываются иностранцами далёкими от искусства, и он тайно подписывал некоторые свои произведения в надежде, что когда-то потомки обнаружат их и установят истину. Так, наконец, и случилось.

Впрочем, известна ещё одна работа, подписанная русским художником-гравером, учеником Шафов. В Златоустовском краеведческом музее хранится сабельный клинок, украшенный миниатюрой с Гераклом на колеснице, где гравировкой нанесены инициалы младшего брата Ивана Бушуева – Ефима, буквы «ЕБ».

В 1823 году семейство Шафов покинуло Златоуст, поскольку контракты с ними не были возобновлены, а старшим мастером украшенного отделения стал Иван Бушуев, который получил право подписывать свои работы своим именем. На некоторых образцах его художественного оружия ставились не имя и фамилия мастера, выполненные золотом, а факсимиле его подписи, в технике гравировки иглой по лаку. Его соратник Иван Бояршинов, ставший в 1835 году, после смерти И. Н. Бушуева старшим мастером, также подписывал украшенные клинки.

К середине XIX столетия, после смерти И. Бояршинова, традиция авторского клейма исчезла. Тогда же с клинков исчезли клейма полировщиков, а позже стали редкостью и клейма кузнечных мастеров.

Источники:

1. Архив Златоустовского городского округа. Ф. И-24. оп. 1. д. 447. л. 27-28.
2. Там же. Ф. И-19, оп. 1, д. 1958. л. 67.

А. А. Ермаков
г. Ижевск

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ ИЖЕВСКОГО ОРУЖЕЙНОГО ЗАВОДА И КНЯЗЕ-МИХАЙЛОВСКОЙ ФАБРИКИ В ОПЫТНЫХ РАБОТАХ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ СТАЛЬНЫХ СТВОЛОВ В 60-х гг. XIX в.

До середины XIX века стволы огнестрельного оружия изготавливались, в основном, из кричного железа, невысокое качество которого приводило к большому браку. Брак компенсировался относительной дешевизной и приспособленностью к массовому производству. Начало массового производства литой стали в середине XIX века ознаменовало собой новую эпоху в технологии изготовления оружия. Благодаря более однородному сложению, литая сталь отличалась большею вязкостью, упругостью, сопротивлением разрыву и удлинением при вытягивании. В Европе освоение литой стали было связано с именем талантливого английского инженера Г. Бессемера.

В России освоением производства литой стали на базе Златоустовской оружейной фабрики занимался полковник П. М. Обухов. Открытие по его инициативе Князе-Михайловской фабрики в 1859 году значительно способствовало практическому применению литой стали для отечественной оружейной промышленности. Фабрика специализировалась на производстве артиллерийского вооружения и была оснащена самым совершенным иностранным оборудованием.

Ижевский оружейный завод в конце 50-х годов являлся единственным поставщиком ствольного железа

для всех оружейных заводов. Проблема с качеством ствольного железа к этому времени достигла своего апогея, но решить ее пытались введением новых способов передела и обработки кричного железа. К концу 1850-х гг. на Ижевском оружейном заводе был освоен контуазский способ выделки железа и частично введена машинная заварка стволов.

Тем не менее, о литой стали на Ижевском заводе уже знали с середины 50-х гг. Тогда в небольших объемах было освоено тигельное производство литой стали на Воткинском горном заводе. В 1857 году из воткинских литых болванок было изготовлено около 20 стволов. Опыт показал, что на сверлильных станках, которые имелись на заводе, каждая болванка требовала почти двухдневной работы для сверления канала ствола. Для изготовления хотя бы 150 стволов в сутки потребовалось бы 300 станков и огромные площади для их размещения, что конечно было нереально с учетом слабой энергетической базы. Кроме того, воткинская сталь оказалась невысокого качества.

Следующий опыт был связан уже с литой сталью полковника П. Обухова, изготовленной на Златоустовской оружейной фабрике. Из нее в 1859 году на Ижевском заводе изготовили более 300 стволов для винтовок. В результате на Князе-Михайловской фабрике были заказаны 6000 пудов стальных сутунков и трубок для дальнейших опытов по заварке стволов ручным и машинным способом. С 1862 по 1864 гг. фабрикой было доставлено около 3000 пудов.

В то же время была сделана первая попытка организации собственного производства литой стали на Ижевском заводе. В 1861 году по инициативе заведующего механической частью Г. Стандершельда и командира завода генерала А. А. Коростовцева началось

строительство печей для изготовления цементной и литой стали. Более того, Г. Стандершельд разработал технологию изготовления стволов из литой стали с готовым каналом ствола. В июне 1861 года по приказу генерал-фельдцейхмейстера полковнику Обухову было поручено произвести отливку стальных болванок по способу Стандершельда. Сведений о том, был ли произведен опыт и его результатах, в архивных документах пока не выявлено. Печи для цементования железа и расплавки стали, которые строились по приказу А. А. Коростовцева, были закончены в марте 1863 года. Но ввиду смерти А. А. Коростовцева и перевода Г. Стандершельда на Тульский завод, к производству литой стали так и не приступили.

Параллельно продолжались поставки стальных трубок с Князе-Михайловской фабрики на Ижевский завод. Условия приема трубок были предметом постоянных разногласий между заводами. Прием трубок осуществлялся на территории заказчика, на Гольянской заводской пристани на Каме, практически без участия направляющей стороны. Забракованные трубки возвращались в Златоуст, а доставленные взамен трубки перевозились от пристани до завода, на расстояние более 40 километров, за счет горного ведомства.

Ижевский завод требовал строгого соблюдения размеров трубок. Если диаметр внутреннего канала оказывался меньше, горное ведомство должно было уплачивать за дополнительное рассверливание канала. В противном случае трубки браковались. Строгие требование были к структуре металла. В требованиях указывалось: «*Металл стальных трубок должен быть совершенно чист, достаточно мягок и однороден, а также не должен заключать в себе особенно твердых мест, плен, раковин и трещин и должен быть удобен*

для прокатки в стволы с помощью валков». Часто при нагреве и при прокатке трубки разваливались - возникал спорный момент: с одной стороны могла быть бракованной трубка, с другой стороны могла быть нарушена технология прокатки.

Такие условия, безусловно, не устраивали представителей Князе-Михайловской фабрики. В октябре 1865 года на Ижевский завод был командирован горный инженер-поручик А. П. Кавадеров. В его задачи входило изучить на месте способы обработки ствольных сутунков и прокатки ружейных стволов, приобрести чертежи прокатных валков, устроенных для прокатки стволов по способу фабрики Бергера, и в целом ознакомиться с производством.

По итогам поездки А. П. Кавадеров написал докладную записку в Горное ведомство. По его мнению, не было необходимости в строгом соблюдении размеров ствольных трубок, особенно по диаметру канала, который мог иметь допуски от 1,02 до 1,05 дюйма. Задиры на трубках и другие виды брака в большей степени появлялись по причине несовершенных способов обработки на Ижевском заводе. Но, главными причинами брака, по его мнению, являлись недогрев и перегрев трубок. Пережжённые трубки разламывались при прокате, не нагретые трубки задерживали оправку. Так называемые «с*верловины»*, то есть остаточные следы при сверлении канала, не имели влияния на качество стволов. Кавадеров указывал, что Князе-Михайловская фабрика может изготавливать трубки с каналом, имеющим практически зеркальную поверхность и без отступлений в размерах, но это неизбежно приведет к значительному удорожанию ствольных трубок.

Кавадеров предлагал осуществлять прием трубок непосредственно на Князе-Михайловской фабрике местными мастерами, и даже приемщиками холодного оружия с участием представителя Ижевского завода, который, находясь в Златоусте, мог бы контролировать непосредственно все этапы производства.

Наконец, А. П. Кавадеров настаивал на большей степени обработки заготовок в Златоусте: прокат и черновое сверление можно было производить на Князе-Михайловской фабрике, а в Ижевский завод отправлять стволы для сверления в окончательный размер. Осуществление данных операций позволило бы отчасти решить проблему неполной загруженности Князе-Михайловской фабрики, которая создавалась для выпуска стальных артиллерийских орудий, но в итоге ее мощности оказались невостребованными.

Акцентировалось, что с учетом перехода Ижевского завода в арендно-коммерческое управление арендаторы будут стремиться к удешевлению продукции и отменят требования предыдущего правления. В марте 1866 года Главное артиллерийское управление рекомендовало отменить браковку на Гольянской пристани и войти в соглашение с Князе-Михайловской фабрикой по отправке ижевского мастера в Златоуст.

Однако, с переходом завода в арендно-коммерческое управление, новый управляющий Д. Фролов вообще отказался от ствольных стальных трубок из Златоуста. Этому решению предшествовали два опыта. Первый проводился по инициативе Главного артиллерийского управления (далее ГАУ). Главной целью являлась отработка технологии сверления стальных стволов на Ижевском заводе. В сентябре 1864 года из Санкт-Петербургского арсенала на завод была отправлена машина для сверления сплошных болванок,

приобретенная в Литтихе (Бельгия) у фабрикантов Фетю и Дельеж. Для производства опытов на Князе-Михайловской фабрике было заказано 1000 сплошных болванок диаметром в 10,24 линии и длиной 44 дюйма. Болванки прибыли в марте 1866 года и были признаны годными при осмотре. С июля 1866 года началось опытное сверление, но продолжалось оно недолго. Из-за неопытности сверловщиков на импортном станке вышла из строя система подачи охлаждающей жидкости. Из 1000 болванок сумели высверлить только 101. Опыт показал, что сталь из Златоуста слишком неоднородная по твердости. На тот момент Ижевский оружейный завод переходил в арендно-коммерческое управление, Руководствуясь тем, что сверление производилось мастерами, не имевшими опыта, и, не видя смысла портить болванки, новое управление решило опыт не продолжать.

Второй опыт был связан с обозначенными в 1867 году намерениями ГАУ о принятии на вооружение малокалиберных винтовок (4,2 линии). В процессе перехода на казнозарядные винтовки оружейные заводы более чем на 50 % использовали зарубежные стволы, возникло серьезное опасение полной зависимости от зарубежных поставщиков, что было абсолютно неприемлемо. Первые системы казнозарядных винтовок еще позволяли использовать кричное железо. Малокалиберные стволы могли изготавливаться только из литой стали.

Планировалось заказать отечественным сталелитейным заводам тридцать тысяч ствольных болванок, которые должны были изготавливаться из мягкой и однородной стали. Для определения качества стали в этой партии планировали испытать небольшое количество болванок, сверление которых

осуществлялось бы медленее, чем бергеровских. По качеству отечественные стволы не должны были уступать немецким. Не допускалось никаких трещин, плен и раковин. Приемка болванок от заводов должна была происходить максимально строго. Основным поставщиком пробных болванок назначалась Князе-Михайловская фабрика.

В сентябре 1868 года на Ижевский завод были отправлены два ящика по 25 болванок в каждом. Болванки из первого ящика следовало разработать сразу. Второй ящик не должны были открывать до приезда представителя Князе-Михайловской фабрики. В сообщении фабрики указывалось, что такие болванки фабрика может изготавливать до 70000 пудов в год. Болванки поступили на Ижевский завод в январе 1869 года.

25 болванок было обточено и высверлено в калибр 4,2 линии, а затем они были испытаны усиленной пороховой пробой. Испытания выдержали 12 стволов, остальные 13 были забракованы при разработке, причем большинство стволов при сверлении канала. На 8 стволах наблюдалось значительное уклонение сверла в сторону (в двух стволах сверло вышло наружу, не доходя конца 4 дюйма, в одном на 2,5 дюйма, в трех образовался уступ, в остальных сверло вышло в кромку конца). При чистовом сверлении в трех стволах выявили раковины, и другие пороки металла. При наружной обточке были испорчены два ствола.

При сверлении глухих болванок было отмечено, что большинство их сделано из мягкой, но неоднородной стали, отчего происходило уклонение сверла. В двух стволах одна сторона была значительно мягче другой по всей длине, сверло постоянно уводило в сторону и один ствол в итоге выгнуло дугой.

В четырех стволах попались твердые включения, из-за которых при сверлении было сломано больше 20 сверл. Такие стволы были высверлены с двух концов и от уклонения сверла получились уступы, которые при калибре 4,2 линии уже нельзя было устранить. При наружной обточке большая часть стволов показала излишнюю «*мягкость стали*», поэтому обточка шла очень осторожно в три этапа на разных станках, так как разница в толщине стен ствола в вершине и комле была очень значительная.

Летом 1869 года на Ижевский завод был направлен управляющий Князе-Михайловской фабрики коллежский советник А. Х. Деви, который ознакомился с технологией разработки стальных стволов. По результатам испытаний ГАУ дало указание обратить внимание на качественный состав златоустовской стали. Позже, кроме златоустовской стали, на Ижевский завод были отправлены болванки с Пермского сталепушечного завода. Сравнительные испытания и отдельные эксперименты со стальными стволами на Ижевском заводе продолжались до 1872 года.

Эксперименты, продолжавшиеся более 10 лет, показали несовершенство, как самой стали отечественного производства, так и способов обработки. Находившиеся в разных ведомствах и удаленные географически друг от друга заводы не могли обеспечить необходимое качество стальных стволов. В то же время, благодаря этим экспериментам, на Ижевском оружейном заводе была заложена основа применения отечественной ствольной стали в оружейном производстве. В 1872 году было принято решение организовать здесь собственное производство ствольной стали. Преимущества такого подхода были очевидны: завод находился непосредственно в

подчинении Военного министерства, сосуществование сталеделательного и оружейного производства позволяло выявлять вовремя недостатки в ствольной стали и устранять их. К концу 1870-х гг. Ижевский оружейный и сталеделательный завод стал крупнейшим поставщиком стволов для оружейной промышленности России.

Г. Н. Шумкин
г. Екатеринбург

ДИНАМИКА ПРОИЗВОДСТВА КАВАЛЕРИЙСКИХ КИРАС НА ЗЛАТОУСТОВСКОЙ ОРУЖЕЙНОЙ ФАБРИКЕ

Кирасное производство в Златоусте получило освещение в ряде работ историков и краеведов. Наиболее подробно оно рассмотрено в капитальной монографии Ю. П. Окунцова. Однако динамике выпуска до сих пор уделялось немного внимания. В этом сообщении предпринимается попытка отчасти восполнить эту лакуну. Источниками этой работы послужили материалы из Государственного архива Свердловской области, городского архива г. Златоуста, а также публикации XIX в.

Всего в валовом производстве кирас в Златоусте можно выделить два цикла.

1 цикл. В 1830-х гг. в Англии и Франции начали выпускать «непроницаемые для пуль» стальные кирасы. Организовать производство таких кирас в России согласился кирасный мастер из Клингенталя Шпренгер. В 1836 г. он прибыл в Златоуст и к декабрю изготовил восемь кирас. Они выдержали пробу стрельбой, оказались легче иностранных, но тяжелее тех, что

стояли на вооружении русских кирасир. В течение 1837 г. Шпренгер проводил опыты по снижению веса кирас, но в январе 1838 г. умер. Его опыты продолжил директор Оружейной фабрики П. П. Аносов. Он определил, что «наиболее пригодным на дело кирас» является металл, составленный в равных частях из углерода и железа.

В 1839 г. Златоустовская оружейная фабрика получила наряд на 6000 кирас: 3500 черных лакированных, 500 белых полированных и 2000 с медной накладкой и полированными краями (распределение кирас по полкам см. в табл. 1). Вскоре структура заказа изменилась. В феврале 1841 г., когда от полков поступили сведения о запасных кирасах, выяснилось, что фабрике придется изготовить 12468 кирас – 930 полированных, 4373 с медными накладками, а остальные черные. Вместе с поступившим в марте 1842 г. заказом на кирасы для Образцового полка, фабрике следовало произвести 14588 кирас.

Срок выполнения наряда не был установлен, но по расчетам администрации в 1839 г. фабрика могла изготовить 2000 кирас – 500 полированных, 500 с медными накладками и 500 лакированных со звездой и 500 лакированных с орлом (интересно отметить, что именно такая раскладка производительности была внесена в «Штаты и основные положения» 1847 г., когда модели кирас уже поменялись).

Делопроизводственная документация фабрики содержит неполную статистику выпуска кирас, но она восстанавливается при помощи несложных арифметических вычислений. В 1839 г. изготовлено 290 кирас, в 1840–1841 гг. – 8223, в 1842 г. – 3112, в 1843 г. – 1000, в 1844–1846 гг. – 1105. К маю 1847 г. на фабрике оставалось приготовленных, но не отправленных «за

переменою образцов» 858 черных лакированных кирас. В 1844 г. новые кирасы поступили на вооружение Конного и Кавалергардского полков, перевооружение остальных полков новыми кирасами началось в 1845 г.

Таблица 1

Модели кирас по полкам тяжелой кавалерии

	Гвардейская дивизия				Армейские дивизии		
	Первая бригада		Вторая бригада		Первая		Вторая
	Л.-гвардии Конный	Л.-гвардии Кавалергардский	Л.-гвардии кирасирский Е.И.В.	Л.-кирасирский Наследника Цесаревича	Екатеринославский, Глуховский, Астраханский	Псковский	Орденский, Стародубовский, Малороссийский, Новгородский
1839-1841	Черные лакированные с медной чешуей		Черные лакированные с орлами и медной чешуей	Черные лакированные со звездами и медной чешуей	Черные лакированные с черной чешуей	Белые полированные	С медной накладкой и полированными краями
1844-1846	С медной накладкой, медными чешуями и красными ремнями				Белые полированные с медными чешуями и черными ремнями		С медной накладкой, медными чешуями и красными ремнями

2 цикл. В январе 1844 г. Николай I повелел, «чтобы кирасы отпускать не иначе как одного и того же образца и на целую бригаду вдруг». Окончательное число кирас и их распределение по полкам (см. табл. 1) определилось в 1846 г. К 1854 г. Златоустовской фабрике предстояло изготовить 22436 кирас – 14696 с медными накладками и 7740 белых полированных. От кирас предыдущих моделей они отличались меньшим шейным вырезом и возвышением по горлу. В 1847 – 1849 гг. вырабатывались образцы кирас и проводились их испытания в войсках. 2 октября 1849 г. Николай I утвердил 14 образцовых кирас (по одной каждого

размера) и повелел немедленно приступить к производству. Директор Оружейной фабрики П. П. Аносов рассчитал, что к маю 1850 г., при благоприятном стечении обстоятельств, фабрика сможет отгрузить до 4900 кирас, а весь наряд в 22436 кирас может быть выполнен к каравану 1853 г. Однако к маю 1850 г. было готово менее 150 штук. К октябрю 1850 г. было приготовлено – 1933 кирас, но они еще не прошли приемку, т.к. инструкция не была еще утверждена. Новую инструкцию на прием кирас одобрили летом 1851 г. Т.е. со времени дачи наряда прошло пять лет, срок его завершения наступал в следующем году, а горное и артиллерийское ведомства только договорились о правилах приемки. К маю 1852 г. (каравану 1851 г.) должно быть готово 11218 кирас. В наличии же имелось 2290 окончательно отделанных желтых кирас, а также на различных стадиях производства находилось 1350 передних и 3570 задних половинок и 700 «болванок прежнего приготовления».

Вначале фабрика готовила кирасы с медными накладками. В мае 1853 г. караваном был отправлен комплект кирас для Второй кирасирской дивизии (168 офицерских и 3192 солдатских). В 1853 г. фабрика изготовляла преимущественно белые полированные кирасы для Первой кирасирской дивизии. К маю 1854 г. было изготовлено 3365 таких кирас (3200 солдатских и 165 офицерских) и 1135 кирас с медными накладками. В дальнейшем фабрика изготовляла кирасы для Гвардии, в запас и комплект для формирующихся частей. По данным отчетов Горного департамента до 1853 г. было выпущено 3360 кирас, в 1853 изготовлено 4500 кирас, 1854 – 4227, 1855 – 2336, 1856 – 2504, 1857 – 1516, 1858 – 432, 1859– 1852, 1860 – 266, 1861 – 610 кирас. Всего с начала 1850-х гг. по 1861 г. Златоустовская оружейная

фабрика изготовила 21603 кирасы заказа 1846 г.; в т.ч. 7740 белых полированных и 13863 кирасы с медной накладкой.

В 1861 г. производство кирас прекратилось в связи с реорганизацией армейских кирасирских полков в драгунские согласно «Положению об изменениях в составе армейской кавалерии» от 14 мая 1860 г. С этого времени в русской армии оставалось только четыре гвардейских кирасирских полка. Изготовленные в Златоусте кирасы как элемент парадной формы использовались до 1917 г.

Таким образом, полностью были выполнены заказы первого цикла, второй цикл был прерван в 1861 г. реорганизацией кирасирских полков. Оба цикла распадаются на два этапа. В первые годы старались произвести максимальное количество кирас (по 3 – 4,5 тыс. в год), чтобы снабдить ими действующие эскадроны. А затем, когда приступали к выполнению кирас в запас, объемы производства сокращались до 1 тыс. и даже нескольких сотен – чем больше был срок выполнения заказа, тем дольше мастеровые были обеспечены работой. Всего с 1839 по 1861 гг. Златоустовской оружейной фабрикой было изготовлено более 36 тыс. кирас.

А. А. Ткаленко
г. Антрацит

ИВАН БУШУЕВ В МОЁМ ТВОРЧЕСТВЕ И ЖИЗНИ

Здравствуйте, уважаемые участники конференции! Не мне вам рассказывать, кто такой Иван Николаевич

Бушуев, и какой колоссальный вклад он внес в развитие художественной гравюре по стали в истории России и всего мира.

За свою к сожалению недолгую жизнь, Иван Бушуев, сделал невероятно много и от ученика художника прошел карьерный путь став руководителем художественного цеха на Златоустовской оружейной фабрике. В итоге превзойдя своих же учителей Иван Бушуев сам стал учителем, а это есть вершина мастерства!

Мне очень близко творчество Ивана Бушуева так как сам я тоже занимаюсь тем же ремеслом с детства. Первая моя кузнечная работа сделана в 6 лет, а Иване Бушуеве я узнал, когда мне было 26 лет в 1998 году. В то время я работал исключительно как мастер-клиночник и изготовил более 300 длинных клинков по эскизам заказчиков. В основном заказывали клинки холодного оружия царской России, но были заказы и на европейские образцы.

В 1998 году один из моих заказчиков из города Ростова на Дону подарил мне в день рождения книгу: черной обложки с крылатым конем золотым теснением, книга называется «Гравюра на стали из Златоуста».

Конечно получить такой подарок было очень приятно и моему счастью не было предела. Прямо при заказчике быстро перелистав страницы я понял какой невероятный клад я получил в подарок. А когда вернулся к себе домой в родной город Антрацит принялся изучать то чем овладел. Конечно начал с фотографий клинков с художественной гравюрой по стали. Я был поражен красотой сочетания синего и золотых цветов в гравюре по клинку. Пересмотрев все фото десятки раз я принялся читать кто же родил

такую красоту на свет Божий. Вот из этого альбома я узнал о талантливом мастере начала 19 века из Златоуста Иване Бушуеве, о его учителях из Германии (г. Золинген), Николае и его сыне Людовике Шафах. Узнал о технике гравюры «под ящур», о синении стали, которое называли «воронение синего побегу», «золочение через огонь», «ртутная амальгама», которая оставляла свой золотой след не только на клинке, но и в истории холодного оружия в целом. Эта техника настолько меня впечатлила, что я сам захотел ее освоить, что и как необходимо сделать для достижения такой красоты.

В 1998 году я не понимал, что в моем творчестве этот альбом разделит время «до» и «после».

На свои клинки я посмотрел с другой стороны и мне захотелось хоть один украсить художественным травлением, синением и золочением! К сожалению учителей, как у Ивана Бушуева у меня в этом деле вообще не было, и я не знал с чего начинать. Пошел к своему коллеге ножовщику Юрию и именно он рассказал принцип травления солью. Так же он подарил мне «травилку» трансформатор с диодным мостом, а вот подбирать состав защитного слоя гравюры мне пришлось подбирать самому. У Юрия было простое травление ровных букв и его способ не подходил для художественной росписи по клинку. Довольно долго я подбирал опытным путем состав что бы он держал линию гравюры. Кисти, которые у меня тогда были очень жирно мазали, и я наносил рисунок заостренной спичкой, самым кончиком. Примерно через год у меня стало получаться похожее на «худое» травление. От природы я мастер-клиночник, но не художник как Иван Бушуев, поэтому нарисовать лавровую или дубовую ветвь мне было очень сложно и

долго. И только через два года у меня действительно получилось красивая работа по травлению. Второй этап, синение гравюры. Прочитал в учебнике по металловедению о цветах побежалости и о режимах температуры для каждого цвета, всего известно 12 цветов побежалости при нагревании стали. Это тончайшая окисная пленка которая меняет очень быстро свой цвет.

На шедеврах Ивана Бушуева, температура от 290 до 320 градусов давала глубокий синий цвет. Этот процесс мне пришлось повторять с чистого листа. Начав греть клинок я увидел своими глазами всю красоту цветов побежалости, но поймать синий цвет оказалось делом крайне сложным, когда дело касается равномерного цвета с двух сторон клинка. Добившись нужного цвета и закрепив его счастью моему не было границ. Но клинок получился весь синий и окисная пленка плёнка оказалась очень стойкой к механической обработке. Процесс просветления гравюры оказался очень тонкой и долгой работой. Когда я убрал синеву с тех мест, в которых она лишняя, я увидел плод своего труда по исполнению похожим на фото работ Ивана Бушуева из альбома.

Сам принцип выполнения техники я понял, оставалось лишь отточить мастерство. В то время я сам не наносил позолоту на свои изделия, а обращался к специалистам в этом деле - химиком. Первый свой длинный клинок, я расписал сам, также, спичкой. Протравил рисунок, сделал синение, но остался недоволен своей работой, так как художник с меня начинающий, пришлось искать настоящего художника для украшения моих клинков.

Мне сразу повезло, я познакомился с художником как говориться от Бога, Гущиным Владимиром

Ивановичем, я показал ему, что необходимо делать и как наносить рисунок, в качестве образца рисунков использовал все тот же альбом с клинками Ивана Бушуева.

Когда Владимир Иванович, закончил свою работу, я увидел настоящий шедевр рисунка по стали. Конечно, потом мне приходилось каждый рисунок перед травлением дорабатывать иглой под бинокуляром. Без этого не будет нужной четкости линий. Когда сделал травление, синение, а химики сделали золочение гравюры, клинок вышел на славу. Это была очередная победа! Начались заказы на украшенные клинки, и я существенно ощутил прогресс в финансовом плане.

В 2000 году моя мама посоветовала мне принять участие в городской выставке «Город мастеров» по направлению – художественная обработка металла. Мои работы сразу произвели хорошее впечатление на жюри и посетителей выставки. В 2001 году мои работы, пройдя конкурсный отбор, были представлены в городе Луганске, а затем и в городе Киеве. Так началась моя карьера в народном творчестве, и делать десятки клинков под шаблон стало не интересно.

Когда в 2003 году в городе Киеве состоялась выставка клинковых изделий, у меня за спиной был определенный опыт в изготовлении художественного клинкового оружия. Первая выставка называлась «Белое оружие», посмотрев на мои работы, организаторы выставки решили конкурс на лучшую работу не проводить, слишком была большая разница в мастерстве с другими участниками выставки. Выставка «Белое оружие» так и осталась первой и последней в истории, она себя не оправдала, и этот проект был закрыт.

2005 году Юрий Степанович Папков, решил продолжить это начинание, придумав новый проект по аналогу Московской выставки - «Клинок - традиции и современность», назвав эту выставку «Мастер Клинок».

За год всем мастерам было объявлено о конкурсе «Мастер - золотые руки» в рамках выставки «Мастер - клинок» и с этого момента началась настоящая творческая борьба среди мастеров за первое место. Это долго можно рассказывать и если кратко 2005 году моя сабля «Ночной дозор» была признана лучшей на выставке и потом последующие семь лет мои работы занимали первые места и Гран-при. Всего восемь побед на восьми выставках за восемь лет.

В 2013 году власть в Украине захватили прозападные силы, и выставка закрылась, а у нас на Донбассе началась война и только весной этого года я смог принять участие в выставке в городе Москва «Клинок – традиции и современность», которое к счастью принесла мне два первых места в номинациях: «Длинный клинок» и «Композиция», так же третье место в номинации «Длинный клинок». На этой выставке встретил свою хорошую знакомую и коллегу по Киевским выставкам – Наталью Курсанину и благодаря Наталье, я узнал о вашем мероприятии и получил от организаторов приглашение на конференцию «Бушуевские чтения». Посетить знаменитый оружейный город Златоуст была моя мечта детства.

Я очень благодарен судьбе, что я узнал о творчестве Ивана Бушуева, увидел его шедевры, которые вдохновили меня на новый уровень моего мастерства, считаю Ивана Бушуева, своим учителем.

Л. В. Лаженцева
г. Златоуст

ПОД ГРИФОМ «СОВЕРШЕННО СЕКРЕТНО»

Златоустовская оружейная фабрика, основанная в соответствии с Высочайшим Указом Императора Александра I в 1815 году, специализировалась на изготовлении холодного оружия для российской армии и флота. На протяжении 200 лет изменялись мастера, образцы оружия, название предприятия, даже государственный строй, но фабрика неизменно выполняла военные заказы, снабжая различным холодным оружием страну.

Много лет отдавая изучению истории Златоустовской оружейной фабрики, привыкла ничему не удивляться. Так было и в очередной раз. Я спокойно выбрала из описи фонда оружейной фабрики советского периода дела для просмотра за 1936 -1937 годы на предмет участия в выставках заводских изделий этих лет. Остановилась на деле «Выполнение особого заказа». Когда мне принесли дело, я по старой привычке внимательно изучила папку. В верхней части чуть выцветшая, сделанная чернилами строгая надпись: «Совершенно секретно». На сегодняшний день гриф «Совершенно секретно» снят, но в архивных делах не уничтожают сделанных когда-то кем-то пометок, тем более таких. А вот что было скрыто за строгой надписью, меня поразило своей нереальностью, известные всем исторические факты противоречили данным.

Документы на изготовление шашек образца 1927 года на 1936-1937 г. Особый заказ на 2000 штук шашек образца 1927 года (1937 г.)

Уже первый лист дела заинтересовал всерьез. 20 ноября 1936 года ГУ СИП за №39 сообщает о получении заказа на холодное оружие. Далее идут служебные записки такого содержания: Договор Военпреду АУ (совершенно секретно) был прислан срочно с припиской: «Обратить особое внимание на изготовление шашек без гнезд для «Автомотоэкспорта». 2 февраля 1937 года в Гор. отдел НКВД были отправлены анкеты на работающих в цехе им. Фрунзе, именно в этом цехе размещен был особый заказ. Причем в отдел НКВД дополнительно были отправлены на 50 работников отделений цеха. Прежде, чем приступили к выполнению заказа, вышло следующее распоряжение: «О засекречивании лиц, изготовляющих шашки по особому заказу». Казалось, куда уж белее засекречивать, завод итак выполняет военные заказы. Срочно началась разработка технических условий на детали шашки образца 1927 года с изменениями по особому заказу. Шашку особого заказа запускали в производство с разработкой особых технических условий, с учетом всех требований заказчика, так как шашки в количестве 2000 штук изготовлялись и были отправлены за границу, в буржуазную в те годы Литву, не имеется возможности привести её реальное изображение. Сохранилось описание, данные технических условий, разработанных в соответствии с распоряжением ГУСИПа за №659/00 от 1 ноября 1936 года. В документах по выполнению особого заказа оговаривались следующие пункты: Изготовитель Златоустовский машиностроительный завод «ЗИК». Шашки должны иметь клинки: 25% клинков длиной 86см., 75% клинков длиной 81 см. Ножну делать из березового дерева, обтягивать полотняным чехлом. Гнездо для клинка вырезать, чтобы

входил клинок свободно, но без шатания. Рукоятка. Деревянная рукоятка эфеса из твердых и вязких пород дерева. Гнезда для колец и наконечников плотно присажены. Поверхность рукоятки гладкая, наклонные желобки выполнены аккуратно. Размеры рукоятки проверяются проймами и лекалами. Медная арматура эфеса из желтой меди. Кольца для пассовых ремней из латунной проволоки. Изготовление наконечников желательно по штампу или из литого металла. Гайки из поделочной стали. Чехол из полотна. На рукоятке вместо серпа и молота эмблема - герб Литвы. Клинки шашек должны быть отточены так, чтобы посредине длины клинка получился угол 40 градусов по направлению к боевому концу и должен утончаться у боевого конца, как со стороны лезвия, так и со стороны обуха, приближаясь к 30 градусам. Острие прекращаются на расстоянии152-153 мм от эфеса. Заострение боевого конца со стороны обуха делается на длине 176-105 мм. Фаска произвольной ширины. Цена шашки 51р.80к. Для перевозки герметические ящики с замком и эмблемой заказчика. В укупорке 34 ящика. Приемку будет производить Военпред.

Интересна маленькая деталь строгой секретности. Было запущено в производство -3602 верхних наконечника эфеса (той части, где изображен герб Литвы) - 2073 признаны годными, брак 1529 штук уничтожен комиссией. Изготовление и отправка произведена была во 2 квартале 1937 года и уже 2 июля была по цеху им. Фрунзе была объявлена благодарность принимавшим участие в выполнении заказа, а также премии за выполнение особого заказа. Премии были распределены в соответствии с занимаемой должностью от 1000 рублей до 75 рублей. Начальник цеха им. Фрунзе Слободкин Марк Ефимович награжден премией

1000рублей, его заместитель Коротков Петр Васильевич-700рублей, начальник художественного отделения Ногтев Иван Ильич 300 рублями.

Приведенные в данной публикации данные наводят на мысль, что еще не раз исследователям истории Златоустовской оружейной фабрики встретятся подобные сюрпризы.

Источники:
Архив Златоустовского городского округа
1. Фонд Р-180, опись 1, дело 708. 1936-1937 гг.
2. Фонд Р-180, опись 1, дело 794. 1937 г.
3. Фонд Р-180, Опись 1, дело 782. 1937 г.

Б. Б. Кузнецов
г. Санкт-Петербург

КОЛЛЕКЦИЯ ЗЛАТОУСТОВСКОГО ОРУЖИЯ В ЦЕНТРАЛЬНОМ ВОЕННО-МОРСКОМ МУЗЕЕ ИМЕНИ ИМПЕРАТОРА ПЕТРА ВЕЛИКОГО

Центральный военно – морской музей – один из старейших и крупнейших морских музеев мира, сокровищница морской славы России. Свое начало он берет от основанной в Санкт-Петербурге модели-камеры при Главном Адмиралтействе, первое упоминание о которой относится к 24 (13) января 1709 года. В 1805 году был создан «Морской музеум», основой которого стала коллекция Модель – камеры. В 1909 году, перед торжественным празднованием 200-летия музея, ему было присвоено имя основателя – Петра Великого. Сменив ряд наименований, он в 1924 году стал Центральным военно-морским музеем. В 1939 году музей перевели из комплекса Главного

Адмиралтейства в здание бывшей Фондовой биржи, расположенное на стрелке Васильевского острова. Новая экспозиция открылась в начале 1941 года. В период Великой Отечественной войны значительная часть музейных экспонатов находилась в эвакуации в Ульяновске, и музей вновь был открыт в 1946 году.

С середины 1950-х годов начинает складываться современная сеть филиалов ЦВММ. В 1956 году открывается филиал на крейсере «Аврора», на берегу Ладожского озера в 1972 году начал работу филиал «Дорога жизни», в здании Кронштадтского Морского собора в 1980 году был открыт филиал «Кронштадтская крепость», с 1994 года работает мемориальный комплекс «Подводная лодка Д-2 «Народоволец», в 2012 году филиалами ЦВММ стали «Музей Балтийского флота» в Балтийске и корабль боевой славы «Михаил Кутузов» в Новороссийске. С 2020 года структурным подразделением ЦВММ является и «Музей истории Черноморского флота» в Севастополе.

Работа по пропаганде истории флота получила высокую оценку – в 1975 году указом Президиума Верховного Совета СССР Центральный военно-морской музей был награжден орденом Красной Звезды.

В апреле 2013 года завершен перевод коллекции ЦВММ в отреставрированный комплекс Крюковских (Морских) казарм, а уже в 2014 году, ко дню Военно-Морского флота, была полностью открыта для посещения экспозиция в составе 19 залов. В 2021 году ЦВММ был переименован в «Центральный военно-морской музей имени Императора Петра Великого» (приказ МО №190 от 21.04.2021 г.).

За более чем три века своего существования музей собрал огромное количество ценнейших музейных предметов, отражающих важнейшие события истории

флота. В фондах музея их хранится более 800 тысяч. Отдел фондов тематически разделен на сектора. Ваш покорный слуга является представителем оружейного сектора, в коллекции которого находится более 12000 музейных предметов, из которых коллекция холодного оружия составляет 2660 музейных предметов и более 500 из них в разные годы изготовлены на Златоустовской оружейной фабрике.

Изделия златоустовских оружейных мастеров XIX-XX веков характеризуется не только высоким качеством изготовления, но и прекрасным художественным оформлением.

Темами для украшения оружия поначалу являлись шаблонные рисунки мастеров Шафов, в соответствии с золингеновскими традициями, состоящие из перекрещенного холодного оружия, ветвей лавра или дуба, изображения рога изобилия, рыцарских доспехов и прочих элементов воинской арматуры. Но уже через несколько лет (с началом 20-х гг. XIX в.) в работах молодых мастеров И. Бушуева, И. Бояршинова, а также П. Тележникова проявилась новизна и оригинальность творческих замыслов. В качестве основы украшения клинков они стали использовать батальные сцены, мифологические и исторические сюжеты, вызывавшие у зрителей большой интерес. Узкое поле оружейного клинка не являлось преградой для их творческого таланта.

На базе передовых методов и технологий, заимствованных у немецких мастеров-наставников, их слияния с национальными традициями и опытом олонецких, сестрорецких и тульских оружейников, златоустовские умельцы создали свой высокопрофессиональный стиль, свою школу

художественного украшения оружия и гравировки по металлу.

Приведу описание части предметов холодного оружия златоустовских мастеров.

Сабля произвольного образца мастера И. Бояршинова. Златоуст, 1831 год. Клинок длиной 76 см. шириной 3,3 см. с изгибом 76/8,3 см. однодольный с елманью и обоюдоострым боевым концом. Обе голомени клинка на 27 см. от пяты художественно украшены. Доминантой левой голомени является воинская арматура, составленная из перекрещенных пистолетов, колчана с саблей и бунчука на древке с полумесяцем. В центре декора правой голомени, на протравленном и обработанном под крап фоне, помещена воинская арматура, состоящая из бунчука на древке с полумесяцем на вершине и перекрещенных ружья с пикой, сабли с тесаком, нанесенных методом протравки и золочения. Обе стороны украшения завершаются протравленным и золоченым геометрическим и растительным орнаментом с пальметтами, розетками и завитками. Декор обеих голоменей, в направлении боевого конца, завершается синеной поверхностью и золочеными завитками с купольным оформлением. На обухе клинка протравкой и золочением нанесена надпись «И. Бояршинов. Златоуст 1831 года» в обрамлении геометрического орнамента. Рукоять железная, с боковыми вырезами для костяных накладок и окаймляющего их золоченого растительного орнамента. Головка рукояти железная, с кольцевым украшением и завершается ушком с продетым через него кольцом. Головка посредством внутренней резьбы скрепляет рукоять с хвостовиком клинка. Крестовина с загнутыми в противоположные стороны концами и перекрестьем литые, изготовленные

из единого куска железа, украшена вытравленным и золоченым растительным орнаментом. Завитки крестовины и перекрестья с обеих сторон украшены накладными железными пятиконечными звездами.

Сабля морская офицерская с памятной надписью «Фрегат Светлана» мастера М. Петухова. Златоуст, 1873 год. Клинок длиной 73 см и шириной 3,6 см, с кривизной 73/0,5 см, однолезвийный, с обоюдоострым концом, на 33 см от эфеса украшен изящным орнаментом из картушей, пальметт и ветвей лавра. В центре композиции, на протравленном матовом поле клинка, рельефные с позолотой надписи: «Фрегат Светлана» и на оборотной стороне – «От В. К. Алексея Александровича». На обухе сабли – «Златоуст 1873». Гарда латунная из трех дужек, с перекрестьем и крестовиной. На крестовине с обеих сторон шестиугольные плоские накладки. Навершие украшено растительным орнаментом и изображением вензеля императора Александра-II. Латунные элементы эфеса вызолочены. Деревянный черен рукояти обтянут кожей и 12 витками крученой проволоки по желобкам. Сабля поступила в ЦВММ из расформированного музея морского Гвардейского экипажа в 1918 году. Она принадлежала последнему генерал-адмиралу русского флота Великому Князю Алексею Александровичу.

Сабля морская, офицерская, наградная, обр. 1914 г., со знаком ордена св. Георгия и надписью «За храбрость». Златоуст, 1914 г. Клинок прямой, однолезвийный, без долов, с утолщенным обухом, переходящим в ребро жесткости. Боевой конец обоюдоострый. Обе голомени на 32 см от основания клинка имеют травленую поверхность матового цвета, на которую нанесено рельефное украшение. На правой голомени, в окаймлении растительного орнамента,

изображен Российский герб и арматура из скрещенных стволов пушек, банников, пирамиды из ядер и алебарды. На рисунок нанесены корона и буква «К», имеющие позолоту. Левая голомень украшена скрещенными мечами, морскими саблями и арматурой из колчана с тремя стрелами и щита. Эфес медный, вызолоченный. Дужки гарды, соединяясь, переходят в крестовину, конец которой закруглен и изогнут в сторону острия. С наружной стороны на обеих дужках гарды нанесена надпись «За храбрость». Черен рукояти латунный с 15 поперечными желобками и шлагами клюши. Металлическая планка, покрывающая спинку рукояти, переходит в головку, наружная поверхность которой украшена растительным орнаментом из лавровых ветвей и имеет вензель императора Николая-II. На торце головки рукояти размещен знак ордена Св. Георгия. Ножны деревянные, обтянуты черной кожей. Прибор ножен украшен лавровыми ветвями и листвой.

Палаш, морской, офицерский произвольного образца, мастера В. Тарынина. Златоуст, 1973 год. Клинок длиной 95 см., шириной 2,8 см., прямой без долов, однолезвийный, клиновидного сечения, с елманью и обоюдоострым концом. Обе стороны клинка на 52 см. от эфеса декорированы. В центре композиции правой голомени помечены силуэты крейсеров «Аврора» и «Свердлов», нанесенные методом протравки, золочения и воронения. На противоположной стороне клинка изображены ракетный крейсер «Грозный» и атомная подводная лодка «Ленинский комсомол». Окаймляющий орнамент рисунков в виде растительных элементов и завитков, нанесенных протравкой, полировкой и гальваническим золочением. Обух клинка украшен золоченным растительным орнаментом. Латунная гарда из трех дужек, переходящих в

крестовину. Наружные поверхности пластин перекрестья и навершие рукояти украшены завитками и дубовыми листьями. На навершие закреплен накладной герб СССР. Набалдашник округлый с внутренней резьбой. Черен рукояти деревянный, обтянут черной кожей с 11 витками крученой проволоки по желобкам. На клинке, ближе к эфесу травленная надпись "Златоуст 1973.

В заключение я хотел бы продемонстрировать Вам изображение сабли И. Бушуева и Д. Вольферца, которая восхищает качеством сварного аносовского булата, и, несомненно, является непревзойденным памятником оружейного мастерства. Бушуев мастерски решил сложнейшую композиционную задачу изображения на узком и изогнутом клинке сцену единоборства двух античных персонажей. Сабля произвольного образца мастера И. Бушуев, Д. Вольферц. Златоуст, 1829 год.

Изделия златоустовских мастеров представляют собой большую художественную, историческую ценность и, несомненно, являются национальным достоянием.

Источники:

1. История ЦВММ 1709-2019. Ларионов А. Л., Нехай Р. Ш., Климовский С. Д., Курносов С. Ю. 2019. Издано ИП Мочалов С. В.

2. Морской музей России. Губер К. П., Тронь А. А. Издательско-художественный центр «ШТАНДАРТ», Санкт-Петербург.

3. Огнестрельное оружие: самые красивые и знаменитые. Шокарев Ю. В., Плотников С. Е., Драгунов Е. М. ООО «Издательство Астрель», М.; 2009.

4. Художественное оружие (шедевры Морского музея России). Суханов И. П. Издательство «ОБЛИК», 2000. Санкт-Петербург.
5. Шедевры клинкового оружия. Суханов И. П. Изд-во «Атлант», 2004. Санкт-Петербург.
6. Шаф и сыновья. Суханов И. П., Издательский дом «Бранко», 2020. Санкт-Петербург.

А. Н. Степанова
г. Челябинск

КОЛЛЕКЦИЯ ЗЛАТОУСТОВСКОГО ОРУЖИЯ В СОБРАНИИ ЧЕЛЯБИНСКОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО МУЗЕЯ ИЗОБРАЗИТЕЛЬНЫХ ИСКУССТВ

В фондах ряда музеев России, таких как Государственный Эрмитаж, Военно-исторический музей артиллерии, инженерных войск и войск связи, Государственный Исторический музей, а также Златоустовский городской краеведческий музей, хранятся коллекции холодного оружия исключительной художественной и исторической ценности. В составе собрания Челябинского государственного музея изобразительных искусств также имеются экземпляры холодного оружия, украшенного мастерами Златоустовских фабрик. Оно включает более 40 предметов: мечи, кинжалы, кортики, ножи, декоративные топорики, выполненные в конце XIX, XX, XXI вв. Несмотря на то, что музей пока не располагает обширной коллекцией, работы, хранящиеся в фонде декоративно- прикладного искусства Урала, позволяют проследить некоторые этапы развития Златоустовской художественной гравюры на стали. Так, в собрании

находятся 13 предметов, выполненных известными современными оружейными фабриками и мастерскими: ООО «Грифон», ЗАО «Практика» и т.д., специализирующимися на изготовлении авторского украшенного оружия в традициях Златоустовской гравюры на металле. Важно отметить роль мастеров в создании уникальных образцов: Аверкина Олега Васильевича (р. 1957), художника, члена СХ РФ, который является продолжателем традиций Златоустовской гравюры XIX-XX вв., чей стиль отличают декоративность, лаконизм, использование тончайшего орнамента с введением миниатюр, изображающих батальные, охотничьи сцены, уральские пейзажи; заслуженных художников РФ Берсенёва Геннадия Михайловича (1923—2006), Мануша Григория Ивановича (р. 1949), Рябкова Юрия Борисовича (р. 1952) [1].

Одним из значимых аспектов в формировании уникального стиля украшенного оружия стал орнаментальный декор. С помощью изящного узора мастера создавали композиции, гармонично соотносящиеся с плоскостью клинка. Расцвет русского реалистического искусства второй половины XIX века не мог не сказаться и на работах Златоустовских мастеров, что особенно ярко проявилось в 1880-1890-е гг. В орнаментальный декор клинков вводятся растительные мотивы: изображения цветов, плодов и трав, а также сюжетные изображения: мастера обращаются к сценам охоты, лесным пейзажам. Особое место в декоративном оформлении занимают надписи, встречаются текстовые наставления, прославляющие воинов и оружие, памятные посвящения.

В Челябинской картинной галерее (ныне Челябинский государственный музей изобразительных

искусств) вопрос о формировании коллекции Златоустовской гравюры на стали и холодного украшенного оружия в том числе, ставился ещё в 1940-е гг., при основании музея. И в дальнейшем, в 1950-70-хх гг. процесс продолжался. С выходом постановления от 22 октября 1975 г. N 570 «О Развитии народных художественных промыслов в РСФСР» было принято решение пополнять фонды, в том числе и коллекции Златоустовской гравюры на стали. В музее проводились аналитические выставки, с целью изучения имеющихся произведений и последующих закупок недостающих предметов в коллекцию. При поддержке Управления культуры Челябинской области, в 1977—1982 гг. был создан выставочный зал Художественные промыслы Южного Урала. Для нового отдела было отведено здание, построенное в 1955 г. по проекту заслуженного архитектора РСФСР Е. В. Александрова. Зал впоследствии был переименован в Музей декоративно-прикладного искусства Урала, который стал филиалом Челябинской областной картинной галереи, а затем и самостоятельным музеем [2].

Современный административный статус Челябинский государственный музей изобразительных искусств (ЧГМИИ) приобрёл в 2005 году, при объединении двух музеев — Челябинской областной картинной галереи и Музея декоративно-прикладного искусства Урала, благодаря чему фонды Златоустовской гравюры пополнились новыми предметами.

Представленные в нынешней коллекции предметы достаточно разнообразны:

1). Шашки. 1 предмет. 1940-е гг.
2). Мечи. 1 предмет. (2006 г. ООО «Грифон»).

3). Кинжалы. 7 предметов. Образцы конца XX-XXI вв. Отечественные и западные мастерские.

4). Палаши. 2 предмета. Образцы конца XIX-XXI вв. Отечественные и западные мастерские.

5). Кортики. 3 предмета. Образцы XX-XXI вв. Златоустовские оружейные фабрики и мастерские.

6). Ножи. 8 предметов. Образцы XX-XXI вв. Златоустовские оружейные фабрики и мастерские.

7). Декоративные топорики. 4 предмета. Образцы XX века. Златоустовский машиностроительный завод.

Холодное украшенное оружие, выполненное на Златоустовской оружейной фабрике, представляет собой уникальное явление, имеющее глубокие исторические корни. В начале XIX столетия на Урале, в городе Златоусте, Император Александр I указом Сенату от 20 февраля 1807 года повелел приступить к постройке завода для изготовления холодного оружия [3]. Основы производства были заложены привлечёнными специалистами из европейских оружейных центров Золингена и Клингенталя. С иностранцами заключались контракты на пятилетний срок. Главными условиями контрактов стали требования качественного выполнения обязанностей по производству предметов из металла и обучению своему мастерству, передаче навыков заводским работникам, данных им в помощь или в подмастерья.

Одним из редких и интереснейших образцов коллекции ЧГМИИ является охотничий кинжал, производства немецкой школы Золинген, конца XIX - начала XX вв., ножевого предприятия Карла Айкхорна. История данной фабрики берёт начало с 14 января 1865 года. В качестве эмблемы компании было выбрано изображение белки, рядом могли находиться буквы C. E. или полная надпись CarlEickhorn, различные

символы, герб, меч и т.д. Практически с момента своего основания фирма CarlEickhorn, а позже CarlEickhorn&Companie выпускала клинковые изделия, преимущественно холодное оружие: боевые армейские ножи, штыки, сабли, кортики, кинжалы. Золинген известен как город лезвий — здесь издревле изготавливали самые высококачественные ножи и опасные бритвы. На протяжении всего своего существования он является одним из признанных лидеров в мире по производству холодного оружия.

Во второй половине XIX века в Златоусте появляются новые частные мастерские и фабрики. В том числе, это был связано с увеличением заказов на украшенное холодное оружие. Ведущие специалисты стремились сохранить традиции формообразования и общей композиционной схемы размещения узора на клинке. Наряду с военной тематикой, изображением арматуры, встречаются композиции, отсылающие к изящному восточному орнаменту. В собрании ЧГМИИ хранится клинок, отвечающий данному оформлению. На лезвии имеется надпись «Златоуст 1870». Есть предположение, что манера исполнения связана с частной мастерской конца XIX - начала XX века.

Златоустовская школа холодного украшенного оружия по сей день хранят основы художественного декора, заложенного первыми мастерами - выходцами из Европы. Важной составляющей коллекции ЧГМИИ является принадлежность образцов к знаменитым современным оружейным фабрикам и мастерским. В частности, можно выделить изделие производства ООО «Грифон» – меч 2006 г. (Самшит, сталь, топаз, гранат, кварц дымчатый, чеканка, инкрустация, травление, никелирование, золочение, серебрение, полировка, чернение, резьба по дереву). Отличительная черта

изделий «Грифона» - богатая цветовая гамма, высокохудожественная гравировка, инкрустация драгоценными и полудрагоценными камнями. Клинок меча с лицевой стороны украшен миниатюрой «Русские воины на Куликовом поле» и знаком предприятия - изготовителя. На обратной стороне клинка фраза «Бог не в силе, а в правде», произнесенная Дмитрием Донским в напутствие войск на битву. Эфес меча имеет гарду в виде головы льва, инкрустирован топазами и гранатами. Рукоять изготовлена из самшита с декоративной резьбой, инкрустированной топазами. На торце клинка выгравирована надпись: «Златоуст 2006». Ножны со вставками из самшита, бархата, полудрагоценных камней украшены миниатюрами «Великий князь Дмитрий Донской» и «Сергий Радонежский благословляет Дмитрия Донского на битву с Мамаем на Куликовом поле».

Освещенный именами знаменитых мастеров–оружейников феномен Златоустовской гравюры продолжает развиваться и в настоящее время благодаря деятельности ряда современных предприятий, чьи художественные изделия подтверждают славу Златоуста как уникального центра оружейного искусства России и мира [4]. Прочной традицией осталось изготовление украшенных сабель, шпаг, палашей, но уже в качестве подарочных предметов или коллекционного оружия. Златоустовское оружие из собрания ЧГМИИ начала XXI века представляет собой исключительные образцы современных мастерских и фабрик, являющиеся поистине шедеврами украшенного оружия. Это высококачественные оригинальные изделия, которые могут максимально полно продемонстрировать возможности Златоустовской гравюры и стать важнейшим связующим звеном на пути дальнейшего

развития этого самобытного искусства, ставшего заметным явлением в отечественном декоративно-прикладном искусстве.

Источники:

1. Абольская, Т. И. Златоустовское художественное оружие XIX в. / Т. И. Абольская. - Л.: Художник РСФСР, 1986. - 160 с.
2. Трифонова, Г. С. Художественная культура Южного Урала (1900-1980-е гг.). Художественная среда. Музей. Художники / Г. С. Трифонова. — Челябинск, 2009.
3. Бурмакин, А. С. Исторические данные по введению изготовления холодного оружия в Златоустовской фабрике немецкими мастерами / А. С. Бурмакин.- Горный журнал, 1911.
4. Лаженцева, Л. В. Златоуст. Холодное украшенное оружие XIX-XXI веков/ Л. В. Лаженцева, Е. В. Тихомирова. - М.: Интербук - бизнес, 2008. - 320 с.

Т. С. Балабан
г. Челябинск

ЗЛАТОУСТОВСКАЯ ГРАВЮРА: ПРИЗЫ И НАГРАДНЫЕ СУВЕНИРЫ СОВЕТСКОГО ПЕРИОДА В СОБРАНИИ ГОСУДАРСТВЕННОГО ИСТОРИЧЕСКИОГО МУЗЕЯ ЮЖНОГО УРАЛА

Обращаясь к изучению образцов Златоустовского гравировального искусства второй половины XX века, исследователь вряд ли сможет обойти вниманием сувенирную продукцию, которая на Златоустовском машиностроительном заводе им. В. И. Ленина с конца 1950-х годов и на долгие годы стала одним из основных направлений производства гравюры. Сувенирная

продукция в это время была, по сути, переработанной формой пластин-панно, которые художественное отделение завода производило с 1930-х годов. Вероятно, по этой причине, мало кто из исследователей обращается к художественному анализу гравированных сувениров. В трудах М. Д. Глинкина, Ю. П. Окунцова, равно как и в статьях других исследователей, пластины рассматриваются как вариант гравюры, «оторванной» от вещи, потерявшей свой прикладной характер; Л. Г. Никифорова в работе «Златоустовская гравюра на стали. Прошлое и настоящее» и вовсе называет декоративные пластины «корнем зла»[1]. Тем не менее, исследование этого направления развития гравюры на стали – изготовление пластин, сувениров и разного рода призов – представляется нам весьма важным и с исторической, и с художественной точки зрения. Изучение его необходимо хотя бы для создания максимально полной картины того, что происходило со знаменитым промыслом на протяжении почти всего XX столетия.

Среди большой массы сувениров, выполненных на заводе в 1960-1980-е гг., и хранящихся в фондах Государственного исторического музея Южного Урала (а их более 200), в отдельную категорию можно выделить наградные сувениры и призы, созданные граверами в это время. Их производство было более индивидуальным, выполнялись они на заказ, кроме того, история такой призовой продукции связана с развитием социально-экономического явления, называемого «социалистическим соревнованием».

С первых лет Советской власти стало очевидно, что для планомерного развития производства, сельского хозяйства и других отраслей экономики, государству необходимо не только принятие программ партии, в которых специальные пункты касались перехода на

«социалистический способ производства» [2.23], но и создания системы разностороннего стимулирования рабочих сил страны. И подпитывать энтузиазм необходимо было не просто действуя на рабочее население, как некую «народную массу» – подход должен был быть более индивидуальным, нужно было заинтересовывать отдельного сотрудника предприятия или небольшую группу рабочих.

С 1929 года, после обращения рабочих ленинградского завода «Красный выборжец» к рабочим промышленных предприятий страны с призывом организовать социалистическое соревнование за снижение себестоимости продукции, практика проведения социалистических соревнований прочно укоренилась в Советском Союзе как одно из явлений плановой экономики и форма некапиталистической конкуренции.

Вторая половина 1920-х годов – время, когда в качестве мер нематериального поощрения на предприятиях промышленности стали активно внедрятся присвоения почетных званий, учреждения наград, награждения почетными грамотами, переходящими знаменами. Ещё в 1920 году в докладе на VIII съезде Советов В. И. Ленин отмечал, что «те, кто проявляет героизм на трудовом фронте, должен всемерно поощряться, ибо государство не только убеждает, но и вознаграждает хороших работников…» [2.40]. Элементами материального награждения, призванными удовлетворять материальные нужды и культурные запросы передовых рабочих в это время могли быть как денежные премии, так и поездки за счёт предприятия и ценные подарки. Например, Ю. П. Окунцов в книге «Златоустовская оружейная фабрика» отмечает, что в 1920-е гг. в Златоусте уже вполне

привычной практикой было преподнесение памятных подарков ударникам труда – в первую очередь, украшенных топоров. [4.214].

Однако 1920-е гг. были временем, когда в стране ещё не началось производство специфических «призовых» сувениров, которыми награждались бы исключительно передовые коллективы и отдельные рабочие. Распространение такая продукция получила лишь в послевоенный период, а начиная с 1960-х гг., вероятно, стала отдельным пунктом в производстве сувениров на многих предприятиях. И, хотя к этому времени социалистическое соревнование стало формализовано и не приносило таких результатов, как в первые годы советской власти, ещё в 1970-1980-е гг. оно по-прежнему оставалось важным психологическим и моральным стимулом. Этим же можно объяснить и большое количество вымпелов, переходящих кубков, и других символических предметов, вручавшихся победителям социалистических соревнований в конце 1960-начале 1980-х годов, в настоящее время хранящихся в фондах музеев страны.

В фондах Государственного исторического музея Южного Урала хранится небольшая коллекция предметов, которые можно отнести к призовой сувенирной продукции, выполненной в технике Златоустовской гравюры на стали. Все они относятся к позднесоветскому периоду, и охватывают временные рамки с 1967 по 1986 год. Основную часть коллекции составляют призы победителям социалистических соревнований, также представлены переходящие призы и спортивные награды. Всего коллекция насчитывает 23 единицы хранения.

Все представленные сувениры были изготовлены на Златоустовском машиностроительном заводе им. В. И.

Ленина, и, очевидно, имели местное хождение, т.е. были выполнены для организаций и предприятий Челябинской области. Так, три настольных приза из коллекции ГИМ ЮУ были изготовлены к 220-летию Златоустовского завода – приз настольный «Победителю в соцсоревновании среди смен в честь 220-летия завода», приз настольный «Победителю в соцсоревновании среди цехов завода» с изображением памятника П. П. Аносову и приз настольный «Победителю в соцсоревновании среди цеховых служб в честь 220-летия завода»; в коллекции представлен также приз победителю легкоатлетической эстафеты от газеты «Челябинский металлург». Очевидно, малая география распространения таких призов объясняется всесоюзной практикой проведения соцсоревнований, эстафет, спортивных состязаний – во всех регионах существовали предприятия, которые, подобно Златоустовскому заводу, занимались производством призовой продукции. Заказывать такие награды – рядовые для своего времени – в Златоусте или на любом другом предприятии вне региона не было необходимости.

Вообще приурочивание выпуска сувенирной продукции к историческим юбилеям и значимым событиям настоящего времени в советскую эпоху начало широко распространяться в период празднования полувекового юбилея Великой Октябрьской Социалистической революции в 1967 году, и с этого времени практиковалось регулярно. Что касается призовой сувенирной продукции, то здесь особенно хорошо видно, что более дорогостоящие и трудоемкие в производстве награды – кубки, настольные призы и сложносоставные сувениры – изготавливались реже, чем, например, вымпелы или

штампованные значки, и производились «по случаю», то есть в связи с наступающим событием. Можно увидеть это и на примере рассматриваемой коллекции призов – значительная их часть выпущена к круглым датам – упомянутые выше призы к 220-летию Златоустовского завода, к 50-летию Октября, в честь 30-летия Победы над Германией в Великой Отечественной войне, к 250-летию г. Челябинска и т.д.

Все представленные в фондах ГИМ ЮУ награды – это настольные призы, выполненные в виде металлических пластин, установленных на подставку прямоугольной, или трапециевидной формы. Исследователи Златоустовской гравюры неоднократно обращали в своих трудах внимание на то, что, утрачивая связь с предметом и свое главное предназначение – украшение изделия, в XX веке гравюра, используемая для оформления пластин и сувениров, теряет во многом свою самобытность и художественную ценность. И действительно, большинство рассматриваемых наград имеет дисгармонию между формой предмета и гравированной композицией. Например, на настольном призе «Победителю в социалистическом соревновании среди смен в честь 220-летия завода» фигура рабочего и поднятое им знамя словно срезаны границами изображения, а стилистика орнамента стелы разнится со стилистикой пластины с изображением. Несоответствие частей предмета и отсутствие единого образа хорошо видно в призе «Победителю соцсоревнования в 1973 году», где разница между оформлением надписей на основании-многограннике и дарственной надписи на самой пластине говорит об изготовлении призовых сувениров из нескольких заготовок, собираемых в единый предмет с пренебрежением стилистическим единством.

Тем не менее, и среди подобной сувенирной продукции можно встретить удачные образцы, с композиционной и художественной точки зрения, например, переходящий приз «50 лет СССР», выполненный в виде серпа и молота, с прикрепленным к левой части диском с портретом Ю. А. Гагарина (авт. Антипов М. С., Тарынин В. Ф.). Вертикально построенное изображение, обращенное и к излюбленной теме труда рабочих и строителей, и к теме освоения космоса, удачно подчеркнуто переходящим в трехмерную фигурку ракеты острием серпа; диагональ в изображении В. И. Ленина, вторящая движению ракеты, и даже повторение формы серпа в трапециевидной подставке – всё это значительно выделяет представленный приз в ряду подобных изделий.

Несколько скромнее, но всё же композиционно целостно, выполнен переходящий приз «Победителю в соцсоревновании среди цеховых служб в честь 220-летия завода». В нем мы видим динамику, подчеркнутую как изображением рабочего с вытянутой левой рукой, так и самой формой фигурной пластины – ассиметричной, со значительным смещением относительно основания. Сама пластина, кроме того, не диссонирует с прямоугольной в плане подставкой – в нижней части стелы гравер оставляет «паузу» в виде необработанного фрагмента, тем самым соотнося её со стальным, без гравировки, постаментом.

Рассмотренные нами в статье примеры показывают, что призовые сувениры – с одной стороны, были продуктом своего времени – общественно-политические явления, такие как практика проведения социалистических соревнований, не обошли стороной и художественную сферу, породив массу специфической продукции. С другой стороны – хоть и являясь

ответвлением производства гравюры «массового потребления», призы и наградные сувениры, тем не менее, были единичными заказами, изготавливались – частично, или полностью – для конкретного предприятия и к определенному событию. В этом смысле каждый из них можно считать образцом художественного творчества. И пусть многие наградные сувениры и переходящие призы, выполненные в Златоусте в конце 1960-начале 1980-х гг., не были лучшими произведениями декоративно-прикладного искусства своего времени, некоторые из них, вышедшие из-под руки талантливых гравёров (Тарынина В. Ф, Антипова М. С. и др.), стали достойными образцами златоустовского художественного промысла, создающими единый, гармоничный образ и иллюстрирующими развитие гравировального дела на Урале в позднесоветский период.

Источники:

1. http://www.zlatoust.ru/a/nikiforova/ - Никифорова Л.Г. Златоустовская гравюра на стали (прошлое и настоящее). / Л.Г. Никифорова – Магнитогорск, 1992.
2. Ворожейкин И. Е. Летопись трудового героизма / И. Е. Ворожейкин. – М.: Издательство политической литературы, 1984. – 334 с.
3. Глинкин М. Д. Златоустовская гравюра на стали / М. Д. Глинкин. – Челябинск: Южно-Уральское книжное издательство, 1967. -86 с.: ил.
4. Окунцов Ю. П. Златоустовская оружейная фабрика / Ю. П. Окунцов. – М.: Вече, 2011. – 256 с.: ил.

Т. Е. Карачевцева,
г. Копейск

МУЗЕЙНОЕ СОБРАНИЕ ОРУЖИЯ

В музейном фонде хранится 21 единица антикварного оружия, в том числе 12 единиц огнестрельного и 9 единиц холодного оружия. С этим оружием наши предки ходили в штыковые и кавалерийские атаки в период Первой мировой и Гражданской войн, защищали страну в Великую Отечественную войну.

Арсенал огнестрельного оружия представлен шестью ружьями, двумя винтовками Мосина образца 1891/1930-х годов, пистолетами-пулемётами Дегтярёва (ППД) и Судаева (ППС), двумя пистолетами (сигнальный образца 1926 года, и боевой 1850-х годов).

Несомненный интерес представляют пистолет и ружьё 1850-х годов периода Крымской войны в России.

Пистолет двуствольный шомпольный дульнозарядный с капсюльным замком. Общая длина составляет 34 см, длина стволов 19.3 см. Пистолет принадлежал полковнику милиции Николаю Дмитриевичу Маляренко и был после его смерти подарен музею в 2009 году его сыном Игорем Николаевичем.

Личность Николая Дмитриевича Маляренко примечательна в истории нашего города. Ветеран Великой Отечественной войны, заслуженный работник Министерства внутренних дел Н. Д. Маляренко в 1960-1970-е годы возглавлял городской отдел внутренних дел. При нём были сформированы добровольные народные дружины для охраны общественного порядка, осуществлён эксперимент по созданию штаба милиции.

Н. Д. Маляренко избирался депутатом Копейского городского совета депутатов трудящихся, награждён многочисленными медалями, в том числе «За боевые заслуги» (1951 г), «За безупречную службу» 1-й и 2-й степеней.

Второй музейный раритет - ружьё гладкоствольное однозарядное образца для 1854 года, длина 113 см. Остановимся подробнее на некоторых страницах истории русского оружия середины XIX века.

Если в начале XIX века русское военное оружие шло вровень с лучшим зарубежным, то к середине века наметилось сильное отставание, которое отчётливо выявила Крымская война 1853— 1856 годов.

В известном рассказе Н. Лескова «Левша» есть эпизод, когда тульский мастер, будучи за границей, обнаружил на вооружении английской армии новейшие ружья с нарезными стволами, в то время как в русской армии использовались устаревшие гладкоствольные. С мыслью об отставании русского вооружения накануне войны, в отчаянной попытке предупредить царских чиновников, и умер знаменитый герой Н. Лескова.

Крымская война стала столкновением нарезного и гладкоствольного пехотного оружия, которое было дульнозарядным, в основном капсюльным, примерно равным по скорострельности, отличие было в прицельной дальности. На начало войны доля нарезных ружей в стрелковом вооружении русской армии в Крыму не превышала 4—5%, к концу войны — 13,4%. Во французской армии нарезные ружья составляли около трети стрелкового оружия, а в английской — более половины. Их прицельный огонь перекрывал дальность русских ружей (раза в четыре) и гладкоствольных пушек, принося большие потери. Русские войска поневоле начали вырабатывать новую

тактику: залегать под огнем, активнее использовать земляные укрытия, действовать цепью. А изумлявшие англичан и французов лихие русские штыковые атаки явились следствием слабости огня русских ружей.

Некоторые идеи подсказал противник. Под Севастополем у французского солдата взяли пачку патронов с «секретными» пулями системы начальника Венсенской стрелковой школы полковника Нейсслера. Такие пули испытали в Севастополе и Петербурге. В 1855-м пулю Нейсслера приняли в русской армии. Дальность стрельбы ружья образца 1852 года возросла с 300 до 600 шагов. Это было последнее усовершенствование солдатского гладкоствольного ружья. Далее началась эра винтовки.

В ходе Гражданской войны в США прославилась винтовка Ремингтона образца 1864 года с простым по устройству, прочным и скорострельным затвором, так называемой крановой конструкции (принцип его действия очень похож на работу обыкновенного крана). Такой винтовочный затвор имел несложное устройство, был дешев и не допускал даже малейшего прорыва газов. Ударно-запирающий механизм Ремингтона легко разбирался для чистки, работал безотказно и требовал минимума ухода. Скорострельность винтовки была выше, чем у многих магазинных образцов и достигала 15 выстрелов в минуту (по другим сведениям до 40 выстрелов в минуту). В 1867 году винтовку Ремингтона приняли на вооружение США, а затем в других странах.

Партию винтовок «Ремингтон» М1902 (то есть выпущенных в 1902 году), сделанных под русский патрон 7,62х54 мм, закупила Россия в годы Русско-японской войны. Отдельные образцы из этой партии и сейчас появляются на рынке коллекционного оружия. В

музейной коллекции хранятся два ружья, переделанные из винтовок Реммингтона образца 1864 года.

В дальнейшем эти винтовки канули в Лету. Затвор Ремингтона хотя и был хорош, и достаточно прост, но, тем не менее, имел один серьезнейший недостаток – он не годился для установки на него магазина, в то время как магазинные винтовки уже начали появляться.

Винтовка Бердана (разг. берданка) — общее название двух различных систем однозарядных винтовок под унитарный патрон центрального воспламенения с металлической гильзой и дымным порохом, стоявших на вооружении Российской Империи во второй половине XIX века.

Винтовка, названная по имени американского изобретателя полковника Хайрема Бердана, выдержавшая проверку боем в ходе Гражданской войны между Севером и Югом, вызвала пристальное внимание русских офицеров-оружейников. Они подвергли винтовку Бердана коренной модернизации и улучшению. В частности спроектирован патрон со свинцовой пулей и цельнотянутой гильзой из латуни, которой была придана форма бутылки. Баллистические характеристики нового оружия оказались очень высокими. В 1868 году винтовка была принята на вооружение в России. Переконструированная винтовка Бердана в Америке называлась «русским ружьем», пользовалась славой очень кучно и метко бьющего оружия и даже применялась для спортивной стрельбы.

Весной 1869 года в Россию прибыл Х. Бердан и предложил русскому правительству более совершенную систему винтовки со скользящим затвором, который обеспечивал повышенную скорострельность: если скорострельность прежних

образцов винтовки Бердана составляла до 18 выстрелов в минуту, то из нового образца производили 28 выстрелов в минуту.

Из-за своих несомненных преимуществ винтовка Бердана со скользящим затвором в 1870 году была принята на вооружение вместо предыдущего образца с откидным затвором. Однако не обошлось без доделок и усовершенствований. В оружие было внесено русскими умельцами 15 изменений, направленных на повышение боевых и эксплуатационных качеств винтовки «Бердана № 2» (так сокращено именовали это оружие).

Винтовка была на вооружении России до перевооружения её на винтовку Мосина.

Именно винтовка Мосина образца 1891 года, также известная, как знаменитая «трехлинейка», по праву считается одним из знаменитейших образцов русского оружия. Царская трехлинейка приняла участие в русско-японской, а потом и в Первой мировой войне, была основным оружием революции 1917 года, а также Великой Отечественной войны.

Винтовка капитана русской армии С. И. Мосина разрабатывалась в период резкого взлета техники и науки, когда появление бездымного пороха позволило перейти к уменьшенным калибрам, а благодаря развитию оружейных технологий появилась возможность создать замену однозарядным системам — системы с магазинным питанием.

Существовали две системы винтовок магазинного типа: бельгийская Л. Нагана и отечественная С. И. Мосина. Каждая из винтовок имела свои преимущества и недостатки. В результате генералитет русской армии принял на вооружение винтовку Мосина, но на ней

была установлена конструкция пятизарядного магазина Нагана.

Винтовка была принята как трёхлинейная, солдаты прозвали её «трёхлинейка». Имя Мосина оружие получило лишь в советское время, когда её модернизировали в 1930 году. Русская трёхлинейная винтовка за рубежом называлась «Мосин-Наган».

В создании лучшей магазинной винтовки мира приняли участие несколько конструкторов, но самый весомый вклад внес Сергей Иванович Мосин. История была во многом не справедлива к нему, ведь его винтовка при его жизни не носила имени Мосина, это сильно огорчало конструктора. Изобретатель С. И. Мосин родился в Воронежской области, окончил военное и артиллерийское училище, академию артиллерии. В 1875 году будущий изобретатель становится начальником инструментальной мастерской оружейного завода в Туле. К 1880 году он уже разрабатывал однозарядные винтовки и являлся знатоком оружейного дела. В 1894 году С. И. Мосин возглавил Сестрорецкий оружейный завод под Петербургом. Под руководством С. И. Мосина на заводе в 1893-1894 годах было налажено серийное производство винтовки.

Было принято несколько модификаций винтовки: пехотная, драгунская (кавалерийская), казачья. Фактически их отличала лишь длина ствола. По родам войск модификации винтовок не ограничивались. Была создана и снайперская винтовка на базе 7,62-мм системы Мосина, которая принята на вооружение Советской армии в 1931 году. Именно эта модификация винтовки Мосина выставлена в экспозиции зала войны краеведческого музея.

Снайперская винтовка Мосина особую популярность получила в годы Великой Отечественной войны. Советские бойцы с её помощью уничтожали противника. Винтовка прекрасно подходила для точечных выстрелов по дальним одиночным целям. Точность стрельбы с оптическим прицелом была обеспечена на дальность 100-1300 метров. Однако из-за оптического прицела сделать конструкцию винтовки под магазин было невозможно — заряжать приходилось лишь по патрону. Оружие позволяло резко ограничить передвижную способность врага, которые знали, что пути маневрирования находятся под прицелом подобных снайперских единиц.

Антикварное холодное оружие представлено несколькими шашками (казачьей, драгунской, двумя кавалерийскими, генеральской), а также саблей кавалерийской солдатского образца, несколькими штыками, в том числе штык-ножом от японской винтовки «Арисака» образца 1897 г., который в качестве трофея мог попасть в Россию в годы Русско-японской войны. Наиболее древним видом холодного оружия является башкирский кистень.

«Наши сёстры – сабли остры!», – пелось в старой солдатской песне. Пуля – дура, штык – молодец!», - поговаривали в старину русские солдаты. О солдатской доблести, прославившей на полях сражений русское оружие, сложены легенды. Хотелось бы рассказать о наиболее почитаемом оружии наших героических предков - казаков Оренбургского казачьего войска - казачьих шашках, представленных в музейной оружейной коллекции.

История рождения шахтёрского Копейска уходит своими корнями в героическое прошлое нашего казачьего края. Первые угольные шахты, от которых

ведёт своё летоисчисление наш город, строились на обширной территории, принадлежащей богатому казачьему посёлку Тугайкульскому, входившему в состав Челябинского станичного юрта 3-го отдела Оренбургского казачьего войска.

Казаки Челябинской станицы прославили себя участием в войнах, которые вела Россия в XIX и начале XX веков. Не только в сражениях, в течение всей жизни казака сопровождала его верная «боевая подруга» – шашка.

Шашка являлась символом всей полноты прав казака, а так же обладание им паевым земельным наделом. Шашка вручалась казаку стариками в 17 лет (за особые заслуги – раньше), без темляка. В 21 год при отправке на службу казак получал погоны, кокарду и темляк. На Кругу голосовали шашками. По решению Круга казак мог быть лишён права ношения оружия на определённый срок, следующим наказанием было исключение из станицы и казачества.

Шашка поступила на вооружение казачьих войск в 1838 году, имела по сравнению с саблей стрелу изгиба значительно меньше, а удачное сочетание кривизны её клинка и расположение центра тяжести, хотя несколько уменьшало угол резанья, но увеличивало силу удара. Шашка являлась завершающим элементом облика казаков и носилась ими в ножнах обухом вперёд на плечевой портупее. К этому виду холодного оружия казаки испытывали особенное расположение. В каждой казачьей семье имелась своя родовая шашка. Она хранилась наравне с наиболее ценными и важными предметами и передавалась по наследству от деда к отцу, от отца к сыну.

При советской власти правительство приняло решение о разоружении казаков. С неохотой

расставались они со своим личным оружием. Что же касается родовых шашек, то многие их прятали от властей и хранили в укромных местах. Так шашки оказались в нашем музее.

Шашка драгунская образца 1881 года с ножнами (общая длина 101, 5 см, длина клинка 86,8 см, ширина клинка 3 см), хранящаяся в основном фонде за №1336, принадлежала почётному гражданину города Копейска, участнику трёх войн М. И. Мокину.

Военная биография Михаила Ивановича Мокина заслуживает внимания. В 1913 году он был призван в царскую армию и служил в Иркутском гусарском полку. В годы Первой мировой войны дослужился до унтер-офицера, был награждён Георгиевскими крестами 4-й и 3-й степеней. В годы Гражданской войны командовал эскадроном легендарной конной армии С. М. Будённого. За отвагу и храбрость, проявленными в боях на Южном фронте, был награждён именными часами. В годы Великой Отечественной войны – капитан миномётного полка, участвовал в боях на Южном, Донском, 1-м Белорусском фронтах, окончил боевой путь в Берлине.

Солдаты во все времена совершали героические подвиги и проявляли изобретательность на поле боя, превосходя противника в мастерстве владения оружием в ближнем бою. Традиции героического прошлого живут в современной российской армии, передаются из поколения к поколению, преумножая славу русского оружия.

Источники:

1. Апрелков А. В., Попов Л. А. Судьбы казацкие. - Челябинск: Книга, 2002.

2. Копейск: краткая энциклопедия / [сост.: Е. Л. Богуж и др.]. – Челябинск: Книга, 2007, с. 123.
3. Документальный фонд МУ «Краеведческий музей: ККМ ОФ3616, ОФ1351, ОФ1352, ОФ809, НВ 4170.
4. Интернет- ресурс.

Е. Н. Святицкая.
г. Москва

МЕЧ МОСКОВСКОГО ДРУЖИННИКА XIV ВЕКА В КОНТЕКСТЕ ВЫСТАВОЧНОГО ПРОЕКТА «ИСТОРИЯ МОСКВЫ ДЛЯ ДЕТЕЙ И ВЗРОСЛЫХ»

Открывшаяся в 2016 году выставка Музея Москвы «История Москвы для детей и взрослых» охватывает период с 22 тыс. до н.э. по 1703 г. Она состоит из двух разделов, разделенных по хронологическому принципу. Пять гигантских витринных блоков выставки располагаются линейно в центральном, восточном и западном «нефах» выставочного пространства.

Раздел I - 1-й витринный блок в восточном нефе посвящен древнейшему прошлому Московского края. Раздел II рассказывает о средневековой Москве: темы строительства и обороны города, ремесла и торговли, культурной и повседневной жизни раскрываются через показ экспонатов из археологических, вещевых и художественных коллекций Музея. Второй тематический блок «Нерушимая стена» (Оборона и строительство города), расположенный в западном нефе выставки, повествует о развитии ранних крепостных укреплений Москвы (кремли XII - XV вв.), вооружении

московских воинов, а также о деревянном и каменном городском строительстве.

Символика ратного дела и мирной жизни – это традиционные средневековые образы Меча и Чаши, соединяющие дихотомию мира и войны, мужского и женского начала [1]. Они преломляются в историческом контексте выставки и получают свое новое фактическое наполнение, являясь образами ордынского нашествия и русской обороны родных земель. Единственный неожиданно «мирный» предмет в «военной» витрине – чаша – оказывается символом завоевателей. Люстровая иранская чаша с благопожелательными надписями на арабском языке была найдена в ходе раскопок подполья жилого дома на городище Ростиславль (в 30 км от совр. г. Коломны). Подобный предмет роскоши был привезен на Русь через Золотую Орду по Волжскому пути, вероятнее всего, в качестве личного имущества представителя знати. Ее владельцем мог быть чиновник ордынской администрации (баскак, даньщик) [2].

Ордынской чаше противопоставлено оружие русского дружинника, символическая квинтэссенция ратного мужества наших предков. Железный меч длиной 94 см был извлечен из земли при проведении охранных раскопок под зданием Манежа (Москва, Манежная пл., д. 1) в 2004 году [3]. Сохранивший и клинок, и рукоять, увенчанную дисковидным навершием, меч был найден под слоем угля в яме, – вероятно, в средневековом тайнике времен разорения Москвы ханом Тохтамышем в 1382 году. Это характерное оружие «мечника» или «меченоши» XIII-XIV вв. - всадника-феодала, возможно, дружинника московского князя, - первый целиком сохранившийся меч, найденный исследователями на территории московского посада [4]. По А. Н. Кирпичникову, меч

относится к Типу VI «Мечи с длинным прямым перекрестьем и дисковидным навершием». Считается, что европейские образцы подобного типа бытуют в XIII—XV вв., как и русские мечи, которые количественно превосходили другие известные типы [5,6]. Кирпичников отмечал не только широкое распространение мечей с узким прямым перекрестьем по археологическим данным, но и большое количество известных изображений: «на миниатюрах 45, иконах 46, каменных образках 47, печатях 48, в белокаменной резьбе 49, в 5 игрушечных мечах из раскопок в Новгороде (слои XIII в. и начала XIV в.)»[5], также рассматривая изменения формы дисковидных наверший. Таким образом, классическая датировка оружия этого типа (XIII-XIV вв.) не противоречит времени сокрытия меча (1382 год).

Если для А. Н. Кирпичникова меч дружинника был, прежде всего, символом феодального строя [7], то для кураторов выставки показ подобного экспоната стал возможностью раскрыть сразу несколько связанных с ним смысловых и информативных пластов. Это и рассказ об оружии московских воинов (не считая наконечников стрел, меч – самый ранний предмет, представленный в оружейной витрине) и оружейном деле средневековой Москвы, и возможность осветить одно из самых трагических событий московской истории XIV века – Тохтамышево разорение Москвы. «И бысть внутрь града сечявелика, а внеудутакоже. Толико же сечаху, дондежеруце их и плеща их измолкошя, и сила их изнеможе, сабли их не имут — остриа их притупишася. Людие крстьяньстии, сущии тогда в граде, бегающе по улицамъ семо и овамо, скоро рищуще толпами, въпиюще и глаголюще, и в перси своябьюще. Негде избавлениа обрести, и негде смерти

избыти, и несть где остриа меча укрытися! Оскуде князь и воевода, и все воинство их потребися, и оружиа их до конца исчезоша!.. И бяшевидети тогда в граде плач и рыдание, и вопль многъ, слезы неисчетенныа, крикъ неутолимый, стонание многое, оханье сетованное, печаль горкаа, скорбь неутишимая, беда нестерпимаа, нужаужаснаа, горесть смертнаа, страх, трепет, ужасъ, дряхлование, изчезновение, попрание, безчестие, поругание, посмеание врагов, укоръ, студ, срамота, поношение, уничижение» [8].

Уникальная находка, сделанная московскими археологами, дала возможность создателям выставки продемонстрировать посетителям Музея Москвы тот факт, что все же «не до конца исчезоша» то самое оружие, которым мужественно защищали Москву дружинники Дмитрия Донского. Ее глубокий символизм позволил поднять прием популярного сейчас в музейной выставочной практике storytelling'а на совершенно иной уровень философского осмысления сути предмета. Образ древней вещи, который посетитель фиксирует в своем сознании при посещении выставки, генерирует его представления о событиях, процессах, личностях, с нею связанных, формируя и сохраняя, таким образом, нематериальную память поколений.

Источники:

1. RianeEisler. The Chalice and The Blade: Our History, Our Future. SanFrancisco. 1987.
2. Коваль В.Ю. Предметы восточного импорта из Ростиславля Рязанского. // Российская археология. 1998. №2. С. 177.
3. Тайны археологии: открытия на Манеже. М. 2004. с. 16.

4. Датиева Н. С., Романовский А. Т., Устюжанина Е. А. Метаморфозы: Гостиный двор, Манеж. М. 2007. с. 174-175.
5. Кирпичников А. Н. Русские мечи XI-XIII веков. // КСИА — Вып. 85. — 1961. с. 11.
6. Кирпичников А. Н. Древнерусское оружие. Вып. 1. Мечи и сабли IX-XIII вв. // Археология СССР. САИ. Е1-36. М.-Л. 1966. с. 53.
7. Кирпичников А. Н. Древнерусское оружие. Вып. 1. Мечи и сабли IX-XIII вв. // Археология СССР. САИ. Е1-36. М.-Л. 1966. с. 17.
8. http://drevne-rus-lit.niv.ru/drevne-rus-lit/text/povest-o-nashestvii-tohtamysha/povest-o-nashestvii-tohtamysha-original.html

О. В. Минервина
г. Ижевск

ЗНАМЕНИТЫЙ КОНКУРС «ЗОЛОТОЙ ШТИХЕЛЬ» В МУЗЕЙНОМ ФОРМАТЕ

«Золотой штихель» – это название конкурса профессионального мастерства, который был учрежден на Ижевском механическом заводе в 1997 году. Это конкурс мастерства и таланта, красоты и изящества, стиля и виртуозной техники.

Как известно, декор и дизайн превращают оружие в произведение искусства, отражающее характер культуры, территориальные особенности стиля.

Становление оригинальной ижевской граверной школы произошло после Великой Отечественной войны и связано с именем талантливого художника- гравёра, новатора в области граверных технологий Леонарда

Михайловича Васева. В результате инновационной творческой и педагогической деятельности Л. М. Васева, в художественном оформлении охотничьего оружия появилось новое направление с самобытным, узнаваемым стилем.

В творчестве ижевских гравёров – оружейников постоянно ведется поиск новых стилевых решений в искусстве оформления оружия. Апробируются новые приемы гравировки, в построении орнамента мастера обращаются к художественным стилям разных эпох и к разным сюжетам.

В конце 90-х годов XX века директор школы Любовь Алексеевна Климова стала инициатором проведения первого конкурса творческих работ среди сотрудников предприятия. Смелая инициатива была поддержана руководством предприятия и заводчанами. На первом конкурсе было представлено не только художественно оформленное оружие различных ценовых классов и моделей, но и сувенирная продукция, проекты оформления оружия и сувенирной продукции, художественная фотография, декоративно-прикладные и ювелирные изделия, живописные и графические работы. Постепенно конкурс превратился в «ожидаемое событие» года, к нему серьезно готовились, представляя лучшие работы и изделия. Конкурс стал ежегодным, известным далеко за пределами Ижевского механического завода. Он дал путевку в профессию многим признанным мастерам оружейного дела. Работы лучших заводских граверов и учеников Школы – участников данного конкурса, были представлены на разных тематических выставках и конкурсах более высокого уровня или выкупались, превращаясь в уникальные образцы частных коллекций по всему миру. Однако, более 20 лет конкурс «Золотой штихель»

оставался «закрытым» - это был конкурс профессионального мастерства на заводе, попасть туда простому обывателю, даже ценителю или интересующемуся данным направлением, было практически невозможно.

Музейно-выставочный комплекс стрелкового оружия имени М. Т. Калашникова, открывшийся в 2004 году и созданный в целях сохранения наследия, в том числе ижевских оружейников, в своей научно-исследовательской, поисковой, выставочной, образовательной работе постоянно взаимодействует со всеми предприятиями и учреждениями оружейной сферы. За недолгий период своего существования, 16 лет, было подготовлено 5 выставочных проектов, в основе которых деятельность ижевских мастеров – оружейников - граверов. До недавнего времени Музей им. М. Т. Калашникова и Школа граверного мастерства им. Л. М. Васева были в постоянном взаимодействии и реализовывали совместные образовательные и выставочные проекты.

В этом году ижевская Школа ружейного мастерства, которая с декабря 1997 г. носит имя Леонарда Васева, должна была отметить свой 65 – летний юбилей. За это время из стен школы вышла не одна тысяча квалифицированных оружейников. Опыт профессиональной подготовки, накопленный на Ижевском механическом заводе, немалый. Это было единственное в России предприятие, которому удавалось сохранять уникальную школу вплоть до нынешнего года.

В 2020 год Музейно-выставочный комплекс обратился к руководству Ижевского механического завода с предложением о сотрудничестве и о проведении конкурса «Золотой штихель» в новом

формате - выставки-конкурса. Инициатива была поддержана. Так, 15 сентября, в честь Дня оружейника, ижевчанам и гостям города был представлен уникальный проект: выставка-конкурс высокохудожественного оформления оружия «Золотой штихель-2020». Посетители выставки смогли не только познакомиться с работами конкурсантов и отследить их движение к победе, но и принять непосредственное участие в оценочной части выставки - конкурса, дополнительно в музее был учрежден «Приз зрительских симпатий». Выставка-конкурс был принят городским сообществом и получил неплохую поддержку в СМИ, медиа и интернет ресурсах, социальных сетях.

На конкурс были представлены образцы охотничьих ружей в номинациях «Классик», «Престиж», «Де Люкс», «Эксклюзив» и «Коллекционное», а также проекты высокохудожественных изделий. Всего на конкурс было заявлено 39 ружей и 41 участник АО «ИМЗ» и ООО «Ижевские ружья».

Современные технологии и оснащенность музея техническими средствами позволили сделать эту выставку-конкурс информативной и доступной для всех категорий посетителей. Все конкурсные работы были представлены посетителям в вертикальных стеклянных витринах, оснащенных дополнительными источниками направленного света. На тач-скринах можно было познакомиться с информацией об авторах работ. На большом интерактивном столе были представлены работы в номинации «Лучшая эскизная работа». Информационные плакаты в меж витринных пространствах знакомили посетителей с информацией об основных направлениях граверного искусства, об основных классах оружия и профессиях, связанных с

высокохудожественным оформлением оружия. Все конкурсные изделия были снабжены музейными этикетками и QR-кодами, из которых можно было получить дополнительную информацию, в том числе, и по стоимости изделия.

Конкурс «Золотой штихель» всегда был своеобразным тестом на мастерство для начинающих и опытных мастеров. Вот и в этот раз экспертная комиссия, в состав которой вошли главные специалисты заявленных на конкурс предприятий, оценили работы в номинациях «Лучшее ружьё» различного класса исполнения, «Служебное боевое оружие с художественным оформлением», «Лучший по профессии» (гравер, резчик по дереву и бересте, сборщик ложи, слесарь сборщик стрелкового оружия), «Лучший проект оформления». Конкурсная часть прошла в закрытом для посетителей режиме, с соблюдением всех требований безопасности.

Конкурсная часть этого уникального проекта позволила не только определить сильнейших мастеров оружейного дела - это прекрасная возможность перенять опыт по художественному оформлению оружия, узнать о новых технологиях, полюбоваться уникальными образцами, умение соединить в одном изделии все необходимые свойства и связать их в единое, гармоничное произведение оружейного искусства. Это и уникальная работа слесаря-сборщика стрелкового оружия по выходке, подгонке и отладке внутренних механизмов ружья, по формообразованию и изменению внешних контуров металлических деталей. Точная подгонка и придание изящных, неповторимых контуров и эргономики ореховым прикладу и цевью, тончайшая резьба, поддерживающая граверное оформление, заключены в работе сборщика ложи и

резчика по дереву. И, несомненное мастерство художников-граверов, в совершенстве владеющих разнообразными граверными техниками. Ижевские мастера продемонстрировали высочайшее мастерство и разнообразие художественного, граверного оформления. Это и инкрустация драгоценных металлов и сплавов по технологии «ласточкин хвост», и создание переливов из сплавов драгоценных металлов - «Ижевская зорька» и голографическое мерцание на поверхности ружья в технике «Мороз». При всем разнообразии оформления четко читается единый, самобытный стиль, характерный для ижевской граверной школы.

Первый опыт оказался для нас весьма успешным. За непродолжительный период работы – менее месяца - выставку посетило около 2000 человек, в голосовании за Приз зрительских симпатий приняло участие более 400. Особым спросом такие работы пользуются у охотников и ценителей высокохудожественного оружия, тем не менее, категории посетителей были самыми разными! Целью нашего проекта – выставки – конкурса «Золотой штихель -2020» в Музейно-выставочном комплексе стрелкового оружия имени М. Т. Калашникова является сохранение и популяризация музейными средствами истории оружейного дела г. Ижевска Удмуртской Республики – Города оружейников!

Надеемся, что выставка – конкурс «Золотой штихель -2021» будет не менее интересной и по составу участников, и представленных изделий. А мы получим уникальную возможность знакомства с современными тенденциями в области высокохудожественного оформления оружия, и, по-прежнему, будем продолжать дело сохранения славных традиций оружейного

искусства! Приглашаем принять участие в выставке-конкурсе. Добро пожаловать в музей!

С. Н. Немова
г. Тула

ТУЛЬСКИЙ ХУДОЖНИК – ОРУЖЕЙНИК МИХАИЛ ИВАНОВИЧ ГЛАГОЛЕВ

18 мая 1945г. приказом по Наркомату вооружения СССР в Туле при Тульском оружейном заводе (далее ТОЗ) была открыта «Школа оружейного мастерства», рассчитанная на 100 учащихся. Она должна была готовить ствольщиков, отладчиков, гравёров и т.д. На организацию школы было отпущено 1,5 млн. рублей. Начальником был назначен потомственный тульский оружейник, искусный конструктор Д. М. Кочетов. Инструкторами в школе стали опытнейшие оружейники А. И. Кураков, В. Б. Соколов, И. С. Федосеев, И. И. Никольский**,** М. И. Почукаев и др**.** Среди этой плеяды был и коренной туляк Михаил Иванович Глаголев.

Он родился 20 апреля 1907г. в семье мещанина Ивана Александровича Глаголева и его супруги Нины Александровны (урожденной Хартиной). Отец приехал в Тулу из г. Белёва по окончании духовного училища. Служил на государственной службе в Тульском губернском казначействе, а затем в управлении земледелия и государственных имуществ. Мать была домохозяйкой. Семья проживала в собственном доме на ул. Прямой Беляевской (ныне ул. Будённого). Михаил был четвёртым ребёнком в семье, в которой кроме него было двое старших братьев Александр и Владимир, сестра Екатерина и младший брат Николай.

По окончании средней школы М. И. Глаголев через биржу труда устроился слесарем в механическую мастерскую. В 1929 г. поступил на ТОЗ, и вся его дальнейшая судьба была связана с оружейным производством.

Работая на ТОЗе, а затем в Центральном конструкторском исследовательском бюро спортивно-охотничьего оружия (далее ЦКИБ СОО) М. И. Глаголев постепенно изучил все ступени изготовления и отделки охотничьего оружия. Он работал на разных должностях, осваивая всё новые специальности. Был слесарем, фрезеровщиком, техником по оптике, технологом, старшим технологом, мастером оружейного цеха, инструктором слесарно-сборочных работ и художественного оформления – мастером высокой квалификации.

В 1944г. М. И. Глаголев был включён в состав спецгруппы ТОЗ по изготовлению специальных образцов оружия с высокохудожественной отделкой. С сентября 1945 г. по март 1946 г. выезжал в командировку в Германию в г. Зуль для изучения опыта работы немецких оружейников.

С 1946 г. М. И. Глаголев работал в ЦКИБ СОО после его создания. Он стал крупным специалистом в художественном оформлении оружия, пройдя путь от рабочего до главного художника-конструктора. По его эскизам изготавливалось и украшалось уникальное охотничье оружие и другие высокохудожественные изделия. Сюжеты этих эскизов он часто находил в мире своих увлечений, связанных с любовью к природе.

М. И. Глаголев участвовал в реставрации музейных экспонатов, в частности ружья, подаренного в 1923г. В. И. Ленину, ружей Л. Н. Толстого. В Тульском

областном краеведческом музее (далее ТОКМ) он был членом учёного совета и активно помогал музею.

М. И. Глаголев был большим любителем природы, почётным членом общества охотников и рыболовов, в котором состоял с 1923 г., прекрасно рисовал, прежде всего, пейзажи и животных, увлекался фотографией, и до последних лет своей жизни путешествовал. Производственная деятельность, а также увлечение охотой и путешествиями привели к тому, что М. И. Глаголев побывал за границей, посетил многие интересные места нашей страны. Впечатления, полученные во время этих путешествий, помогали ему в работе, превращаясь в прекрасные сюжеты на его эскизах оформления охотничьего оружия.

Дом М. И. Глаголева в Туле на ул. Будённого, 37 украшали коллекции охотничьих рогов животных, добытых им на охотах, многочисленные фотографии, а также картины, которые он сам рисовал при жизни, воспевая родную природу и тему охоты. Михаил Иванович был женат на Марии Феликсовне Бобель, которая разделяла интересы мужа и его любовь к природе. Она создавала уникальной красоты декоративные панно из сухоцветов, которые собирала на приусадебном участке, а также во время совместных выездов на природу.

В 1982., 1989 и 1992 гг. фонды ТОКМ были пополнены комплексами материалов, поступившими на хранение от семьи Глаголевых: это документы, фотографии, памятные знаки, эскизы, рисунки, предметы домашнего обихода, утварь, открытки, рога животных и др.

Умер И. М. Глаголев 2 сентября 1992 г. и похоронен в Туле на Смоленском кладбище №1, участок №88.

В 2017 г. сотрудниками ТОКМ Е. М. Полозовым (1946-2021), С. Н. Немовой, А. Ф. Лакомовым и резчиком по дереву ЦКИБ СОО А. В. Бородавкиным была подготовлена и открыта стационарная выставка «Мастер красоты. К 110 - летию со дня рождения тульского - художника оружейника М. И. Глаголева (20.04.1907 – 2.09.1992)». Она размещалась на 9 баннерах, с воспроизведением на них фотографий, документов, а также пояснительных текстов о жизни и деятельности М. И. Глаголева. Объёмные подлинные предметы, фотографии и документы экспонировались в 3-х витринах, а на отдельном планшете размещались предметы из коллекции рогов охотничьих животных. На выставке были представлены 11 эскизов оформления ружей, сделанных им в период работы в ЦКИБ СОО. Сюжеты эскизов Глаголева до сих пор используются в ЦКИБ СОО при художественном оформлении изделий.

Выставка была торжественно открыта 20 апреля 2017г. В этот день в ТОКМ собрались коллеги покойного юбиляра - тульские оружейники из ЦКИБ СОО и ТОЗа, музейные работники, архивисты, тульские туристы и просто неравнодушные туляки, знавшие юбиляра при жизни или посчитавшие необходимым отдать дань уважения художнику-оружейнику М. И. Глаголеву.

В завершение мероприятия его участники высадили во дворе ТОКМ в память о М. И. Глаголеве саженец дуба, выращенного из жёлудя, привезённого из Свято-Успенского Псково-Печерского монастыря, который вот уже 5 лет напоминает нам об этом замечательном человеке.

Источники:

1. История Тульского оружейного завода. 1712 - 1972. - Москва: Мысль, 1973.

2. Карклиньш, И. Ружье на всю жизнь: заметки о российских ружьях высокого разбора / И. Карклиньш // Мастерружье. - 2010. - № 6. - С. 16-26; № 7. - С. 24-34.

3. Лучанинов, Д. Тульские граверы / Д. Лучанинов // Москва. - 1960. - N 3. - С. 219.

4. Ходулин, В. Был инструктор в Оружейной школе: Михаил Иванович Глаголев, 1907-1992 / В. Ходулин // Ходулин, В. По призванью - туляки: популярные очерки о тех, кому город обязан своей славой / В. Ходулин. - Тула, 2006. - С. 180-186.

5. Ходулин, В. Узор, воплощенный в металле / В. Ходулин // Тула вечерняя. - 2000. - 29 авг. - С. 5.

6. Полозов, Е. М. Выставка "Мастер красоты. К 110-летию со дня рождения тульского художника-оружейника М. И. Глаголева (20.4.1907-2.9.1992)" в Тульском областном краеведческом музее / Е. М. Полозов, С. Н. Немова // Мир оружия: история, герои, коллекции : материалы Межд. науч.-практ. конференции, 29 нояб. - 1 дек. 2017 г. - Тула, 2017. - С. 173-175.

7. Журавлева, З. Дома его не застанешь / З. Журавлева // Коммунар. - 1977. - 4 сент.

8. Глаголев, М.И. Сборщик «Загадочного оружия» / М. И. Глаголев // Охота и охотничье хозяйство. - 1986. - № 6. – С. 30.

9. Маткин, М. Гравер / М. Маткин // Коммунар. - 1988. - 18 авг.

10. Полозов, Е.М. Глаголев М.И. / Е.М. Полозов // Тульский биографический словарь. Новые имена. - Тула, 2003. – С. 51 - 52.

11. Волков, В. И. Государственное предприятие «Центральное конструкторское исследовательское бюро спортивно-охотничьего оружия. 50 лет» / В. И. Волков. – [Б.м, б.г].
12. НА ТОКМ. Оп.1. Д. 1337.
13. Фонды ТГМО, единица хранения ТГМО КП-2-22323.
14. Фонды ТГМО, единица хранения ТГМО КП-2-20789.

Г. Е. Касатикова
г. Тула

РАБОТЫ АВТОРА ОРУЖЕЙНОЙ МИНИАТЮРЫ К.К. СУШКИНА В ЭКСПОЗИЦИИ ИСТОРИКО-МЕМОРИАЛЬНОГО МУЗЕЯ ДЕМИДОВЫХ

Тула – город мастеров и оружейников, где в конце XVI века возникла Оружейная слобода, в которой казенные кузнецы занимались изготовлением оружия. В 1632 году голландский купец Андреас Виниус основал недалеко от Тулы железоделательный завод для изготовления ядер и пушек. В 1652 году также около Тулы голландцами Акемой и Марселиусом был создан еще один завод. В 1695 году тульским кузнецом Никитой Демидовым в Туле был поставлен на реках Тулице и Упе вододействующий железоделательный завод. Именным указом Петра I в 1712 году была основана казённая оружейная фабрика, которая впоследствии дала начало современному Императорскому Тульскому оружейному заводу. Появление этих предприятий позволило Туле получить

неофициальный статус оружейной столицы России, где для нужд российской армии выпускались в разное время одни из лучших в мире образцов оружия. Однако наряду с полноразмерным оружием в Туле изготавливались и его миниатюрные образцы.

Тульские мастера создавали разнообразные, точно копирующие устройство и оформление, виды миниатюрного оружия. Это были сложные в исполнении конструкции ружей, пистолетов, револьверов, которые часто украшали драгоценными камнями, а мастер, их изготавливающий, выступал не только как оружейник, но и как ювелир. Это давало право считать его специалистом высокой квалификации, а в некоторые периоды истории могло выступать в качестве официального экзамена для получения статуса оружейного мастера.

История появления оружейной миниатюры как направления оружейного искусства начинается с XVII века. При этом работы тульских мастеров занимают здесь особое место. К XVIII веку тульские оружейные миниатюры высокого профессионального уровня отразили мастерство тульских умельцев и представляли собой уже особый вид творчества. Известна легенда о тульском мастере Левше, подковавшем блоху, которая в XIX веке была описана Н. С. Лесковым. Считается, что прообразом Левши стал тульский мастер Алексей Михайлович Сурнин. Работа по созданию миниатюрного оружия продолжала развиваться и в XX веке. Такое оружие в качестве экспонатов неоднократно было представлено на различных выставках, хранится в частных коллекциях и демонстрируется во многих музеях России и мира. Так, несколько образцов авторства Константина Константиновича Сушкина, изготовленных в Туле в 80-е годы XX века, можно

увидеть в экспозиции Историко-мемориального музея Демидовых города Тулы. Это миниатюрный действующий оружейный набор, состоящий из пистолета XIX века с ударно-капсюльным замком (металл, дерево), пороховницы (металл), пулелейки с тремя пульками (металл) и шомпола; модель миниатюрная действующая с колесцовым замком «Мушкет»; модель миниатюрная действующая с ударно-кремнёвым замком «Пистолет XVIII в.»; модель миниатюрная действующая с ударно-капсюльным замком «Пистолет офицерский образца 1848 г.», модель миниатюрная действующая «Револьвер системы Кольта образца 1855г.»; модель миниатюрная действующая с колесцовым кремнёвым замком «Пистолет»; модель миниатюрная действующая «Револьвер системы Лефоше середины XIX в.»; модель миниатюрная действующая с ударно-капсюльным замком «Ружье»; модель миниатюрная действующая с ударно-капсюльным замком «Ружье пехотное», модель миниатюрная действующая «Пищаль XVII в.».

Вес модели миниатюрного оружия варьируется от 30 до 150 граммов, а размер составляет от 5 до 15 сантиметров. Сегодня изготавливается как миниатюры старинного, так и современного оружия двух видов – это действующие копии, абсолютно повторяющие механизм изначального образца, а также так называемые «модели внешнего образа», то есть только внешне повторяющие изделие, механизм при этом в них может использоваться произвольный. На исполнение одного изделия автором затрачивается длительный период времени – год и более.

Увлечение изготовлением оружейной миниатюры к К. К. Сушкину пришло не случайно – это потомственный оружейник, признанный мастер,

постоянно совершенствующий свое мастерство и изготовивший более ста моделей, в несколько раз уменьшенных по сравнению с полноразмерными. Так, большинство миниатюр сделаны им в масштабе 1:5 и 1:4. Работал мастер часто без чертежей и специального оборудования, полагаясь на собственный опыт и интуицию. На свои изделия, калибр которых составляет иногда всего около 2 миллиметров, Сушкин ставил клеймо "Тула. КС". За выдающиеся заслуги в оружейном деле в 1999 году он получил медаль Калашникова.

Сегодня искусство создания миниатюрного оружия продолжает свое развитие и сохраняет статус уникального направления оружейного творчества, сохраняя преемственность традиций оружейных мастеров прошлого. Изготавливаются такие изделия и как сувенирная продукция, и для демонстрации на всероссийских и зарубежных выставках, предприятия заказывают уменьшенные копии выпускаемого оружия для презентаций и конференций. При этом работы К. К. Сушкина занимают в этом ряду достойное место и известны во всем мире, а изготовленное им оружие является гордостью туляков.

А. В. Козлов
г. Златоуст

КОСМИЧЕСКАЯ ТЕМА В ЗЛАТОУСТОВСКОЙ ГРАВЮРЕ НА СТАЛИ

«Космическая» тема в златоустовской гравюре вполне достойна, на мой взгляд, полноценного исследования специалистов-искусствоведов. Я в этих

небольших заметках попробую только очертить контур «космической» темы.

Начну с того, что дружба златоустовских художников-граверов с космонавтами началась в начале 1970-х годов. Первыми посетили в 1971 году Звёздный городок директор завода им. В. И. Ленина Ю. Б. Рохлов вместе первым секретарём Челябинского обкома ВЛКСМ В. П. Поляничко.

По приезде в Златоуст директор завода Ю. Б. Рохлов дал граверам поручение изготовить сувениры с космической тематикой.

Одной из первых работ такого рода стал сувенир «50 лет СССР» (1972 год, художники В. Тарынин и М. Антипов), где нашлось место и портрету Юрия Гагарина, и ракете, устремлённой в полёт.

А затем в Звёздный отправилась целая делегация заводчан, в которую входили секретарь комитета комсомола Э. Рыков, начальник цеха № 16 Ф. Мурзин и секретарь комсомольской организации цеха Н. Лазарев. Они подарили музею космонавтики сувенир «Юрий Гагарин», над которым работали художники Владимир Тарынин, Михаил Антипов и Геннадий Берсенёв. Ныне эта гравюра хранится в комнате первого космонавта планеты. Кроме того, в музее Звёздного есть и другие работы наших граверов.

В 1975 году в гостях у космонавтов впервые побывал начальник отдела технической информации О. М. Гриер, который в последующие годы не раз знакомил со златоустовской гравюрой космонавтов, приезжавших в наш город. Сегодня в личном архиве почётного гражданина Златоуста, заслуженного работника культуры РФ О. М. Гриера немало фотографий и книг с автографами космонавтов.

Побывавший в Златоусте в 1978 году космонавт Алексей Леонов, познакомившийся с работами златоустовских художников-граверов, оставил такой весьма лестный отзыв:

«Всё, что сделано было в Златоусте раньше и делается сейчас, вызывает необыкновенное восхищение, чувство гордости за наш народ, его яркий талант. Я преклоняюсь перед этим талантом и руками великих мастеров, прославляющих наше Отечество».

В июне 1980 года златоустовская гравюра впервые вышла на космическую орбиту — миниатюрные медальоны работы Михаила Антипова побывали в космосе на борту корабля «Союз Т-2», который пилотировали летчики-космонавты Ю. Малышев и В. Аксенов. На одном из них — Юрий Гагарин, на другом — сцена из живой природы.

В 1981 году молодой златоустовский художник-гравёр Александр Шаланов к 25-летию запуска первого искусственного спутника Земли сделал серию гравюр «Дорога в космос», в которую вошли четыре декоративные тарели. Открывается серия композицией с портретом основоположника отечественной теоретической космонавтики Константина Эдуардовича Циолковского. На последующих работах — главный конструктор Сергей Павлович Королёв, первый космонавт Земли Юрий Гагарин, завершает серию композиция с изображением Алексея Леонова, который первым вышел в открытый космос.

Тарели диаметром 23 см изготовлены из листовой стали толщиной 1,5 мм и украшены в классической технике златоустовской гравюры на стали (травление, синение, никелировка, золочение).

За эту серию Александр Шаланов был в 1982 году удостоен бронзовой медали ВДНХ СССР. Стоит

добавить, что сам автор «Дороги в космос» является ровесником космической эры — он появился на свет в апреле 1957 года.

В том же 1981 году космическую тему продолжил и Владимир Тарынин своим сувениром «Союз—Аполлон».

В 1982 году «космическая» коллекция пополнилась работами Павла Спирченкова (панно «Икар») и Надежды Карповой (панно «На космических трассах»).

Тарель с портретами А. Леонова и П. Беляева предположительно сделана в 1985 году. Точных данных об авторе и времени изготовления у меня, к сожалению, нет.

В 2001 году мастера художественной мастерской «Практика» выполнили памятную медаль, посвящённую 40-летию полёта Юрия Гагарина в космос. В этом же году в «Практике» был изготовлен кортик с именем первого космонавта, автор этого изделия художник-гравер Юрий Рябков

К семидесятилетнему юбилею космонавта А. А. Леонова, которое отмечалось 30 мая 2004 года, отряд космонавтов заказал златоустовской фирме «Арт-Грани» юбилейный кортик. Работая над этим изделием, художник Дмитрий Казанцев использовал зарисовки самого Алексея Архиповича. На рукояти кортика изображена фигура космонавта, выполненная с применением уникальной оружейной техники — пунктографии на металле. Воплотил изделие в металле мастер-оружейник Александр Соснин.

В заключение приведу и ещё несколько фактов, которые ещё требуют уточнения. Так, в черновых материалах по златоустовским художникам-граверам, собранных Л. В. Лаженцевой и В. А. Костроминым, есть упоминания о том, что ещё в 1967 году на заводе им. В.

И. Ленина была изготовлена опытная партия сувенира «Космос» в количестве 20 штук. В этих же материалах есть сведения, что тема космоса присутствовала в творчестве Н. В. Лохтачёвой (тарель «Родине — космонавты»), А. И. Костюшева (портрет Юрия Гагарина). Вполне вероятно, что и этим не исчерпывается «космическая» тема в златоустовской гравюре.

Д. В. Зеленцов
г. Златоуст

МЕЧ «СВЯТОГОР» – ВЕРШИНА КУЗНЕЧНОГО И ОРУЖЕЙНОГО МАСТЕРСТВА

Вот уже несколько лет в выставочном зале оружейной кампании «АиР» посетители могут увидеть меч-исполин «Святогор». Свое имя меч получил в честь богатыря-великана, героя русского эпоса, который жил на Святых горах, а силы в нем было так много, что его тяжесть не могла носить земля русская [1]. Именно богатыри-великаны, по верованиям наших предков, обустраивали землю в те далекие времена, когда она еще была не пригодна для жизни человека.

Меч – один из наиболее сложных и распространенных символов. С одной стороны, меч – грозное оружие, несущее жизнь или смерть, с другой – древнейшая и могущественная сила, мощный магический символ. Дамоклов меч – символ рока. Сломанный меч – поражение. С давних пор меч был символом войны, силы и власти, а как главный инструмент «божьего суда» – высшей справедливости и правосудия. В Русской православной церкви с мечом, символизирующим защиту, оборону изображались

князья – защитники русской земли: Александр Невский, Дмитрий Донской.

Символ меча присутствует в изобразительном искусстве, геральдике, религиозных и магических ритуалах. В героическом эпосе мечи обязательно наделены магической силой. Особое место занимает меч-кладенец, самосеек (сам рубит) – чудесное оружие, обеспечивающее победу над врагами. Но раздобыть такой меч очень нелегко: его нужно сначала разыскать где-нибудь за тридевять земель, в могильном кургане, а затем выдержать тяжелый бой с призраком прежнего владельца меча. Илье Муромцу пришлось одолеть богатыря Святогора – исполинского великана, подпиравшего головой небо, чтобы завладеть его мечом-кладенцом [4]. Легендарный меч Святогора не сохранился до наших дней, очень давно это было. Однако уральские мастера кузнечного дела выковали новый.

Меч «Святогор» – это уникальный арт-объект, выставленный на обозрение туристов в Оружейной слободе «АиРовка», которым гордится весь коллектив Компании «АиР». Почему же меч получил такое былинное название? Имя богатыря Святогора уступает по популярности в культуре и искусстве другим русским богатырям. Могучий великан Святогор – самый сильный персонаж древнерусских былин. Характеристика героя впечатляет: огромный великан передвигается на таком же большом коне – «выше леса стоячего, ниже облака ходячего». Голову венчает шлем, который задевает тучи. Непременным атрибутом образа стал орел, сидящий на правой руке. Когда могучий Святогор скачет по земле, реки выходят из берегов, а леса колышутся. Однако герой не борется с врагами и не охраняет земли Руси, он появляется в сказаниях для

поучительных уроков и как символ бескрайней необоримой силы. Богатырь упоминается в легендарной сказке «Илья Муромец»; изображен на картине Н. Рериха «Святогор» 1938 г.; дети могут его увидеть в современном мультфильме «Алеша Попович и Тугарин Змей»; молодежь услышать в одноименной песне русскоязычной группы «Виконт», играющей в жанре хеви-метал.

Многие зрители отмечают схожесть образа Святогора с самой русской землей. Сильный, крепкий, такой, что даже силами ему не с кем помериться – настоящий прототип крепкого народа, который всех побеждает. Святогора считают хранителем русской силы, который смог взрастить в себе магическую силу и частично передать другим богатырям. Может быть не случайно честь продемонстрировать меч публике была предоставлена Николаю Валуеву, «Человеку-горе», который одним своим видом внушает уважение.

В течение 82 дней группа из 32 мастеров, оружейников и художников (Ивановы Александр и Андрей, Иванова О., Герасимов В., Кондратьев Д. и др.) трудились над оружейным шедевром. В качестве прототипа «Святогора» был взят средневековый европейский меч, пропорционально увеличенный до 3 м.

Параметры меча:

меч изготовлен из углеродистого дамаска Zladinox;

имеет длину 317 см;

вес 32,3 кг;

ширина клинка 16,5 см;

толщина клинка 1,65 см [3].

Рукоять и комбинированные ножны обтянуты натуральной кожей красного цвета. Гарда украшена славянским орнаментом, покрытым золотом

высшей пробы. Устье, обоймица и наконечник ножен покрыты серебром с эффектом благородного патинирования, украшены древнерусскими узорами и символами. Стоимость, по некоторым подсчетам, составляет свыше миллиона рублей.

От заготовки до конечного изделия путь был непростым. В. Ю. Герасимов, один из «идеологов» меча-богатыря вспоминает: «Этим изделием мы хотели испытать возможности нашего производства. Конечно, пришлось изготовить специальную оснастку, ставить вертикально гальванические ванны, в которых протравливали рисунок на клинке и товарный знак нашей компании, придумывать на ходу какие-то приспособления, облегчающие работу. Все трудились в некоем творческом порыве» [3].

Фрезерную обработку выполняли умельцы златоустовского завода ООО «Стройтехника». Технологи составили программу для огромного фрезерного станка с ЧПУ, продумали и изготовили крепеж. На родное предприятие меч вернулся «похудевшим» на 30 кг. Оружейники «АиР» продолжили его выточку: шлифовали, полировали, после чего меч, оставаясь таким же длинным, стал весить всего 25 килограммов. Мастера XXI века воспользовались технологией кузнецов Средневековья, изготовив заготовку, применяя технику «Турецкой ленты», характерной для эпохи средневековья. Традиционный для данной эпохи был и нанесенный художниками орнамент. Мастера, занятые в процессе изготовления меча-богатыря, оставили на гарде свои имена.

Златоустовские оружейники представили горожанам этот суперклинок 19 декабря 2013 г. Руководитель компании «АиР» Максим Архипов внес

заключительный «штрих»: прикрутил к клинку рукоять. Но право поставить самую последнюю точку предоставили почетному гостю – известному боксеру-тяжеловесу и депутату Госдумы Николаю Валуеву, гостившему в Златоусте.

По решению отдела экспертиз Редколлегии Книги рекордов России меч зафиксирован как «Самый длинный меч из дамасской стали». Это официальный рекорд России и мировой рекорд по версии Книги рекордов России. До этого момента рекорд по длине принадлежал мечам, которые носила стража принца Уэльского (XV в.). Их длина составляла 2,26 м. [2].

Дальнейшая судьба уникального изделия предопределена: он выставлен на всеобщее обозрение в компании-изготовителе. «АиР» входит в число предприятий, значащихся в туристическом маршруте по Златоусту. Туристы смогут любоваться шедевром уральских мастеров как изнутри, так и снаружи здания.

Источники:

1. Былины [Текст] / [сост. В. И. Калугин]. – М.; «Современник», 1986. – 558 с.
2. Лайбле Т. Меч. Большая иллюстрированная энциклопедия. /Пер. с нем. – М.; «Омега», 2011. – 232 с.
3. Официальный сайт Компании «АиР» [Электронный ресурс]: // https://zlatoust-air.ru/
4. Святогор и Илья Муромец. [Электронный ресурс]: // https://skazki.rustih.ru/svyatogor-i-ilya-muromec-variant-1/

И. А. Слепов
г. Златоуст

ХУДОЖЕСТВЕННАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА

Различные украшательства, внедрение декоративных элементов, нанесение надписей – всегда позволяли выделить свой меч или нож среди остальных, дать ему визуальные отличительные черты, своеобразное «имя» и «внешность». Художественная обработка металла – древнее мастерство, которое продолжает оставаться на плаву, невзирая на прогресс, полную автоматизацию производства, уменьшение доли ручного труда, и значительное снижения стоимости готовой продукции. Существует несколько наиболее распространенных способов обработки металлических элементов холодного оружия[1].

Очень часто клинки холодного оружия подвергаются травлению. Травление – это способ обработки металла путем нанесения на него особого тестообразного состава из смолы, воска или асфальта, по которому вычерчивается рисунок при помощи иглы. После этого клинок подвергается воздействию растворов кислот, которые разъедают металл и оставляют по сделанному рисунку углубление. Встречаются экземпляры холодного оружия, клинки которых украшены орнаментом, сделанным при помощи травления, датируемые еще XVII веком. В настоящее время травление применяется на различных предприятиях. Примером может служить изделие от компании «Практика» - «Кортик армейский тип 4 Ка-1150(1)-Т»[2].

Процесс воронения клинков представляет собой термическую и химическую обработку металла. Раньше

клинок смазывался конопляным или льняным маслом и погружался в кучу горячей золы, а впоследствии золу заменили специальные печи – муфели, а сам металл покрывался не только маслом, но и кислотой, что позволяло приобрести клинку не только черный, но и темно-синий, фиолетовый или коричневый и даже красный оттенок. (Нож «Златоуст» фирмы «Батыр»).

Гравировка – наиболее распространенный вид художественной обработки и украшения холодного оружия и металла в целом. На поверхность клинка или на эфес наносится рисунок или надпись, после чего при помощи специальных инструментов металл выбирается. В настоящее время это часто делается механически при помощи станков или граверной машинкой, но штучная ручная гравировка по-прежнему является наиболее ценной, тонкой и чистой. Пример: изделие «Меч Зульфакар» от мастерских декоративно-прикладного искусства «ЛиК»[3].

Обронная работа. При обронной работе (этот вид художественной отделки также можно назвать подвидом гравировки) мастер специальным инструментом – штихелем – выбирает весь фон рисунка, оставляя выпуклым основной рельеф. Фон очень часто покрывается позолотой или матируется, а рельеф рисунка полируется до блестящего состояния.

Чернение металла – это обработка клинков путем гравировки вместе с воронением.

Насечка – это способ украшения холодного оружия, когда по линиям рисунка выбирается слой металла на глубину порядка 1 мм. Эти линии расширяются чеканом к основанию, после чего по краям возникают заусенцы. Затем, по траншейкам вколачивается проволока из драгоценного металла – золотая или серебряная. Искусными мастерами насечки были русские

оружейники. Но их деятельность не ограничивалась только украшением оружия. В Государственном Историческом музее в Москве хранятся щипцы для раскалывания орехов, выполненные во второй половине XVIII тульскими мастерами. В этом небольшом изделии применены сразу два вида насечки: низкая («заподлицо») и высокая. При низкой насечке в металле вырубались гнезда-углубления, в которые вбивались вставки из более мягкого металла. При высокой насечке гнезда не вырубались, и накладки из цветного металла рельефно выступали над поверхностью декорируемого изделия[4].

Позолота металла чаще всего выполнялась путем накладывания специально приготовленной ртутной амальгамы – смеси ртути и золота (иногда вначале наносился рисунок краской). Прогревание клинка в кузнечном горне испаряло ртуть, и золото покрывало клинок ровным, но в то же время тонким слоем. В настоящее время этот древний и очень вредный для здоровья процесс заменен гальванической обработкой. Пример: нож «Белый медведь» от компании «ЗОФ».

Еще одним из способов украшения оружия является филигрань. Она изготавливается из скрученной проволоки, когда все подготовленные детали рисунка припаиваются или укладываются в орнамент, представляя собой металлические кружева на оружии. Рядом с филигранью часто размещаются небольшие металлические шарики, называемые «зернь». Примером такого украшения можно считать «Кубок с филинранью» от художественной мастерской «КХО»[5].

Алмазная грань. С 1750-х годов тульскими оружейниками широко используется огранка стальных бусинок на клинках, имитирующих алмазы. Это очень кропотливый способ декоративной обработки металла,

поскольку стальные шарики полированной стали имеют многочисленные грани, и каждый из них сажается на тонкий стерженёк, что вместе создает картину сверкающих бриллиантов на оружии. Одним из наиболее известных изделий, выполненных в данной технике, является сабля императора Александра I, поднесенная в день его коронации.

Живописная эмаль применялась для обработки металлических клинков во второй половине XVIII века для подарочного оружия. При данной отделке на поверхность клинка наносилась специальным способом белая эмаль, а затем специально подготовленными для этого красками рисовали цветы или другие рисунки. Сегодня также можно увидеть изделия с нанесением эмали на металл.

Вклад мастеров Златоуста в мировую историю холодного оружия не меньше вклада кузнецов из Толедо, Дамаска или Золингена. Элитное подарочное оружие из Златоуста считается эталоном на протяжении трех столетий[6].

Мы можем с гордостью назвать наши мастерские преемниками всемирно известных П. П. Аносова и Златоустовского оружейного завода. На предприятиях нашего города работают лучшие мастера-оружейники, художники, граверы и ювелиры, изготавливающие сувенирное оружие по многовековым традиционным технологиям.

Источники:

1. Гутов Л. А., Никитин М. К. Справочник по художественной обработке металлов. – СПб: Политехника, 1994. – 435 с.

2. Ермаков М. П.. Основы дизайна. Художественная обработка металла. Учебное пособие – М: Издательство «ЛитераФорте», 2014. – 218 с.

3. Особенности различных способов художественной обработки металла // [Электронный ресурс] / Режим доступа: https://promzn.ru

4. Златоустовские ножи. Стальные и дамасские ножи Российского производства. // [Электронный ресурс] / Режим доступа: https://klinok.zlatoff.ru

5. Государственный исторический музей. // [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://catalog.shm.ru

6. Художественная мастерская «Практика». Златоустовское украшенное оружие. Официальный поставщик московского Кремля. // [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://zlatoust.com/

7. Мастерские декоративно-прикладного искусства ЛиК// [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://www.lik.ru/

8. Грифон. Златоустовское украшенное оружие// [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://grifon.com.ru/

9. Златко // [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://zlatko.biz/

10. Художественная мастерская «Клинковое холодное оружие» // [Электронный ресурс] / Режим доступа: http://www.kxo.ru

И. С. Мурдасова
г. Златоуст

СОЗДАНИЕ АВТОРСКИХ ИЗДЕЛИЙ В СТИЛЕ СТИМПАНК, ВЫПОЛНЕННЫХ В ТЕХНИКЕ ЗЛАТОУСТОВСКОЙ ГРАВЮРЫ НА МЕТАЛЛЕ

Златоустовская гравюра на стали, зародившаяся как элемент художественного убранства холодного оружия в XIX веке в России и далее распространившаяся на широкий круг предметов декоративно-прикладного искусства, стоит в одном ряду с выдающимися мировыми достижениями в области создания и украшения оружия, произведений декоративно-прикладного искусства, украшенных с расточительной роскошью или, напротив, в лаконичном стиле минимализма, востребованы государством и церковью, общественными структурами и частными лицами [1].

В настоящее время многие изделия Златоустовской гравюры на стали на протяжении всего периода своего существования постоянно менялась. Вначале ей была присуща лаконичность форм и реалистичность рисунков, доставшиеся от немцев из Золингена, потом русские мастера добавили золочение и другие декоративные техники, обогатили сюжеты и мотивы изображений. Сегодняшняя первоочередная задача – сделать все возможное для того, чтобы появилось больше изделий, достойных славных традиций Златоуста. Для этого художники ведут поиски нового пластического языка в произведениях, украшенных Златоустовской гравюрой [2].

Создается множество украшенных предметов и уникальных, и тиражных. Все они претерпевают самые

различные трансформации, начиная от эволюции формы, порой более подчиняющейся практическим целям, чем гармоничному сочетанию пропорций, заканчивая вариациями традиционного набора орнаментов и сюжетов из арсенала Златоустовской гравюры. Поиски нового художественного образа в гравюре и формообразовании холодного оружия и предметов декоративно - прикладного искусства всегда существовали в художественных мастерских. И среди современных мастеров Златоустовской гравюры это стремлении проступает все более явственно. В первую очередь это связано со становлением индивидуальных стилей и стремлением к самоидентификации [3].

Как правило, многие мастера стремятся сочетать практически все направления и достижения Златоустовской гравюры. Пользуясь исторически сложившимся набором декора, они порой соединяют в одном изделии разностильные и разновеликие орнаменты, привнося сюда же образы или композиции, выполненные в многотональной технике никелевых полутонов. Появилось множество изделий, в декоре которых присутствуют сочетания разных техник (гравюра, эмаль) и материалов, включения полудрагоценных камней, хрусталя, слоновой кости ценных пород дерева. Однако, наиболее удачными все-таки оказываются те изделия, которые изначально были ориентированы на поддержание диалога с традицией.

Если рассматривать художественные достоинства современной златоустовской гравюры, то можно увидеть, что все изделия очень различны по художественной ценности. Все мастера имеют свой стиль и манеру украшения, ищут свои пути создания. Так, Златоустовские мастера не престают удивлять и

восхищать своим умением создавать действительно уникальные изделия, обладающие высоким качеством.

В 2017 году мастера мастерских МДПИ «ЛиК» совместно с мастерами часового завода «Молния» (г. Челябинск) выполнили несколько экспериментальных настольных часов в стиле «Стимпанк», отражающие современные тенденции в искусстве. Автором идеи стал ведущий художник мастерских МДПИ «ЛиК» - Денис Александрович Лохтачев. Это стало сравнительно новым художественным замыслом, в котором соединились традиционные технологии изготовления изделий декоративно-прикладного искусства в технике Златоустовской гравюры на металле, литья и обронных работ, со стилем, который базируется на особом направлении научной фантастики и обширной неформальной субкультуре, основанный на достаточно мрачном антиутопическом мире, в котором царствуют механизмы. Персонажи стимпанка живут в альтернативной реальности, своеобразном «кривом зеркале» викторианской Англии. Характерные детали: паровые машины, дирижабли, поршни, вентили, рычаги, шестеренки и другие атрибуты промышленной революции. Также, привычным мотивом для стимпанка являются механизированные образы животных, птиц и насекомых. Популярны изображения рыб, спрутов, сов, драконов, разных жуков. Фанаты этого стиля приобретают и создают разнообразные стимпанк-аксессуары, в том числе и часы [4].

Часы — один из самых важных гаджетов для правильного стим-антуража. Ведь устройство традиционных механических часов представляет собой систему пружин и зубчатых колес, а представить этот стиль без использования шестеренок просто

невозможно. Любые стимпанк-часы — очень броский предмет, привлекающий внимание рядом особенностей.

Неповторимые аллегории в дизайне часов, уже одним своим внешним видом напоминают об эпохе первых паровых машин и локомотивов. Сам стиль подобных моделей является полной противоположностью всем часовым стандартам и предоставляет собой абсолютную свободу в полете творческой фантазии художника. Да, именно творческая фантазия, сливаясь с идеями фэнтези, рождает по-настоящему футуристичные образы часов, служащие проявлением неординарного видения окружающего нас мира и вызовом устоявшимся стандартам современной культуры. Большинство создаваемых в этом стиле часов имеют не только коллекционную ценность, но и практическую, так как для их изготовления были использованы точные часовые механизмы [5].

Часы «Рыба» начали серию работ в новом направлении. Их корпус сделан в форме механизированной рыбы, внутри которой стоит механизм "Скелетон" часов завода "Молния" (г. Челябинск), отличающиеся точностью хода. Он разработан специально для военных целей, а так же адаптирован для повседневной жизни. Запас его хода не менее семи суток. Были применены материалы (латунь, стекло, никель и золото (999,9) [6].(Часы «Рыба». Латунь, стекло, никель, золото, часовой механизм. Автор Д. А. Лохтачев, 2017 г.)

Следующей работай стали часы «Навигатор» - это сложносочиненный инструмент, задающий вектор взаимодействий тел, пересекающихся во времени и пространстве. Центр – уникальные часы, которые есть одна из высших форм механических взаимодействий, рожденных доэлектрической эпохой. Элементы

инструмента дают взаимосвязь природных сил: парус – ветер, стрела – вектор, прозрачное стекло – воздух, круг – вечность, маятник – пульс, часы – время, камень – земля, дверь и ящик – тайна, ключ – власть. Такой инструмент не может существовать без контакта с человеком, в ответ давать возможность созерцания, сосредотачиваться на решении возникающих вопросов. В основании часов стоит полудрагоценный камень яшма калканская. При их изготовлении использовали множество техник, такие как гравировка, золочение, полировка, травление, литье и серебрение. Так же были использованы латунь, стекло, никель и золото (999,9) [6].

(Часы «Навигатор». Латунь, стекло, никель, золото, яшма калканская, часовой механизм. Автор Д. А. Лохтачев, 2017 г.)

Часы «Носорог» - уникальное авторское изделие, они продолжают эксперименты в стиле стимпанк. Корпус часов является ярким воплощением этого стиля. Тяжелый, металлический носорог - как персонаж из фантастических книг прошлого. Центр носорога – это часы «Скелетон» уникальной конструкции. Механизмы этого калибра используются в современных истребителях и танках. Часы выполнены в единственном экземпляре и украшены вручную [6].(Часы «Носорог». Латунь, стекло, никель, золото, яшма калканская, часовой механизм. Автор Д. А. Лохтачев, 2017 г.)

С конца 80-х годов XX века, когда появился термин стимпанк, число его поклонников, вдохновляемое незаурядными произведениями литературы и кино, только росло и продолжает множиться. Рынок стимпанк - индустрии насыщен как китайскими штампованными поделками, так и нестандартными работами признанных

в сообществе художников. К таким изделиям можно смело отнести экспериментальные работы мастеров фирмы МДПИ «ЛиК», так как они совсем не свойственны для традиционных изделий, выполненных в технике Златоустовской гравюры на металле. Это еще раз подтверждает, что уникальный уральский промысел не стоит на месте, а продолжает развиваться, усовершенствоваться, идет поиск нового художественного образа в гравюре и формообразования предметов декоративно - прикладного искусства. Такие работы не имеют аналогов и являются настоящим произведением декоративно-прикладного искусства.

Источники:

1. Гриер, О. М. Гравюра на стали из Златоуста / О. М. Гриер, Б. С. Самойлов, В. А. Ячменев. - Южно-Урал. кн. изд-во, 1994. – 192 с.

2. Глинкин, М. Златоустовская гравюра на стали / М. Глинкин. - Южно-Урал. кн. изд-во, 1967. - 95 с.

3. Тихомирова, Е. В. Лик Златоуста / Е. В. Тихомирова, З. А. Малаева, С. В. Гнутова. - М.: Интербук-Бизнес, 2004. – 240 с.

4. Стимпанк как новый вид искусства - https://artterritory.by/news/interesnye-stati/stimpank_kak_novyy_vid_iskusstva/

5. Время в стиле стимпанк - https://zen.yandex.ru/media/yshio/vremia-v-stile-stimpank-5c16b4710c4c2700ab6dfb67

6. Мастерские декоративно-прикладного искусства «ЛиК» - https://www.lik.ru/

С. В. Спирина
г. Златоуст

НАСТАВНИЧЕСТВО КАК НЕОБХОДИМОЕ ЗВЕНО В ПОДГОТОВКЕ ПРОФИЛЬНЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ В ОБЛАСТИ ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОГО ИСКУССТВА

Основные тезисы:

1. Значимость традиций декоративно – прикладного искусства.
2. Способы сохранения и передачи традиционных навыков декоративно-прикладного искусства златоустовской гравюры на металле.
3. Традиции наставничества. Необходимость единства творческого начала студента, теоретической базы образовательной организации и практических навыков, передаваемых в процессе наставничества.
4. Мотивация для наставничества в условиях рыночной экономики для предприятия и для мастера - наставника.
5. Движение WorldSkillsRussia как унифицированная площадка совместной деятельности образовательного учреждения – студента – организации.

Значимость традиций декоративно – прикладного искусства.

На протяжении всей истории существования человечества народное и декоративно-прикладное искусство являются неотъемлемой частью культуры и быта человека. Произведения прикладного искусства являются олицетворением художественных традиции нации, мировоззрения и художественного опыта народа, хранят историческую память.

Ценность произведений народного декоративно-прикладного искусства состоит не только в том, что они представляют материальную культуру, но и в том, что они являются памятниками культуры духовной. Именно духовная значимость предметов народного искусства особенно возрастает в наше время, сохраняя историческую связь времен.

Географически обозначенные виды декоративно – прикладного искусства, к которым относится и златоустовская гравюра, позволяют сохранить особую ауру края, его неповторимость и в какой-то степени препятствуют излишней глобализации, возможно важной для экономики, но губительной для духовного мира человека. Понятие малой родины, ощущения родного края необходимы человеку как корни растению. Как аромат, присущий цветку и неотделимый от него, так и искусство края является его неповторимой особенностью, его душой.

1. Способы сохранения и передачи традиционных навыков декоративно-прикладного искусства златоустовской гравюры на металле.

Само понятие традиций предполагает непрерывную передачу из поколения в поколение с возможно максимальным сохранением передаваемого. Техника златоустовской гравюры, являясь относительно молодым видом декоративно – прикладного искусства, тем не менее, имеет четкую традиционную технологию. Как и прочие виды ДПИ, техника гравюры совершенствуется и использует все новые способы обработки металла, но неизменными остаются основы и этапы.

Любое произведение искусства, в том числе и народного, теряет смысл, если становится массовым. Единичность изделия, его уникальность, душа,

вложенная в изделие – вот то, что отличает искусство от серийного производства. Любая автоматизация, механизация процесса обезличивает художественное изделие, превращая его, быть может в более совершенный, но типовой предмет.

Поэтому так важно найти баланс современных технологии и традиций, не позволить разрушить школу златоустовской гравюры, которая и по сей день дарит неповторимые произведения искусства миру.

Таинства мастерства изготовления уникальных изделий невозможно передать только обучающими материалами, тончайшие нюансы передаются только из рук в руки, от мастера к ученику. Теоретические основы, базовые знания необходимые на первичном этапе знакомства с профессией, воплотятся в жизнь только с искрой вдохновения, передаваемой от мастера к ученику. И этот так необходимый будущим мастерам контакт возможен только при сохранении наставничества. В эпоху советской стабильности наставничество было неотъемлемым звеном в передаче навыков молодому поколению. Будущие специалисты готовились взлететь на двух крылах – глубокие теоретические знания, полученные в образовательном учреждении и закрепленные практические навыки, полученные на заводе или фабрике.

Резкий перелом в экономической жизни страны на долгое время разорвал цепочки наставничества, но в настоящее время мы наблюдаем пробуждающийся интерес работодателей к раннему привлечению студентов к практической деятельности в стенах предприятия.

3. Традиции наставничества. Необходимость единства творческого начала студента, теоретической базы образовательной организации и

практических навыков, передаваемых в процессе наставничества.

Школа наставничества в России прошла несколько этапов развития. Как показывает ретроспективный анализ исторического развития наставничества в период с 30-х по 90-е годы прошлого столетия была целая налаженная система, направленная на формирование трудового воспитания молодёжи, как трудового класса. В настоящее же время идет процесс возрождения

системы наставничества, но акцент делается на личность, его адаптацию в новых условиях, его формирование профессиональных, индивидуальных качеств, формированию корпоративной культуры, которые способствуют развитию предприятий в целом.

На примере процесса освоения программы среднего профессионального образования по специальности 54.02.02 “Декоративно- прикладное искусство и народные промыслы (по видам)“ можно проследить возрастающее влияние прямого наставничества мастеровна протяжении всего процесса обучения.

Соотношение влияния педагогов колледжа и мастеров - наставников неуклонно изменяется в процессе поэтапного освоения компетенций

1 курс. Студенты находятся в переходном этапе от школьного обучения к профессиональному. На этом этапе исходное преимущественное влияние педагогов воплощается в прививании начальных базовых компетенций. Педагог, как источник базовых теоретических знаний, на этом этапе безусловно играет ведущую роль.

2 курс. В процессе прохождения образовательной программы второго курса студенты создают свои первые серьезные творческие работы, в процессе изготовления которых выявляют свои сильные и слабые

стороны, определяют наиболее интересные для них участки производственной деятельности. На данном этапе педагог условно передает ведущую роль мастеру - наставнику. В дальнейшем педагог осуществляет поддерживающую функцию.

Теоретические знания первого курса плавно воплощаются в реальное практическое применение.

3 курс. Процесс обучения на третьем курсе представляет собой фактически исключительно практическую деятельность. Весь теоретический блоки первичные практические навыки сплавляются в готовность к профессиональной деятельности. Череда отчетных работ студента оставляет педагогу преимущественно корректирующие и контролирующие функции.

4. Мотивация для наставничества в условиях рыночной экономики для предприятия и для мастера - наставника.

Ряд предприятий, еще недавно искренне не признававших необходимость подготовки молодых кадров, в настоящее время меняет кадровую политику и вступает в борьбу за будущего сотрудника. Пресловутая демографическая яма, плюс пролонгированный экономический кризис 90-х, привел в настоящее время к тому, что притока молодежи на предприятия просто нет. И при этом основной кадровый состав большинства предприятий постепенно подходит к выходу на заслуженный отдых. Таким образом, предприятия , имеющие стратегию развития на 5 – 10 лет вперед, уделяют особое внимание привлечению сегодняшних студентов к прохождению производственных практик с дальнейшим трудоустройством. Разрабатываются меры поддержки молодых сотрудников.

Но при этом остается ряд предприятий, отрицающих необходимость наставничества в профессиональном деле на этапе обучения студентов в образовательных учреждениях. Зачастую владелец такого предприятия, понимая необходимость привлечения молодых кадров, не представляет процесс организации наставничества. Преимущественно сдельная оплата труда сотрудников такого предприятия также не благоприятствует согласию действующих специалистов выступить в роли наставников. Мотивировать сотрудника стать наставником может только работодатель, в чьих прямых интересах находится передача наработанного опыта молодым специалистам.

Только осознание необходимости наставнической работы на уровне высшего руководства сможет предотвратить кадровый голод в ближайшей перспективе такого предприятия.

5. Движение WorldSkillsRussia как унифицированная площадка совместной деятельности образовательного учреждения – студента – организации.

Работодатель, заинтересованный в привлечении молодых кадров, желает получить лучшее из возможного. Это обусловлено тем, что лучший студент ожидаемо станет хорошим сотрудником, легче пройдет стажировку и адаптацию. Выявить лучших, создать возможность здоровой конкуренции за звание лучшего, призвано движение WorldSkills . Это международная некоммерческая организация, созданная для повышения стандартов профессиональной подготовки и квалификации кадров с помощью проведения профессиональных чемпионатов по всему миру.

К 2025 году Россия столкнётся с дефицитом кадров в 10 миллионов человек. Чтобы не потерять

конкурентоспособность, до 2024 года страна должна перейти в цифровую эпоху, о которой сегодня говорят и власти, и бизнес. Вырастить кадры в нужном количестве можно только, перестроив систему профобразования. Союз «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» устанавливает новые стандарты современных рабочих профессий, меняет экзаменационную систему в колледжах и вузах, а также выступает связующим звеном между работодателями и молодыми сотрудниками.

В феврале 2021 года в рамках социального партнерства был проведен презентационный чемпионат «Молодые профессионалы (Ворлдскиллс Россия)» по компетенции «Художественная обработка металла (Изготовление златоустовской гравюры на стали)». Чемпионат состоялся на площадке ООО «Златоустовская оружейная фабрика», разработка компетенции была выполнена специалистами колледжа, а техническое оснащение площадки выполнили специалисты ЗОФ. Презентация профильной компетенции была одобрена Министерством образования Челябинской области.

Участникам чемпионата было предложено выполнить два модуля в течение двух рабочих дней:

1 модуль

Подготовка поверхности заготовки перед нанесением рисунка и перенос рисунка в точном соответствии с представленным эскизом.

2 модуль

Прорисовка рисунка кистью битумным лаком и подготовка к гравированию.

Гравирование рисунка и подготовка изделия к травлению.

Группа приглашенных экспертов во главе с главным экспертом провела оценку работ по следующим критериям: соответствие заданному эскизу, качество прорисовки, качество подготовки поверхности, качество гравирования, степень готовности к травлению, соблюдение требований безопасности, культура рабочего места, своевременное завершение.

12 заявленных участников с разной степенью успешности прошли испытания. Победители были награждены.

Опыт проведения подобного чемпионата отчетливо подчеркнул все плюсы общей слаженной работы образовательного учреждения и компании – работодателя. Подобные мероприятия мотивируют студентов, делают их обучение более прикладным, практически значимым. В процессе оценки работ действующие специалисты обращают внимание на моменты, которые могут быть недоработаны в период прохождения теоретического обучения.

Таким образом:

-студент получает представление о реальной деятельности специалистов данной профессии, способен оценить свои силы в процессе чемпионата;

-преподаватели образовательного учреждения получают обратную связь и объективную оценку подготовки студентов;

-специалисты предприятия-работодателя имеют возможность обратить внимание на моменты образовательного процесса, которые имеет смысл скорректировать. А также получают возможность выявить наиболее перспективных участников для возможного дальнейшего трудоустройства.

Подводя итог, можно отметить, что подготовка специалистов в области декоративно-прикладного

искусства, невозможна без глубокого взаимодействия образовательного учреждения и предприятия – работодателя, заинтересованного в дальнейшем развитии и привлечении кадров.

Ю. В. Щербакова
г. Златоуст

УЧЕТ ОСОБЕННОСТЕЙ МЕСТНОЙ ХУДОЖЕСТВЕННОЙ КУЛЬТУРЫ И НАРОДНЫХ ТРАДИЦИЙ ПРИ РАЗРАБОТКЕ НАЦИОНАЛЬНО-РЕГИОНАЛЬНОГО КОМПОНЕНТА В ТИПОВЫХ ПРОГРАММАХ ПО ИЗОБРАЗИТЕЛЬНОМУ ИСКУССТВУ

В настоящее время активизировался процесс развития системы художественного образования и воспитания, о чем говорит активизация опытной работы учителей ИЗОв области преподавания изобразительного и декоративно-прикладного искусства.

Анализируя результаты многочисленных исследований педагогов - психологов, можно выделить ряд основных направлений инновационной работы, направленной на развитие содержания художественного образования и совершенствование методики преподавания изобразительного искусства в школе:

1) разработка регионального компонента в художественном образовании средствами изобразительного и декоративно прикладного искусства;

2) углубление знаний в области народного художественного творчества и традиционной культуры народов России;

3) развитие интеграционных связей «Изобразительного искусства» с другими школьными предметами гуманитарного и эстетического цикла;

4) углубление технологических знаний и умений детей в области изобразительного и декоративно-прикладного искусства;

5) совершенствование методов преподавания изобразительного искусства и приобщения детей к изобразительному творчеству (развивающие игры, динамические пособия, драматизация и пр.);

6) разработка методики ведения занятий по изобразительному искусству с детьми, имеющими физические недостатки или заторможенное развитие.

Наиболее актуальным является направление связанной с разработкой и реализацией национально-регионального компонента в программах по изобразительному искусству.

В настоящее время, в условиях возрождения национального самосознания и осознания духовных ценностей народной культуры, наблюдается бурный рост интереса к национальной культуре, к народному художественному творчеству, искусству и культуре родного края. Поиск нового содержания раздела «Декоративно-прикладная деятельность», новых форм и методов ведения занятий по народной культуре стал ведущим направлением в инновационной работе учителей в рамках типовых программ по изобразительному искусству.

Открытие новых перспектив в изучении народного художественного творчества повлекло за собой увеличение учебного времени, что можно было сделать или за счет дополнительных часов, или за счет сокращения занятий другими видами изобразительной деятельности. Тот и другой путь требовали от учителей

не формального решения проблемы путем перераспределения часов в ущерб другим школьным предметам или видам художественной деятельности, а творческого, например, комплексного подхода в изучении народного декоративно-прикладного искусства или разработки интегрированного курса по изучению народного художественного творчества.

В настоящее время все ярче проявляется стремление учителей создать региональные программы по изобразительному и декоративно-прикладному искусству с учетом природных условий, многонациональных культурных традиций, особенностей декоративно-прикладного искусства края, с использованием сказов Бажова о седом Урале и легенд о боевой доблести уральских казаков и рассказов о трудовых подвигах отцов и дедов. Но не каждому учителю под силу решение этой задачи, так как разработка авторской региональной программы требует от него не только широкой этнокультуроведческой эрудиции, но и глубоких знаний в области психологии, педагогики и методики. По этому, на первом этапе разработки авторской региональной программы возможно более разумным будет обращение к имеющимся программам «Изобразительное искусство» или «Изобразительное искусство. Основы народного и декоративно-прикладного искусства» и разработка национально-регионального компонента в логической связи с базовым компонентом в структуре типовых программ, которые соответствуют федеральному стандарту общего образования.

Национально-региональный компонент типовых программ по изобразительному искусству может включать в себя следующие системы краеведческих знаний:

– природоведение: климат, география, флора и фауна региона, достопримечательности края (памятники природы), взаимоотношение природы и человека;

– исторические сведения: история страны (республики), города (села); исторические названия улиц и близлежащих населенных пунктов; археологические и исторические памятники; выдающиеся личности и земляки, сыгравшие большую роль в истории края;

– экономические сведения: богатства недр, виды материального производства, основная профессиональная направленность населения охрана окружающей среды;

– этнографические сведения: национальность коренного населения, его традиционный быт и культура; основные национальности, проживающих на территории края, особенности их национальной культуры и быта; взаимовлияние национальных культур народов, проживающих в регионе;

– культурологические сведения: народные и традиционные художественные ремесла, памятники устного народного творчества (сказы, легенды края) и музыкальный фольклор; известные художники, мастера декоративно-прикладного искусства края; архитектурные памятники, музеи и картинные галереи города (села).

Успех формирования и внедрения регионального компонента зависит не только от краеведческих знаний учителя изобразительного искусства, но от результатов активного поиска новых форм и методов приобщения детей к материальному и духовному наследию предков.

Подробно изучается и анализируется тема учета особенностей местной художественной культуры и

народных традиций при разработке национально-регионального компонента в типовых программах по изобразительному искусству студентами Художественно-графического отделения Златоустовского педагогического колледжа в рамках МДК.01.01.Теоретические и методические основы преподавания ИЗО в общеобразовательных учреждениях.

Работа по изучению национально-регионального компонента в типовых программах по изобразительному искусству строится не только на изучении теоретического материала, но и на активной апробации на практике, ведь город Златоуст дарит множество вариантов для выстраивания вектора деятельности в данном направлении.

Ежегодно студенты Златоустовского педагогического колледжа посещают мастерские художников города: Макарычева Александра Павловича и Поветкиной Татьяны Александровны. Не оставляет равнодушной студентов и мастерская Жарикова Владимира Павловича. Много впечатлений и полезных знаний для студентов Художественно-графического отделения приносят экскурсии в мастерские ЛиК.

Ведется тесная и плодотворная работа со Златоустовским краеведческим музеем в плане ознакомления с историей города и творчеством местных художников. Студенты с удовольствием посещают выставки художников.

С большим азартом студенты принимают участие в городских творческих конкурсах и занимают призовые места. Одной из последних громких наших побед является победа на городском конкурсе на лучший эскиз художественного изделия гравюры на стали и холодного украшенного оружия. В 2021 году весь

пьедестал победы завоевали студенты Златоустовского педагогического колледжа.

I место – Батурина Ирина, 211 группа

II место – Прибылова Ксения, 311 группа

III место – Уткина Ксения, 211 группа

Руководитель: Щербакова Юлия Васильевна

Победителям удалось привнести современное креативное решение в форму изделий и при этом передать в своих эскизах тонкие диковинные узоры Златоустовской гравюры.

Летняя практика – пленер позволяет по новому взглянуть на родной город Златоуст, полюбоваться его красотами и рассмотреть каждый уголок малой родины.

В заключении можно отметить, что работа по изучению национально-регионального компонента в типовых программах по изобразительному искусству ведется в колледже непрерывно и студенты постоянно знакомятся с ней изнутри, чтобы в дальнейшей своей профессиональной деятельности учителя изобразительного искусства и черчения суметь донести до детей все знания о родном городе Златоусте.

М. А. Базанов
г. Челябинск

ПОСТАНОВЛЕНИЯ ЧЕЛЯБИНСКОГО ОБКОМА ВКП(Б): «ОСОБАЯ ПАПКА» КАК ИСТОЧНИК ПО ИСТОРИИ ЗЛАТОУСТА В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

«Особая папка» означала высшую степень секретности для советских документов. Процесс

рассекречивания документов «особой папки» Челябинского обкома ВКП(б) начался в конце 1990-х гг., благодаря чему на настоящий момент все желающие могут ознакомиться с этими документами в читальном зале Объединенного государственного архива Челябинской области. В 2020 г., в ознаменование 75-летнего юбилея Победы, архив произвел оцифровку дел «особой папки» за 1941—1945 гг. В ближайшее время они буду размещены в программе АИС-архив, после чего станут доступны для бесплатного просмотра на официальном сайте архива[1].

Какие из отсканированных документов непосредственно относятся к истории Златоуста и его предприятий?

Выявленные нами постановления можно условно разделить на три группы.

Первую составляют решения о размещении в городе эвакуированных предприятий и учреждений. Так, 15 июля 1941 г. было принято постановление о размещении в городе завода ТТК-1 (ныне Петродворцовый часовой завод)[2]. 17 сентября 1941 г. последовало решение о размещении в Златоусте центрального инструкторского бюро № 14 с его производственными мастерскими[3]. Во всех решениях указывались площадки, которые планировалось предоставить эвакуированным учреждениям, а также имена ответственных за размещение лиц.

Вторую группу, самую многочисленную, составили решения, касающиеся вопросов производства военной продукции. Фронт требовал резкого наращивания мощностей, что не всегда соответствовало реальным возможностям на местах. На срывы же приходилось реагировать руководству области. Так, уже 13 августа 1941 г. Челябинский обком ВКП(б) обвинил

руководство завода № 259 в невыполнении мобилизационного плана за июль[4]. Главную причину произошедшего партийное начальство видело в отсутствии трудовой дисциплины и слабой работе с кадрами. Впоследствии подобная безоговорочная манера винить во всех бедах «человеческий фактор» уступила место более взвешенному подходу. 19 сентября 1941 г., вновь вынося замечание заводу № 259, руководство обкома основной причиной нового срыва назвало «наличие диспропорции между резкой металла, прессами и механической мощностью»[5], хотя и опять отметило низкий уровень трудовой дисциплины. 6 августа 1942 г. в качестве причины невыполнения плана все тем же предприятием фигурировала уже «неудовлетворительная поставка литья Кировским заводом»[6].

Третью группу постановлений составили решения, связанные с бытовыми нуждами населения Златоуста. Так, 12 января 1942 г. обком предписал Текстильсбыту выдать часть из полученных областью хлопчатобумажных тканей рабочим колонная и строительным батальонам заводов № 259 и № 66. Ткань, как это можно понять из текста решения, предназначалась для пошива одежды и белья[7].

Увы, чаще всего подобное внимание властей к нуждам простых рабочих проявлялось в результате не столь оптимистичных событий. 4—6 сентября 1943 г. в городе произошло массовое пищевое отравление. Всего было зарегистрировано 905 подобных случаев, 237 человек госпитализировано. К счастью, обошлось без смертельных исходов. Проведенное НКВД расследование показало, что причиной произошедшего стало несоблюдение санитарно-гигиенических норм на местном мясокомбинате. Как следствие — выпуск

некачественной ливерной и кровяной колбасы, которой и отравились рабочие. 11 сентября 1943 г. обком своим решением предписал организовать проверки на всех пищевых предприятиях области, вынес выговор главе Златоустовского горторга. Лица, непосредственно виновные в произошедшем, были отданы под суд [8].

Таким образом, материалы «особой папки» Челябинского обкома ВКП(б) являются весьма информативным источником по истории города Златоуста в годы Великой Отечественной войны. В скором времени все они будут доступны краеведам и просто любителям местной истории в режиме online.

Источники:

1. См.: https://archive74.ru/elektronnyy-arhiv.
2. Объединенный государственный архив Челябинской области. Ф. П-288 «Челябинский обком КПСС». Оп. 42. Д. 17. Л. 258.
3. Там же. Д. 19. Л. 172.
4. Там же. Д. 17. Л. 375—378.
5. Там же. Д. 19. Л. 239.
6. Там же. Д. 21. Л. 235.
7. Там же. Д. 20. Л. 25.
8. Там же. Д. 24. Л. 494—495.

Н. Ю. Приходько
г. Челябинск

ЗЛАТОУСТОВСКОЕ УКРАШЕННОЕ ПОДАРОЧНОЕ ХОЛОДНОЕ ОРУЖИЕ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ

В годы Великой Отечественной войны Златоустовский инструментальный завод-комбинат

имени В. И. Ленина (завод № 259) для воинов и командующего состава Красной Армии выпускал строевое и украшенное гравюрой холодное оружие. О работе цеха №16 (бывшей оружейной фабрике) писали в исследованиях златоустовские краеведы Ф. Н. Яблонский, А. В. Козлов, Ю. П. Окунцов и другие. Однако, тема до конца не изучена, найдены не все документы на украшенное в годы войны оружие. Мое небольшое исследование будет небольшим вкладом в изучение данной темы.

В граверном отделении к осени 1941 г. из мастеров осталось немного. Михаил Васильевич Добровольский в своих воспоминаниях писал: «Проработал я на инструментальном заводе им. Ленина в 16-м цехе художником-гравером уже 17 лет, имел высший разряд. Выпускали мы продукцию как мирную, так и военную. А тут разразилась война в 1941 г. Наш отдел гравюры решили закрыть. Стариков послали на пенсию, а молодежь отправили в армию. Оставшихся несколько человек перевели на другую работу. В частности, я работал на присадке клинков, потом послали в укупорочный цех, где грузили тяжелые корпуса снарядов, затем в 35 цех, где на станке точил корпуса для мин. А война шла. Наши полководцы проявили, наконец, себя, и пришло время некоторых награждать. Обком прислал на завод запрос на изготовление наградных клинков. А граверов-то уже не существовало! Было приказано – немедленно все организовать и возвратить граверов даже из армии, а где их искать? На некоторых похоронки уже пришли. «Ликвидаторы» заметались, они в лихорадке искали граверов. Нашли все же четырех: Александра Ивановича Боронникова, меня, Анатолия Ивановича Халтурина, Александра Николаевича Гольшакова. Нам

было приказано организовать граверный отдел. Все надо было начинать сначала. Обком выделил четыре брони на нас, чтобы не забрали в армию». [1].

К сожалению, художник не упомянул, в каком году это произошло.

«Одной из первых работ возрожденного отдела гравюры стала подарочная шашка Верховному Главнокомандующему И. В. Сталину»: - писал в статье «Память в металле» А. В. Козлов.

В архиве Челябинской области хранится письмо Н. С. Патоличева, первого секретаря Челябинского обкома ВКП (б) И. В. Сталину и описание шашки, изготовленной работниками города Златоуста в подарок товарищу Сталину от 5 августа 1943 года. [2]. Привожу его полностью.

«Верховному Главнокомандующему Маршалу Советского Союза тов. Сталину.

Дорогой Иосиф Виссарионович!

В дни великих и решающих сражений с немецко-фашистскими захватчиками рабочие города Златоуста, выражая желание всех трудящихся Челябинской области, решили изготовить и преподнести в подарок Вам боевую шашку.

Пусть наш скромный подарок будет символом мощи нашего русского оружия, великой народной доблести, боевого единства советского народа и его героической Красной Армии в борьбе за честь, свободу и независимость нашей социалистической Родины.

Примите, дорогой Иосиф Виссарионович, наш пламенный привет.

Желаем Вам доброго здоровья и сил на многие годы во славу нашей Советской Родины.

От имени трудящихся Челябинской области Секретарь Челябинского обкома ВКП (б) Н. Патоличев.

г. Челябинск 5 августа 1943 г.»

Как видим, письмо датировано августом 1943 г. Но это уже отправка подарка. Заказ пришел из Челябинского обкома, вероятно, сразу после окончания Сталинградской битвы. Далее в документе представлено полное описание шашки.

«Всего на шашке две рубиновые звезды, 40 хризолитов и 12 мелких рубинов.

Клинок изготовлен из легированной стали марки 7-х. Размер клинка от рукояти до острия – 800 м/м

Отливка стали, ее прокат и термическая обработка произведены на заводе № 259 Наркомата боеприпасов.

Клинок выдерживает все боевые требования, несмотря на его облегченность. На лицевой стороне клинка по золоченому фону выгравированы слова «Верховному Главнокомандующему Маршалу Советского Союза И. В. Сталину».

На оборотной стороне клинка на золоченом фоне изображена панорама разгрома немецко-фашистских армий под Сталинградом.

На обухе клинка датировано «Златоуст 1943 года».

На протяжении многих лет автором указывали исследователи только Александра Ивановича Боронникова. Документ же открывает и другие, забытые со временем имена.

«Художественное оформление выполнено коллективом художников во главе с т. Боронниковым А. И. и граверами во главе с т.т. Баксанским Я. А. и Брильц В. И. под общим руководством главного инженера завода т. Винокурова Г. Н. Сборку всей шашки производил художник-сборщик т. Бочкарев Я. А.

Футляр для шашки изготовлен из дуба размером 1065 мм на 210 мм. Внутри отделка футляра – плюш зеленого цвета.

На крышке футляра вмонтирована металлическая пластинка с надписью «Верховному Главнокомандующему Маршалу Советского Союза И. В. Сталину». [3].

По описанию шашка боевая (облегченная), принята на вооружение Красной Армии для начальствующего состава. Длина шашки от головки эфеса до нижнего наконечника – 970 мм. Эфес рукоятки художественно отделан резьбой и травлением, выступающие части позолочены; общий фон покрыт серебром.

На эфесе шашки вмонтирована рубиновая звезда (размером между лучами по горизонтали 25 мм), в центре звезды расположен серп и молот из золота.

На головке эфеса 3 мелких рубина. Вытравлена и покрыта золотом надпись «СССР»

Рукоятка шашки оклеена темно-коричневой кожей шевро и обтянута витками позолоченной проволоки.

На нижнем конце рукоятки нанесена гравировка изображающая дубовые листья. В центре лицевой стороны кольца впрессованы 5 хризолитов и 1 рубин. В задней части кольца справа и слева расположено по одному рубину.

На устье ножны с левой стороны выгравирован герб Советского Союза. Кольцо ножны так же выгравировано и имеет лицевую сторону, на которой изображение Кремлевской башни с рубиновой звездой. Высота башни 68 мм. В центре кольца ножны впрессовано 5 хризолитов и 1 рубин.

На нижнем наконечнике травкой и резьбой выгравированы дубовые листья, фон наконечника

серебряный, листья позолочены. На наконечнике впрессованы 25 граненых хризолитов и 5 рубинов.

На заводе была изготовлена еще одна шашка, которую считают дубликатом. В настоящее время она находится в экспозиции Златоустовского краеведческого музея. Ее описание читаем в той же статье А. В. Козлова «Память в металле»: «На зеркально отполированной поверхности клинка развернута широкая панорама сражения. В небе атакуют эскадрильи самолетов; на земле мчится лихая конница, идут могучие громады танков, шквал огня обрушивает на врага артиллерия. Картина боя выписана до мельчайших деталей – приглядевшись, можно различить спицы на колесах пушек, фигурки солдат, свастику на немецких танках. Эта шашка была подарена Верховному Главнокомандующему И. В. Сталину». Однако, если сравнивать описания шашек, то видим, что это разные работы, которые объединяет одна тема: Сталинградская битва.

В 1943 г. ведущим художником-гравером Михаилом Васильевичем Добровольским был изготовлен именной клинок Маршалу Советского Союза Г. К. Жукову с изображением картины разгрома немецких войск под Москвой. На узком клинке мастер воспроизвел Московский Кремль и на его фоне – мощные советские танки, подавляющие гусеницами вражескую технику.

М. В. Добровольский вспоминал: «Был прислан заказ на изготовление оружия для тогда еще дважды Героя Советского Союза Георгия Константиновича Жукова – именной клинок. Наш старый гравер А. И. Боронников болел, и я принял заказ на себя. По своим эскизам изготовил клинок, нож армейский, портсигар и зажигалку – все именное». [4]

Маршал прислал в Златоуст благодарность и восхищение работой. Письмо датировано 2 июня 1943 г. и написано на имя директора завода №259 товарища Шилина: «Сердечно благодарю рабочий коллектив завода и Вас лично за присланный мне подарок. Этот столь ценный подарок, в который вложено так много искусства, говорит о высоком мастерстве златоустовских рабочих завода №259 и об исключительной их любви к Красной Армии.

Заверяю Вас, что Красная Армия, под руководством Великого Сталина, в предстоящих решающих сражениях, безусловно, разгромит ненавистного врага и очистит советскую землю от фашистской нечисти.

От имени Красной Армии и лично от себя, еще раз благодарю Вас и весь коллектив завода «259 за присланный мне подарок.

Желаю Вам дальнейших успехов в деле полного обеспечения Красной Армии высококачественным вооружением.

С приветом Маршал Советского Союза Г. К. Жуков»

Одновременно на заводе были изготовлены клинки для маршалов Советского Союза Ф. И. Толбухина, Л. А. Говорова, генералов армии, адмиралов флота, Героев Советского Союза.

В 1944 г. А. И. Боронниковым был украшен меч в подарок освободителям Ленинграда, рисунками, отображающими оборону города. Из воспоминаний Александра Ивановича Боронникова: «Это был период, когда Красная Армия, разгромив врага на ближайших подступах к Ленинграду, стремительно прорвалась в Прибалтику, уничтожая на своем пути целые соединения фашистов. Кончились муки города Ленина, длительная осада, принесшая такие страдания его жителям, отныне снята навсегда. Нужно было на клинке

показать сам Ленинград, найти изобразительные средства, свидетельствующие о том, что этому городу – герою сейчас уже ничто не угрожает. И вот на узкое лезвие клинка я стал наносить рисунок, я показал Ленинград: историческое здание Смольного, памятник Петру I, Неву с идущим по ней пароходом, адмиралтейство и, наконец, мощную военную технику, в первую очередь танки, устремившиеся на запад и север. Говорят, эта работа хороша. Самому трудно говорить о своей вещи, но благодарность, которую мы получили от коллектива Кировского завода, для меня чрезвычайно дорога и я всегда буду ее хранить». [5]

В январе 1944 г. Александру Ивановичу Боронникову, художнику-граверу цеха № 16 и Акиму Яковлевичу Бочкареву, слесарю-сборщику цеха №16 было присвоено звание «Знатный стахановец военного времени». [6]

В течение 1943 г. шло формирование Уральского добровольческого танкового корпуса. Златоустовский завод имени Ленина для обеспечения танкистов готовил армейские ножи, которые получили название «черные ножи». В отчете за 17 июня 1943 г. говорится о 10 тысячах, кроме того, изготовлено топоров и кирок 828 штук. Командному составу рот, батарей и батальонов 2-го мотострелкового батальона (в/ч №781/6), формировавшемуся в городе Златоусте, было подарено 113 финских ножей. [7]

В мае 1945 г. завод получил заказ на изготовление клинков для участников Парада Победы в Москве.

В годы войны выпускалась также бытовая продукция из металла с художественным оформлением гравюрой: станки для календаря, рамки для фотографий, вешалки, ножи для бумаги, туалетные приборы. Некоторые вещи

были оформлены копиями с картин известных художников. [8]

Украшенное в годы Великой Отечественной войны холодное оружие в настоящее время хранится в музеях Москвы и Петербурга, а документы в российских архивах, которые предстоит еще найти исследователям.

Источники:

1.Память в металле. А. В. Козлов // Златоуст – фронту. 1941-1945: А. В. Козлов, Ф. Н. Яблонский. Под ред. М. А. Тарынина/ - Златоуст: 2000. -с.139.

2.ОГАЧО. Ф.К.-288, Д.171. Оп.1. Л.1.

3.ОГАЧО. Ф.К.-288, Д.171. Оп.1. Л.2,3.

4.Память в металле. А. В. Козлов // Златоуст – фронту. 1941-1945: А. В. Козлов, Ф. Н. Яблонский. Под ред. М. А. Тарынина/ - Златоуст: 2000. -с.140.

5.Там же. С 140.

6.ОГАЧО.Ф.К-288.Д.174.Оп.1.Л.2.

7.ОГАЧО.Ф.К-288.Д.124.Оп.1.Л.107.

8.Златоустовская гравюра на стали / Л. П. Байнов, Е. П. Ковина, С. Н. Куликовских. – В кн.: Челябинская область: энциклопедия в 7 т. / редкол.: К. Н. Бочкарев (гл. ред.) [и др.]. – Челябинск: 2008. – Т. 2. С. 459–462.

Л. В. Лаженцева
г. Златоуст

МЕЧ «ПОБЕДЫ»: ОТ ПРОЕКТА 1945 г. ДО РЕАЛИЗАЦИИ В ПОСЛЕДУЮЩИЕ ДЕСЯТИЛЕТИЯ

Прошло уже почти 80 лет с момента, как в речи Иосифа Виссарионовича Сталина прозвучали слова «Наше дело правое, ПОБЕДА БУДЕТ ЗА НАМИ». И

после блестящей победы под Сталинградом в 1943 году, ставшей переломным моментом в Великой Отечественной войне, Златоустовские мастера изготовили «Меч в честь Победы под Сталинградом». [1] Еще больше двух лет лишений, гибели людей, моря крови, жесточайших боев потребовалось для окончательной победы. Уже к концу 1944 года был ясен исход войны. Именно тогда решался вопрос о создании символа Победы – «Меча Победы». Меч с древних времен является символом победы над врагом.

В архиве Златоустовского городского округа в недавно рассекреченном фонде завода № 391 хранится документ с грифом «секретно» от 2 января 1945 года № 176/148 за подписью Начальника 4-го Главного Управления НКБ СССР:

«Секретно. Шердакову по вопросу изготовления меча «Победа» по распоряжению Народного комиссара боеприпасов Ванникова, предлагаю срочно выслать чертежи и эскизы на меч «Победа».

Распоряжение было исполнено художником А. Шатровым в кратчайший срок, и в марте 1945 года с № 378 под грифом «Совершенно секретно» отправлено. К сожалению, чертеж и рисунок мною не найдены, поэтому привожу полный текст словесного описания.

«Идея. Меч является традиционно историческим оружием, знаменующим силу, мощь народов России и мужество воинов на протяжении всей исторической борьбы с иностранными захватчиками, пытавшимися поработить народ Великой России.

В основу идейного оформления меча заложены слова товарища Сталина, произнесенные в Москве на Красной площади во время военного парада 7 ноября 1941 года: «Пусть вдохновляет вас в этой войне мужественный

образ наших великих предков - Александра Невского, Дмитрия Донского, Кузьмы Минина».

Лезвие меча оформляется с одной стороны батальной сценой периода Отечественной войны, с другой – отображается трудовой героизм советского народа в тылу.

Продолжение обсуждения проекта в этом же деле:

«Содержание рисунка на лезвии меча.

Темой для рисунка взяты тезисы от выступления т. Сталина за период Отечественной войны:

1. Героика труда под лозунгом «Все для фронта»

2. Разгром немецких войск под Сталинградом

3. Продвижение Красной Армии на Запад изображено группой знамен. Концовка рисунка – танк со знаменем.

На оборотной стороне надпись: Текст заводом не подобран.

Описание наружного вида меча:

Рукоятка изготавливается из хрусталя с вмонтированным внутри золотым рельефом башни Кремля. На скошенных ребрах рукоятки накладываются серебряные виньетки из дубовых листьев с частичной позолотой. Головка рукояти изготавливается из серебра и золота со ставкой драгоценных камней. Головка венчается маршальской звездой несколько меньше натуральной величины.

Упор (гарда) является переходной деталью между лезвием и рукояткой, отливается из сплава с повышенным содержанием золота. Гарда изображена в виде стилизованного лаврового листа со вставкой драгоценных камней по ее концам и поверхности.

Ножна изготавливается из карельской березы и обтягивается коричневой замшей.

Арматура ножны изготавливается из золота и состоит из следующих деталей: Верхний наконечник ножны (устье). На устье сверху изображения 16 знамен, по количеству республик, входящих в состав СССР, в середине которых монтируется рельефный накладной герб СССР, изготовленный из золота. Ниже герба располагается орден Победы, несколько меньше натуральной величины. Под орденом располагаются трубы, возвещающие победу, и чаша, которая является символом счастливой жизни. Виньетка из дубовых листьев отражает крепость и дружбу. Снизу устье окаймляется лентой.

Верхнее промежуточное кольцо. На лицевой стороне кольца рельефное изображение из серебра Александра Невского, Дмитрия Донского.

Нижнее промежуточное кольцо. На лицевой стороне кольца рельефно изображены из серебра Александр Суворов, Михаил Кутузов.

Нижний наконечник ножны. На нижнем наконечнике ножны рельефно изображен танк с гвардейским знаменем и надписью: «Смерть немецким захватчикам» и виньетка из лавровых листьев, что в целом выражает славу Красной Армии.

Между арматурой с лицевой стороны ножны последовательно размещено следующее:

а) Развернутый золотой лист с текстом речи т. Сталина: «Пусть вдохновляет Вас в этой войне….»

б) Рельефное изображение Кузьмы Минина из серебра

в) Рельефное изображение Дмитрия Пожарского из серебра

г) По кругу, окаймленного уральскими самоцветами, рельефное изображение В. И. Ленина из серебра

д) В центре ножны во весь рост расположено рельефное изображение т. Сталина

е) Между кольцом и устьем наконечника накладка дубовой ветки из серебра.

и) Ребра ножен между арматурами украшены накладными виньетками из листового серебра со звездами из шпинели (кроваво-красного камня).

Материалы:

Сталь клинковая Златоустовская, береза карельская, золото, замша коричневая, серебро.

Камни драгоценные: бриллианты, рубины, изумруды, александриты, сапфиры синие – шпинель, хрусталь, воробьевит белый и розовый.

Март 1945 г. №378 художник А. Шатров[2].

Проект был грандиозный, реализация его требовала не только знания конструктивных особенностей меча, больших материальных затрат, но и кропотливой работы ювелиров, поэтому решался вопрос о кооперации действий с Ленинградскими мастерами. Вопрос этот решался довольно долго, и по всей вероятности, решение не было принято, так как нигде подобное произведение не опубликовано и в музеях не объявилось. Не было о нем упомянуто в докладе директора завода Шердакова к «130-летию Златоустовской оружейной фабрики». Однако к созданию меча, посвященного Победе, Златоустовские художники обратятся не раз. На ножнах меча, изготовленном в 1958 году, посвященном Великой Отечественной войне, Г. М. Берсенев разместил в обрамлении лавровых ветвей изображения-символы – башню Кремля, орден Победы с памятными датами 1941-1945 гг., памятник воину-освободителю в Трептов-парке в Берлине. («Антиквариат» №3, 2009). А уже к двадцатилетнему юбилею Победы художник Л. Н.

Валиев явился автором меча, для южноуральцев – ветеранов войны «Златоустовцам – ветеранам Отечественной войны 1941-1945 гг.». («Златоустовский рабочий», 1965). Через 10 лет был создан В. Тарыниным меч, экспонирующийся в Златоустовском краеведческом музее. [3]

Шли годы, память о героизме народа не меркла, несмотря на перемены общественного строя и экономики страны. В 1995 году мастерами вновь созданного частного предприятия МДПИ «ЛиК» по эскизам группы художников А. И. Лохтачева, Н. В. Лохтачевой и Г. И. Мануша для главной лестницы музея Великой Отечественной войны России на Поклонной горе были изготовлены щит и меч. И, кроме того, здесь же, в мастерских «ЛиК», изготовлены были 4 меча, врученные главам стран антигитлеровской коалиции - США, Англии, Франции, и последний был преподнесен Президенту России Б. Н. Ельцину.

Самое позднее посвящение Великой Победе было изготовлено фирмой «Никон», руководимой Николаем Николаевичем Новиковым, в 2005 году. «Щит и меч», изготовленные мастерами «Никон», экспонировались в дни празднования дня Победы в музее Вооруженных сил г. Москве. Хочется верить, что клятва данная погибшими- победителями, выжившими в кровавой бойне двадцатого века, сохранится и будет пронесена потомками через века. Звучала эта клятва так, и высечена она в граните на могиле неизвестного солдата: «Имя твое неизвестно, подвиг твой бессмертен». А символические мечи, изготовленные златоустовскими мастерами, подтверждают величие подвига известных и неизвестных солдат и героев тыла.

Источники:
1. Газета «Заводской гудок», 17 декабря 1965 г.
2. АЗГО, Фонд Р-303, опись 6, дело 3, листы 6,15,21
3. Газета «Златоустовский рабочий», 1975 г.

О. Н. Жмаева
г. Златоуст

ОХОТНИЧЬИ РУЖЬЯ, ВЫПУСКАЕМЫЕ ЗЛАТОУСТОВСКИМ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫМ ЗАВОДОМ

28 июня 2019 года предприятие АО «Златмаш» - трижды орденоносный Златоустовский машиностроительный завод - отметил свой 80-летний юбилей. Первоначально, в 1939 году завод создавался как завод по производству стрелкового оружия. За 80 лет номенклатура выпускаемых изделий неоднократно менялась и расширялась соответственно требованиям времени. С 1945 по 1958 год Златоустовский машиностроительный завод изготавливал охотничьи ружья.

10 января 1945 года на завод пришла телеграмма Наркома вооружения об организации на заводе производства охотничьих ружей ИЖ-5. Из Ижевска привезли чертежи на ружье и оснастку, комплект моделей для отливки коробок из ковкого чугуна. В феврале приступили к организации производства. В августе при цехе № 16 было создано экспериментальное опытно-конструкторское отделение по их изготовлению. Наладили конвейерную сборку, изменили частично конструкцию и технологию изготовления, улучшили качество изделия.

20 августа 1945 года приказом директора завода за успешное освоение новых изделий: металлорежущих станков и охотничьих ружей объявляется благодарность и премируются 187 человек, 82 из них награждаются охотничьими ружьями. К концу 1945 года было изготовлено 2300 ружей, в 1946 году было выпущено уже 85640 штук, в 1948 году – 110 тыс. штук, в 1949 году – 210 тыс. ружей. Выпуск ружей ИЖ-5 калибров 12, 20 и 28 продолжался до конца 1949 года.

В июле 1946 года на заводе были начаты опытные работы над своей конструкцией охотничьих ружей. Конструкция системы В. А. Казанского - ЗК (Златоуст-Казанский) 16 калибра стала с 1950 года основной для оружейного производства завода. В сентябре 1953 года решено разработать документацию на ружье ЗК улучшенного качества, а также бескурковое калибров 28 и 32. В 1952 году изготовлено 190 тыс. ружей ЗК, в 1954 году 45 тыс. штук, в 1955 году 103 тыс. штук, в 1956 году 150 тыс. штук, в 1957 году 161700 штук.

В 1956 году на заводе было освоено производство 2-х ствольного охотничьего ружья ТЗК «Олень». В 1957 году начато его серийное производство и выпущено 10600 ружей. В том же 1957 году на заводе был организован гравёрный участок для выпуска ружей улучшенного качества с гравировкой.

Создатель ружей ЗК - Василий Александрович Казанский родился в 1901 году в г. Туле. Окончив ремесленное училище, пришел работать на Тульский оружейный завод в 1917 году учеником чертёжника. С 1920 работал конструктором, старшим технологом, начальником технологической группы проектного бюро, заместителем главного технолога. В 1941 году В. А. Казанский эвакуировался в Златоуст с Тульским

оружейным заводом. Участвовал в проектировании и отработке новых изделий, в т.ч. авиационной пушки Волкова-Ярцева, восстанавливал её производство в Златоусте. На машзаводе работал до 1950 года заместителем главного технолога, затем вернулся в Тулу. Был награжден именными часами, орденом Красной Звезды, медалью «За доблестный труд в годы Великой Отечественной войны. 1941-1945г.г.». За изобретение охотничьего ружья награжден золотой медалью на XX Московской выставке «Охота и собаководство» в 1950 году.

На этой же выставке Почетной грамотой был награжден главный конструктор Дмитрий Павлович Пинаев – «За руководство разработкой конструкции универсального дробового охотничьего промыслового ружья модели ЗК, выпуска качественного охотничьего оружия».

Дмитрий Павлович Пинаев (1909 – 1974) эвакуирован в Златоуст с Тульским оружейным заводом. Дмитрий Павлович с 1941 года работал на заводе заместителем главного конструктора, а с 1945 года – главным конструктором. Был награжден орденами Красной Звезды и Трудового Красного Знамени.

Так же на этой выставке Почетной грамотой «За художественное выполнение гравёрных работ штучных ружей ЗК» награжден гравёр Антон Николаевич Пучкаев (1916 – 1997).

Пучкаев Антон Николаевич родился в Белоруссии в крестьянской семье. Окончил семилетку, а затем Витебский художественный техникум. С 1940 года он 40 лет проработал на Златоустовском машиностроительном заводе гравёром. «Заслуженный ветеран труда» завода. Награжден мелями «За доблестный труд в годы ВОВ 1941-1945 гг.», «За

доблестный труд. В ознаменование 100-летия со дня рождения В. И. Ленина».

В 1956 году городская газета «Златоустовский рабочий» писала – «Недавно т. Пучкаев выполнил сложнейшую работу – гравировку миллиметрических делений на пуансонах. О точности этой работы говорит уже то, что лекальщику пришлось выполнять ее с помощью микроскопа».

В среднем заводом ежегодно выпускалось более 150 тысяч охотничьих ружей с механической и ручной гравировкой, а также подарочного варианта. У моделей ружей штучного изготовления отделка всех деталей улучшенная. Орнаментная гравировка выполняется с разделкой композиции в два тона методом травки с покрытием никелем. Спусковой крючок и рычаг запирания могут быть хромированы или никелированы.

Охотничьи ружья конструкции Казанского: ЗК, ЗКМ-1, ЗКМ-2 калибров 16, 20, 28 и 36 выпускались до 1959 года.

Производство двуствольного ружья ТЗК «Олень» было прекращено в ноябре 1958 года в связи с выполнением программы. За два года их было выпущено более 23 тысяч штук.

На ружьях применялась маркировка: ЗК; ЗКМ-1, ЗКМ-3 (модернизированное, куркового типа, массового производства); ЗКМ-2, ЗКМ-4 (модернизированное, куркового типа, с улучшенной гравировкой); ЗКМШ-1, ЗКМШ-2 (модернизированное, куркового типа, штучное); ЗБ-1, ЗБ-3 (бескуркового типа, массового производства); ЗБШ (бескуркового типа, штучное).

Охотничьи ружья Златоустовского машиностроительного завода были награждены на московских выставках серебряной медалью в 1949 году

и золотой медалью в 1950 году, Почетным дипломом на международной выставке в Брюсселе в 1958 году.

И. Б. Третьякова
г. Верхний Уфалей

ИСТОРИЯ КОМПЛЕКТОВАНИЯ «МУЗЕЯ ВОЕННОЙ ТЕХНИКИ ПОД ОТКРЫТЫМ НЕБОМ» В ВЕРХНЕУФАЛЕЙСКОМ ГОРОДСКОМ ОКРУГЕ

Прогуливаясь по улицам Верхнего Уфалея, нельзя не зайти в уютный и современный Сквер Победы – знаковый объект городского пространства, расположенный рядом с центральной площадью и зданием администрации нашего городского округа.

Внимание жителей и гостей Верхнего Уфалея привлекает, конечно же, собрание военной техники различных исторических периодов двадцатого столетия. Сейчас эта, пусть небольшая, но зрелищная коллекция – экспонаты «Музея военной техники под открытым небом». Свой облик музей приобрёл не так давно – в ноябре 2019 года, накануне юбилейного - 75 года Победы.

Формирование своеобразного музея под открытым небом началось в 1999 году, также в преддверии юбилея Победы, тогда готовились отмечать 55-летие этого события. Самой первой в Верхнем Уфалее появилась 100-миллиметровая зенитная пушка КС-19 образца 1947 года, которая разместилась на площадке Детского парка, недалеко от Венка Славы, посвящённого памяти работников Уфалейского металлургического завода, погибших в годы Великой Отечественной войны.

Практически сразу рядом была установлена учебная танковая 76-мм пушка Ф-34от танка Т-34-76, она была

найдена в 1999 году при строительстве гаражных боксов за зданием музея, в котором в годы Великой Отечественной войны располагалась столовая 29 Отдельного учебного танкового полка (29 ОУТП, г. Сталинград), находившегося в эвакуации в Верхнем Уфалее в 1942-1947 годах и готовившего специалистов различных танковых профессий – водителей-механиков, башенных стрелков, командиров танкового расчёта, радистов…

Сколько же восторга вызвало появление этих образцов военной техники у горожан, особенно у ребятни! Всё можно было потрогать, покрутить, повертеть, а самые смелые даже залезали наверх.

И вот перед новым, 2000 годом, появилась БМП-1 (боевая машина пехоты) с 73-мм гладкоствольным орудием, буквально через две недели - БРДМ-2 - боевая разведывательная дозорная машина. Последней в коллекции двадцатилетней давности стала 76-мм дивизионная пушка образца 1942 года (ЗиС-3).

Каким же образом вся военная техника оказалась в нашем городе? Между Главой Верхнего Уфалея (на рубеже тысячелетий городом руководил Юрий Васильевич Абдурахимов) и руководством 90-й танковой дивизии, находящейся в южноуральском городе Чебаркуль, была достигнута договорённость, благодаря которой и состоялась передача образцов военной техники для экспонирования под открытым небом и возрождения военно-патриотического воспитания подрастающего поколения.

В течение 20 лет музей военной техники находился в Детском парке, экспонаты не теряли своей привлекательности в глазах детей и родителей, технику активно «изучали», «проверяли» на прочность, фотографировались на её фоне, водили экскурсии. В тот

период объекты «Музея военной техники под открытым небом» были переданы в оперативное управление «Историко-краеведческому музею».

А спустя почти 20 лет в Верхнем Уфалее появилась легенда…

В 2018 году Министерством культуры Российской Федерации в фонды «Историко-краеведческого музея» был передан танк Т-34-85, приехавший в Верхний Уфалей прямо в День Победы. Стоит упомянуть, что появление в городе настоящего символа Победы, участвовавшего в сражениях, стало главным событием городского масштаба, эту новость осветили областные и региональные СМИ.

Боевой танк изъяли у контрабандистов, пытавшихся вывезти его в Казахстан. После экспертизы боевая машина была признана культурной ценностью Российской Федерации. На танк претендовали музеи нескольких уральских городов – Карталы, Варна, Свердловская область, однако в итоге было принято решение о передаче его музею Верхнеуфалейского городского округа.

Удивителен тот факт, что танк полностью работоспособен, сохранены все внутренние агрегаты, в случае необходимости (например, участие в Параде Победы) танк может двигаться самостоятельно, танковые аккумуляторы хранятся в фондах музея, но, конечно же, танк прошёл процедуру демилитаризации.

Сам процесс доставки танка с казахстанской границы был осуществлён при непосредственном методическом и финансовом содействии Дмитрия Баскова, являющегося аттестованным экспертом по технике 19-20 веков Министерства культуры РФ.

Чтобы достойно представить пополнившийся легендарной боевой машиной «Музей военной техники

под открытым небом», было принято решение о реэкспозиции, но решить, где отныне будет располагаться сам музей, было предложено жителям округа. Специалист по экспозиционно-выставочной деятельности «Историко-краеведческого музея» Владимир Малых подготовил эскизы двух предполагаемых площадок, в социальных сетях на официальных страницах администрации ВГО и музея было запущено народное голосование, по результатам которого и определилась площадка для размещения экспонатов – уфалейцы сообща выбрали место рядом с Вечным Огнём в городском Сквере Победы.

После сооружения постамента, установки осветительных приборов, масштабных реставрационных работ тех образцов техники, которые ранее находились в Детском парке (в этом очень помог коллектив АО «Завод «Дормаш») и установки всей техники на постамент, 29 ноября 2019 года состоялось торжественное открытие обновлённого «Музея военной техники под открытым небом".

На сегодняшний момент этот музей стал истинным украшением Сквера Победы и Верхнего Уфалея в целом. Музей под открытым небом включён в экскурсионные маршруты по Верхнеуфалейскому городскому округу, регулярно становится площадкой для различных нравственно-патриотических акций для детей и молодёжи, а также местом посещения новобрачных Верхнего Уфалея.

Историческая справка: советский средний танк Т-34-85 спроектирован на базе серийного танка Т-34 образца 1942 года. Принят на вооружение РККА Постановлением ГКО № 5021 от 23 января 1944 года. В 1944 году Т-34-85 был запущен в массовое производство. Экипаж увеличился с 4 до 5 человек.

Новая башня с усиленным бронированием и увеличенным объёмом была более удобной для экипажа и командира танка. Советский средний танк Т-34-85 с 85-мм пушкой сохранил своё превосходство над противником в быстроходности, манёвренности и проходимости. В 1944—1945 гг. производился на заводах № 183 «Имени Коминтерна», г. Нижний Тагил, № 112 «Красное Сормово», г. Нижний Новгород и № 174, г. Омск. Танк Т-34-85 составил основу танковых войск Советской армии вплоть до середины 1950-х годов, в значительных количествах поставлялся в государства Европы и Азии. Снят с вооружения Российской Федерации в 1993 году.

С. Е. Винокуров
г. Екатеринбург

ДЕКОРАТИВНО-ПРИКЛАДНОЕ ИСКУССТВО, НАРОДНЫЕ ХУДОЖЕСТВЕННЫЕ ПРОМЫСЛЫ И ХУДОЖЕСТВЕННАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ: ПРОБЛЕМЫ ПОНЯТИЙНОГО АППАРАТА СОВРЕМЕННЫХ ИССЛЕДОВАНИЙ

Одной из важных проблем современного изучения художественного наследия является корректное использование специальной терминологии. Это требование диктуется не только самим жанром научного текста, но и обуславливается важной сущностной и даже психологической составляющей восприятия как произведений, так и видов искусства в целом. В этом отношении представляется принципиально важным правильное использование терминов «декоративно-прикладное искусство»,

«народные художественные промыслы» и «художественная промышленность» или «промышленный дизайн». Нередко в исследованиях эти термины смешиваются, используются авторами наравне друг с другом, что создает путаницу в понимании и сущностном разграничении художественных явлений. Настоящее небольшое эссе посвящено раскрытию этих понятий на примере искусства Урала.

Термин «декоративно-прикладное искусство» в широком смысле означает вид художественного творчества, направленного на создание предметов (произведений), сочетающих в себе утилитарную, эстетическую и художественную функции. В этом отношении данный термин кажется применимым к достаточно широкому спектру видов искусства. Однако, как показывает практика, из этого ряда, очевидно, выбиваются «народные художественные промыслы», «художественная промышленность» и «промышленный дизайн».

Начнем с понятия «народные художественные промыслы». Связанные с так называемым «рукомеслом» [2], народные художественные промыслы берут свои истоки в сельских ремеслах. Ярким примером в искусстве Урала может служить обработка мягкого камня (гипсов) в Пермском крае, зародившаяся в последней четверти XIX века. Возникнув как художественный промысел, с приходом советской власти кустарные мастерские объединились в артели, а позднее в заводские предприятия. Процесс институционализации народных художественных промыслов, задевший в 1920-е–1930-е практически все народные художественные промыслы, не только изменил организационную структуру производства, но и вывел его на промышленный уровень, практически

уничтожив связь с народными корнями и поставив воспроизведение моделей на поток.

Вопрос о возможности включения «художественной промышленности» в разряд декоративно-прикладных видов искусства также вызывает ряд вопросов. Один из них – это традиция называть художественно-промышленные виды искусства народными промыслами. Так, достаточно часто уральское камнерезное искусство, художественное литье из чугуна и златоустовскую гравюру на стали относят намеренно или в результате подмены понятий к народным художественным промыслам. Эта традиция во многом связана с советским периодом, где подобного рода производства в силу социально-экономических причин было выгодно упоминать в разделе промыслов. Та же ситуация сохраняется и сегодня с целью включения этих художественно-промышленных видов искусства в национальные программы развития и т. д.

Однако, представляется принципиально важным видеть и проговаривать существенные отличия художественно-промышленных видов искусства от народных промыслов. С момента своего зарождения указанные выше виды уральского искусства были тесно связаны с производством (металлургией, добычей камня и руд, их обработкой).

Кроме того, помимо собственно художественных требований, художественное литье из чугуна, обработка цветного камня, гравюра на стали требовали также и кардинально другой технической базы. Именно поэтому эти виды искусства развивались в рамках заводов, способных своей основной деятельностью поддерживать не всегда рентабельное художественное производство.

Ярким примером может служить деятельность Каслинского чугунолитейного завода, в доле производства которого собственно художественное литье занимала отнюдь не ведущее положение. То же касается Екатеринбургской гранильной фабрики, находившейся под покровительством Императорского двора и существовавшей во многом благодаря заказам из столицы. Зависимость камнерезной отрасли от заказчика в любом из государств, где развивалась обработка цветного камня, подтверждается современными ее исследованиями. Изначально малоприбыльное направление, тем не менее, играло существенную роль в формировании имиджа страны и власти [1].

Немаловажным фактором развития художественно-промышленных видов искусства является источниковая/модельная/проектная база. Известно, что большая часть произведений уральских художественных предприятий в XVIII–XIX веке создавалась по эскизам и проектам столичных художников. Впоследствии организация собственных заводских образовательных учреждений, а также практика отправки талантливых молодых мастеров на профессиональное художественное обучение позволила появиться целому ряду местных мастеров, создававших собственные уникальные модели и эскизы.

Таким образом, видится более корректным и правильным в отношении художественной деятельности уральских заводов термин «художественная промышленность». С одной стороны, это снимет вопросы относительно генезиса этих видов искусства, не связанный с народными художественными промыслами, а во многом «завезенный» на территорию Урала. С другой, как видится, этот термин наиболее

точно описывает существующую художественную практику заводского производства предметов декоративно-прикладного искусства.

Позволим себе оговориться, что, как и в любом виде декоративно-прикладного искусства, в рамках художественной промышленности также выделяются отдельные направления: тиражное (массовое), во многом связанное с техническим воспроизведением модели или проекта; авторское (т. е. уникальное), подразумевающее индивидуальный подход к разработке проекта и его осуществлению в материале.

В случае с авторским направлением мы можем говорить уже о творчестве художника декоративно-прикладного искусства, поскольку создаваемые им произведения разительно выбиваются из общей массы тиражной продукции. Подтверждением этому во-многом служит сама история художественно-промышленных видов искусства Урала, сохранившая до нашего времени имена лишь выдающихся мастеров и оставившая за скобками имена и биографии не менее значимых, но работающих преимущественно над воспроизведением образцов литейщиков, шлифовщиков, гравировщиков, чеканщиков, резчиков и т. д.

Источники:

1. Будрина Л. А. Малахитовая дипломатия. — Москва – Екатеринбург: Кабинетный ученый, 2020. — 208 с.

2. Каган М. С. Морфология искусства: Историко-теоретическое исследование внутреннего строения мира искусств. — Ленинград: Искусство, 1972. С. 270—322

А. В. Козлов
г. Златоуст

ЗЛАТОУСТОВСКАЯ ГРАВЮРА НА МЕТАЛЛЕ В РОССИЙСКИХ УНИВЕРСАЛЬНЫХ ЭНЦИКЛОПЕДИЯХ

Включённость того или иного явления в крупные универсальные энциклопедии косвенным образом характеризует его важность и значение. С этой точки зрения интересно проанализировать, как же обстоит дело в этом плане со златоустовской гравюрой на металле, которой мы все привыкли гордиться.

Посмотрим, как же отражалась златоустовская гравюра в крупнейших российских энциклопедиях, начиная с конца XIX века.

В 1890–1907 гг. был издан «Энциклопедический словарь Брокгауза и Ефрона». Он выходил в двух вариантах — 41 том и 2 дополнительных (меньшая часть тиража) и в полутомах — 82 и 4 дополнительных. В полутоме XI-а («Земпер—Имидокислоты»), опубликованном в 1894 году, никакого упоминания о гравюре нет. В словарной статье «Златоуст» (стр. 603) лишь говорится о том, что *«из Золингена и других мест были вызваны оружейные мастера и началась выделка холодного оружия»*. А ниже упомянуто, что *«при оружейной фбр. музей, где собраны образцы всего, что сделано на фбр. за всё время её существования»*.

В 1900–1905 гг. вышла в свет «Большая энциклопедия: Словарь общедоступных сведений по всем отраслям знаний» под редакцией С. Н. Южакова. Это издание состояло из 20 томов (в 1908–1909 гг.

вышло ещё два дополнительных тома). В 9 томе («Духовенство—Идское поле»), вышедшем в 1902 году в статье «Златоуст» (стр. 678) не упоминается даже о холодном оружии, а пишется, что завод выпускает орудия и артиллерийские снаряды на сумму до 1,5 млн. руб. при 1000 рабочих, а также *«в гор. изготовляются кустарно ножи, вилки, разн. металл. издел. на сумму до 300.000 р.; этим производств. кормится до 300 чел.»*

Наиболее известная и полная энциклопедия советского периода — «Большая Советская Энциклопедия» (БСЭ) — выпускалась с 1926-го (первый том 1-го издания) по 1990-й год (последний ежегодник). Всего за эти годы вышло три издания БСЭ.

Первое издание БСЭ (1926–1947) насчитывало 65 томов и дополнительный том «СССР» без номера. В 27-м томе (Зерновые—империализм»), опубликованном в 1933 году, в статье «Златоуст» (стлб. 62–64) о гравюре практически ничего не упоминается, хотя и говорится, что механический завод *«долгое время был единственным в России по изготовлению холодного оружия»*. Есть в этой статье и такая информация:

«На базе старинных кустарных промыслов возникли 2 крупные мастерские (210 рабочих) по изготовлению ножей и вилок (изделия златоустовских кустарей исстари славились не только высоким качеством стали, но и своею резьбой)».

Во второе издание БСЭ (1949–1958) вошло 49 томов, том 50 «СССР», дополнительный том 51 и том без номера «Алфавитный указатель» в двух книгах (1960). В 17-й том («Земля—индейцы»), появившийся в 1952 году, впервые вошла отдельная словарная статья (стр. 104–105), посвящённая гравюре:

ЗЛАТОУСТОВСКАЯ ГРАВИРОВКА НА МЕТАЛЛЕ *— возникшее в начале 19 в. искусство художников-*

гравёров златоустовского завода (б. Косотурский з-д), украшавших холодное оружие рисунками и орнаментами, выполненными золотой и серебряной насечкой, гравировкой и золочением по травленой и воронёной стали. Крупнейшие мастера 19 в.— И. Бушуев, И. Бояршинов и др. — запечатлели на клинках эпизоды Отечественной войны 1812, сцены охоты и заводского производства, пейзажи и т. д. В советское время мастера З. г. на м. создали уникальные художественные произведения: «Битва за Сталинград» — гравюра на клинке шашки, сделанной в подарок И. В. Сталину, «Сталинский Урал» — художественный альбом, преподнесённый И. В. Сталину в день его 70-летия, «Кубок мира», много гравюр, посвящённых темам Великой Отечественной войны, 800-летию Москвы и пр. Златоустовские гравёры выполняют оригинальные композиции (тематические и пейзажные) на металлич. пластинах и изделиях бытового назначения, изготовляют ажурные металлич. предметы.

Лит.: Денисова М. М., Художественное оружие XIX века Златоустовской оружейной фабрики, «Труды Государственного Исторического музея», М., 1947, вып. 18.

Статья проиллюстрирована графическими рисунками работ златоустовских гравёров, среди которых вешалка для полотенец (художники А. И. Боронников и М. В. Добровольский, 1951), разрезные ножи (художник Г. М. Берсенев, 1951), охотничий нож (мастер И. Бушуев, 1827). Особо отмечу, что в этой статье гравировка определяется, именно как искусство, а не как художественный промысел.

Третье издание БСЭ (1969–1978) включало в себя 30 томов (том 24 издан в двух книгах: вторая,

дополнительная книга — «СССР») и дополнительный том «Алфавитный именной указатель» без номера (1981). Словарные статьи на букву «З» вошли в 9 том («Евклид—Ибсен») этого издания, вышедший в 1972 году. Статья об искусстве златоустовских гравёров в этот том не вошла, гравюре нашлось лишь пара строк в словарной статье «Златоуст» (стр. 541–542):

«С начала 19 в. З. является центром художественной гравировки на металле. Золотой и серебряной насечкой, гравировкой, а также золочением выполняются различные композиции на стальных пластинах и бытовых изделиях».

Последней по времени отечественной универсальной энциклопедией стала Большая Российская энциклопедия, вышедшая в 2004–2017 гг. В её состав вошло 35 нумерованных томов и отдельный том «Россия». В 10-й том («Железное дерево—излучение»), напечатанный в 2008 году, вновь была включена статья о гравюре (стр. 504):

ЗЛАТОУСТОВСКАЯ ГРАВЮРА НА СТАЛИ, *рус.худож. промысел. Возник в нач. 19 в. в Златоусте (ныне Челябинской обл., РФ). Изделия из стали (клинки, столовые приборы, охотничьи топорики) украшаются композициями, выполненными гравированием, «рисовкой» (нанесение рисунка резервирующим составом с последующим вытравливанием узора), насечкой золотом и серебром, золочением и серебрением, сочетающимися с воронением (при котором разность нагрева стали используется для придания ей разл. цветовых оттенков от чёрно-бархатистого до голубого или фиолетового). Сочетание нескольких видов техники позволяет достигать цветового и фактурного разнообразия, определяющего характерный для З. г. на с. эффект*

живописности. В 1820—30-е гг. изготовлялись гл. обр. сабельные клинки со строгими по формам античными аллегорич. мотивами, живо трактованными сценами охоты, орнаментом в духе рококо (основоположник традиций златоустовской школы авторского украшения холодного оружия и традиций техники худож. убранства металла И.Н. Бушуев, мастера И. П. Бояршинов, С. А. Фетисов и др.). В 1840-е гг. распространилось произ-во ларцов, подсвечников и т.д. В нач. 20 в. в отделке часто использовались резное дерево, кость, эмаль, цветной камень. В сов.время выполнялись изделия, предназначенные для широкого круга потребителей: столовые приборы, ножи для бумаги, настенные тарелочки, украшенные орнаментом, пейзажными и сюжетными композициями (художники М. Д. Раков, Г. М. Берсенев, Л. Н. Валиев, О. А. Аверкин, А. Л. Богачёв и др.). Ныне традиции промысла продолжают: предприятие «Златоустовская гравюра на стали» (входит в состав холдинга «ПОим. И.Н. Бушуева»), худож. мастерские «ЛиК», «Практика», «Формула» и др.

Лит.: Глинкин М.Д. Златоустовская гравюра на стали. Челябинск, 1967; Аболъская Т. И. Златоустовское художественное оружие XIX в. Л., 1986; Златоустовское украшенное оружие. Златоуст, 1999.

В этой статье наша гравюра определяется как русский художественный промысел, что, на мой взгляд, в значительной степени понижает её статус.

Этот краткий энциклопедический обзор заставляет задуматься над определением нашей гравюры. Что же всё-таки она такое: искусство или художественный промысел? Я бы определил златоустовскую гравюру на металле как особый вид изобразительного искусства,

характеризующийся применением металлов (сталь, латунь) в качестве основы произведения, а также использованием металлов (золото, серебро, никель) и их свойств (воронение и синение стали) в качестве изобразительных средств (красок).

А. М. Логинова
г. Екатеринбург

ОБЪЕДИНЕННЫЕ МОДЕЛЯМИ: СРАВНИТЕЛЬНЫЙ АНАЛИЗ НЕКОТОРЫХ ОТЛИВОК УРАЛЬСКИХ ЧУГУНОЛИТЕЙНЫХ ЗАВОДОВ КОНЦА XIX – XX ВЕКА

В XIX веке, в период промышленного расцвета, на Урале было открыто порядка 70 металлургических предприятий, основная деятельность которых была направленна на военную промышленность, архитектурное и бытовое литье. На многих предприятиях были запущенны цехи художественного литья, в которых отливали скульптуры, вазы и мелкую пластику по моделям отечественных и западноевропейских скульпторов. Несмотря на то, что художественное литье не было основной деятельностью уральских заводов, предметы, созданные из чугуна, активно демонстрировались на выставках и шли на продажу. Сегодня, эти образцы декоративно-прикладного искусства представляют не только художественную и культурно-историческую ценность, но и стали «визитной карточкой» Урала, как важнейшего центра художественного литья в России.

Ассортимент художественного литья различных заводов не редко повторялся. Так, согласно

прейскурантам Каслинского и Кусинского чугуноплавильных и железоделательных заводов в ассортименте предприятий были отливки, созданные по одним и тем же моделям, среди них: канделябры «Рыцарь со штандартом» (левый и правый), по французскому образцу в бронзе с модели 2-й половины XIX века, рельефы «Апостол Павел» и «Апостол Петр» по образцу с моделей Прусского королевского завода в Берлине 1817-1818 годов, выполненных по рисункам Жана Варина, пресс-папье «Глухарь на току» по авторской модели Р. И. Баха для бронзолитейной фабрики Р. Я. Кохуна и торговой фирмы «Никольс и Плинке» в Санкт-Петербурге и «Собака охотничья» по модели 1880-х годов Поля-Эдуарда Делабриера.

В собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств хранятся рельефы «Апостол Павел» и «Апостол Петр», отлитые на Каслинском и Кусинском чугуноплавильных и железоделательных заводах. На настоящий момент путь появления модели на Кусинском заводе не исследован полностью, но известно, что для обучения мастеров в Кусу были направленны литейщики из Каслей. Созданные по одному образцу, произведения все же отличаются друг от друга. Так, каслинские отливки имеют овальную форму, рама при этом отсутствует. Кусинские образцы имеют прямоугольный формат и широкую раму: «Апостол Павел» - с растительным орнаментом по ширине и составным кантом с геометрическим рисунком на внутренней стороне и «Апостол Петр» - с рамой без узора, но как в предыдущем рельефе, с составным кантом с геометрическим орнаментом на внутренней стороне рамы. Кроме того, на каслинском заводе так же отливали рельеф «Апостол Петр» со сложной прорезной фигурной рамой [1], а в

ассортименте других заводов встречались аналогичные отливки с рамами других форм, например овальной [2]. Хочется отметить, что рельефы лили вместе с рамами, единым предметом.

В XX веке, предприятия, открывшиеся в советский период, помимо прочих начали отливать пластику по каслинским моделям. Так, в коллекции ЕМИИ присутствуют пресс-папье «Глухарь на току» Каслинского чугуноплавильного и железоделательного завода [3] и Свердловского чугунолитейного завода [4] (СЧЛЗ). Скульптуры различаются по степени проработанности. Если отливка Каслинского завода отмечена тонкой проработкой всех элементов: коры на ветке дерева, листьев и оперения птицы, то на отливке СЧЛЗ все вышеупомянутые четкие линии и контуры сглажены. Видится, что причиной этого может служить метод производства предметов. На Каслинском заводе для создания художественного литья использовали метод выплавки при помощи опок и формовочного песка, а Свердловский чугунолитейный завод выпускал скульптуры по технологии точного литья по выплавляемым моделям [5], которые не дорабатывались при помощи чеканки. Кроме того, в отличие от Каслинского завода, где чугунные изделия окрашивали голландской сажей, которая, ложась тонким слоем, придавала произведениям глубокий бархатный черный цвет, на СЧЛЗ использовали кузбасс-лак, слой которого сглаживал поверхность произведений. Таким образом, советская отливка при всей схожести с дореволюционной, отмечена большей обобщенностью, что было свойственно предметам массового производства в советское время.

Помимо степени проработанности, скульптуры отличаются по композиции: глухари повернуты в

разные стороны. На пресс-папье, выполненном на СЧЛЗ, птица смотрит в нижнюю часть ветки, на которой сидит, в сторону соединения ветви и основания скульптуры, на каслинской отливке – в противоположную, на верх. Сравнив отливку и изображение пресс-папье из прейскуранта Каслинского завода [6], а также аналогичные скульптуры того же производства, хранящиеся в различных музейных коллекциях [7], можно прейти к выводу, что расположение глухаря на каслинском пресс-папье изсобрании ЕМИИ является исключением, вызванным, по-видимому, ошибкой при соединении двух частей работы (ветви дерева и птицы).

Среди произведений, которые отливали на СЧЛЗ по каслинским моделям, хочется выделить скульптуры «Рыцарь со штандартом» (правый и левый). В исполнении мастеров Каслинского завода рыцари были составными частями парных столовых канделябров на 6 (5) свечей, отливаемыми по французским образцам в бронзе с моделей 2-й половины XIX века. Круглые профильные основания канделябров, стоящие на трех ножках в виде листьев дуба, украшенные растительным рельефом – они же постаменты для рыцарей, были значительно упрощены в отливке Свердловского чугунолитейного завода и превращены в восьмигранный профильный постамент имитирующий камень, украшенный военными атрибутами; стойка канделябра, имитирующая древко штандарта, в вариации СЧЛЗ утратил свое утилитарное предназначение, уменьшился и превратился в древко штандарта с заостренным наконечником.

Таким образом, хорошо известные произведения, выполненные по одним и тем же моделям на разных заводах, несут в себе ряд отличий, обусловленных

различными техническими приемами, используемыми на предприятиях, а также творческими поисками мастеров. Несмотря на очевидность вышесказанного, хочется отметить, что на настоящий момент отсутствует какая-либо единая научная работа, обобщающая хоть и не большие, но заметные особенности произведений, выполненных на разных заводах, что было бы полезным для атрибуций предметов, не имеющих клейм.

Источники:

1. Губкин О. П. Свердловский чугунолитейный завод// Журнал «Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования». № 1-2 (44), Январь-февраль 2007. – Москва: Издательский Дом «Любимая книга». – 62 – 71 с.

2. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи: альбом. – С-Петербург: Типография Главного Управления Удалов, 1913. – 74 с.

3. Уральское художественное литье в музейных и частных собраниях. Сборник материалов региональной научной конференции 2010 г., посвященной 110-летию Каслинского чугунного павильона и Всемирной художественно-промышленной выставки в Париже. – Екатеринбург, 2012. – 89 с.

4. Художественное литье XIX-XX веков в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств: Каталог/ Авт.-сост Губкин О. П., Шайдурова Г. П. – Екатеринбург: Издательский дом «Автограф», 2005 - 320 с.

Примечания:

1. Барельеф «Портрет апостола Петра»; 1889-1891; чугун, лак черный, литье, чеканка, окраска; Челябинская область, г. Касли, коллекция Томского областного

краеведческого музея имени Михаила Бонифатьевича Шатилова; ТОКМ 2667, М-1600

2. Барельеф «Святой Апостол Павел»; конец XIX века; чугун, литье; Российская Империя; коллекция Костромского государственного историко-архитектурного и художественного музея-заповедника; КМЗ КОК-7594, М-4737

3. Клеймо "КАС.З. 1910"

4. Клеймо СЧЛЗ в ромбе; выпускалась на заводе с 1956 года по каслинской отливке

5. Губкин О.П. Свердловский чугунолитейный завод// Журнал «Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования». № 1-2 (44), Январь-февраль 2007. – Москва: Издательский Дом «Любимая книга». – С. 63.

6. Литье Каслинского завода Кыштымского округа. Художественные вещи: альбом. – С-Петербург: Типография Главного Управления Удалов, 1913. – С. 31.

7. Челябинский государственный музей изобразительных искусств (г. Челябинск), Горнозаводский краеведческий музей им. М.П. Старостина (г. Горнозаводск), Национальный музей Республики Коми (г. Сыктывкар)

З. А. Малаева
г. Москва

ИЗОБРАЗИТЕЛЬНЫЕ ПРОТОТИПЫ В КАСЛИНСКОМ И КУСИНСКОМ ХУДОЖЕСТВЕННОМ ЛИТЬЕ ИЗ ЧУГУНА XIX-НАЧ. XXI ВЕКА И ИХ ПРИОРИТЕТНАЯ РОЛЬ В НАУЧНОЙ АТРИБУЦИИ МОДЕЛЕЙ И ЗАВОДСКИХ ОТЛИВОК

Каслинское и кусинское литье, под которым понимается изготовление из чугуна самых разных предметов русской культуры и материального быта, сегодня признано российским научным миром и коллекционерами одной из репрезентативных сфер российской художественной промышленности XIX-нач. XXI в. Изучением уральского «кабинетного литья» из чугуна, в первую очередь художественной продукции Каслинского завода, ассортимент которой был чрезвычайно большим и разнообразным, в Москве начали серьезно заниматься с искусствоведческих позиций музейной науки после большой ретроспективной выставки 1984 г. в «Музее на Делегатской» [1]. Появление в 1988 г. по материалам этой выставки каталога-клеймовника «Каслинское литье», состоящего из двух небольших книжек [2], стало на долгие годы единственным изданием справочного характера для атрибуции чугунных отливок разных лет. Помимо специалистов вышеназванного московского музея с сер. 1980-х гг. изучением уральского художественного литья в научно-экспертном (атрибуционном) ракурсе занялись сотрудники отдела Декоративно-прикладного искусства Урала Екатеринбургского музея изобразительных

искусств, широко знаменитого наличием в экспозиции Каслинского чугунного павильона Всемирной Парижской выставки 1900 г. В наши дни силами следующей, новой и молодой генерации сотрудников этого музея ведется дальнейшее искусствоведческое исследование основных вопросов, касающихся истории каслинского литья и атрибуции его отливок, а также проводятся специализированные научные конференции по русскому и европейскому художественному металлу XVIII-нач. XXIв. Одним из главных направлений в научном изучении уральского художественного чугунного литья и ассортиментных изделий частного Каслинского и казенного Кусинского заводов является постоянная работа над уточнением оригинального названия скульптурного прототипа чугунного изделия и выявления авторства первоначальной модели-образца, ставшей примером точного копирования в чугуне, а также установлением конкретной даты создания первичной авторской модели тем или иным европейским или русским скульптором. Не менее важной является задача нахождения образцов-прообразов в разных художественных материалах изготовления и прямых заимствований изобразительного материала, использованных для создания новых ассортиментных заводских каслинских и кусинских моделей в целях их дальнейшего воспроизводства в чугуне. Приведем несколько характерных примеров, способствующих точной и правильной научной атрибуции чугунных отливок, хранящихся в государственных и частных коллекциях. В презентации к данному докладу первый порядковый слайд с изображением конкретной вещи данного исследования представляет известный по современным научным публикациям и по старым заводским

каталогам и прейскурантам предмет из чугуна с той атрибуцией (название, автор, время создания оригинальной модели, датировка), которая за ним окончательно закрепилась во втор. пол. XX-нач. XXI в. Следующий второй и, если имеется третий слайды, демонстрируют скульптурный оригинал-прототип, ставший образцом для создания заводской модели или живописный источник, послуживший для прямого цитирования жанрового сюжета забытых или ставших малоизвестными во втор. пол. XX-нач. XXI в. произведений изобразительного искусства. В слайдах указывается подлинное (первоначальное) название оригинальной вещи-образца и время ее изготовления, фамилия скульптора, создателя пластической модели или художника, автора живописного произведения, мотивировавшего появление новой художественной вещи в чугунном литье. Последний 9-й слайд в презентации предоставляет новую информацию об авторе и годе создания модели широко известного в пер. пол. 20 в. монументального городского бюста-памятника «Карл Маркс» и его камерных чугунных повторов в каслинском литье. Данный бюст Маркса в уменьшенном виде предлагается сегодня к отливке в чугуне Каслинским заводом в соответствии сего ассортиментным модельным рядом. В качестве справочной литературы, дающей основную научную и визуальную информацию по ассортиментному литью Каслинского и Кусинского заводов XIX-нач. XX в. используется монографическое издание О. П. Губкина и Г. П. Шайдуровой, каталогизирующее и атрибутирующее фондовую коллекцию художественного литья из чугуна в фондовом собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств [3].

Парковая скульптура «Девочка с тарелкой» из чугуна, отливка кон. 19 в. по гипсовой модели втор. пол. 19 в. Клейма отсутствуют. Фотоизображение и описание предмета дается в вышеназванном каталоге фондовой коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств, составленным О. П. Губкиным и Г. П. Шайдуровой, на с. 199, № 522 [4].

Оригинал, с которого данная скульптура смоделирована и по образцу которого тиражировалась в чугуне, изготовлен в мраморе и находится в коллекции Государственного Эрмитажа в Санкт-Петербурге. В книге Е. И. Карчёвой «Западноевропейская скульптура XIX–XX веков. Каталог коллекции» эта работа имеет название: статуя «Ребенок с чашей» (также - «Камилло» или «Аллегория любви») и приводится на с. 169-170 [5]. Автором мраморной работы является известный немецкий скульптор – Христиан Даниэль Раух (1777-1857), первоначальная модель в глине была выполнена в 1835 г., модель в гипсе – в 1836 г. и исполнена в мраморе – в 1837 г. Из описания этой скульптуры в указанном научном каталоге коллекции Государственного Эрмитажа узнаем, что в 1835 г. она была заказана немецкому скульптору и основателю берлинской скульптурной школы Х. Д. Рауху вел. кн. Еленой Павловной; с 1837 г. мраморная статуя хранилась в собрании вел. кн. Михаила Павловича и великой княгини Елены Павловны в Михайловском дворце, в Санкт-Петербурге; позднее предмет перешел в столичную коллекцию принцессы Е. Г. Саксен-Альтенбургской (правнучки императора Павла I). Каким образом на Каслинском заводе удалось заполучить оригинальную модель Рауха в гипсе или глине и выполнить с нее заводскую модель для литья в чугуне, остается открытым, но зато выясняется правильно

название изображенного аллегорического персонажа, становится понятным время создания оригинальной авторской работы, ставшей аналоговым прототипом во втор. пол XIX в. для чугунного литья габаритной парковой скульптуры с широко известным сегодня наименованием, как «Девочка с тарелкой».

В фондах Екатеринбургского музея изобразительных искусств, Всероссийского музея декоративного искусства (бывш. Всероссийский музей декоративно-прикладного и народного искусства), Государственного Исторического музея, Политехнического музея и, конечно, в коллекциях многих других музеев страны, а также в частных собраниях хранится одна из самых романтических и красивых по сюжету чугунная тарелка «Свидание», отлитая на Кусинском казенном заводе. Фотоизображение предмета с названием «Декоративная тарелка «Свидание»; настольное украшение для гостиных: тарелка «Свидание» с датой отливки как кон. XIX-нач.XX в. по модели кон. XIX в. приводится на с. 271, № 715-716 в каталоге коллекции чугуна из фондового собрания Екатеринбургского музея изобразительных искусств [6]. В настоящий момент представляется возможным указать более точное время и место создания оригинальной модели этого интерьерного изделия и появления его первых отливок в чугуне на Кусинском заводе.

Источником для создания этой ассортиментной кусинской модели, отражающей по своей форме и сюжету синтез европейского модерна и неоклассицизма, является ее гальванопластический аналог-прототип производства широко известной в Западной Европе Вюртембергской фабрики металлоизделий или сокращенно «WMF» (орг. 1880 г., г. Гейслинген, королевство Вюртемберг, юго-запад Германии) с

клеймом в виде ромба с бегущим страусом внутри, который, в свою очередь, помещен в заштрихованный прямоугольник и латинской аббревиатурой названия и места расположения фабрики «WMFG». Общий дизайн и оригинальная модель изделия разработаны мастерами фабрики - дизайнерским бюро скульптора и художника Альберта Майера, осуществлявшим разработку модного ассортимента актуальных в быту декоративных вещей, созвучных художественному вкусу своего времени.

Мотивацией к созданию новой каталожной модели Вюртембергской фабрики металлоизделий послужила живописная картина «Да или Нет» 1893 г. (коллекция Гессенского земельного музея, Дармштадт, Германия) английского художника-неоклассициста Джона Уильима Годварда (1861-1922). Сюжет картины практически в точности был переведен в декоративно-прикладной формат - в камерную по размерам тарелку с антикизированной сценкой трогательного любовного свидания (отсутствие незначительных композиционных деталей и произвольное появление растительности по обеим сторонам женской фигуры не снижают первоначального романтическо-психологического настроя изделия). Исходя из художественного стиля и времени использования указанного выше фабричного клейма в течение 1903-1910 г. [7], это декоративное изделие могло изготавливаться немецким предприятием в технике гальванопластики с 1903 г. и вошло как удачный промышленный образец в иллюстрированный каталог предприятия в 1906 г. [6]. Предмет имеет ярко выраженную стилистику эпохи модерна, что дает возможность с учетом хронологии клейма и существующего фабричного каталога изделий Вюртембергской фабрики, считать датой создания

оригинальной модели тарелки «Да или Нет» период 1903-1906 гг. Следовательно, попасть в качестве модного и стильного образца-прототипа на Кусинский завод гальванопластическая тарелка «Свидание» могла, ориентировочно, после 1906 г. Изделие сразу же входит в ассортимент художественной продукции и предлагается к отливке в Прейскуранте на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода за 1911 г. [8]. Маркировка на чугунной тарелке в виде круглого оттиска двуглавого орла и заводского клейма в прямоугольной рамке с сокращенной надписью «КУС.З.» не противоречит по времени установленному факту [9]. О хорошей известности и популярности в Российской Империи картины «Да или Нет» художника Дж.У. Годварда свидетельствует почтовое открытое письмо с воспроизведением этого живописного полотна, отправленное из Москвы 20.07.1913 г. в г. Кеммерн Лифляндской губернии (по материалам антикварного рынка).

В контексте этой атрибутивной исторической реконструкции, следует упомянуть и о другом украшении для гостиных производства Кусинского завода – тарелке «С рельефом двух женских головок в цветах настурции» [10]. Это элегантная и стильная вещь также отливалась в чугуне по образцу каталожного изделия Вюртембергской фабрики металлических изделий 1906 г. Оригинальный дизайн этой декоративной гальванопластической тарелки, выполненной в Германии в югендстиле пер. пол. 1900-х гг., был полностью созвучен русскому модерну, что сделало ее идеальным образцом для тиражирования в чугуне на Кусинском заводе после 1906 г. вместе с тарелкой «Свидание». Таким образом, обе интерьерные тарелки Кусинского завода могут быть достаточно

точно датированы периодом после 1906 г. и до 1914 г., когда разразилась Первая мировая война.

Бюст «Карл Маркс» из чугуна. Отливается по заказам на Каслинском заводе архитектурно-художественного литья в двух размерах – большом (интерьерный бюст, вес - 6 кг 220 г) и малом (настольный бюст, вес – 1 кг 680 г). Оба бюста представлены в Альбоме «Литье Каслинского завода архитектурно-художественного литья. Художественные вещи» 2011 г. [11]. Автор оригинальной модели и год ее создания – в Альбоме не указаны. Чугунный бюст «Карл Маркс» присутствует в некоторых частных собраниях и коллекциях государственных музеев (напр., в Каслинском музее художественного литья). Данный бюст известен в четырех вариантах с разным размером и разным весом – монументальный уличный памятник ранней Советской эпохи 1920-х гг. и настольная редукция для камерного интерьера этого же времени, и, как «кабинетный предмет» двух размеров, представляющий современную художественную продукцию Каслинского завода. В настоящее время автором доклада установлено, что создателем оригинальной модели уличного памятника-бюста с изображением Карла Маркса является известный скульптор-монументалист, народный художник СССР (1957), Лауреат Сталинской премии второй степени (1942) Всеволод Всеволодович Лишев (1877–1960).С 1918 г. он один из участников Плана монументальной пропаганды, в контексте которого создает целый ряд памятников, в т.ч. бюст К. Марксу для Новой Ладоги. Требование "поставить на первое место постановку памятников величайшим деятелям революции - Марксу и Энгельсу" выдвинул В. И. Ленин, который лично контролировал осуществление плана

монументальной пропаганды. По словам скульптора, созданный им для Новой Ладоги уличный бюст Маркса стал для него «первым произведением на новую тему воздвигнутую перед художником революцией». Дата создания модели и установка памятника в Новой Ладоге - 1918 г. Памятник сохранился до наших дней, имеет статус Объекта культурного наследия регионального значения «Памятник-бюст К. Марксу» и расположен по адресу: Ленинградская область, Волховский муниципальный район, город Новая Ладога, проспект Карла Маркса, сквер у д. 21.

Наиболее ранняя отливка монументального бюста Маркса в чугуне с маркировкой Каслинского завода в виде надписи в металле «КАС.З.» и указанием времени изготовления известна для 1920 г. Предположительно, в период с 1924 по 1937 г. бюст отливался с другим клеймом на тыльной стороне - в виде крупного прямоугольного картуша (с вогнутыми углами) с рельефной надписью печатными литерами «КАСЛИНСКИЙ ЗАВ» . Размеры таких чугунных бюстов: 69×49×41 см, вес – 56 кг 250 г. Аналогичный бюст хранится в частной московской коллекции и общедоступен для просмотра в виде фотографического изображения на научно-информационном интернет-сайте Галереи каслинского литья [12]. Одновременно, с монументальным форматом отливки Каслинским заводом бюста К. Маркса с 1920 г. было налажено производство чугунной редукции – маленького настольного бюстика, на котором в прямоугольной рамке стояло заводское клеймо в виде сокращенной надписи «КАС.З.». Поэтому, время создания каслинской редукции памятника-бюста можно определить достаточно точно, это - 1920 г., однако имя заводского мастера столь актуальной для своего времени

агитационно-пропагандистской работы малого размера остается не известным. Также совершенно очевиден факт государственного заказа Советской властью на тиражную отливку монументального бюста Маркса в чугуне на Каслинском заводе в соответствии с претворением в жизнь ленинского Плана монументальной пропаганды 1918-1921 г. В наши дни монументальный бюст-памятник Карла Маркса с клеймами Каслинского завода 1920-1930-х гг. рассматривается как коллекционный материал и инвестиция в искусство. Камерные «кабинетные бюсты» К. Маркса, которые предлагаются с нач. XXI в. котливке по частным заказам на Каслинском заводе, маркируются современными заводскими клеймами и не представляют сложности для точной временной атрибуции.

Примечания:

1. Приведенные в слайдах презентации примеры наглядно показывают один из основных и широко практиковавшихся методов формирования Кабинета модельных образцов ассортиментного литья на Каслинском и Кусинском заводах во втор.пол. 19-нач. 20 в., который нередко представлял несанкционированное, с нарушением авторского права копирование готовых образцов художественной продукции других предприятий и тиражирование их на уральских заводах в чугуне. Поэтому, в большинстве случаев уточнение уже сложившейся в научном плане атрибуции многих изделий этих двух чугунолитейных заводов происходит благодаря нахождению точных аналогов, прото-образцов или прототипов в других материалах, техниках

изготовления и иных сферах изобразительного и декоративно-прикладного искусства.

2. «Музей на Делегатской» - в 1980-е – сер. 2010-х гг. сокращенное название для органов печати, радио, телевидения и журналистских статей Всероссийского музея декоративно-прикладного и народного искусства, разместившегося в старинной московской усадьбе по адресу ул. Делегатская,3.

Источники:

1. Каталог выставки «Каслинское литье» в 2-х кн. Авторы-составители А. А. Гилодо, З. Г. Малаева. М., 1988.
2. О. П. Губкин, Г. П. Шайдурова. «Художественное литье 19-20 вв. в собрании Екатеринбургского музея изобразительных искусств. Каталог». Екатеринбург, 2005.
3. О. П. Губкин, Г. П. Шайдурова. Указ. Раб., с. 199, № 522.
4. Е. И. Карчёва «Западноевропейская скульптура XIX–XX веков. Каталог коллекции». СПб., 2016.
5. О. П. Губкин, Г. П. Шайдурова. Указ. Раб.
6. Art Nouveau Domestic Metalwork from Wurttembergische Metallwaren Fabric 1906. Antique Collectors Club.
7. См.: https://www.livemaster.ru/topic/2362871-klejma-wmf
8. Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 г. Уфа, 1911. С. 19, 47, раздел Р. «Настольные украшения для гостиных», № 343, ил.376.
9. Художественное литье Урала XVIII-XXI вв. Указатель клейм. Москва, Екатеринбург, 2016. С. 94.

10. Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 г. Уфа, 1911. С. 19, 48, раздел Р. «Настольные украшения для гостиных», № 339, ил. 324.

11. Альбом «Литье Каслинского завода архитектурно-художественного литья. Художественные вещи». Касли, 2011. С. 10, 11, А. Бюсты № 55 и 57, ил. 55 и ил. 57.

12. См. каталог частной московской коллекции - Галерея «Каслинское литье»: http://kaslicastiron.ru/

Л. А. Хайдукова
г. Нижний Тагил

ЮВЕЛИРНЫЕ ПРОИЗВЕДЕНИЯ В СОБРАНИИ НТМИИ

В коллекции «Декоративно-прикладного искусства» Нижнетагильского музея изобразительных искусств хранится более 100 произведений ювелирного искусства, поступивших в собрание музея из трех основных источников. В период с 1960-х годов и до середины 1990-х годов основным способом поступления ювелирных предметов в музей НТМИИ была передача произведений из Министерства культуры РСФСР; с 2000-х годов ведущим способом поступления становятся дары уральских мастеров, реже закупка музеем произведений, в основном тагильских мастеров. [1]. Таким образом, сложилась небольшая, но заслуживающая внимания коллекция ювелирного искусства музея, в которой представлены работы мастеров трех российских ювелирных центров - Санкт-Петербурга, Москвы и Екатеринбурга.

Развитие ювелирного российского искусства в период 1960-х годов в коллекции НТМИИ представлено в основном произведениями ленинградской школы, отличающейся лаконизмом и простотой форм, строгостью выразительных средств и высокой профессиональной культурой. Для мастеров ленинградской школы характерно обращение к широкому спектру культурного мирового наследия – от культуры древних народов и цивилизаций до европейской культуры. Источником вдохновения в создании серебряного браслета Веры Поволоцкой «Африка» с графикой чеканного орнамента на пластинах-звеньях овальной формы, явились мотивы африканского искусства, и украшение превратилось в своеобразный «фетиш», наделенный магическими знаками. Если у В. Поволоцкой главное –это пластика и декор металла, то в произведениях Елизаветы Успенской образной доминантой являются крупные камни. Огромный прозрачный цитрин желтого цвета в багетной огранке становится доминирующим акцентом на широком разомкнутом браслете с фактурной поверхностью, выполненной методом ручной ковки. Характерная для того периода «выразительность видится в упрощенности форм, отказе от декора, выявление свойств материалов без насилия над их природой» [2].

В гарнитуре «Волна» ювелира Юты Паас-Александровой проявляются типичные для первой половины 1960-х годов - простота и технологичность. Автор использует квадратные формы оксидированных серебряных пластин и декорирует их лаконичным узором в виде чередующихся между собой волн из накладной проволоки и стилизованных фигурок рыб, выполненных из кабошонов крашеного агата зеленого

цвета. Предметы ленинградской школы демонстрируют характерные тенденции в ювелирном искусстве этого периода, когда «…в творчестве ювелиров основное место занимают изделия предельно простые в изготовлении, иногда нарочито грубоватые. Образ их строится средствами архитектоники: пропорцией, силуэтом, ритмом цветовых и фактурных сочетаний» [3].

В 1960- 1970-е годы становится характерным обращение ювелиров к наследию древнерусского декоративного искусства и изучению различных старинных техник - филиграни, черни, зерни, перегородчатой эмали. Воспроизведение, заимствование и реконструкция старинных приемов в ювелирном искусстве становятся в это время показательным. Это подтверждают произведения московской и уральской ювелирных школ. В гарнитуре женских украшений (1980-е) московский ювелир Александр Голиков использует подвижное и сложное «кольчужное» плетение, демонстрируя приемы древнерусских мастеров-кузнецов. В колье «Русь» (1979) Александр Солонинов демонстрирует традиции красносельских мастеров - старинную филигрань, которая дополнена мастером нарядностью сине-голубых эмалевыми узорами.

Обращение к наследию древнерусского искусства нашло яркое отражение в творчестве мастеров уральской школы, произведения которых строятся на сочетании уральских самоцветов и традиционной скани. В броши «Жар-птица» (1984) ювелир Владимир Комаров использует кабошоны редкого камня – эвдиалита, крылья птицы выполняет в технике скани в виде ажурного кружева, украшая мелкой «россыпью» сердолика. В работе «Уральская рябинушка» (1979)

известного мастера Валентина Безбородова[4], стоявшего у истоков возрождения ювелирного искусства в Нижнем Тагиле, передана в образной форме красота уральского края. Автор украшает узорчатый малахит тонкой ажурной оправой из листьев рябины и пышных гроздей ягод, выполненных в технике зерни и скани.

Развитие ювелирного искусства, начиная с 1980-х годов, представлено в коллекции НТМИИ произведениями мастеров только уральской школы. Стилистика конструктивизма, свойственная уральской ювелирной школе, отражена в коллекции НТМИИ работами признанного ювелира Владислава Храмцова. Спираль - символ циклического и поступательного движения, основа композиции броши «Восхождение», (1988). Строгая бело-черная гамма, четкий отбор элементов и продуманность конструктивно-пластической формы говорят о новом дизайн-подходе к ювелирному изделию. В другой работе Храмцова «Майская сирень» (1995) в конструкцию ожерелья введены подвижные элементы со вставками из аметиста и цитрина, ярко вспыхивающих на фоне тонких металлических дуг-пластин и образующих с ними единый пластический объект.

В коллекции представлены работы и другого ведущего екатеринбургского мастера-ювелира Леонида Устьянцева, предпочитающего равный «диалог» между камнем и пластикой тонких изящных линий металла. Таков гарнитур «Сюрприз» (1984), где автор создает удивительную гармонию камня и металла, статики и подвижности, соразмерности форм и пластичности.

Использование символических образов природы широко отражено в произведениях уральских мастеров, в них выступает основное их качество- стремление

сохранить естественную поверхность, фактуру камня и его неповторимый узор. Таковы произведения известных тагильских мастеров – Юрия и Сергея Маточкиных. В колье Сергея Маточкина «Зимняя сказка» (2001) сложная поверхность бело-серого халцедона, обрамленного тонкой ажурной металлической оправой, ассоциируется со сверкающим снежным покровом, создающим образ морозного зимнего дня. В гарнитуре «Цветение» (1984) Михаила Лесика природный рисунок кварца с тонким линейным узором позволяет автору создать образ нежных весенних цветов.

В творчестве художников-ювелиров уральской школы одной из ведущей темой является флористическая (флоральная). Цветы служат источником вдохновения для Валентина Безбородова, который в колье «Лилия» (2003) отводит особую роль динамичному движению агатовых лепестков в подвеске, закрученных в вихреобразном ритме. Модное флоральное направление нашло отражение и в творчестве молодого художника Ильи Таланцева, работавшего в технике флорентийской мозаики. Мастер создавал необычные украшения: в одних использовал только плоские непрозрачные камни- «Фиалки» (2011),«Осеннее настроение» (2013), в других – рельефные и прозрачные «Божьи коровки» (2013), демонстрируя в них новый подход в тагильском ювелирном искусстве.

Ювелирные произведения из собрания НТМИИ представляют уникальные образцы ювелирного искусства ленинградской, московской и уральской школ. Коллекция дает представление о характерных особенностях ведущих российских ювелирных центров и позволяет выявить ряд характерных стилистических

направлений 2 пол. XX – начала XXI века. Коллекция достаточно хорошо демонстрирует разнообразие технических приемов и использование различных материалов. Наиболее разнообразно в коллекции НТМИИ отражено творчество мастеров уральской школы ювелирного искусства.

Первое поступления ювелирных произведений в фонды НТМИИ состоялись в 1960-е годы из Министерства культуры РСФСР - в основном мастеров ленинградской школы ювелирного искусства. В 1974 году в НТМИИ были переданы предметы московского мастера А. Голикова, в 1987 году впервые коллекция пополнилась произведениями свердловских мастеров ювелирного искусства. Последнее поступление из МК РФ состоялось в 1994.Таким образом, всего из МК РСФСР передано 29 предметов ювелирного искусства. В 1979 году музей НТМИИ впервые закупает работы тагильских мастеров (Ю. Шишова и В. Безбородова), в 1994 и 2000 году - произведения екатеринбургских ювелиров - А. Жукова, В. Храмцова. В 2000-е годы в ходе работы закупочной комиссии НТМИИ и даров в коллекцию поступили произведения тагильских мастеров - Г. Фомичевой, В. Безбородова, Ю.П. и С.Ю. Маточкиных и И. Таланцева. Данное стилистическое направление в ювелирном искусстве в коллекции НТМИИ раскрывают произведения художников 1970-1980-х годов двух ювелирных школ московской и уральской, а также произведение мастера из Удмуртии.

Источники:

1. Сохранская Н. М. Юта Иоханнесовна Паас-Александрова.- Л.: Художник РСФСР, 1990. – 10 с.

2. Перфильева И. Ю. Русское ювелирное искусство второй половины XX века (Основные художественные

тенденции и направления): Автореф. канд. дис.— М.: НИИТИИИ РАХ, 2000,— 17 с.

Н. А. Гундырева
г. Нижний Тагил

В. С. БЕЗБОРОДОВ. ТВОРЧЕСТВО НИЖНЕ-ТАГИЛЬСКОГО ХУДОЖНИКА-ЮВЕЛИРА

С 1950-х гг. камнерезное и ювелирное искусства Нижнего Тагила формировались как художественное явление, имеющее принципиально открытую структуру эстетического пространства. Художники сразу взяли курс на создание авторских ювелирных и камнерезных форм. Этому способствовало отсутствие в городе промышленного серийного производства. Ювелиры и камнерезы Нижнего Тагила пристально всматривались в искусство свердловских художников, активно включаясь в современные художественные процессы. Однако «тагильское» исполнение ювелирных и камнерезных произведений происходило в технических условиях, далеких от серийно-производственных. База, близкая к кустарной, не могла стать импульсом к развитию высокого качества ювелирных изделий. Но она же оказала сильное влияние на процесс утверждения «почитания» традиций трудоемкого «ручного делания», «удивительного подчинения» мастеру металла и камня.

Именно в этом состоянии становления и развития в Нижнем Тагиле камнерезного и ювелирного искусств развивалась творческая биография Валентина Сергеевича Безбородова. По характеру и подачи образов в камне и металле его можно назвать «путешественником во времени», ярко

демонстрирующим возможности воссоединения современных эстетических идей с исторически сложившимися художественными смыслами, стилями, практиками.

Валентин Сергеевич Безбородов - ювелир, камнерез, в середине XX в. стоявший у истоков создания тагильской школы ювелирного и камнерезного искусства, художник, ставший «невольным» участником формирования ее стилевых особенностей - именно тех, которые сегодня трактуются как традиционные не только для Нижнего Тагила, но и в целом для Урала.

Валентин Сергеевич родился 25 февраля 1938 г. в поселке Левиха, Кировградского района, Свердловской области. Его творческая деятельность начинается в 1960 г., когда он поступает в Московское высшее художественно-промышленное училище(1) и обучается ювелирному искусству на отделении «Художественная обработка металла» у преподавателей И. А. Соловьева, Я. М. Мишукова.

В 1962 г. он по распределению(2) приезжает в Нижний Тагил и приступает к преподавательской деятельности в Уральском училище декоративно-прикладного искусства(3). Одновременно, там же, где и преподает, в 1965-1966 гг. Валентин Безбородов учится на отделении «Художественная обработка камня»(4). В 1967-1968 гг., продолжая обучать студентов спецдисциплинам, руководит училищем в должности директора.

После завершения педагогической и административной деятельности Безбородов, не оставляя творчества, продолжает работать на предприятиях Нижнего Тагила. В 1980 г. вступает в члены Союза художников СССР, ведет активную

общественную деятельность, в разное время становясь председателем секции декоративно-прикладного искусства, членом Правления Нижнетагильского отделения Союза художников СССР, избирает себе роль свободного художника.

Параллельно официальной трудовой биографии Валентин Сергеевич неустанно работает творчески, с 1967 года участвует в выставках разного уровня. С 1960 г. и по сей день диапазон его творческих пристрастий широк - декоративные композиции из камня, скульптура малых форм, шкатулки, все виды ювелирных изделий.

Художник предпочитает работать с мельхиором и никелем в технике филиграни и ковки. По мнению художника, эти техники до сих пор наиболее ярко выявляют пластичность металла и органично смотрятся с природным камнем. Для его филиграни характерна тонкая затейливость сканых орнаментов, свобода ажурных построений, светоносность и впаенность в органику камня (гривна «Кружевная», 1985; шкатулка «Классическая», 1993). В них Безбородов не пытается быть остросовременным ни в технологии, ни в композиции, но происходит это не от нехватки творческого темперамента или неспособности к поиску. Наоборот. Здесь он необычайно настойчив в «консерватизме», суть которого не борьба, не то или иное «ниспровергательство», а бережно хранимое «дыхание веков».

Для В. С. Безбородова включение гнутого и кованого металла в ювелирное изделие - это не просто обрамление камня, но взаимопроникновение общекультурных художественных характеров, стилей с традициями камнерезного искусства. В этом он полностью уникален. Мастер отправляет нас в разные эпохи, художественные стили, которые в разности своих

приемов ему интересны все. Так, в кольце «Модерн», 2018 (ил. 3) использование необработанной почки малахита стало для ювелирного искусства Нижнего Тагила уже традиционным мотивом, несущим в себе ощущение типичности. Но малахит, с вдруг возникшим в нем лунным камнем, начинает дышать, как существо, наполненное жизнью. Несмотря на яркий образный и даже стилевой строй, пластика металла в ювелирных изделиях В. Безбородова все же второстепенна и уступает мощности, цветности и весомости камня, ритмы которого становятся главными.

Среди камней для своих произведений Валентин Сергеевич выделяет агат - за разнообразие цвета и рисунка(5), хрусталь - за «живую» прозрачность, а малахит - за красоту и уже закрепленный за ним особый культурный геном Урала. Мастер умело работает с камнем. То он выявляет в нем художественную самодостаточность - гарнитур «Подводное царство», 2017 г., где выпукло довлеющий, искристый камень горного хрусталя, едва удерживающийся простыми изгибами металла, образует особый ассоциативный микромир. Или сочетает множество разных по характеру, эмоциональному восприятию камней с подчеркнутой природной пластикой и текстурой. В колье «Осень», 2006 г. агат, кварцит, яшма и дымчатый хрусталь, преодолев стереотипы жесткости и тяжеловесности «каменного естества», растеклись в форму влажных осенних листьев, играя красками уже не самого камня, а осени, ощущения последнего вздоха природы перед зимним сном.

У В. С. Безбородова ювелирное искусство неотделимо от камнерезного процесса. Он говорит, что использовать художественную резьбу по камню нужно тонко, как можно меньше внедряться в природную

особенность камня, видеть подсказки материала и выявлять спрятанный в материале образ. Являясь продолжателем традиций уральской камнерезной школы, он стремится к сохранению своего рода «первоосновы» материала, выявлению из формы и рисунка камня сюжетности.

Сам мастер считает, что первым наиболее важным периодом в его творчестве можно считать 1980-е годы, когда он, уже имея опыт работы в ювелирном искусстве, стал включать в изделия камень с резьбой, что определило характер его творчества до настоящего времени. Камнерезные формы в ювелирных изделиях Безбородова звучат по-разному, то едва уловимы (кулон «Лето», 2014), то подчеркивают природную форму (колье «Весенняя романтика», 2014), иные - подчиняются творческой воле мастера (брошь «Чудо-Юдо», 1987), другие - почти скульптурные композиции, сочетают множество форм, цветовых оттенков, фактур (колье «Светлячок», 1991).

Хотя камнерезные формы в ювелирном искусстве стали визитной карточкой В. С. Безбородова, особые достижения в видении мастером необработанного камня как художественного приема были отмечены в 1970 г. на IV выставке «Советская Россия», Москва. По мнению экспертов, оказалась любопытной его "попытка использовать необработанные кристаллы в изысканных кулонах и серьгах". [4, с. 14] Этот прием стал характерным для Валентина Сергеевича уже во второй период его творчества - 2000-е гг. и связан с усилением в образах произведений естественных природных форм камня, включая «не ювелирные», например, гальку. Таким является кольцо «Каменные искры», 2018, где видится безраздельное любование естественным блеском

золотых искр пиритовой щетки на молочно-полупрозрачном кварце, форма и фактура которого не отличается от той, которую только что извлекли из недр земли. Растительные мотивы, созданные в металле, бережно «окутывают» минерал, окончательно оторвав его от земного существования, придавая возвышенные черты, а яркие капельки бирюзы - нарядность и праздничность.

Еще одна характерная черта мастера, которая родилась из общей тенденции развития ювелирного искусства 1980-х гг. - влечение к станковизму. Он один из тех мастеров, что всегда и упорно борются за самоценность ювелирного произведения, за его духовную значимость прежде всего, когда утилитарность почти не имеет большого значения. Его произведения отличает вполне осознанная укрупненность в формах и размерах (преемственность древнерусской традиции), стремление к выставочности. Однако... произведения В. С. Безбородова все же «носимы».

В ювелирном и камнерезном искусстве Валентин Сергеевич Безбородов работает уже 60 лет. Это время исключительных по замыслу, материалу, образу художественных произведений, время изучения и разнотонального разговора с материалом, следование традициям и авторским ощущениям, время постоянного сотворения. И путь еще продолжается...

Примечания:

1. Сейчас - Московская государственная художественно-промышленная академия имени С. Г. Строганова.

2. После окончания обучения по распределению В. С. Безбородову предложили работать на Красносельском

ювелирном заводе, но отказался в пользу преподавания в Уральском училище прикладного искусства на только что открывшемся отделении «Художественная обработка металла».

3. Сейчас - Уральский колледж прикладного искусства и дизайна, филиал Московской государственной художественно-промышленной академии имени С. Г. Строганова.

4. Однокурсники - И. Я. Боголюбов, В. И. Стеканов.

5. С 1962 г. ежегодно В. С. Безбородов неоднократно участвовал в минералогических экспедициях на реку Синара в Курганской области, где можно встретить агаты невероятных расцветок, в Мурзинку, Петрокаменск.

Источники:

1. Павловский Б. В., Камнерезное искусство Урала / Б. В. Павловский. - Свердловск : Средне-Уральское кн. из-во, 1953. - 152 с. : 9 л. ил.

2. Городская юбилейная художественная выставка. Живопись. Скульптура. Графика. Прикладное искусство : каталог / Свердл. отделение СХ РСФСР, НТГМИИ ; кат. составлен Э. П. Дистергефт. - Нижний Тагил, 1967. - С. 21, 25.

3. Выставка произведений Нижнетагильских художников. Живопись. Графика Скульптура. Декоративно-прикладное искусство : каталог / Свердл. организация ССХ, НТГМИИ ; каталог сост. Э. П. Дистергефт, отв. за вып. Д. П. Глухов, авт. вступ. ст. Г. Лубышев. - Нижний Тагил, 1969. - С. 15, 16.

4. Третья зональная художественная тематическая выставка «Урал социалистический» : каталог. - Челябинск, 1969. – С. 137.

5. Капланова С., Урал Социалистический / С. Капланова // Художник. - 1970. - № 3. - С. 14.

6. Каталог юбилейной выставки работ Нижнетагильских художников, посвященной 250-летию города / Свердл. орг. СХ РСФСР ; авторы статьи, каталог сост. М. Куликова, Г. Шутова ; фот. А. Меркушев, Н. Клякин ; отв. за вып. Д. Глухов, Л. Ушакова. - Нижний Тагил, 1972. - С. 10.

7. Каталог художественной выставки, посвященной XXV съезду КПСС. Живопись. Графика. Скульптура. Декоративно-прикладное искусство / Свердл. орг. СХ РСФСР, Нижнетаг. отд. ХФ РСФСР, НТГМИИ; авт. вст. ст. Г. Курманаевская, сост. кат. Э. Дистергефт, фото А. Цейзера, отв. за вып. Э. Дистергефт, Л. Перевалов. - Нижний Тагил, 1976. - С. 17.

8. Каталог юбилейной выставки работ нижнетагильских художников, посвященной 60-летию Великой Октябрьской социалистической революции / НТГМИИ, Нижнетаг. худож. мастерские ХФ РСФСР, ВООПИиК ;авт. ст. ст. Г. Курманаевская, сост. каталога М. Кузнецова, отв. за вып. Э. Дистергефт, художник Е. Вагин. - Нижний Тагил, 1977. - С. 19.

9. Каталог выставки произведений Валентина Сергеевича Безбородова / НТГМИИ ; автор каталога Э. Дистергефт. - Нижний Тагил, 1978. - 17 с. : ч.б. ил.

10. Зорихин В., "Ожившие" камни / В. Зорихин // На смену, Свердловск. - 1978. - 11 июля.

11. Куликова М., Воспевая камень и металл / М. Куликова // Тагильский рабочий. - 1978. - 11 июля.

12. Куликова М., Поэма из камня и металла / М. Куликова // Тагильский рабочий. - 1978. - 22 августа.

13. Мосина С., Ажурное кружево металла / С. Мосина // Тагильский рабочий. - 1979.

14. Пятая зональная художественная выставка «Урал социалистический»: каталог. - Тюмень, 1979. - С. 72.

15. Каталог городской художественной выставки, посвященной 25-летию мастерских художественного фонда. Живопись. Графика. Скульптура. Декоративно-прикладное искусство / Нижнетаг. худож.-производств.мастерские, НТГМИИ, Свердл. орг. СХ РСФСР ; авт. вст. ст. Г. Курманаевская; сост. кат. Г. Курманаевская и С. Мосина ; художник Г. Маркин ; отв. за вып.

Л. Федосеева, Д. Глухов. - Нижний Тагил, 1980. - 19 с.: ил. - На обложке: 25 лет ХПМ.

16. Копылова В. И., Ювелирное искусство Урала: свердловские ювелиры : [альбом] / В. И. Копылова. - Свердловск : Средне-Уральское кн. изд-во, 1981. - 223 с.

17. Выставка произведений тагильских художников. Живопись. Графика. Скульптура. Декоративно-прикладное искусство. Сценография: каталог / НТГМИИ, Нижнетаг. оргбюро Свердл. отд. СХ СССР, Нижнетаг. худож.-производств. мастерские ХФ СССР ; авт. вст. ст. и сост. кат. М. Агеева ; обложка А. Шлемова. - Нижний Тагил, 1982. - 16 с. : [13] с. ил.

18 .Семенов В. Б., Уральские самоцветы : из истории камнерезного и гранильного дела на Урале / В. Б. Семенов. - Свердловск : Средне-Уральское книжное издательство, 1982. - 285 с.

19. Уткин П. И., Свердловские ювелиры и камнерезы / П. И. Уткин // Советское декоративное искусство. Вып. 5. - Москва : Советский художник, 1982. - С. 106-114.

20. Советское ювелирное искусство : каталог. - [Москва :Внешторгиздат], 1989. - [22] с.

21. Семенов В. Б., Книга резного художества / В. Б. Семенов. - Екатеринбург : [Lithica], 2001. - 143 с. - (Екатеринбургская грань).

22. Путешествие в мир камня : золотая кладовая, Бажовская комната, минералогические коллекции и горки, каменные печати, кустари, которых ценили в Европе, мягкий камень, каменное кружево, русские самоцветы, божественная красота : Музей истории камнерезного и ювелирного искусства / Сост. В. В. Филатов. - Екатеринбург : Автограф, 2007. - 316, [2] с.

23. Вещи сказов // Графо Platinum. - 2008. - №2. - С. 46-47.

24. Кононова Т. «Я вкладывал душу» / Т. Кононова // Уральский рабочий. - 2008. - 4 марта.

25. Ожерелье Рифея. Авторское ювелирное искусство 1960-2010 : каталог / ЕМИИ; авт.-сост. Т. Парнюк. - Екатеринбург, 2010. - С. 4.

26. Ильина Е. В., Современное ювелирное искусство Нижнего Тагила / Е. В. Ильина // Первый Всероссийский конкурс авторского ювелирного искусства в Калининграде : каталог выставки, 15.06-19.08.2012. Российские региональные школы ювелирного искусства. Сборник докладов семинара 13.06 - 14.06.2012. - Калининград, 2012. - С. 147-152.

27. Парнюк Т. В., Камнерезное и гранильное искусство Урала / Т. В. Парнюк // Урал: металл и камень : избранные коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств : альманах. - Екатеринбург : ЕМИИ, 2012. - С. 56-63.

28. Парнюк Т. В., Ювелирное искусство Урала. Авторские произведения 1970 - 2000-х гг. / Т. В. Парнюк // Урал: металл и камень : избранные коллекции Екатеринбургского музея изобразительных искусств : альманах. - Екатеринбург : ЕМИИ, 2012. - С. 64-73.

29. Художники Нижнего Тагила. Члены Нижнетагильского отделения Союза художников России. Справочник к 70-летию со дня создания /

НТМИИ, НТО ВТОО «СХР»; авт-сост. М. Агеева, Е. Ильина, Л. Смирных, О. Лебедева, Л. Хайдукова ; дизайн М. Подольский ; фот. В. Кулак и др. - Нижний Тагил, 2012. - С. 20-21.

30. Гундырева Н. А., Зритель и современное ювелирное искусство Нижнего Тагила / Н. А. Гундырева // Алексей Козьмич Денисов-Уральский : к 150-летию со дня рождения : материалы шестой конференции в рамках пятнадцатого конкурса «Металл, камень, идея» им. А. К. Денисова-Уральского, 19-20 ноября 2014. - Екатеринбург : Издательство АМБ, 2015. - С. 35-38.

31. Погодина Л., У тагильчан награды фонда Фаберже : [ювелирам С. Ю. Маточкину, Ю.П. Маточкину и В.С. Безбородову вручены почетные ордена Мемориального фонда Карла Фаберже] / Л. Погодина // Тагильский рабочий. - 2015. - 11 июня. - С. 19 : фот.

32. Ильина Е. В., К вопросу о периодизации тагильского авторского ювелирного искусства / Е. В. Ильина // Восьмые Худояровские чтения : доклады и сообщения, 19-20 октября 2017 г. - Нижний Тагил, 2017. - С. 137-150.

33. Лошагина О. В,. Эволюция изучения и развития камнерезного дела Урала в XVIII-XXI вв. / О. В. Лошагина // Седьмые Худояровские чтения : доклады и сообщения, 15-16 октября 2015 г. - Нижний Тагил, 2017. - С. 176-190.

34. Михеева А. И., Камнерезное искусство Нижнего Тагила 1961-1991 гг. / А. И. Михеева // Седьмые Худояровские чтения : доклады и сообщения, 15-16 октября 2015 г. - Нижний Тагил, 2017. - С. 200-208.

35. Художники Нижнего Тагила 1942 - 2017: 75-летию Нижнетагильской городской организации Союза

художников России посвящается : альбом/ НТМИИ ; сост. Е. В. Ильина, Л. Л. Смирных при участии М. В. Агеевой, Л. А. Хайдуковой, М. Ю. Комаровой ; авт. вст. ст. Е. В. Ильина ; сост. кат. Л. Л. Смирных, М. Ю. Комаровой ; дизайн, макет, верстка, препресс Н. А. Гундырева, М. Трухин ; фот. В. Кулак, М. Трухин ; ред. коллегия М. В. Агеева, Н. А. Гундырева, Е. В. Ильина, Л. Л. Смирных; отв. за вып. М. В. Агеева. Нижний Тагил, 2017. - С. 19.

36. Агеева М. В., Наши «сверкнули» в Тагиле и Калининграде / М. В. Агеева // Культура Урала. - 2018. - №9 (65). - С. 58

37. Ильина Е. В., Нижний Тагил / Е. В. Ильина // Третий всероссийский конкурс авторского ювелирного и камнерезного искусства в Калининграде, посвященный 170-летию со дня рождения Карла Фаберже (1846-1920) : каталог выставки, 24.06-4.09.2016. - Калининград, 2018. - С. 25-27.

38. Хайдукова Л. А., Ювелирные «сокровища» / Л. А. Хайдукова // Культура Урала. - 2019. - №7 (73). - С. 58

Ю. С. Платонова
г. Москва

ВЫСТАВОЧНЫЙ ПРОЕКТ «МОСКОВИТСКОЕ СТЕКЛО. ИСКУССТВО СЛЮДЯНЫХ ДЕЛ МАСТЕРОВ». ЭКСПОЛОГИЯ

В настоящем сообщении будет раскрыта идея, тема и структура межмузейного выставочного проекта «Московитское стекло. Искусство слюдяных дел мастеров», который организован музеем-заповедником в период с 24 августа 2021 г. по 14 ноября 2021 г. в

выставочном зале «Подклет дворца царя Алексея Михайловича.

Темой выставки является мусковит, одна из форм слюды, природного материала Русского Севера и Восточной Сибири и его применение в русском декоративно-прикладном искусстве.

Слюда – наиболее распространенный минерал, слоистая структура которого, сказывается на его свойствах: способности расщепляться на тонкие листочки, сохраняющие гибкость, упругость и прочность. Мусковит – бесцветен и прозрачен.

Слюда вошла в обиход в Новгороде XI – XII вв., была широко распространена на территории России в XVI – XVIII вв. Материал имел конструктивную функцию в строительном деле. В декоративно-прикладном искусстве его применяли как отделочный с подложками и самостоятельно для создания произведений разного назначения. Слюду использовали в качестве заменителя дорогостоящего стекла. В XX веке слюду еще можно было встретить в повседневной жизни (керосинки). В настоящее время слюда, как прекрасный электро- и термоизолятор, нашла свое широкое применение в промышленности.

Обращение к данной теме определено профилем музея-заповедника, составом коллекции и существующими экспозициями. Катализатором идеи стала интерьерная экспозиция «Дворец царя Алексея Михайловича. Историко-художественная реконструкция», осуществленная в 2010 году на территории музея-заповедника, когда здесь был воссоздан сам деревянный дворец. В основе художественного решения реконструкции его интерьеров лежало изучение письменных источников и

широкого спектра типичных исторических аналогов. Особым направлением исследования было создание исторически достоверной реконструкции слюдяных окон и интерьерных бытовых предметов с применением слюды: фонарей, сундуков, шкатулок, киотов для икон. В настоящее время в экспозиции дворца размещены различные виды современных воспроизведений, типология которых соответствует периоду существования дворца в XVII – XVIII веках и вкусам главных заказчиков – царя Алексея Михайловича и его сыновей Федора Алексеевича и Петра Алексеевича. Исторические аналоги для изготовления воспроизведений были заимствованы в российских музейных коллекциях и храмах.

В работе над выставкой проведено комплексное и системном изучении применения слюды-мусковита, в результате которого будут представлены наиболее характерные виды предметов декоративно-прикладного искусства, бытовавших в светских интерьерах, во внутреннем пространстве культовой архитектуры и детали архитектуры, типологически соответствующие эстетике второй половины XVII – XIX вв., а также предметы промышленного применения слюды в XX веке.

Структура выставки:

Выставка строится по комплексно-тематическому, ансамблевому и художественному принципам. Каждый тематический комплекс будет аннотирован.

ЗАЛ 1. «БОГАТСТВО СЕВЕРА»

Раздел расскажет о становлении средневекового слюдяного промысла.

Тематические комплексы: Что такое слюда? Организаторы добычи. Места добычи. Технология добычи. Торговля.

ЗАЛ 2. «…ALBAVITRUMMOSCOVITICUM»

Раздел раскрывает функциональную и художественную ценность слюды в XVII – XVIII вв.

Тематические комплексы: «Оконишное» дело. Фонарное дело. Сень надпрестольная из церкви Гребневской иконы Богоматери в Москве. «Каменный хрусталь» в интерьере.

ЗАЛ 3. ПРИМЕНЕНИЕ СЛЮДЫ В XIX – XX ВЕКАХ

Раздел продемонстрирует применение слюды в электропромышленности и использование в бытовых целях.

На выставке будут представлены 150 экспонатов музейного фонда РФ и архивов.

Проект рассчитан на специалистов и любителей, интересующихся минералогией и геологией, традициями русского декоративно-прикладного искусства и русской историей в целом, студентов и учащиеся художественных учебных заведений разных уровней, художников, представителей различных ремесел.

Проект будет включен в цикл выставок, рожденных на материалах историко- художественной реконструкции дворца царя Алексея Михайловича и его интерьеров. Совокупность исторических предметов раскроет культурный код, информативно и визуально дополнит экспозицию, созданную нашими современниками.

К. А. Гилева
г. Екатеринбург

ВЕНСКАЯ БРОНЗА И УРАЛЬСКОЕ ХУДОЖЕСТВЕННОЕ ЛИТЬЕ ИЗ ЧУГУНА

На рубеже XIX–XX веков источником пополнения модельного ряда для уральских заводов становится венская бронза. Активное участие Уральских заводов на Всемирных художественно-промышленных выставках, а также заинтересованность управляющих и владельцев в увеличении актуального, современного модельного ряда привели к появлению в модельном ряду произведений австрийских бронзовщиков. В настоящее время, для обозначения миниатюрной скульптуры, выпускаемой художественной промышленностью Австрии, утвердилось название “венская бронза”. О популярности в конце XIX века и своеобразной моде на изделия венских мастеров, говорит тот факт, что к 1900 году в Вене работало около 80 предприятий, выпускающих художественные вещи. Отличительной особенностью этой продукции стала оригинальная мелкая пластика с занимательными сюжетами, изображающая людей, а также животных и птиц, занимающихся обыденными людскими делами, ярко раскрашенная она вполне соответствует понятию китча в массовой культуре. Кроме того, выпускалась и камерная скульптура из патинированной бронзы, а также откровенной эротические, эпатажные в своей раскованности статуэтки, популярные в мужской среде. “Венскую бронзу — скульптурную миниатюру (анималистку), небольшого размера жанровые композиции в духе «ориенталь», «кабинетную»

эротическую бронзу «с секретом» — искренне любили и коллекционировали самые широкие слои населения с начала ее производства в Австрии, с середины XIX века. Именно эти наиболее коммерческие направления в венской бронзе были “know-how” ее художественной промышленности, не имели конкурентов на мировом рынке и составляли важную статью зарубежного экспорта” [1].

Расцвет и узнаваемость венской бронзы связана, прежде всего, с именем Матиаса Бермана, который основал в 1850 году одну из первых бронзолитейных мануфактур в Вене. Он первым начал изготавливать раскрашенные фигурки людей и животных. На выбор тем и сюжетов влияли как события в экономической и политической жизни, например, строительство Суэцкого канала вызвало всплеск интереса к бытовым сценам из жизни арабского Востока, так и в культуре, как публикация “Бременских музыкантов” братьев Гримм вызвала спрос на фигурки персонажей сказки. Крупнейшим производителем интерьерной бронзы в Вене был Франц Бергман [2]. Кроме восточных сюжетов, фигурок животных Бергман отливал и скульптуры эротического содержания. Это могли быть фигурки с секретом, когда за счет разъединения деталей, скульптура имела скрытый от глаз подтекст или предметы откровенно его демонстрирующие. На подобные пикантные вещицы спрос у европейской публики был весьма высок. Нужно отметить, что производителей небольших интерьерных предметов на рубеже XIX–XX веков было довольно много, но, к сожалению, первая, а затем и вторая мировые войны оказали значительное влияние не только на выпуск, но и на сохранность этого вида декоративно-прикладного искусства. Однако, некоторые фабрики продолжают

выпускать миниатюрные бронзовые фигурки по старинным моделям и сегодня. К сожалению, не для всех образцов можно с точностью определить производителя, а тем более автора. Исходя из этого, для скульптуры, которая послужила образцом для отливки в чугуне, будет уместна общая характеристика “с австрийского бронзового образца конца XIX — начала XX века”.

С уверенностью можно сказать о нескольких венских бронзовых предметах, ставшими образцами для тиражирования на уральских заводах. В прейскуранте кусинского завода 1911 года [4], под порядковым номером 100 можно найти модель “Чертик, делающий нос”, та же фигурка затем появилась и в альбоме каслинского чугунолитейного завода в разделе “У. Статуэтки” под номером 93 под названием “Черт”. Эта скульптура является копией с бронзового образца “венских литейщиков”. Упоминание об атрибуции этого предмета было опубликовано З. Г. Малаевой в сборнике материалов конференции “Художественное литье из чугуна в России и Европы: история и современность” [3]. В этой публикации, однако, не упоминается о том, что модель претерпела некоторые изменения, в уральском варианте утратив агрессивно-эротический подтекст. Отметим, что на Каслинском заводе была выполнена редукция модели “Черт” и в течение XX века это произведение выпускалось в двух размерах, став одним из самых узнаваемых образов уральского художественного литья. Кроме этой модели, в прейскуранте Кусинского завода значится еще один “черт”, в разделе пепельницы, под номером 229 “Мефистофель под простыней”. Так же, как и предыдущее, это произведение имело некоторый непристойный подтекст.

Фабрика Бергмана выпускала множество видов фигурок животных, это были слоны, кошки, собаки, различные птицы и особое умиление у публики вызывали зайцы. Несколько моделей стали образцами для кусинского завода это модели из прейскуранта под номерами 77 “Заяц №1” и «Заяц №2”, №65 “Играющие кролики”. Кроме того, в Альбоме Каслинского завода 1900 года присутствуют фото моделей еще нескольких животных, образцами для создания которых послужили отливки Венских литейщиков. В разделе “Р. пресс-папье”: №36 “Собака борзая с поддоном”, №37 “Собака борзая без поддона”, № 55 “Собачка такса”. Также в разделе “У. Статуэтки” № 103 “Бык”. Авторство этих образцов в прейскуранте не указано. Атрибуция последних предметов была опубликована З. Г. Малаевой в 2016 году в указателе клейм художественного литья Урала [5].

Стоит отметить еще несколько произведений уральского чугунного литья, аналоги к которым можно встретить среди предметов “венской бронзы”, представленной на европейском антикварном рынке и имеющим клейма австрийской бронзолитейной фабрики Франца Бергмана. Это модели из каслинского прейскуранта из раздела “К. Пепельницы” № 15 “Раковина с птичкой” и № 76 “Женщина на яичной скорлупе”.

Образцы мелкосерийной, тиражной продукции венских литейщиков практически никогда не имели клейма с именем автора. Один из немногих скульпторов, подписывающих свои изделия “в тесте” Карл Кауба [6]. Он больше известен своими персонажами из истории Нового света - ковбоями и индейцами. Ему принадлежат несколько произведений в стиле модерн, таких как “Женщина на волне”. Редкий,

подписанный австрийским скульптором, экземпляр, послуживший образцом для создания модели в чугуне, ваза с обнаженной женщиной на волне, позволяет определить имя скульптора.

Обращение к мастерам венской бронзы последней трети XIX — начала XX века позволяет определить авторство или принадлежность месту изготовления ряда отливок для уральского художественного литья из чугуна. Это несомненно, позволяет дополнить изучение авторов модельного ряда уральских заводов.

Примечания:

1. Малаева З. Г. Венская бронза: «курьезы» и кунштюки австрийского художественного литья / Антиквариат.предметы искусства и коллекционирования/ №5 (37),2006. С.59
2. Франц Ксавер Бергман - (1861–1936) - один из самых крупных и известных представителей венской бронзы, в 1860 году фабрику по производству художественной бронзы основал отец Ф. К. Бергмана - Ф. Бергманн. В мастерской изготавливались большое количество художественных изделий на разные темы. Компания закрылась в 1930-х годах из-за Великой депрессии, но была открыта несколько лет спустя сыном Робертом Бергманном и работала до его смерти в 1954 году. Формы и инвентарь были переданы Karl Fuhrmann & Co. в 1960 году, и они продолжали отливку до 2012 года.
3. Малаева З. Г. Атрибуция №1. Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность/под ред. Кондрусева М. А., Полюшкина Ю. С. /Санкт-Петербург, 2013. С.121.

4. Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. - Уфа, 1911. С.7

5. Малаева З. Г. Атрибуция/ Губкин О. П., Малаева З. Г. Указатель клейм. Художественное литье Урала XVIII-XXI веков.-Москва, Екатеринбург, 2016. С. 142

6. Карл Кауба (Carl Kauba, 1865 -1922) - австрийский скульптор, один из ярких представителей “венской бронзы”. Учился в венской школе прикладных искусств.

Источники:

1. Малаева З. Г. Венская бронза: «курьезы» и кунштюки австрийского художественного литья / Антиквариат, предметы искусства и коллекционирования/ №5 (37),2006.

2. Художественное литье из чугуна России и Европы. История и современность/под ред. Кондрусева М. А., Полюшкина Ю.С. /Санкт-Петербург, 2013.

3. Губкин О.П. Малаева З. Г., Указатель клейм. Художественное литье Урала XVIII-XXI веков. – Москва, Екатеринбург, 2016

4. Прейскурант на чугунные кабинетные вещи Кусинского казенного завода на 1911 год. - Уфа, 1911.

5. Прейскурант. Литье Каслинского завода Кыштымского горного округа. Художественные вещи. – Екатеринбург, 1913

В. С. Гарус
г. Златоуст

ЛЕТОПИСЕЦ РОДНОГО КРАЯ

К 80-летию Златоустовского художника

Владимира Зозули.

Владимир Иосифович Зозуля (17.11.1941, Златоуст Челябинской области – 02.12.2019, там же). Живописец, график, работал в области монументального искусства. Член Союза художников РФ (1973). Заслуженный художник РФ (2007), лауреат городской премии в области изобразительного искусства имени И. Н. Бушуева (1993). Награжден золотыми медалями Союза художников России «Духовность. Традиции. Мастерство» (2011, 2018), дипломами СХ России (1999, 2001), Почетной грамотой Министерства культуры РФ, отмечен благодарностью Российской Академии художеств (2005). Делегат VIII-XI съездов художников России. С 1970 года был членом художественного совета художественных мастерских и архитектурно-художественного совета Златоуста. С 1995 по март 2016 года – возглавлял правление Златоустовского отделения Всероссийской творческой общественной организации «Союз художников России» (ВТОО СХР). Неоднократно избирался членом правления Челябинского регионального отделения ВТОО «Союз художников России».

Рисовать начал с раннего детства. В школьных конкурсах занимал призовые места. В 1958 году начал заниматься в изостудии клуба железнодорожников, под руководством художника-педагога Ю. Н. Эйбушитца. В 1962 году поступил в Пензенское художественное

училище им. К. А. Савицкого на живописно-педагогическое отделение. Преподавали в училище художники М. Е. Валукин, Н. К. Краснов, А. С. Шурчилов.

С 1967 года Владимир Зозуля работал в Златоустовских творческо-производственных мастерских Челябинского художественного фонда РСФСР.

На сложение авторской манеры письма Владимира Зозули большое влияние в начале творческого пути оказало увлечение искусством русской иконописи, творчеством Петрова-Водкина («Искусствовед», «Ветераны идут на праздник», «Командир по борьбе с кулачеством Ф. Г. Чичиланов», «Танец эвенков», серия «О молодежи»). Уже в первых работах сложилась особая образно-пластическая система: обобщение формы, условное, решенное по принципу монтажной композиции пространство, светлый праздничный колорит. Работы написаны на левкасе. Белый цвет грунта дает возможность выявить все тончайшие цветовые нюансы, передать чистоту и звучание цвета, придавая картине декоративность.

В 1970-80-е годы художников продолжала волновать социальная тематика. В поисках героев своих картин, они выезжали в творческие командировки на заводы, стройки, поля. Командировки на БАМ (1977), на Магнитогорский металлургический комбинат (1981-82), в Якутию (1982), Карелию (1983) значительно обогатили живописный опыт художника, расширили рамки творческих исканий. Результатом этих поездок стали серии работ: «О молодежи» (1979-80), «Об Урале» (1980), «По Карелии» (1983), «По Якутии» (1982), серия графических портретов сталеваров Магнитогорского металлургического комбината (1983-

1984) и Златоустовского металлургического завода (1983-1984).

Владимир Зозуля работал в станковой и монументальной живописи, писал маслом и темперой, часто на левкасе. В его творческом арсенале большое разнообразие графических техник и материалов: пастель, карандаш, сангина, уголь, тушь и др.

Работал художник в разных жанрах – портрет, пейзаж, натюрморт. Ведущим в его творчестве был исторический жанр. Все главные темы художнику подсказаны жизнью старинного уральского города, его прошлым и настоящим. В экспозиции выставки «История Златоуста» (ЗГКМ, 2016) были представлены произведения, посвященные ученым-металлургам, горным начальникам и инженерам, художникам-гравёрам, творцам булатной стали, уникальному искусству златоустовской гравюры на стали, принесшей городу мировую известность.

Владимира. Зозулю по праву можно назвать летописцем Златоуста. Историческая тема проходит красной нитью через все творчество художника. Она получает развитие и в монументальных настенных панно ДК «Булат» (серия панно «Златоустовские мастера»), росписи «Златоуст» железнодорожного вокзала (1986).

Значительное место в творчестве художника занимает портретный жанр: портреты исторические (П. П. Аносова, П. М. Обухова, И. Н. Бушуева, серия «Ученые-металлурги»), жанровые (Н. В. Верзаков и В. А. Черноземцев, «Художники на вершине Таганая», диптих «У горы Косотур»), автопортреты, портреты современников. В собрании Златоустовского городского краеведческого музея насчитывается более сотни портретов современников: златоустовские художники,

поэты и писатели, журналисты, актеры, краеведы и др. Художник пристально вглядывается в лица современников, максимально приближая их к зрителю. Портреты в основном оплечные, реже поясные, выполнены в разных техниках: масло, темпера, карандаш, пастель, смешанная техника. Ему удается передать не только внешнее сходство, но и характер человека.

К портретному историческому жанру примыкают и два монументальных панно: «История Златоуста в лицах» (Златоустовский городской краеведческий музей, 2014). На нем изображены 106 персон: это основатели завода и города, талантливые мастера-оружейники, граверы, металлурги, учёные и архитекторы, деятели культуры и искусства, почётные граждане Златоуста: Л. П. Скобликова, А. Е. Карпов, К. В. Скворцов, В. П. Жариков и другие. Панно «Творцам булата посвящается» выполнено для Златоустовской оружейной фабрики (2015). На нем изображены основатели завода и оружейной фабрики (портреты-типы) и современники художника, вписавшие своей деятельностью яркие страницы в историю Златоуста. Оплечные и поясные портреты, расположенные ярусами, выполнены в технике гризайли.

В. И. Зозуля принимал участие в создании экспозиций Златоустовского городского краеведческого музея, музея ПО «Булат» (Златоуст), Саткинского краеведческого музея, Дворца культуры «Булат» (серия панно «Златоустовские мастера булата», 1975), в оформлении драматического театра «Омнибус» (1991), детской школы искусств №1 (1980); железнодорожного вокзала (роспись «Златоуст», 1966).

Персональные выставки художника прошли в Златоусте (1979, 1985, ГВЗ; 2006, ВДЦ; 2016, 2017,

ЗГКМ), Сатке (1994, СКМ), Челябинске, 2018, ВЗ ЧРОСХР).

К 75-летию со дня рождения и 50-летию творческой деятельности прошла большая персональная выставка В. И. Зозули в выставочном зале Челябинского регионального отделения СХР. В экспозиции выставки было представлено 214 работ.

Произведения В. И. Зозули находятся в собраниях Златоустовского и Саткинского городских краеведческих музеев, Магнитогорской картинной галереи, Челябинского музея изобразительных искусств, дирекции выставок СХ РФ, Государственного музея искусств народов Востока (Москва), музее изобразительного искусства и культуры Арктики (Тикси), частных собраниях Златоуста, Пензы, Сатки, Челябинска, Австрии, Дании.

Сведения об авторах

Алферова Ксения Валерьевна, студентка ФГБОУ ВО «Южно-Уральский государственный гуманитарно-педагогический университет», г. Челябинск.

Базанов Михаил Александрович, кандидат исторических наук, главный археограф Государственного учреждения «Объединенный государственный архив Челябинской области», г. Челябинск.

Балабан Татьяна Сергеевна, научный сотрудник, научно-фондового отдела ОГБУК «Государственный исторический музей Южного Урала», г. Челябинск.

Винокуров Сергей Евгеньевич, кандидат искусствоведения, заведующий отделом декоративно-прикладного искусства ЕМИИ, ассистент кафедры истории искусств и музееведения ФГАОУ ВО «Уральский федеральный университет им. первого Президента России Б. Н. Ельцина», г. Екатеринбург.

Гарус Валентина Степановна, искусствовед, г. Златоуст.

Гилева Ксения Александровна, заведующая отделом художественного металла Урала МАУК «Екатеринбургский музей изобразительных искусств», г. Екатеринбург.

Гундырева Надежда Александровна, заместитель директора по основной деятельности и развитию МБУК «Нижнетагильский музей изобразительных искусств», г. Нижний Тагил.

Ермаков Александр Александрович, заместитель директора по науке БУК и ДО Удмуртской Республики «Музейно-выставочный комплекс стрелкового оружия имени М. Т. Калашникова», г. Ижевск.

Зеленцов Дмитрий Владимирович, студент ГБПОУ «Златоустовский индустриальный колледж им. П. П. Аносова», г. Златоуст.

Научный руководитель работы, преподаватель истории ГБПОУ «Златоустовский индустриальный колледж им. П. П. Аносова» Н. Л. Гарифуллина.

Жмаева Ольга Николаевна, руководитель музея истории ОАО «Златмаш», г. Златоуст.

Карачевцева Татьяна Евгеньевна, методист МУ «Краеведческий музей» Копейского городского округа, г. Копейск.

Касатикова Галина Евгеньевна, специалист по экспозиционно-выставочной деятельности ГУК ТО «Тульское музейное объединение» - филиал Историко-мемориальный музей Демидовых, г. Тула.

Карпеева Алла Павловна, заслуженный работник культуры Удмуртской Республики, ученый секретарь МАУ «Музей истории и культуры г. Воткинска», г. Воткинск.

Козлов Александр Вениаминович, краевед, почетный гражданин г. Златоуста.

Кузнецов Борис Борисович, научный сотрудник отдела комплектования и государственного учета музейных фондов, ФГБУ «Центральный военно-морской музей имени Императора Петра Великого» Министерства обороны Российской Федерации, г. Санкт-Петербург.

Кусков Сергей Александрович, кандидат исторических наук, ведущий археограф Государственного учреждения «Объединенный государственный архив Челябинской области», г. Челябинск.

Лаженцева Любовь Васильевна, искусствовед, эксперт Министерства культуры РФ, г. Златоуст.

Логинова Арина Михайловна, старший научный сотрудник, МАУК «Екатеринбургский музей изобразительных искусств», г. Екатеринбург.

Малаева Замира Гафаровна, старший преподаватель кафедры теории и истории искусства ФГБОУ ВО «Российский государственный гуманитарный университет», г. Москва.

Минервина Ольга Вячеславовна, директор БУК и ДО Удмуртской Республики «Музейно-выставочный комплекс стрелкового оружия имени М. Т. Калашникова», г. Ижевск.

Мурдасова Ирина Сергеевна, студентка филиала ФГАОУ ВО «Южно-Уральский государственный университет» (НИУ).

Немова Светлана Николаевна, специалист по экспозиционной и выставочной деятельности, «Тульский областной краеведческий музей» – филиал ГУК ТО «Тульское музейное объединение» г. Тула.

Окунцов Юрий Петрович, заслуженный работник культуры РФ, эксперт Министерства культуры РФ, специализация: холодное и огнестрельное оружие, заведующий отделом истории МБУК «Златоустовский городской краеведческий музей», г. Златоуст.

Приходько Надежда Юрьевна, краевед, г. Челябинск.

Платонова Юлия Сергеевна, специалист по экспозиционно-выставочной деятельности. ГБУК г. Москвы «Московский государственный объединенный художественный историко-архитектурный и природно-ландшафтный музей-заповедник» г. Москва.

Святицкая Екатерина Николаевна, заведующий сектором отдела «Археология» ГБУК «Музейное объединение «Музеи Москвы», г. Москва.

Сергиевский Илья Александрович, капитан, старший научный сотрудник научно-исследовательского института (военной истории) Военной академии Генерального штаба ВС РФ, г. Москва.

Слепов Игорь Александрович, студент ГБПОУ Златоустовский индустриальный колледж им. П. П. Аносова, г. Златоуст.

Научный руководитель работы А. А. Обласова.

Спирина Светлана Владимировна, педагог ГБПОУ «Златоустовский индустриальный колледж имени П. П. Аносова», г. Златоуст.

Степанова Анастасия Николаевна, младший научный сотрудник ОГБУК «Челябинский государственный музей изобразительных искусств» г. Челябинск.

Ткаленко Александр Александрович, заслуженный мастер народного творчества Украины, народный мастер Луганщины, г. Антрацит.

Третьякова Ирина Борисовна, научный сотрудник МБУК Верхнеуфалейского городского округа «Историко-краеведческий музей».

Хайдукова Лидия Александровна, хранитель коллекции «Декоративно-прикладное искусство» МБУК «Нижнетагильский музей изобразительных искусств», г. Нижний Тагил.

Шибаев Павел Борисович, кандидат технических наук кафедры материаловедения, сварки и производственной безопасности, Казанский национальный исследовательский технический университет им. А. Н. Туполева, г. Казань.

Ширяева Елена Анатольевна, преподаватель высшей категории ГБПОУ «Златоустовский индустриальный колледж им. П. П. Аносова», г. Златоуст.

Шумкин Георгий Николаевич, кандидат исторических наук, старший научный сотрудник Института истории и археологии УрО РАН, г. Екатеринбург.

Щербакова Юлия Васильевна, преподаватель высшей категории ГБПОУ «Златоустовский педагогический колледж», г. Златоуст.

Содержание

П. Б. Шибаев. К вопросу об основных исторических этапах открытия важнейших материалов……..…… 3

С. А. Кусков. Как челябинские архивисты работали над сборником документов о великом русском металлурге П. П. Аносове…….. 10

А. П. Карпеева. Конон Яковлевич Нестеровский – первый начальник Камско-Воткинского горного округа…….…… 16

К. В. Алферова. История металлургической промышленности Южного Урала в творческом наследии историков ЧГПИ-ЧГПУ-ЮУРГГПУ и ее использование в культурно-образовательной деятельности музеев Челябинской области…….…… 20

Е. А. Ширяева. Тайна булата…… 25

Ю. П. Окунцов. Постоянно действующая выставка Южно-Уральского горнозаводского треста»…….. 32

И. А. Сергиевский. Состояние отечественного института военной приемки к началу 1830-х гг……... 48

Г. Н. Шумкин. Правила приемки клинков боевого холодного оружия 1869 г……. 52

Ю. П. Окунцов. Клейма мастеров на клинках Златоустовской оружейной фабрики……... 55

А. А. Ермаков. Взаимодействие Ижевского оружейного завода и Князе-Михайловской фабрики в опытных работах по изготовлению стальных стволов в 60-х гг. XIX в……..…. 63

Г. Н. Шумкин. Динамика производства кавалерийских кирас на Златоустовской

оружейной фабрике…… 71
А. А. Ткаленко. Иван Бушуев в моём творчестве и жизни…… 75
Л. В. Лаженцева. Под грифом «совершенно секретно»…….… 81
Б. Б. Кузнецов. Коллекция златоустовского оружия в Центральном военно-морском музее имени Императора Петра Великого……..… 84
А. Н. Степанова. Коллекция Златоустовского оружия в собрании Челябинского государственного музея изобразительных искусств…….. 91
Т. С. Балабан. Златоустовская гравюра: призы и наградные сувениры советского периода в собрании Государственного исторического музея Южного Урала…… 97
Т. Е. Карачевцева. Музейное собрание оружия……..… 105
Е. Н. Святицкая. Меч московского дружинника XIV века в контексте выставочного проекта «История Москвы для детей и взрослых»……. 114
О. В. Минервина. Знаменитый конкурс «Золотой Штихель» в музейном формате…….. 118
С. Н. Немова. Тульский художник-оружейник Михаил Иванович Глаголев…….. 124
Г. Е. Касатикова. Работы автора оружейной миниатюры К. К. Сушкина в экспозиции историко-мемориального музея Демидовых……. 129
А. Козлов. Космическая тема в златоустовской гравюре на стали……..… 132
Д. В. Зеленцов. Меч «Святогор» – вершина кузнечного и оружейного мастерства……..…. 136
И. А. Слепов. Художественная обработка

металла…….… 141
И. С. Мурдасова. Создание авторских изделий в стиле стимпанк, выполненных в технике златоустовской гравюры на металле……... 146
С. В. Спирина. Наставничество как необходимое звено в подготовке профильных специалистов в области декоративно-прикладного искусства…….…. 152
Ю. В. Щербакова. Учет особенностей местной художественной культуры и народных традиций при разработке национально-регионального компонента в типовых программах по изобразительному искусству……. 160
М. А. Базанов. Постановления Челябинского Обкома ВКП(б): «особая папка» как источник по истории Златоуста в годы Великой Отечественной войны…….….. 165
Н. Ю. Приходько. Златоустовское украшенное подарочное холодное оружие Великой Отечественной войны…….….. 168
Л. В. Лаженцева. Меч «Победы»: от проекта 1945 г. до реализации в последующие десятилетия……. 176
О. Н. Жмаева. Охотничьи ружья, выпускаемые Златоустовским машиностроительным заводом……..…….. 182
И. Б. Третьякова. История комплектования «Музея военной техники под открытым небом» в Верхнеуфалейском городском округе…….…….. 186
С. Е. Винокуров. Декоративно-прикладное искусство, народные художественные промыслы и художественная промышленность: проблемы понятийного аппарата современных

исследований……..…. 190
А. В. Козлов. Златоустовская гравюра на металле в российских универсальных энциклопедиях……..…….. 195
А. М. Логинова. Объединенные моделями: сравнительный анализ отливок уральских чугунолитейных заводов конца XIX - XX века. 200
З. А. Малаева. Изобразительные прототипы в каслинском и кусинском художественном литье из чугуна XIX - нач. XX века и их приоритетная роль в научной атрибуции моделей и заводских отливок……. 206
Л. А. Хайдукова. Ювелирные произведения в собрании НТМИИ…… 217
Н. А. Гундырева. В. С. Безбородов. Творчество Нижнетагильского художника-ювелира……..…. 223
Ю. С. Платонова. Выставочный проект «Московитское стекло. Искусство слюдяных дел мастеров». Экспология……... 234
К. А. Гилева. Венская бронза и уральское художественное литье из чугуна……..……. 238
В. С. Гарус. Летописец родного края……... 244
Сведения об авторах…… 249